

LO MÁS DESTACADO

REVISTA DIGITAL | INNOVACIÓN | SEGURIDAD | PROTECCIÓN CIVIL | MEDIO AMBIENTE

BARRERAS ANTI INUNDACIONES

PROTECCIÓN EFICAZ PARA EMPRESAS, COMERCIOS Y VIVIENDAS



PROTECCIÓN TOTAL

► **MARTÍNEZ VANACLOCHA S.L.**

C/ Irlanda, 4 - Pol. Ind. La Carrera 46240 Carlet (Valencia) - Spain

Tel. +34 962 530 153 - info@vanaclocha.es - www.vanaclocha.es



www.barrerasantiinundaciones.com



Conecta con la Industria

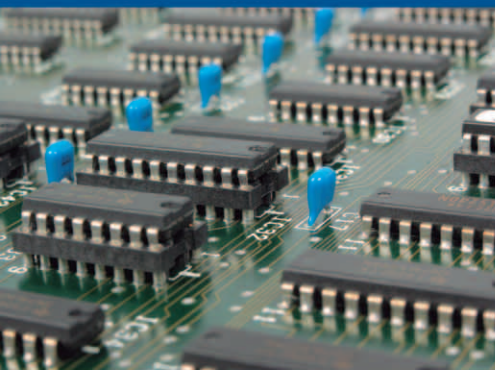
EL PORTAL DE COMUNICACIÓN ENTRE LOS FABRICANTES O DISTRIBUIDORES Y LA INDUSTRIA



+ de 5000
empresas



+ visibilidad
en internet



+ contactos
comerciales



+ imagen
de marca





NUEVA SERIE E: RENTABILIDAD COMBINADA CON CALIDAD Y SERVICIO DE BOGE.

La nueva serie E combina un suministro estable de aire comprimido con componentes robustos y duraderos, además de ofrecer un balance económico positivo.

El compresor de tornillo lubricado con aceite destaca por su tecnología probada, su calidad «made in Germany» y su bajo precio de compra. Los usuarios se benefician del reconocido servicio técnico de BOGE y de un concepto de posventa bien consolidado.

La serie E está dirigida a usuarios que necesitan un equipamiento básico, sólido y que confían en un suministro de aire comprimido fiable en su trabajo diario. En estos compresores, la letra «E» significa «easy» (fácil), es decir, una solución de aire comprimido sencilla y económica que se centra en lo esencial. El elemento central de la serie es la etapa de compresión, que requiere poco mantenimiento y ofrece una larga vida útil, desarrollada y fabricada en Alemania de acuerdo con los más altos estándares de calidad. Se combina con un motor de accionamiento eficiente

y el sistema de accionamiento patentado BOGE GM, que garantiza una tensión constante de la correa en todas las fases de funcionamiento. Por tanto, no es necesario volver a tensar la correa trapezoidal. El diseño se basa deliberadamente en componentes estándar para que el mantenimiento y el suministro de piezas de repuesto puedan realizarse de forma sencilla y rentable. Otra característica de esta serie es la escasa diferencia de temperatura entre la temperatura ambiente y la temperatura de salida del aire comprimido, lo cual es posible gracias a los radiadores de generosas dimensiones. Una temperatura de salida baja constituye la base óptima para un tratamiento posterior eficaz del aire comprimido.

La serie E incluye varios modelos con diferentes tamaños de carcasa, desde 4 hasta 30 kW, y una presión máxima de 7,5, 10 y 13 bar, entre los que se encuentran variantes con regulación de frecuencia opcional para una generación de aire comprimido adaptada a las necesidades. Para aplicaciones en el rango de potencia inferior, hasta 15 kW, también hay disponibles sistemas completos con secador y depósito de aire comprimido integrados, ideales para empresas que necesitan una estación de aire comprimido compacta y lista para usar de inmediato. El sistema de control integrado por microprocesador BOGE base control supervisa todos los parámetros de funcionamiento relevantes y protege el compresor de forma fiable contra posibles daños. Esto incluye también una protección automática contra las heladas a temperaturas de hasta -10 °C. El sistema de control



analiza las necesidades actuales y selecciona automáticamente el modo de funcionamiento más eficiente en cada caso. Las posibles averías se detectan a tiempo, lo que permite reducir eficazmente los tiempos de inactividad no programados.

Servicio prémium y un concepto consolidado de posventa

La inclusión en el programa de garantía consolidado de BOGE garantiza un funcionamiento duradero del compresor. El plan de mantenimiento está claramente estructurado y se basa en paquetes de servicio definidos (los denominados «servicepacs»), que agrupan todos los componentes de desgaste y filtros pertinentes. De este modo, se garantiza que el mantenimiento se pueda planificar y llevar a cabo de forma eficiente y adaptada al estado de la máquina. Además, al definir el contenido de los paquetes, se evita tener que sustituir piezas sueltas innecesarias. Con BOGE bestcair, la garantía de funcionamiento de los

componentes A puede ampliarse a tres años, siempre que las intervenciones de mantenimiento se realicen de forma adecuada y de acuerdo con los estándares de BOGE. «La combinación de un servicio cualificado, piezas de desgaste originales y combustible de alta calidad garantiza la máxima seguridad operativa» —explica Jonas Begemann, director de producto de BOGE. Con este enfoque de posventa tan bien pensado, la serie E destaca claramente sobre el estándar del mercado: combina la rentabilidad de una gama básica con la seguridad y la asistencia de un fabricante de gama alta, una combinación única en este segmento.

Boge Compresores Ibérica
www.boge.com.es

DESCUBRE NUESTRO BOLETÍN ELECTRÓNICO



Frecuencia: Quincenal.

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

BOGE SERIE E

BOGE presenta la nueva Serie E: eficiencia y rentabilidad sin compromisos.



Made in Germany 
since 1907

La nueva Serie E de BOGE combina tecnología probada, calidad alemana y una excelente relación calidad-precio. **Diseñada para aplicaciones que requieren un suministro fiable de aire comprimido**, esta gama de compresores de tornillo lubricados ofrece un funcionamiento eficiente, bajo mantenimiento y una larga vida útil.

Disponible en versiones de 4 a 30 kW y con opciones de **velocidad variable**, la Serie E se adapta a diferentes necesidades industriales. Su control inteligente optimiza el rendimiento energético, supervisa los parámetros de funcionamiento y ayuda a reducir los tiempos de inactividad.

Además, la Serie E cuenta con el respaldo del reconocido servicio técnico de BOGE y un consolidado programa de mantenimiento y garantía, ofreciendo la seguridad y el soporte propios de un fabricante de referencia.

BOGE Serie E: aire comprimido fiable, eficiente y rentable.

Más información en:
www.boge.com/es





MABECONTA PRESENTA LOS CONTADORES DE RUEDAS OVALADAS SERIE OI Y OR/OF

MABECONTA, empresa especializada en la comercialización de equipos y sistemas para la medición de caudal, presenta los contadores de ruedas ovaladas Serie OI y Serie OR/OF.

PRINCIPIO DE MEDICIÓN

Los contadores de ruedas ovaladas pertenecen al grupo de medidores volumétricos de desplazamiento positivo. Estos equipos constan de una carcasa con una cámara de medición y dos ruedas ovaladas dentadas que giran en sentido contrario entre sí.

En cada revolución del par de ruedas ovaladas se desplaza un volumen determinado de líquido a través del contador, siendo el

número de revoluciones una medida exacta del caudal circulado. Este principio de funcionamiento permite obtener una elevada precisión de medición incluso con líquidos de alta viscosidad y con pérdidas de presión mínimas.

SERIE OI

Los medidores de ruedas ovaladas Serie OI de MABECONTA se utilizan para la medición de volúmenes y caudales en procesos, transferencia de custodia, dosificación y control de líquidos. Su rango de aplicación incluye productos líquidos intermedios y finales como gases licuados, ácidos, soluciones alcalinas, grasas, alcoholes, disolventes, dispersiones, polímeros, policondensados, pinturas, colores, adhesivos y otros medios similares.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS Serie OI

- Medición de líquidos de viscosidad baja, media y alta.
- Alta precisión de medición.
- Baja pérdida de presión.
- Largo tiempo de vida útil.

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



VENTAJAS Y CAPACIDADES

Los medidores de ruedas ovaladas poseen una gran capacidad para medir líquidos con viscosidades muy elevadas prácticamente sin pérdida de presión. La alta precisión proporcionada por la Serie OI garantiza la máxima calidad en los procesos de fabricación.

Los contadores de ruedas ovaladas Serie OI se fabrican con diámetros nominales de 25 a 100 mm. Dependiendo del material y del diámetro nominal, pueden utilizarse hasta PN40 y con temperaturas máximas de funcionamiento de hasta 180 °C.

Por ello, estos equipos pueden emplearse en sectores industriales como petróleo y gas, química y farmacéutica, ingeniería mecánica y de planta, alimentación y bebidas, plantas energéticas y construcción naval.

DATOS TÉCNICOS SERIE OI

- Tamaño nominal de 25 a 100 mm (1" a 4")
- Conexión a proceso según ANSI o DIN
- Materiales: Acero fundido, fundición de hierro, acero inoxidable
- Partes húmedas: Acero fundido, fundición de hierro, acero inoxidable
- Rango de flujo: 5 l / min a 1.200 l / min
- Precisión: $\pm 0,1\%$ a $\pm 0,3\%$
- Repetibilidad: $\pm 0,02\%$
- Viscosidad 0,3 a 3.000 mPa·s (estándar) 3.000 a 60.000 mPa·s (rodamiento a bolas)
- Temperatura de proceso: -60 °C hasta 180 °C (-76 °F a 356 °F)
- Ejecución para alta temperatura: tolerancias especiales / pieza de prolongación de 300 mm.
- Ejecución para baja temperatura: con pieza intermedia de 400 mm, más segundo acoplamiento magnético
- Presión de proceso: máx. 40 bar (580 psi)
- Protección Ex

SERIE OR/OF

Los contadores de ruedas ovaladas de la serie OR/OF, cuyo concepto de construcción está basado en los experimentados contadores de ruedas ovaladas, permiten la medición precisa de líquidos con viscosidades muy altas con una pequeña pérdida de carga.

Los contadores de ruedas ovaladas Serie OR/OF están basados en el probado concepto de medición mediante ruedas ovaladas y permiten la medición precisa de líquidos con viscosidades muy elevadas y con una reducida pérdida de carga.

Gracias a las diferentes combinaciones de materiales disponibles, estas series también son adecuadas para la medición de medios agresivos o corrosivos.

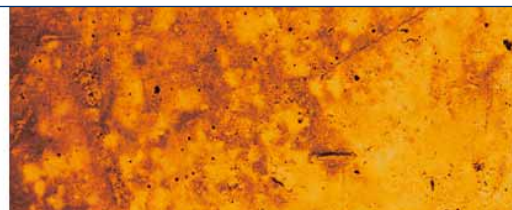
PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS SERIE OR/OF

- Medición de caudal, volumen o masa.
- Mediciones desde 0,1 l/min hasta 700 l/min.
- Exactitud de $\pm 0,5\%$ del valor momentáneo.
- Salida analógica y de impulsos.
- Funcionamiento silencioso gracias a las ruedas ovaladas de plástico.
- Conexión mediante rosca hembra para la Serie OR y mediante bridas DIN o ANSI para la Serie OF.

CAMPOS DE APLICACIÓN

Los contadores Serie OR/OF pueden utilizarse en diferentes sectores industriales, como ingeniería mecánica, construcción de plantas, industria alimentaria, industria de semiconductores, industria medioambiental e industria automotriz, entre otros.

MABECONTA SL
www.mabeconta.net



LA PREVENCIÓN FRENTE A INUNDACIONES GANA PROTAGONISMO EN LA INDUSTRIA ESPAÑOLA

Empresas y administraciones apuestan cada vez más por soluciones preventivas para proteger instalaciones y garantizar la continuidad de su actividad.

La protección frente a inundaciones se ha convertido en una prioridad para empresas, industrias y administraciones que buscan minimizar riesgos y proteger sus instalaciones ante fenómenos meteorológicos cada vez más frecuentes.

Aunque el interés por este tipo de soluciones ha aumentado tras la DANA de 2024, la prevención frente a inundaciones ya formaba parte de la estrategia de numerosas organizaciones años antes. En este ámbito, Barreras NUX cuenta con instalaciones realizadas en diferentes puntos de España con anterioridad a estos episodios, aportando experiencia en la protección de industrias, comercios, viviendas y edificios públicos.

Fabricadas por Martínez Vanaclocha, las barreras NUX están diseñadas para proteger accesos y zonas sensibles frente a la entrada de agua. Su sistema modular y sus perfiles y guías de aluminio extrusionado de diseño propio permiten adaptarse a diferentes configuraciones, ofreciendo una solución robusta, reutilizable y de rápida instalación.

La creciente implantación de sistemas de protección preventiva refleja un cambio de mentalidad en el tejido empresarial español, donde la continuidad de negocio y la gestión de riesgos adquieren cada vez mayor relevancia.

Barreras NUX

Fabricación propia de sistemas modulares de protección frente a inundaciones.

MARTINEZ VANACLOCHA S.L.
www.barrerasantiinundaciones.com/



Sistema de barrera anti inundaciones **instalado**, diseñado para ofrecer **protección rápida y segura** en entornos industriales y comerciales.

BOMBAS Y VÁLVULAS STÜBBE PARA LA TECNOLOGÍA MEDIOAMBIENTAL.

STÜBBE ofrece soluciones sostenibles y resistentes que garantizan procesos estables en instalaciones medioambientales. Nuestras bombas y válvulas contribuyen activamente a minimizar los impactos ambientales ofreciendo rendimientos fiables incluso frente a medios agresivos.

Gracias al uso de materiales plásticos de gran calidad y al diseño modular de nuestros productos, las soluciones STÜBBE cumplen con los más altos estándares técnicos y químicos, aportando seguridad y eficiencia a tu proyecto.

APLICACIONES EN LA TECNOLOGÍA MEDIOAMBIENTAL

Nuestras bombas y válvulas destacan por su compatibilidad medioambiental y por su versatilidad en los distintos procesos industriales. Su resistencia permite tratar contaminantes, depurar aguas y manipular medios agresivos con total seguridad.

APLICACIONES

- Tratamiento de aguas residuales
- Reciclaje de baterías
- Instalaciones de biogás
- Almacenamiento y desecho de productos químicos

- Tratamiento de lodos de depuradora
- Sistemas de depuración de gases de combustión
- Eliminación de contaminantes
- Tratamiento de agua potable

BOMBAS Y VÁLVULAS DE STÜBBE

En la tecnología medioambiental, los medios agresivos, como ácidos, álcalis, metales pesados, ácido sulfhídrico u óxidos de nitrógeno, plantean grandes desafíos para el diseño de instalaciones. Además, muchos de estos procesos están directamente relacionados con el bienestar humano, como los sistemas de purificación del aire o el tratamiento del agua potable. Por eso, nuestras bombas y válvulas garantizan un tratamiento eficaz y seguro, adaptado a las propiedades químicas de cada medio.

VENTAJAS DEL USO DE MATERIALES PLÁSTICOS

- Resistencia química
- Durabilidad
- Peso reducido
- Moldeabilidad
- Rentabilidad
- Propiedades aislantes
- Resistencia al desgaste

Descubre cómo nuestras bombas y válvulas pueden optimizar tus procesos medioambientales.

Stübbe Ibérica SLU
www.stuebbe.com/es



STÜBBE REDEFINING STANDARDS

Bombas, válvulas y equipos de instrumentación especialmente diseñados para medios extremos, agresivos, solidos, corrosivos...

Los productos de STÜBBE se aplican en diferentes sectores como la tecnología medioambiental, la tecnología de superficies y la industria química, donde se requiere un manejo seguro y eficiente de fluidos agresivos y procesos exigentes.



STÜBBE

Potencia • Robustez • Fiabilidad • Soluciones a medida

Madrid - Centro Empresarial Best Point

Avda. de Castilla N°1 16D • 28830 S. Fernando de Henares • Madrid
Tel.: +34 910 74 74 99

Barcelona

08970 Sant Joan Despí • Barcelona
Tel.: +34 934 77 46 10

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



AGITADORES INDUSTRIALES

Los agitadores industriales de Lleal, son equipos versátiles diseñados para resolver los procesos de disolución, dispersión y emulsión entre líquidos y sólidos de diferente viscosidad.



Estos equipos de agitación se utilizan en una amplia variedad de industrias, como la química, farmacéutica, alimentaria y la cosmética, y se adaptan a los estándares de cada sector. Además, nuestros agitadores industriales ofrecen soluciones personalizadas para mejorar la eficiencia y adaptarse a los requisitos específicos de cada proceso productivo.

Fabricamos tanto agitadores montados en columnas como todo tipo de reactores con configuraciones a medida de cada necesidad que te permitirán obtener un producto de más calidad, además de ahorrar tiempo de producción. Nuestros equipos de agitación están diseñados con materiales de alta resistencia, lo cual garantiza un rendimiento eficiente incluso en condiciones de trabajo exigentes.

Esta es la amplia gama de agitadores que podemos ofrecerte:

Agitadores verticales
Agitadores DISSOLVER SIMPLEX
Agitadores DISSOLVER COAXIAL
Agitadores DISSOLVER DÚPLEX y TRÍPLEX
Agitadores verticales MICROMIX
Reactores industriales
Reactores con agitación magnética

Lleal pone a tu disposición un laboratorio donde realizar ensayos. Disponemos de moderna instrumentación para llevar a cabo estudios de escalado que nos permiten determinar cuál es la mejor opción para tu proceso.

Nuestro departamento de postventa cuenta con un equipo de especialistas en mecánica, electrónica, neumática e hidráulica que podrán resolver cualquier incidencia que pueda surgir la vida útil de tu equipo, desplazándonos allí donde nos necesite. Además, ofrecemos contratos de mantenimiento preventivo, para que siempre tengas a punto tu equipo.



LLEAL, S.A.U.
www.lleal.com



Diseñamos equipos para tus procesos industriales

contigo, paso a paso



Llevamos 150 años aportando soluciones a cada proceso industrial, escuchando tus ideas y dándoles forma. Apostando por la innovación y por el buen hacer. Y siempre contigo, en cada paso, para conseguir el mejor resultado.

Lleal te ofrece un amplio abanico de equipos para la **industria química: emulsión, mezcla, molienda y envasado**. En nuestro laboratorio y de la mano de nuestros expertos podrás ver cómo funcionan y desarrollar tu idea. Nuestro equipo de calderería, mecanizado, montaje y programación se encarga del resto: poner tu equipo en marcha. El servicio técnico posventa seguirá a tu lado, en cada cambio y en cada ampliación o con repuestos, si los necesitas. Porque si buscas soluciones, siempre tendrás respuestas.

Después de 150 años, dedicados a la fabricación de maquinaria, sabemos que estar a tu lado forma parte del proceso.

www.lleal.com

T. 938 611 601 - lleal@lleal.com



LINDE MH LANZA NUEVOS PREPARADORES DE PEDIDOS HORIZONTALES CON BATERÍA LI-ION INTEGRADA.

Cada segundo ahorrado durante el picking es clave. La última generación de preparadores de pedidos compactos, con capacidades de carga de 2 y 2,5 toneladas, ha sido diseñada para mejorar la eficiencia de los procesos logísticos en almacén.

Linde Material Handling, empresa líder en soluciones de manutención e intralogística, ha perfeccionado aún más su exclusivo concepto de vehículo con el lanzamiento de los preparadores de pedidos horizontales Linde N20 y N25. Este concepto, único en el sector, incorpora la batería situada detrás de la plataforma del operario. La nueva versión con batería Li-ION integrada es ahora la más compacta del mercado, permitiendo a los operarios acceder a las mercancías más rápidamente y maniobrar con mayor facilidad en espacios reducidos.

Combinado con otras funcionalidades del equipo, este nuevo modelo ayuda a realizar la preparación de pedidos de forma más rápida, segura y cómoda.

Aunque la expresión “el tiempo es dinero” pueda sonar a cliché, en el exigente y dinámico entorno de las operaciones de almacén sigue siendo más cierta que nunca. Cada segundo ahorrado durante el picking es clave. La última generación de preparadores de pedidos compactos, con capacidades de carga de 2 y 2,5 toneladas, ha sido diseñada para mejorar la eficiencia de los procesos logísticos en almacén.

“El operario ahorra entre uno y dos pasos en cada parada para recoger mercancía, y este ahorro acumulado a lo largo de la jornada incrementa la productividad general”, explica Marc Castro, Senior Strategy and Portfolio Manager for Warehouse Trucks en Linde Material Handling.



Batería Li-ION integrada: un cambio de paradigma

Hasta ahora, los clientes de Linde MH podían elegir entre dos variantes de diseño para los preparadores de pedidos horizontales: el estándar, con la batería situada delante, y otra versión exclusiva de Linde MH, con el compartimento de batería detrás. La principal ventaja de esta última es que mejora la visibilidad del recorrido al girar entre pasillos, detectando posibles riesgos con mayor antelación.

La integración de una batería Li-ION lleva este concepto un paso más allá, reduciendo significativamente el tamaño del vehículo. Con una longitud de 1.243 milímetros sin contar las horquillas, el nuevo diseño ofrece un radio de giro más reducido y una mayor maniobrabilidad en curvas y pasillos estrechos.

Opciones energéticas para cada necesidad

Los vehículos cuentan con una amplia gama de opciones de batería. Para la versión con batería Li-ION integrada, existen dos capacidades disponibles: 3 kWh y 6 kWh. También existen variantes con baterías intercambiables para empresas que requieran baterías Li-ION de mayor capacidad o que prefieran utilizar baterías de plomo-ácido. Estas baterías resultan especialmente adecuadas para cámaras frigoríficas, almacenes alimentarios y farmacéuticos, así como otros entornos con elevados requisitos higiénicos.

Mayor velocidad en largas distancias

Otra de las novedades es la posibilidad de que los preparadores de pedidos alcancen velocidades de hasta 14 km/h. “En el habitual proceso de picking basado en constantes paradas y arranques, puede no parecer relevante. Pero cuando la siguiente parada está al otro extremo del pasillo o del almacén, sí supone una diferencia en rendimiento”, explica Marc Castro.

Aunque los preparadores de pedidos horizontales de Linde están concebidos principalmente para picking a nivel de suelo, en ocasiones el personal necesita recoger mercancías desde un segundo nivel. Por ello, el vehículo puede incorporar opcionalmente un escalón abatible y una plataforma elevable que permite alcanzar una altura de picking de hasta 2,8 metros. La ergonomía también ocupa un lugar prioritario, con opciones como respaldo ajustable, asiento plegable, plataforma con suspensión neumática y volante Linde ajustable en altura.

Entre los elementos de seguridad de serie destacan Linde Curve Assist y dos sistemas de frenado independientes, mientras que Linde BlueSpot integrado en el chasis y el sistema de asistencia Linde Safety Guard para ajuste automático de velocidad están disponibles como opción.

Los nuevos preparadores de pedidos también destacan por facilitar el mantenimiento y el trabajo de los técnicos de servicio. La cubierta del motor puede retirarse en pocos pasos y, en general, no se requiere mantenimiento hasta superar las 1.000 horas de funcionamiento.

EET REFUERZA SU OFERTA OUTDOOR CON LA GAMA DE DISPOSITIVOS SANDBERG ACTIVE 2026.

EET, distribuidor de Sandberg en España, consolida la gama de Sandberg Active 2026, una evolución de sus dispositivos robustos y multifunción para aventuras al aire libre, movilidad y casos de emergencia sin acceso a electricidad.

EET, distribuidor de Sandberg en España, amplía su catálogo y refuerza sus top sellers de soluciones para actividades al aire libre con la nueva generación Sand Active Outdoor Tech 2026, una evolución que refuerza la marca en las categorías de aventuras, emergencias y autonomía energética.

El catálogo mantiene la robustez, la multifuncionalidad y la autonomía total, introduciendo mejoras en lo que se refiere a capacidad, portabilidad e integración de dispositivos, consolidando a Sandberg como una de las marcas de referencia en el mundo de la energía portátil para actividades al aire libre y situaciones de emergencia.

Energía portátil: más capacidad e innovadoras soluciones de alta potencia.

Algunos de los avances consisten en el considerable aumento de la capacidad energética, lanzando soluciones pensadas para usuarios que necesitan mucha energía cuando no tienen enchufes eléctricos a su alcance.

Una de las incorporaciones más potentes es el Sandberg Solar Charger 100W Lightweight, un cargador solar de alta eficiencia que combina potencia y portabilidad, convirtiéndolo en una solución ideal para su uso al aire libre, camping y la alimentación de dispositivos fuera de la red.

Las células solares monocristalinas PERC proporcionan hasta 100W, permitiendo reponer la batería de ordenadores portátiles, estaciones de energía, baterías externas y otros dispositivos de alto consumo a través de salidas USB-C, USB-A o salida de corriente continua (DC).

Nueva gama más ligera para movilidad y uso cotidiano.

A la gama de alta capacidad, la marca Sandberg también ha ido integrando una nueva familia de powerbanks más ligeros, orientados a movilidad y uso cotidiano, más allá de su contexto outdoor.



Entre las principales novedades destaca el Sandberg All-in1 Laptop Powerbank 24000, un dispositivo de energía portátil y de múltiples usos capaz de cargar todos tus dispositivos, incluidos portátiles y MacBook. Su batería de alta capacidad de 24.000 mAh tiene energía para muchas recargas completas de un smartphone o para ampliar durante horas la autonomía de un ordenador portátil. Asimismo, es fácil de recargar mediante el adaptador de corriente incluido o a través de cualquier cargador USB-C.

Evolución de dispositivos de emergencia y comunicación.

La gama de dispositivos de emergencia también se ha ido renovando, incorporando y manteniendo versiones de radios multifuncionales que incluyen mejoras en la conectividad, autonomía y calidad de sonido.

Además de los modelos ya establecidos como la Sandberg Survivor Radio All-in-1 5000, hay que señalar otras opciones como la Survivor Radio All-in-1 2000 y la Radio FM+AM Recharge, lo que refuerza la posibilidad de elegir entre dispositivos multifuncionales pensados para actividades al aire libre en situaciones en las que no haya acceso a la electricidad.

Mejoras clave en iluminación, conectividad y energía solar.

La categoría de iluminación incorpora nuevos frontales destinados a un uso intensivo con mayor flujo luminoso, eficiente y con diferentes modos de uso adecuados para realizar actividades outdoor o en situaciones de baja visibilidad.

Por otro lado, Sandberg Active no solo se limita al outdoor clásico, sino que se complementa con un entorno integrado más amplio de conectividad y movilidad de trabajo.

Se han mantenido los hubs USB-C multi-conector, cargadores rápidos de hasta 65W o cables robustos de alta potencia, ofreciendo facilidad a los usuarios profesionales y los viajes y trabajos en entornos híbridos.

En energía, se han incluido soluciones solares más efectivas como los paneles plegables optimizados y los sistemas de carga híbridos que emplean energía solar, USB-C y corriente continua.

EET continúa reforzando la propuesta de Sandberg Active con esta actualización de gama, ofreciendo una mayor capacidad energética, nuevas soluciones compactas para el día a día, dispositivos de emergencia más avanzados y ecosistemas de carga más robustos.

EET España
www.eetgroup.com/es-es/eet-espana

NUEVA BOMBA CENTRÍFUGA VERTICAL HEAVY-DUTY X-CLASS VCX.

La nueva VCX de STÜBBE es idónea para bombeo de fluidos agresivos, cristalizantes y tóxicos, así como fluidos con alta concentración de sólidos. Para pozos y tanques abiertos.



Se trata de una bomba sumergible de una sola etapa, vertical, no autocebante, sin cojinetes en la zona húmeda. (Diseño en voladizo).

- Resistente a la corrosión.
- Máxima seguridad.
- Duradera y robusta, con vida útil mucho más larga.

- Resistente al funcionamiento en seco a corto plazo, ya que no hay rodamientos en contacto con el fluido.
- Sin sello mecánico (reducción de la presión hidrodinámica en la parte trasera del impulsor).
- Carcasa de paredes gruesas y resistentes a la corrosión y a la difusión.
- Conexión de descarga vertical integrada en la carcasa de la bomba.
- Piezas metálicas pintadas con pintura protectora bicomponente de alta calidad.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Caudal hasta 250 m³/h (1500 rpm)
- Altura de impulsión de hasta 90 m (3000 rpm)
- Profundidad de inmersión hasta máximo 1500mm
- Prolongación del tubo de aspiración hasta máx. 2500mm
- Temperatura de funcionamiento:
 - PE-UHMW entre mínimo -20 °C y máximo 90 °C
 - PVDF entre mínimo -30 °C y máximo 115 °C

Stübbe Ibérica SLU
www.stuebbe.com/es

STÜBBE

TECNALIA CREA LA STARTUP KONBUS+, ESPECIALIZADA EN TECNOLOGÍAS AVANZADAS DE PROYECCIÓN TÉRMICA DE ALTA VELOCIDAD PARA LA FABRICACIÓN DE COMPONENTES.

El centro de investigación aplicada y desarrollo tecnológico TECNALIA ha creado la startup deeptech Konbus+, con el objetivo de llevar al mercado tecnologías avanzadas de proyección térmica de alta velocidad basadas en procesos de combustión continua y pulsada.



Estas tecnologías permiten generar recubrimientos avanzados que mejoran la durabilidad de los componentes y su desgaste, reduciendo costes de producción, como menor consumo de gases, menor tiempo de proceso, y mayor eficiencia y productividad.

En concreto Konbus+, que cuenta con la transferencia de la tecnología que lleva desarrollando TECNALIA desde hace 25 años, llevará al tejido industrial dos tecnologías propias de proyección térmica avanzada que representan una alternativa a los procesos tradicionales basados en detonación y combustión de alta velocidad.

Konbus+, con sede en Parque Tecnológico de Euskadi-Campus Donostia, inicia ahora su fase de desarrollo industrial y posicionamiento en mercados estratégicos de alto valor añadido, como el de máquinas y herramientas para la industria del trefilado de alambres, el papel y la automoción, con una clara vocación internacional. El plan estratégico contempla a medio

plazo además, la expansión al sector aeronáutico, actualmente el mayor mercado mundial para las tecnologías de proyección térmica, así como la exploración de nuevas oportunidades en ámbitos emergentes, como la fabricación de electrodos para baterías de vehículo eléctrico.

Tecnalia Corporación Tecnológica
www.tecnalia.com



STATKRAFT REPOTENCIARÁ DOS PARQUES EÓLICOS EN CÁDIZ, REDUCIENDO EN MÁS DE 70% EL NÚMERO DE AEROGENERADORES.

La empresa, con una importante presencia en la provincia, avanza así en su estrategia por impulsar la repotenciación eólica.

- Los parques eólicos que serán repotenciados, La Herrería y Pasada de Tejeda, fueron instalados en el año 2004 y están ubicados en el municipio de Tarifa. Tienen una potencia instalada de 54,4 MW con lo que pueden suministrar energía limpia, asequible y autóctona al consumo medio anual de 34.500 hogares.
- Este proyecto de renovación, que conllevará una inversión de cerca de 70 millones de euros, supondrá una reducción del 73% del número de aerogeneradores, proponiendo pasar de 34 a 9 máquinas instaladas, con un ligero incremento de la potencia instalada.
- La empresa, que actualmente lleva a cabo la repotenciación del parque eólico navarro de Montes de Cierzo, cuenta ya con otro parque eólico repotenciado en operación. Se trata del parque gallego de Malpica, uno de los primeros que acometieron esta renovación en España, puesto en marcha en 2017.

Statkraft, primer productor renovable de Europa y líder en el mercado de PPAs, avanza en la tramitación de un nuevo proyecto renovable en la provincia de Cádiz. Se trata de la repotenciación de dos parques eólicos, La Herrería y Pasada de Tejeda, ubicados en el municipio de Tarifa, y que suponen el tercer proyecto de repotenciación que desarrolla la empresa en España y el primero en Andalucía.

La compañía avanza así en su estrategia por impulsar la repotenciación eólica en España, con el objetivo de contribuir a alcanzar los objetivos de generación renovable y renovar tecnológicamente sus instalaciones en operación.

La repotenciación de estos parques eólicos, puestos en marcha en el año 2004 por la empresa Enerfín -ahora integrada en Statkraft- tienen el objetivo de sustituir los aerogeneradores actuales por unos nuevos de mayor capacidad, con lo que aumentará la energía limpia producida y se reducirá el impacto de los parques eólicos sobre el entorno al reducir considerablemente el número de máquinas. Conllevará una inversión de cerca de 70 millones de euros y la creación de 35 nuevos empleos durante la fase de construcción. De los 34 aerogeneradores instalados actualmente, la empresa espera reducir su número a 9, como máximo, lo que supondrá una reducción del 73%.

Además, tras este proceso de renovación, la potencia instalada de ambos parques eólicos se incrementará ligeramente, mientras que la producción también será superior debido a la mayor capacidad y mejora en la eficiencia de los nuevos aerogeneradores.

Gracias al desarrollo tecnológico experimentado a lo largo de los años, los parques eólicos repotenciados no solo son más eficientes y generan una mayor cantidad de electricidad limpia - contribuyendo a la reducción de emisiones contaminantes- sino que reducen significativamente su impacto sobre el entorno. Estos modernos aerogeneradores, además, son más silenciosos y cuentan con sistemas avanzados para la protección de la avifauna, como radares de detección y parada para evitar colisiones.

Este proceso de renovación permite seguir aprovechando los mejores lugares, en cuanto al recurso eólico y el desarrollo existente de infraestructura eléctrica, de forma más eficiente y reduciendo su impacto en el entorno.

Tercer proyecto de repotenciación eólica de Statkraft en España

Esta repotenciación, que podría entrar en operación en 2029, es el tercer proyecto de repotenciación eólica que desarrolla la empresa en España, tras haber comenzado los trabajos en el parque eólico navarro de Montes de Cierzo. La empresa, que destina una inversión de 100 millones de euros, ya ha desmantelado los 44 primeros aerogeneradores y ha instalado las primeras 10 turbinas, y avanza ahora en la última fase del proyecto en el que reemplaza 41 aerogeneradores por 4 nuevos, además de instalar un sistema de baterías.

Su primera repotenciación corresponde al parque eólico de Malpica, ubicado en el municipio gallego del mismo nombre y que fue una de las primeras repotenciaciones eólicas en España. A finales de 2017, la empresa completó la renovación de este

parque eólico, reduciendo en casi un 90% el número de aerogeneradores utilizados y logró duplicar su producción. De esta manera, esta instalación renovable, puesta en marcha en 1997 y que contaba con 69 aerogeneradores (de entre 225 kW y 750 kW de potencia), redujo el número de sus máquinas hasta 7 (de 2,35 MW). Los nuevos aerogeneradores cuentan además con una potencia mayor, con lo que se duplica su producción hasta los 65,9 GWh, suficiente para abastecer el consumo medio anual de 18.000 hogares.

Andalucía, referente renovable

Con este nuevo desarrollo renovable, Statkraft confirma su apuesta por Andalucía y por el avance de la transición energética justa. La empresa ha construido y opera nueve plantas solares fotovoltaicas en las provincias de Sevilla y Cádiz, además del completo eólico La Herrería y Pasada de Tejada, en Cádiz. Estas instalaciones suman una potencia de 500 MW, capaz de suministrar la energía limpia equivalente al consumo medio anual de 300.000 hogares andaluces.

Statkraft Development Spain, SLU
www.statkraft.es



CAPRARI SERIE CVD. ELECTROBOMBAS MULTIETAPA VERTICALES EN LÍNEA.

Bombas Caprari presenta su nueva gama de electrobombas multi-etapa verticales made in Italy, certificadas para el uso en agua potable.



POR QUÉ ELEGIR CVD

1 ELEVADO AHORRO ENERGÉTICO

- Motores en clase de eficiencia IE3
- Rodetes y difusores de acero inoxidable estampado: prestaciones garantizadas a lo largo del tiempo

2 REDUCIDOS COSTES DE INSTALACIÓN

- Instalación simplificada: bocas de entrada y salida en línea
- Elevadas prestaciones con menor número de etapas: dimensiones compactas

3 ROBUSTEZ Y FIABILIDAD

- Todos los componentes en contacto con el líquido de acero inoxidable AISI 304
- Cojinete de empuje: mayor duración de la electrobomba

4 MANTENIMIENTO SIMPLIFICADO

- Cierre mecánico de cartucho: sustituible sin desmontar el motor
- Motores estandarizados forma constructiva V1

5 MÁXIMA FLEXIBILIDAD

- Disponible en configuración AISI 316 y con inverter on-board
- Electrobomba certificada para aplicaciones con agua potable

APLICACIONES

Grupos de presurización - Riego Profesional - Infraestructuras - Industria - Anticendios

DATOS TÉCNICOS

Datos técnicos:
Caudal hasta 18 l/s
Altura hasta 250 m
Potencia hasta 22 kW
Frecuencia 50 y 60 Hz

caprari
pumping power

Bombas Caprari SA
www.caprari.com/es-es/

APLICACIONES INDUSTRIALES

EXPERIENCIA DESDE 1945

Diseñamos el futuro con soluciones avanzadas y altamente apreciadas en múltiples sectores y aplicaciones. Abastecimiento, OEM, infraestructuras, gestión de aguas residuales, industria, riego y offshore. Diseñamos y fabricamos bombas para elevación de aguas limpias y residuales.



caprari

BOMBAS CAPRARI S.A.

Pg. Santa Rosa, C/ Federico Chueca, 5

Tel. 91 889 58 61

info@bombascaprari.es

www.caprari.com/es-es/



CONECTIVIDAD INTELIGENTE PARA FLUJOS DE MATERIALES DINÁMICOS: FASTBOTS SOLUTION DE SSI SCHAEFER.

FastBots Solution permite flujos de materiales altamente dinámicos en un espacio mínimo. Arquitectura del sistema que combina un controlador de flota, robots móviles y cintas transportadoras de transferencia. Transporte eficiente con una capacidad de procesamiento por hora de cinco cifras, diseñado para un funcionamiento seguro 24/7.

En muchos almacenes altamente automatizados, los circuitos rígidos de los sistemas de transporte están alcanzando cada vez más sus límites. Son difíciles de adaptar a nuevos flujos de trabajo, requieren una cantidad significativa de espacio y, a menudo, carecen de la flexibilidad necesaria para ajustarse a cambios en la gama de productos o a fuertes fluctuaciones en el volumen de pedidos. Por ello, las empresas necesitan soluciones de transporte que puedan ampliarse fácilmente, reconfigurarse con rapidez y adaptarse en cualquier momento a nuevos requisitos.

Precisamente ahí es donde entra en juego FastBots Solution de SSI Schaefer, uno de los principales proveedores mundiales de soluciones intralogísticas. En lugar de rutas de transporte fijas, utiliza una flota flexible e inteligentemente controlada de robots móviles que puede escalarse de forma dinámica e integrarse en los procesos existentes sin grandes modificaciones.

La solución FastBots, altamente dinámica, está formada por una flota de robots móviles coordinada de forma inteligente, capaz

de mover con seguridad y suavidad una amplia variedad de portadores de carga de hasta 50 kilogramos entre cualquier tipo de origen y destino. La tecnología garantiza un flujo de materiales 24/7 sin un único punto de fallo.

«El controlador de flota es el núcleo de nuestra FastBots Solution», explica Elmar Issing. «A partir de la información del sistema de flujo de materiales (WAMAS MFS), planifica todos los movimientos de transporte y controla el movimiento de cada vehículo individual con una precisión de segundos».

Gracias a una comunicación continua de datos, el controlador de flota optimiza en tiempo real las rutas de los FastBots y garantiza un funcionamiento sin colisiones. El enfoque de guiado basado en el tiempo permite alcanzar tasas de rendimiento de cinco cifras por hora.

Para la carga y descarga de los portadores de carga, FastBots Solution utiliza cintas transportadoras de transferencia específicas, diseñadas para ofrecer un elevado rendimiento de manipulación. El proceso de transferencia, rápido pero cuidadoso, garantiza una manipulación segura de una amplia gama de artículos.

Además, FastBots Solution ha sido sometida a una validación exhaustiva y está diseñada para un funcionamiento continuo. En una prueba de esfuerzo de un año y medio —equivalente a más de cinco años de operación normal— los robots se utilizaron de forma intensiva.

«FastBots Solution demuestra cómo puede ser la intralogística moderna: transferencias rápidas y precisas en espacios mínimos, guiado inteligente, máxima disponibilidad y un diseño de sistema escalable y energéticamente eficiente».

SSI Schaefer Sistemas Internacional SL
www.ssi-schaefer.es



FIABILIDAD ESENCIAL: GENESAL ENERGY REFUERZA SU POSICIONAMIENTO EN EL SECTOR SANITARIO.

La compañía pone el foco en la continuidad operativa de hospitales y centros sanitarios mediante soluciones energéticas diseñadas específicamente para entornos donde el fallo no es una opción.



En este sentido, subraya la importancia de disponer de sistemas de respaldo fiables, rápidos y personalizados para garantizar el funcionamiento de infraestructuras esenciales como quirófanos, UCIs o laboratorios.

La continuidad energética es, sin duda alguna, un factor estratégico para el funcionamiento de hospitales y centros sanitarios, donde cualquier interrupción puede comprometer procesos asistenciales críticos, poniendo en riesgo la seguridad de los pacientes. En este contexto, Genesal Energy, compañía española especializada en soluciones de energía distribuida, refuerza su posicionamiento en el sector hospitalario con una propuesta centrada en la fiabilidad, la respuesta inmediata y el diseño de soluciones energéticas a medida para infraestructuras sanitarias críticas.

Esta propuesta, que gira en torno al concepto de “fiabilidad esencial”, pone en valor el papel de la energía de respaldo en hospitales y entornos sanitarios de alta exigencia. En este tipo de infraestructuras, la energía de emergencia no es un complemento, sino un elemento crítico para garantizar la continuidad asistencial y el funcionamiento seguro de áreas como quirófanos, unidades de cuidados intensivos, laboratorios o sistemas de diagnóstico. La capacidad de respuesta inmediata y la robustez de los sistemas resultan fundamentales para asegurar la continuidad operativa de las instalaciones.

Bajo este enfoque, Genesal Energy centra su actividad en el diseño y fabricación de grupos electrógenos configurados específicamente para responder a los requisitos técnicos de hospitales, clínicas e infraestructuras médicas de todo tipo. Para ello, la compañía desarrolla soluciones a medida capaces de

integrarse en arquitecturas eléctricas complejas, garantizando el suministro energético en áreas esenciales como quirófanos, unidades de cuidados intensivos, laboratorios o sistemas de climatización.

Entre las principales características de estas soluciones destacan los sistemas de arranque automático ante fallos de red, las configuraciones redundantes para asegurar disponibilidad permanente, la integración con sistemas de monitorización hospitalaria y las soluciones de insonorización orientadas a minimizar el impacto acústico en entornos sensibles.

Además, la compañía incorpora criterios de ecodiseño y eficiencia energética en el desarrollo de sus equipos, aplicando metodologías certificadas bajo la norma ISO 14006 para reducir el impacto ambiental de sus soluciones desde la fase de diseño. De este modo, responde a las crecientes exigencias medioambientales del sector sanitario sin comprometer la fiabilidad ni la disponibilidad de las instalaciones.

“Un centro sanitario, independientemente de su tamaño, es una infraestructura donde no existe margen para el error. Nuestra experiencia en este sector nos permite desarrollar soluciones capaces de garantizar la continuidad operativa en entornos donde cada segundo cuenta y donde la fiabilidad tiene un impacto directo sobre la seguridad y la actividad asistencial”, señala José Manuel Fernández, CEO y CCO de Genesal Energy.

Este expertise se materializa en proyectos desarrollados para hospitales y centros sanitarios de España, Reino Unido, Alemania, Bolivia, Ecuador y Trinidad y Tobago. Soluciones diseñadas a medida para infraestructuras donde la continuidad energética es un requisito indispensable y donde cada instalación exige una respuesta técnica específica. Una trayectoria que refuerza la posición de Genesal Energy como especialista en soluciones energéticas para entornos críticos.



Genesal Energy - Generadores Europeos SA
www.genesalenergy.com



¿ESTÁ REALMENTE PREPARADA SU INSTALACIÓN PARA ACTUAR CUANDO MÁS LO NECESITA?

Contar con un sistema de protección contra incendios es fundamental para garantizar la seguridad de las personas, las instalaciones y la continuidad de la actividad. Sin embargo, la eficacia de estos sistemas depende en gran medida de un factor clave: su correcto mantenimiento.

En Prosysten, llevamos más de 30 años ayudando a empresas e industrias a proteger sus activos mediante soluciones integrales de protección contra incendios. Nuestra experiencia nos ha demostrado que una instalación bien mantenida marca la diferencia cuando surge una emergencia.

Por ello, Prosysten ofrece un servicio especializado de mantenimiento preventivo y correctivo que permite asegurar el correcto funcionamiento de los equipos, detectar incidencias antes de que se conviertan en un problema y garantizar el cumplimiento de la normativa vigente.

Nuestro equipo técnico realiza inspecciones periódicas, revisiones reglamentarias y actuaciones de mejora adaptadas a las necesidades específicas de cada instalación. Además, gracias a nuestra capacidad de fabricación propia y a nuestro conocimiento técnico, podemos ofrecer una respuesta rápida y eficaz ante cualquier necesidad.

Confiar en Prosysten significa contar con un único interlocutor capaz de acompañarle en todas las fases del proyecto: diseño, fabricación, instalación y mantenimiento.

La seguridad no admite improvisaciones. Si desea conocer el estado real de sus sistemas de protección contra incendios y asegurarse de que están preparados para actuar cuando más se necesitan, contacte con el equipo de Prosysten. Le ayudaremos a maximizar la seguridad, la fiabilidad y la continuidad operativa de su actividad.

Prosysten S.L.
www.prosysten.com

SOLUCIONES **AVANZADAS** en PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS



SERVICIOS INTEGRALES DE SEGURIDAD CONTRA INCENDIOS.

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

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

CONSÚLTENOS SIN COMPROMISO, ESTAREMOS ENCANTADOS DE ATENDERLE.

Prosystem

EMPRESA MANTENEDORA E INSTALADORA AUTORIZADA

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



ABB Y SAMSUNG SE ASOCIAN PARA CONECTAR LA INTELIGENCIA DE LOS EDIFICIOS CON EL IOT EMPRESARIAL.

ABB Ability™ BuildingPro conecta la inteligencia de edificios con el ecosistema IoT empresarial Samsung SmartThings Pro.



La integración de BuildingPro Edge abarca protocolos, como BACnet, KNX, ModBus y medición de energía, mientras que BuildingPro Suites proporciona una conexión segura a la nube.

Una solución específica para el sector hotelero, basada en ABB i-bus® KNX y NETxAutomation, permite la integración de los espacios con Samsung SmartThings Pro.

ABB y Samsung Electronics han anunciado una nueva integración entre ABB Ability™ BuildingPro y Samsung SmartThings Pro, consolidando así su alianza existente. Esta integración permite a los propietarios y operadores de edificios acceder a datos, información y controles a través de un entorno más conectado.

Los propietarios y operadores de edificios gestionan carteras inmobiliarias cada vez más complejas, a la vez que se enfrentan a una creciente presión para mejorar la eficiencia y cumplir con los objetivos de sostenibilidad. ABB y Samsung abordan directamente este desafío conectando sus respectivas plataformas de inteligencia de edificios e IoT empresarial, lo que proporciona una mayor visibilidad del rendimiento de los edificios a través de un entorno digital familiar.

ABB Ability™ BuildingPro conecta dispositivos y datos en todos los sistemas del edificio, lo que permite realizar análisis y obtener información operativa a través de ABB Ability™ BuildingPro Suites. Samsung SmartThings Pro incorpora estas capacidades al ecosistema de Samsung mediante una integración segura de nube a nube, lo que permite compartir datos entre ambas plataformas.

«Los propietarios de edificios necesitan una base de datos fiable y herramientas que les faciliten la gestión de carteras de edificios cada vez más complejas», declaró Mike Mustapha, presidente de la División de Edificios Inteligentes de ABB Electrification. «Al integrar ABB Ability™ BuildingPro con Samsung SmartThings Pro,

ayudamos a propietarios y operadores a acceder a la información que necesitan para tomar decisiones más fundamentadas en sus edificios».

«Samsung SmartThings Pro ofrece a las empresas una plataforma familiar para gestionar y optimizar sus edificios y activos», declaró Chan-Woo Park, vicepresidente ejecutivo de la División Device eXperience de Samsung Electronics. «En combinación con ABB Ability™ BuildingPro, los clientes pueden acceder a la información y los controles del edificio a través de una experiencia conectada que simplifica la gestión diaria del mismo».

En conjunto, ABB Ability™ BuildingPro y Samsung SmartThings Pro ofrecen a los operadores de edificios una visión unificada de los sistemas de iluminación, climatización, persianas y control de acceso, junto con datos de monitorización energética y detección de presencia. Con ABB Ability™ BuildingPro Suites, los operadores pueden acceder a análisis e información operativa para gestionar mejor el rendimiento de los edificios, ya sean oficinas, locales comerciales o grandes edificios de oficinas.

En entornos hoteleros, una solución dedicada basada en el software ABB i-bus® KNX y NETxAutomation admite la integración de las habitaciones con Samsung SmartThings Pro. La integración respalda la gestión de energía basada en la ocupación y el monitoreo centralizado, lo que ayuda a los operadores de hoteles a reducir el consumo de energía y mejorar la eficiencia operativa. La solución también facilita una implementación por fases, lo que permite a los clientes probar la tecnología en una sola área antes de escalarla a una propiedad o una cartera de edificios más amplia.

Para los huéspedes, la integración les permite ajustar la iluminación, la climatización, las persianas y el entretenimiento a través de Samsung SmartThings Pro desde sus propios teléfonos inteligentes. Además, pueden personalizar el ambiente de su habitación durante toda su estancia sin necesidad de descargar ninguna aplicación adicional.

La integración de ABB Ability™ BuildingPro y Samsung SmartThings Pro se implementará en tres sitios piloto a lo largo de 2026: el Centro de Experiencia Empresarial de Samsung en Eschborn, Alemania; el Centro de Capacitación de Samsung en Ámsterdam, Países Bajos; y la sede central de ABB en Middelfart, Dinamarca. Estos sitios mostrarán cómo la integración puede contribuir a la eficiencia energética, el rendimiento de los edificios y la experiencia del usuario en entornos reales.

ABB y Samsung están sentando las bases para una nueva generación de edificios comerciales donde las operaciones del edificio y la experiencia del usuario ya no son sistemas separados, sino que forman parte de una experiencia única y conectada.

MÁS PRODUCTIVIDAD, MENOS INTERRUPTIONES EN EL TALADRADO.

Los fabricantes buscan cada vez más estabilizar sus procesos, reforzar la resiliencia operativa y garantizar un rendimiento constante en entornos de producción de gran volumen.



En este contexto, Mikael Carlsson, especialista en aplicaciones de productos de Sandvik Coromant, empresa experta en soluciones de corte de metales y fabricación, muestra cómo una estrategia integral de herramientas marcó una diferencia crucial para Hägglunds, fabricante de sistemas de transmisión directa.

La perforación eficiente no es fruto de la casualidad: es el resultado de la ingeniería, colaboración y una elección correcta de herramientas. Ese fue el reto al que se enfrentó Hägglunds, una marca de Bosch Rexroth, fabricante de sistemas de accionamiento directo, a la hora de mecanizar anillos de levas a partir de acero para rodamientos. Este material es conocido por su dificultad a la hora de perforarlo. La broca existente no era lo suficientemente duradera ni fiable como para garantizar orificios, lo que obligaba a los operarios a vigilar las máquinas constantemente, lo que limitaba el tiempo de actividad y ralentizaba la producción.

«Nuestra antigua herramienta no era lo suficientemente fiable. No confiábamos en que cumpliera lo prometido y no podíamos dejar la máquina desatendida», afirma Branthsson, director de ingeniería de producción de Hägglunds.

Cómo evitar interrupciones

Sandvik Coromant y Hägglunds mantienen una larga colaboración basada en el diálogo y la mejora continua. El enfoque de Sandvik Coromant va mucho más allá del simple suministro de herramientas: abarca la transferencia de conocimientos, el apoyo a los operarios y la identificación de oportunidades de optimización como parte de lo que la empresa denomina «bienestar en la fabricación»: una mentalidad centrada en el buen funcionamiento de los procesos.

Para estabilizar el proceso de taladrado y garantizar el control desde el primer hasta el último orificio, lo que incluye permitir el mecanizado sin riesgo de fallo de la herramienta o daño a la pieza, los ingenieros de Sandvik Coromant y Hägglunds

identificaron la necesidad de una solución más resistente al desgaste.

La respuesta fue el CoroDrill® DE10, la segunda generación de brocas con puntas intercambiables de Sandvik Coromant que se lanzó al mercado en marzo de 2025. A diferencia de la herramienta anterior, la interfaz de sujeción con pretensión patentada del CoroDrill DE1 tiene una elevada fuerza de sujeción. Su excelente centrado proporcionan una gran estabilidad incluso cuando el mecanizado se vuelve difícil. Este diseño permite realizar agujeros rectos con tolerancias ajustadas y admite un mayor número de puntas por cuerpo de broca.

Impacto en productividad

Lo que distingue a la CoroDrill DE10 es la calidad repetible de los orificios. Durante las pruebas, se perforaron miles de orificios con resultados uniformes en cada uno de ellos.

«Lo que hace que esta broca destaque es la calidad repetible de los orificios», afirma Carlsson. «Perforamos miles de orificios durante las pruebas y la uniformidad se mantuvo en cada uno de ellos».

Su rendimiento permite un taladrado sin problemas a altas velocidades y avances, así como una vida útil de la herramienta sin igual cuando se utiliza con los datos de corte recomendados. Además, la versátil geometría de la punta M5 de la herramienta ofrece una eficiencia «plug and play», compatible con una amplia gama de materiales y aplicaciones, y no requiere taladro piloto ni piezas de repuesto para el cambio de puntas.

Con el CoroDrill DE10 instalado, los operarios de Hägglunds pueden dejar las máquinas en funcionamiento sin supervisión y centrarse en otras tareas. «La estabilidad de la broca nos permite exigir más a la máquina sin comprometer la calidad. Hemos aumentado la productividad en un 18 % y hemos duplicado el tiempo de corte por punta de broca, pasando de 40 a 80 minutos. Además, el cuerpo de la broca dura mucho más», concluye Branthsson.

El enfoque de Sandvik Coromant en materia de herramientas. En lugar de sustituir la maquinaria, Sandvik Coromant se centra en reforzar los procesos de fabricación mediante herramientas avanzadas. Soluciones como la CoroDrill DE10 están diseñadas para ofrecer una precisión repetible, una mayor vida útil de la herramienta y un rendimiento fiable, lo que permite a los fabricantes aumentar la producción, reducir las interrupciones y avanzar hacia flujos de trabajo más autónomos sin necesidad de renovar el equipo.

La experiencia de Hägglunds es una clara demostración del valor de las herramientas de precisión en entornos de producción exigentes. Al combinar experiencia en ingeniería, una estrecha colaboración y la broca adecuada, Sandvik Coromant ayudó a la empresa a lograr una producción fiable de gran volumen al tiempo que reducía la supervisión manual. Carlsson reflexiona: «Se trata de un enfoque holístico basado en lo que llamamos “bienestar de la fabricación”, que considera el panorama general de las habilidades, los conocimientos y la tecnología».

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

SISTEMA DE PAGO CON PANTALLA TÁCTIL DE 15" PARA PUNTOS DE VENTA Y AUTOSERVICIO.

El Elo Pay 15" Tap to Pay, con sistema operativo Android 14, Google Play Services y tecnología NFC en un diseño moderno, se puede personalizar con diferentes opciones para asegurar un despliegue funcional y flexible.

Macroservice, S.A., como distribuidor en España de Elo Touch Solutions, anuncia el lanzamiento del Elo Pay 15" Tap to Pay, una solución de pago de grado comercial que, combinando una pantalla táctil interactiva de 15", sistema operativo Android 14 con Google Play Services y tecnología NFC, supera cualquier requisito en retail, restauración, hospitality y entornos autoservicio.

La pantalla Full HD posee tecnología táctil capacitiva proyectada (PCAP) TouchPro® con capacidad de detección de diez toques simultáneos, en tanto que el sistema operativo se podrá actualizar opcionalmente a Android 16 y Android 18 mediante suscripción a Elo OS360.

El Elo Pay 15" Tap to Pay también se caracteriza por un procesador Qualcomm® QCS6490 de ocho núcleos con un acelerador de IA y unas prestaciones de hasta 12 TOPS, así como por diversos puertos E/S, cámara web de 8 Mpx, wifi (802.11a/b/g/n/ac/ax) y Bluetooth 5.2, dos puertos de audio (micrófonos digitales) y dos altavoces.

Por lo tanto, aporta el rendimiento, la conectividad y la fiabilidad demandados en despliegues enterprise y, gracias al soporte de

transacciones mediante tarjetas sin contacto y monederos digitales (digital wallets), ayuda a respaldar experiencias de pago rápidas y modernas.

El nuevo sistema se puede utilizar como terminal de punto de servicio (POS) o integrarse en aplicaciones de autoservicio (pedidos, pagos, compra de entradas, registros - check-in y "pasillos infinitos").

Además, el Elo Pay 15" Tap to Pay se puede personalizar en función de las necesidades de aplicación. Con cuatro puertos micro-USB 2.0 para Elo Edge Connect™, dota de una solución interactiva con periféricos (cámaras y barras de sonido), accesorios y módulos informáticos para garantizar funcionalidad, flexibilidad y capacidad de expansión.

El montaje también es muy sencillo y se adapta al entorno. Integra elementos VESA y, en consecuencia, se puede combinar con una amplia variedad de soportes.

La nueva solución de pago se puede gestionar a través de EloView™, posibilitando un despliegue y un control seguros en cualquier lugar del mundo.

Con un marco acabado en color negro, el Elo Pay 15" Tap to Pay se presenta con los certificados CE, UL/cUL, FCC, IC, CB y VCCI - MIC.

Macroservice SA
www.macroservice.es





FLIR LANZA LA CÁMARA DE IMÁGENES ACÚSTICAS FIJA SI2A PD PARA LA MONITORIZACIÓN CONTINUA DE DESCARGAS PARCIALES.

Flir, una marca de Teledyne Technologies, ha anunciado hoy el lanzamiento de la Flir Si2a PD, una cámara de imágenes acústicas de montaje fijo diseñada para proporcionar una monitorización continua y permanente de las descargas parciales (PD) en entornos industriales y de servicios públicos de media y alta tensión.

Flir, una marca de Teledyne Technologies, ha anunciado hoy el lanzamiento de la Flir Si2a PD, una cámara de imágenes acústicas de montaje fijo diseñada para proporcionar una monitorización continua y permanente de las descargas parciales (PD) en entornos industriales y de servicios públicos de media y alta tensión.

Basándose en el avanzado rendimiento de las cámaras acústicas portátiles de la serie Si de Flir, la nueva Si2a PD representa la primera solución acústica de instalación permanente de la compañía, diseñada para monitorizar de forma continua activos críticos como subestaciones, equipos de distribución eléctrica (switchgear), transformadores y sistemas aislados por gas (GIS). Al capturar eventos intermitentes y transitorios que las inspecciones tradicionales suelen pasar por alto, la Si2a PD ayuda a las compañías eléctricas a detectar fallos de forma temprana y a actuar antes de que provoquen averías o interrupciones del servicio.

“Las descargas parciales suelen ser intermitentes y, por tanto, pueden resultar difíciles de detectar durante las inspecciones rutinarias”, afirmó Darrell Taylor, Business Director for Acoustics. “Con la Si2a PD, los clientes obtienen visibilidad continua de sus activos, lo que permite una detección más temprana, una mayor

fiabilidad y una toma de decisiones de mantenimiento mejor fundamentada.”

Monitorización continua para activos críticos

La Si2a PD está diseñada para respaldar estrategias de mantenimiento proactivo mediante la monitorización ininterrumpida de anomalías eléctricas, incluidas las descargas parciales, el efecto corona y los arcos eléctricos, garantizando que ningún evento crítico pase desapercibido, incluso durante condiciones de máxima carga o fuera de las inspecciones programadas.

Principales ventajas

- Evita interrupciones del servicio y mejora la fiabilidad mediante la detección temprana de descargas parciales, efecto corona y arcos eléctricos.
- Monitorización continua 24/7 para detectar fallos intermitentes que las inspecciones periódicas pueden pasar por alto.
- Detecta, localiza, clasifica y evalúa fallos a distancias de hasta 200 m (656 pies).
- Análisis mejorado mediante IA para obtener resultados precisos con una intervención mínima del operador.
- Supervisión segura y sin contacto en entornos energizados.
- Diseñada para condiciones exigentes, con protección IP66 para subestaciones exteriores y emplazamientos industriales.

Detección avanzada e información procesable

La Si2a PD ha sido desarrollada específicamente para redes de transporte y distribución eléctrica, así como para instalaciones industriales de alta intensidad energética donde la fiabilidad de los activos es crítica.

Combina imágenes acústicas con detección y clasificación basadas en inteligencia artificial, proporcionando una visualización clara e información procesable sobre el estado de los activos. Esto permite a los equipos de mantenimiento priorizar las intervenciones, reducir el esfuerzo dedicado a las inspecciones manuales y mejorar la eficiencia operativa global.

Integrado con el ecosistema Flir AssetLink™, el sistema admite el registro de datos, el seguimiento de eventos y la integración fluida en flujos de trabajo digitales de mantenimiento, ayudando a los equipos a pasar de las inspecciones periódicas a la monitorización continua del estado de los activos.



Teledyne Flir
www.flir.com

INHIBICIÓN EN LA PRÁCTICA: CUANDO LA SEGURIDAD SE CONVIERTE EN VULNERABILIDAD.

La función de inhibición permite omitir temporalmente la función de seguridad de las máquinas o sistemas para que el material pueda introducirse o extraerse a través de dispositivos de protección, como cortinas ópticas o escáneres láser, sin interrumpir el proceso de producción, pero la seguridad personal debe estar garantizada en todo momento.

Sin embargo, en la práctica, las aplicaciones de inhibición alcanzan una y otra vez sus límites, facilitando un funcionamiento y una manipulación incorrectos. En tales casos, son necesarios conceptos de seguridad alternativos.

Riesgos inconscientes

En la automatización industrial se utilizan varios tipos de inhibición: procesos con 2 sensores, 4 sensores, controlados por tiempo o controlados por secuencia. La norma internacional DIN EN IEC 62046 regula los requisitos para las estaciones de entrada y salida con inhibición y estipula en particular que:

- La inhibición debe activarse mediante al menos dos señales de puente independientes.
- La inhibición debe ofrecer protección contra un funcionamiento o una manipulación incorrectos previsibles.

La norma define, así, requisitos claros para la implementación de aplicaciones de inhibición. Sin embargo, en la práctica no siempre se cumple plenamente, ya sea porque los requisitos específicos de la aplicación no se conocen del todo y, por lo tanto, pueden diferir de las condiciones reales, o porque se aceptan deliberadamente compromisos arriesgados para lograr una alta estabilidad del proceso. Como resultado, las funciones de seguridad pierden eficacia y aumenta la probabilidad de que se produzcan manipulaciones u operaciones incorrectas. Para los operadores, esto supone un aumento inconsciente del riesgo de responsabilidad civil y consecuencias potencialmente graves para la seguridad de los empleados.

Peligro 1: brecha de seguridad debido a la "inhibición de palés"

En los sistemas automatizados, se cargan o descargan en palés contenedores de malla u otros objetos que son difíciles de detectar para los sensores de inhibición (imagen 1). Las aberturas en la estructura de malla impiden que los sensores de inhibición generen una señal de conmutación estable, lo que hace imposible inhibir el dispositivo de seguridad. En la práctica, a veces se utiliza el propio palé como disparador de inhibición (imagen 2), un procedimiento que no está permitido: Una persona podría, por ejemplo, colocar un palé vacío en el dispositivo de seguridad y, de ese modo, desactivar deliberadamente el dispositivo de protección.

Solución: Control inteligente de procesos, Smart Process Gating (SPG).

Esta brecha de seguridad se puede cerrar de forma fiable con el Smart Process Gating (SPG). La función puente se activa mediante dos señales de control independientes sin sensores de inhibición externos. La activación de la cortina de luz de seguridad se realiza mediante:

- una señal de conmutación CS (señal de control) procedente del control del sistema como primera señal (de inicio);
- una señal de interrupción del campo protector PFI, activada por las mercancías transportadas en el campo protector de la cortina de luz, como segunda señal (de verificación).

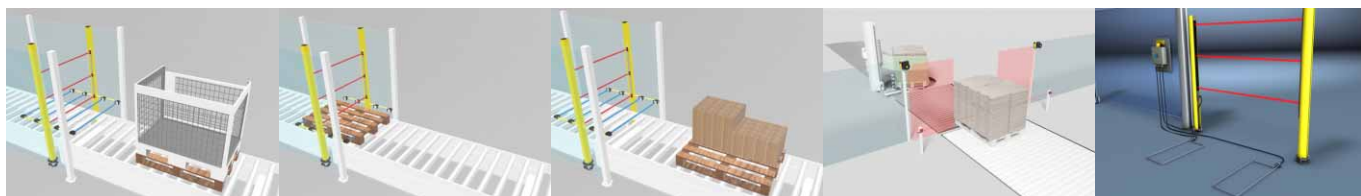
La función de activación se activa mediante la secuencia correcta de la señal de conmutación CS y la violación del campo de protección, y se supervisa mediante la cortina óptica. Poco antes de que las mercancías transportadas entren en el campo de protección, el sistema de control de procesos (PLC) envía la señal de conmutación CS a las cortinas de luz de seguridad. El tiempo debe ajustarse de manera que la distancia entre las mercancías transportadas y el campo de protección sea inferior a 200 milímetros, lo que impide que otra persona pase inmediatamente antes que las mercancías. Si las mercancías transportadas entran en el campo de protección en un plazo de cuatro segundos, la cortina óptica utiliza su propia señal PFI y suprime la parada de seguridad. El cierre finaliza de manera automática inmediatamente después de que el material transportado haya pasado y se haya despejado el campo de protección, o bien reiniciando la señal de conmutación CS a través del PLC. Este método permite un diseño del sistema especialmente compacto y que ahorra espacio, ya que no se necesitan sensores de inhibición adicionales directamente sensores de inhibición adicionales ni por delante ni por detrás.

Peligro 2: Brecha de seguridad causada por palés cargados de forma incompleta

Si un palé está solo parcialmente cargado, o si los objetos transportados son significativamente más estrechos que el sistema transportador, se producirá un espacio durante la inhibición. Una persona puede entrar en la zona de peligro a través de este hueco sin que se active la función de seguridad. Para reducir la brecha de seguridad, la norma limita el espacio libre máximo permitido junto a las mercancías transportadas a 200 milímetros. Sin embargo, en aplicaciones reales los espacios entre brechas suelen ser mucho mayores, lo que facilita eludir el dispositivo de protección.

Solución: protección de acceso con adaptación dinámica del formato

Este peligro puede eliminarse mediante una protección de acceso con adaptación dinámica del formato. Aquí, dos escáneres láser de seguridad generan un campo de protección vertical conjunto y cerrado. Además, los sensores de distancia instalados a ambos lados de la cinta transportadora detectan la posición y la anchura de las mercancías en el palé; alternatively, esto también se puede determinar utilizando la función de medición integrada de los escáneres. El sistema de seguridad utiliza esta información para liberar un área correspondiente en el campo de protección a través



de la cual se pueden transportar las mercancías sin interrupción. El acceso a los lados de la mercancía permanece asegurado de acuerdo con las normas. Una vez que las mercancías transportadas han pasado, el campo protector se cierra automáticamente de nuevo. Si una persona camina o conduce junto a ellos, esto también se detecta de forma fiable. El innovador concepto de seguridad de esta solución permite alcanzar el nivel de rendimiento según la norma EN ISO 13849-1.

Peligro 3: Brecha de seguridad debido a la inhibición de las carretillas elevadoras

En este ejemplo, dos bucles de inducción o sensores ultrasónicos actúan como activadores de la función de inhibición. Tan pronto como la carretilla elevadora entra en la zona del sensor, se inicia la inhibición y se desactiva la función de seguridad de la barrera fotoeléctrica. La carretilla elevadora puede entrar en la estación. Esta solución ya no está permitida según el nuevo borrador de la norma DIN EN 415-4, ya que el peligro sigue existiendo: una persona podría entrar en la zona de peligro asumiendo que la máquina se encuentra en un estado seguro porque se ha activado la cortina óptica, lo que no es el caso durante la inhibición.

Solución: reinicio secuencial

Esta solución de seguridad garantiza que los movimientos peligrosos se detengan siempre que se interrumpa el campo de protección de la cortina óptica. Cuando la carretilla elevadora abandona la zona de peligro, unos bucles de inducción especialmente dispuestos generan una secuencia definida que permite que el sistema se reinicie automáticamente. Si no es posible instalar bucles de inducción en el suelo, el movimiento de la carretilla elevadora también se puede supervisar mediante sensores de radar. Ambos enfoques cumplen los requisitos de seguridad funcional y evitan de forma fiable cualquier manipulación indebida. Esta solución de seguridad también cumple con el nivel de rendimiento según la norma EN ISO 13849-1.

Límites de la inhibición y alternativas

En resumen, la inhibición permite distinguir entre objetos transportados y personas, lo que contribuye a la automatización y la eficiencia. Sin embargo, el proceso debe estar siempre protegido contra un funcionamiento incorrecto y una manipulación previsible. Son especialmente necesarias soluciones de seguridad alternativas si los sensores de inhibición no pueden detectar de forma fiable los objetos transportados o si las grandes variaciones en la anchura de los objetos crean huecos demasiado amplios junto a las mercancías transportadas. La inhibición en las carretillas elevadoras ya no se considera lo último en cuanto a tecnología de seguridad. En todos estos casos, la zona de peligro sigue siendo potencialmente accesible y peligrosa. Existen soluciones seguras y conformes con las normas para hacer frente a estos retos. Leuze ofrece asistencia mediante un proceso de desarrollo y pruebas claramente estructurado, desde la planificación y la programación hasta la validación y verificación exhaustivas.

El camino hacia una solución segura

El camino hacia una solución segura de Leuze comienza con los requisitos individuales del cliente: el funcionamiento automatizado debe ser fiable y seguro. Tras realizar un análisis exhaustivo con evaluación de riesgos o peligros, un diseñador de seguridad desarrolla un concepto personalizado y elabora funciones de seguridad específicas para la aplicación correspondiente. El equipo de ingeniería selecciona, integra, programa y prueba el hardware y los sensores adecuados. La implementación funcionalmente segura está garantizada por un principio de doble control coherente. Las pruebas funcionales exhaustivas garantizan que todas las funciones de seguridad y estándar funcionen de manera fiable. La puesta en servicio en las instalaciones del cliente solo se llevará a cabo tras una validación satisfactoria en condiciones reales de funcionamiento. Por último, el cliente recibe la documentación completa, incluido un plan de validación y la declaración de conformidad CE.

Esto ofrece tres ventajas clave:

- Sencillez: la seguridad funcional es compleja, pero la experiencia, la ingeniería y los servicios de Leuze la simplifican para el cliente.
- Seguridad: todas las soluciones se basan estrictamente en normas y están completamente documentadas, de modo que el cumplimiento se puede verificar en cualquier momento.
- Productividad: la seguridad funcional y los procesos eficientes están interrelacionados, lo que garantiza un funcionamiento fiable y rentable.

El DCR 100i también destaca por su diseño compacto y robusto: la sólida carcasa de aluminio con clase de protección IP64 protege de forma fiable el dispositivo contra el polvo y las salpicaduras de agua. Una cubierta de cristal proporciona una protección duradera de la óptica. Con sus dimensiones compactas (44 x 53 x 29 milímetros), el lector de códigos es fácil de integrar en entornos industriales.

Leuze Electronic SAU
www.leuze.es

REDES SOCIALES, MÓVIL Y TIENDA FÍSICA: CÓMO DAR EL SALTO AL MOBILE FIRST SIN PERDER OMNISCANALIDAD.

El 80,2% de los usuarios españoles activos en redes sociales planeaba en el último año aumentar sus compras desde plataformas como TikTok o Instagram, consolidando un enfoque comercial mobile first.

En un momento en el que el consumidor descubre productos en redes sociales, compara precios desde su smartphone y finaliza la compra en web o tienda física, el desafío situar al móvil en el centro de la estrategia.

Proveedores de soluciones para comercio unificado, como Orisha Commerce, acompañan a los retailers en la evolución hacia escenarios donde el móvil conecta ecommerce, tienda física y canales sociales.

El móvil ya no es un canal más dentro de la estrategia digital. Con la consolidación de las redes sociales se ha convertido en el punto de partida del viaje de compra. De hecho, en el último año, el 80,2% de los usuarios españoles activos en canales sociales ya planeaba aumentar sus compras desde plataformas

como TikTok o Instagram, según el estudio "Perspectivas del Comercio Electrónico para 2025" realizado por Packlink.

Sin embargo, muchas marcas siguen operando bajo un enfoque mobile friendly. Es decir, adaptando su ecommerce al smartphone sin replantear realmente la experiencia desde una lógica móvil. El resultado suele ser una experiencia fragmentada, con fricciones entre canales y una pérdida de oportunidades de conversión.

En un contexto en el que el consumidor descubre productos en redes sociales, compara precios desde su smartphone y finaliza la compra en web o tienda física, o viceversa, el verdadero desafío es diseñar una estrategia comercial pensando primero en el dispositivo que acompaña al cliente durante todo el proceso. Cambiar a un enfoque mobile first implica rediseñar procesos y tecnología para que el móvil sea el eje que conecta ecommerce, tienda física, atención al cliente y redes sociales. Pero ¿cómo hacerlo sin generar nuevos silos y manteniendo una omniscanalidad fluida?

Cinco consejos para evolucionar hacia el mobile first sin fisuras. Diseñar journeys completos desde el móvil. El enfoque mobile first comienza entendiendo que el cliente puede iniciar, pausar y retomar su proceso de compra varias veces desde su smartphone. Teniendo esto en cuenta, las marcas deben mapear estos recorridos y garantizar que el carrito, las preferencias y el historial estén disponibles en todos los canales. Para conseguirlo es importante que los retailers apuesten por plataformas que permitan continuidad real de sesión y experiencia entre dispositivos y puntos de contacto.



Unificar datos de cliente e inventario en tiempo real. La coherencia omnicanal depende de que todos los canales trabajen con la misma información actualizada. Sin sincronización en tiempo real entre ecommerce, tienda física y sistemas de stock, el móvil se convierte en un punto de fricción en lugar de en un facilitador. Por eso, es crucial para las marcas centralizar datos de cliente, stock y pedidos en un único entorno conectado.

Simplificar procesos de compra y postventa desde el smartphone. Tener un sistema de checkout optimizado, disponer de los métodos de pagos favoritos de los usuarios o realizar un seguimiento de pedidos y gestión de devoluciones desde el móvil son elementos clave. Y es que los consumidores no distinguen entre canales, esperan la misma facilidad en todos ellos. Por eso, rediseñar procesos pensando primero en la usabilidad móvil y automatizar los flujos de pago, cambios y devoluciones es determinante.

Integrar social commerce dentro de la arquitectura comercial. El móvil es el puente natural entre inspiración y conversión. Las marcas deben conectar redes sociales, ecommerce y tienda física bajo una misma lógica comercial, evitando promociones desalineadas o malas experiencias. Así, es esencial centralizar catálogos, precios y promociones en un único sistema.

Medir la experiencia de forma transversal, no por canal. Para que una estrategia mobile first funcione es fundamental medir conversión, recurrencia y ticket medio desde una perspectiva omnicanal, entendiendo cómo interactúan los distintos puntos de contacto. Además, resulta clave identificar desde qué canal llegan los clientes, especialmente cuando las redes sociales se han convertido en un motor principal de adquisición, y en qué canal o dispositivo terminan la conversión.

En este contexto, proveedores de soluciones para comercio unificado, como Orisha Commerce, acompañan a retailers y marcas en la evolución hacia escenarios comerciales donde el móvil actúa como eje conector entre ecommerce, tienda física y canales sociales. Así, más allá de adaptar interfaces, el objetivo es construir experiencias coherentes y sin fricciones que impulsen la conversión y la fidelización en un entorno cada vez más exigente.

Openbravo - grupo Orisha
www.openbravo.com/es

DESCUBRE NUESTRO BOLETÍN ELECTRÓNICO



Frecuencia: Quincenal.

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

APLICADOR DE CINTA PARA MARCAJE DE SUELO TOUGHSTRIPE: MÁS RAPIDEZ Y PRECISIÓN EN INSTALACIONES INDUSTRIALES

La señalización horizontal desempeña un papel fundamental en la organización y seguridad de almacenes, centros logísticos, plantas de fabricación y otras instalaciones industriales.



Sin embargo, la colocación manual de cintas de marcaje suele requerir tiempo, precisión y, en muchos casos, la intervención de varias personas para garantizar resultados uniformes.

Con el objetivo de simplificar este proceso, el Grupo COFTEL (www.cofitel.com), compañía especializada en soluciones para logística, anuncia que su representada Brady ha desarrollado el aplicador de cinta para pisos ToughStripe, una herramienta diseñada para agilizar la instalación de cintas de señalización y mejorar la calidad del acabado final.

Un sistema pensado para ser utilizado por una sola persona

Uno de los principales elementos diferenciadores del aplicador ToughStripe es su capacidad para permitir que una sola persona realice tareas que tradicionalmente podían requerir la participación de dos o incluso tres operarios.

El equipo ha sido diseñado para simplificar cada etapa del proceso de instalación, desde la carga de la cinta hasta la aplicación final sobre el suelo. Gracias a esta filosofía de diseño, las empresas pueden optimizar recursos humanos y reducir los tiempos necesarios para completar trabajos de señalización en grandes superficies.

La herramienta facilita la creación de líneas rectas y uniformes con un acabado profesional, algo especialmente importante en entornos donde la correcta delimitación de áreas de trabajo, pasillos, zonas de seguridad o espacios logísticos resulta crítica para el funcionamiento diario.

Diseño orientado a la productividad

Entre las características más destacadas del aplicador se encuentra un cartucho extraíble que permite cargar la cinta a una altura cómoda, evitando posturas incómodas y reduciendo el esfuerzo físico durante la preparación del trabajo.

La estabilidad durante la aplicación queda garantizada mediante un diseño de tres ruedas que ayuda a mantener recorridos rectos y homogéneos incluso en instalaciones de gran tamaño.

Además, incorpora un sistema de ajuste destinado a mantener la tensión adecuada de la cinta durante el proceso de colocación, favoreciendo una aplicación continua y minimizando interrupciones o atascos.

Otro elemento práctico es el enrollador integrado, equipado con empuñadura de goma, que recoge automáticamente el soporte utilizado durante la instalación de la cinta.

La manija de empuje desmontable facilita tanto el transporte como el almacenamiento del equipo cuando no está en uso, mientras que un compartimento integrado permite disponer de tijeras y cuchillas siempre al alcance del operario.

Compatibilidad con diferentes anchos de cinta

La versatilidad es otro de los puntos fuertes de esta solución.

El aplicador ha sido diseñado para trabajar con cintas de entre dos y seis pulgadas de ancho, lo que permite adaptarse a distintos requisitos de señalización industrial sin necesidad de utilizar herramientas específicas para cada formato.

Esta compatibilidad facilita la implantación de proyectos de marcaje de suelo de diferentes características, desde delimitaciones sencillas hasta complejos sistemas de organización visual utilizados en metodologías Lean y 5S.

Eficiencia en cada línea instalada

La propuesta de Brady se apoya en cuatro pilares fundamentales: eficiencia, facilidad de instalación, aplicación por una sola persona y resultados uniformes.

La combinación de estos factores permite reducir los tiempos de trabajo y aumentar la productividad en proyectos de señalización, especialmente en instalaciones donde las interrupciones operativas deben mantenerse al mínimo.

Al facilitar una aplicación más rápida y precisa, el sistema contribuye también a disminuir errores de instalación y posibles retrabajos posteriores.

Diseñado para aprovechar todo el potencial de las cintas ToughStripe

El aplicador ha sido desarrollado específicamente para trabajar junto con la familia de cintas ToughStripe para marcaje de suelos.

Dentro de esta gama se encuentran distintas variantes orientadas a necesidades específicas.

La serie ToughStripe Max está destinada a aplicaciones permanentes sometidas a tráfico peatonal intenso y circulación de vehículos industriales ligeros, ofreciendo una elevada resistencia y larga vida útil.

La gama ToughStripe estándar proporciona una solución igualmente robusta para aplicaciones permanentes y destaca por su amplia disponibilidad de tamaños, formas y colores.

GuideStripe está orientada a aplicaciones semipermanentes y a entornos Lean/5S, gracias a su flexibilidad y facilidad de limpieza.

Por su parte, la cinta para delimitación de pasillos constituye una alternativa económica para señalizaciones temporales o de corta duración.

Finalmente, ToughStripe Cold ha sido desarrollada específicamente para cámaras frigoríficas y zonas de congelación, permitiendo aplicaciones en superficies con temperaturas de hasta -25 °C y soportando tanto tráfico peatonal intenso como circulación moderada de vehículos.

Una solución para mejorar la organización industrial

La correcta señalización de espacios constituye una herramienta esencial para mejorar la seguridad, optimizar flujos de trabajo y reforzar la eficiencia operativa en entornos industriales y logísticos.

La combinación del aplicador ToughStripe con las distintas cintas de la gama permite abordar proyectos de marcaje de suelo de forma más rápida, cómoda y precisa, contribuyendo a reducir tiempos de instalación y garantizando resultados homogéneos.

En un contexto donde la productividad y la seguridad continúan siendo prioridades para las organizaciones industriales, herramientas especializadas como esta representan una alternativa interesante para simplificar las tareas de señalización y mejorar la gestión visual de los espacios de trabajo.

C3 Cables y Componentes para Comunicaciones SL
Grupo Cofitel - www.c3comunicaciones.es

BASE DÚPLEX EUROAMERICANA PARA SOLUCIONES DE CONEXIÓN AVANZADAS.

Ideal en instalaciones eléctricas comerciales, el nuevo módulo con doble enchufe garantiza compatibilidad y seguridad en cualquier espacio.



CMATIC, S.L., distribuidor especializado en suministrar materiales de calidad para instalaciones de telecomunicaciones desde hace 30 años, anuncia la disponibilidad de una toma euroamericana doble de mmconecta, con el objetivo de aumentar la versatilidad en instalaciones eléctricas comerciales: se puede integrar en cajas de suelo y de pared y en mobiliario.

Diseñada para incorporarse a tomas de corriente compatibles con los estándares europeo (Schuko) y americano (Nema), esta nueva base de 90x45 con doble enchufe euroamericano ayuda a

ampliar las posibilidades de conexión y adaptabilidad, sin renunciar a la seguridad.

El nuevo producto ha sido fabricado con elementos técnicos de alto rendimiento para ofrecer una solución robusta y duradera. El uso de policarbonato libre de halógenos V2, un material plástico autoextinguible, aporta la capacidad de resistir sin propagación de llama hasta 850 °C.

Disponible en acabados en blanco (RAL 9003 y RAL 9010), grafito (RAL 7021) y rojo (RAL 3002), la base dúplex euroamericana también emplea componentes metálicos de gran calidad en latón C260 y acero galvanizado.

Además, el subconjunto posee contactos de fases y toma de tierra, con un sistema de embornado por tuercatornillo, que respalda una conexión segura de cables de cobre de calibre hasta 12 AWG.

Y, al tratarse de un elemento técnico para integrarse en un conjunto armado, su instalación se realiza mediante montaje en bastidor o soporte, garantizando así una fijación perfecta y, en consecuencia, un rendimiento eléctrico fiable.

El nuevo módulo con toma euroamericana doble, que es compatible con toda la gama 45x45, cumple la normativa UL (16 A y 127/250 V) y tiene unas dimensiones de 35 mm de alto x 90 mm de largo x 45 mm de ancho.

Cmatic SL
www.cmatic.net

BERDROLA Y SANTANDER CONSUMER RENTING LANZAN 'GREEN RENTING IBERDROLA', UNA OFERTA DE VEHÍCULOS 100% ELÉCTRICOS "TODO INCLUIDO"

La propuesta integra en una única cuota mensual: el vehículo eléctrico, el punto de recarga, la instalación, la energía necesaria para la duración y kilometraje del contrato, el mantenimiento, el seguro y la asistencia.

El servicio se lanza inicialmente con ocho modelos 100% eléctricos de diferentes segmentos, de seis marcas diferentes y con autonomías homologadas entre 300 y 583 kilómetros.

Santander Consumer Renting e Iberdrola lanzan 'Green Renting Iberdrola', una solución integral de renting eléctrico "todo incluido", diseñada para simplificar el acceso a la movilidad eléctrica mediante una oferta que integra diferentes soluciones energéticas desde 491 euros.

La propuesta permite al cliente disfrutar de una experiencia completa través de una única cuota mensual. La nueva modalidad de renting incluye el vehículo eléctrico, la instalación del punto de recarga en el domicilio, el cargador inteligente, la energía necesaria para la duración y kilometraje del contrato, tanto en casa como fuera de casa, y todos los servicios relacionados con el renting tradicional, como el mantenimiento, el seguro a todo riesgo y la asistencia.

La oferta comienza con ocho vehículos que cubren todas las necesidades y segmentos, con autonomías homologadas entre los 300 y los 583 kilómetros, y a los que se irán sumando nuevas marcas y modelos: Renault 5, Volvo EX30, Volvo EC40, BYD Dolphin Surf, BYD Atto 2, Mazda 6E, Xpeng G6 y MG 55.

La opción más económica parte de los 491 euros mensuales, IVA incluido, con el modelo BYD Dolphin Surf Comfort 115 kW, que cuenta con una autonomía homologada WLTP de 300 kilómetros e incorpora la energía, instalación y el cargador de última generación. Los vehículos están disponibles a través de la web de 'Green Renting Iberdrola':

www.santanderconsumer.es/iberdrola/GreenRenting

Con este lanzamiento, ambas compañías impulsan un modelo innovador en el mercado español del renting, que simplifica la adopción del vehículo eléctrico. El conductor ya no necesita gestionar por separado proveedores, instalaciones, contratos energéticos, seguros o servicios de mantenimiento, ya que todo queda integrado en un único contrato con una sola cuota.

'Green Renting Iberdrola' nace con el objetivo de acercar la movilidad eléctrica a un mayor número de usuarios, reduciendo las barreras de entrada y facilitando una decisión de movilidad más sencilla, económica y segura.

La oferta incorpora también la energía necesaria para el uso del vehículo, tanto en recarga doméstica a través del cargador incluido como en la red pública de recarga de Iberdrola, la más extensa de España.

Financiación previsible

El cliente conoce desde el primer momento el importe total de su nuevo vehículo eléctrico, sin costes extras asociados ni ocultos y sin sorpresas posteriores. Las bolsas de energía han sido calculadas de manera anual e incorporadas al producto con el objetivo de aportar flexibilidad mes a mes y adaptar el consumo mensual al uso real del vehículo.

El producto también ofrece la posibilidad de elegir tanto la duración como los kilómetros incluidos, permitiendo adaptarse a distintos perfiles de usuario, desde conductores urbanos hasta clientes que realizan desplazamientos de larga distancia. Así, se puede elegir entre una duración de tres o cuatro años, y desde 10.000 km hasta 20.000 km anuales.

En términos de energía, en caso de que el usuario consuma la bolsa incluida en la cuota del contrato de renting, la recarga doméstica continuará realizándose con normalidad y se aplicará la tarifa eléctrica que el cliente tenga contratada en su vivienda. El producto no está asociado a una tarifa específica, por lo que el cliente que quiera contratar 'Green Renting Iberdrola' podrá hacerlo sin cambiar de contrato, siempre y cuando sea de Iberdrola.

Además de simplificar la contratación y el uso de la movilidad eléctrica, 'Green Renting Iberdrola' permite al conductor reducir el riesgo tecnológico asociado a la rápida evolución del vehículo eléctrico. Al tratarse de un modelo de renting, el usuario puede disfrutar siempre de tecnología actualizada sin asumir los riesgos de obsolescencia propios de la compra tradicional.

Con esta nueva solución, Iberdrola y Santander Consumer Renting refuerzan su compromiso con la transición energética y con el desarrollo de nuevos modelos de movilidad más sostenibles, eficientes y accesibles, independientes de combustibles fósiles.



BOSCH INVERTIRÁ 200 MILLONES DE EUROS PARA IMPULSAR STARTUPS EN INDUSTRIA INTELIGENTE Y FABRICACIÓN DIGITAL ENTRE OTROS ÁMBITOS.

La compañía desarrollará nuevas empresas centradas en software, datos e inteligencia artificial aplicados a la producción.

Bosch, a través de la nueva unidad Bosch Business Innovations, combinará su capacidad tecnológica con la agilidad del ecosistema startup para acelerar la innovación.

Bosch impulsa nuevas ideas más allá de su negocio principal, apoyándose en alianzas estratégicas y una tradición en la que la innovación y el liderazgo tecnológico son esenciales.

Madrid, Stuttgart– Bosch acelera su apuesta por la industria inteligente con una inversión de unos 200 millones de euros en los próximos cinco años para impulsar la creación de startups tecnológicas. A través de Bosch Business Innovations, la compañía desarrollará nuevas soluciones enfocadas, entre otros ámbitos, en la digitalización de la fabricación y la evolución hacia modelos productivos más eficientes y conectados.

El grupo prevé lanzar 20 startups hasta 2030, algunas de ellas orientadas a la transformación industrial. El foco estará en el desarrollo de software avanzado, plataformas de datos y aplicaciones de inteligencia artificial que permitan optimizar procesos productivos y mejorar la eficiencia operativa.

Para Bosch, la innovación y el liderazgo tecnológico siempre han sido clave. Por ello, con esta nueva medida buscan dar un paso más y ofrecer a las nuevas ideas los recursos y el espacio necesarios para desarrollarse. Axel Deniz, CEO de Bosch Business Innovations, explica que la estrategia pasa por combinar lo mejor de dos mundos: "Aprovechamos la experiencia tecnológica de Bosch y su capacidad de innovación, junto con la velocidad y la flexibilidad de las startups".

Bosch cuenta con una sólida base en el ámbito industrial y una amplia experiencia en automatización, lo que le permite trasladar su conocimiento a nuevos modelos de negocio basados en software. Con esta estrategia, Bosch busca posicionarse como un actor relevante en la evolución hacia la industria 4.0, impulsando soluciones que combinan automatización, conectividad e inteligencia artificial.

Grupo Bosch
www.grupo-bosch.es





ROHDE & SCHWARZ REFUERZA SU GAMA PARA PRUEBAS DE REDES INCORPORADAS EN VEHÍCULOS CON UNA NUEVA SOLUCIÓN DE CONFORMIDAD CON EL ESTÁNDAR ASA-ML.

ASA (Automotive SerDes Alliance) se constituyó en 2019 con el objetivo de desarrollar un estándar abierto para un ecosistema multiproveedor basado en tecnología SerDes (serializador/deserializador) asimétrica de alta velocidad.

Esta tecnología resulta óptima para transmitir datos desde cámaras de alta resolución, sensores LiDAR o sensores radar a la centralita electrónica del vehículo. Asimismo, proporciona flujos de datos ininterrumpidos desde la centralita electrónica del vehículo a pantallas ultraanchas de alta definición, y garantiza al mismo tiempo que las transferencias de datos a alta velocidad no interfieran con otros componentes electrónicos sensibles del vehículo. Con anchos de banda de hasta 16 Gbps por carril, pone a disposición el «sistema nervioso» escalable necesario para la conducción autónoma de nivel 3 y niveles superiores.

Rohde & Schwarz es un miembro veterano de ASA y colabora en diversos comités técnicos para contribuir al desarrollo del

estándar abierto. La nueva opción R&S SPLUS-K105, disponible en el software R&S ScopeSuite+, ofrece ensayos completos de conformidad eléctrica para el estándar ASA Motion Link más reciente.

Este software controla y automatiza completamente el osciloscopio de alto rendimiento R&S RTP, lo que permite a los ingenieros de pruebas seguir sin esfuerzo cada caso de prueba gracias al asistente paso a paso y a la interfaz gráfica de usuario basada en navegador.

El software admite todos los casos de prueba pertinentes para cada nivel de velocidad (SG1 a SG5), y permite además al usuario controlar el R&S ZNB3000 y otros analizadores de redes vectoriales compatibles para realizar medidas precisas de pérdida de retorno.

La combinación de osciloscopio, analizador de redes vectoriales y software de conformidad permite realizar análisis de integridad de las señales, análisis de impedancia en el dominio temporal, y obtener de forma precisa y repetible todas las medidas esenciales para verificar capas físicas, centralitas electrónicas de vehículos, cables y conectores que garantizan una comunicación fiable en automoción.

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

FUENTES DE ALIMENTACIÓN DE HASTA 480 W CON SALIDA DE 12, 48 Y 72 V PARA CARRIL DIN.

Los nuevos modelos de la serie TDK-Lambda D1SE superan los requisitos de PLC, sensores, brazos robóticos y sistemas de seguridad en entornos industriales.

TDK Corporation anuncia la expansión de la serie TDK-Lambda D1SE de fuentes de alimentación para montaje en carril DIN con modelos con salida de 12, 48 y 72 V. Inicialmente lanzada en versiones de 120, 240 y 480 W y 24 V, esta familia ahora se amplía para mejorar la respuesta a las necesidades de aplicaciones como PLC, sensores, brazos robóticos y sistemas de seguridad para el modelo de 12 V.

Las variantes con salida de 48 V también están diseñadas para ayudar a los ingenieros en proyectos de redes industriales y Power over Ethernet (PoE), mientras que las unidades de 72 V se dirigen a motores y variadores de CC.

Con eficiencias superiores al 95 por ciento, se consigue reducir las pérdidas internas, disminuyendo la temperatura de componentes sensibles al calor, como los condensadores electrolíticos, para aumentar la fiabilidad del producto a largo plazo y minimizar el consumo de energía.

Los nuevos modelos pueden operar en el rango de 85 a 264 Vac, así como en el rango de entrada de CC de 93 a 300 V. La certificación de seguridad se ha obtenido conforme a las normas internacionales para ambos tipos de tensión de entrada y, en consecuencia, proporciona al usuario un alto grado de flexibilidad al rendir desde una fuente de CA, un bus de CC o una batería.

La serie D1SE con terminaciones de conexión rápida contribuye a acortar el tiempo de instalación y facilitar la inserción robótica automatizada de los mazos de cables. También se encuentra disponible una opción de cubierta de tarjeta protectora (A5) y un relé de contacto cerrado "DC OK".

Además, su formato compacto resulta beneficioso para los ingenieros a la hora de diseñar aplicaciones como el suministro de energía a armarios de control, maquinaria y una gran variedad de sistemas de producción.

La carcasa metálica y robusta, que también permite ahorrar espacio, tiene un ancho de 38 mm para los modelos de 120 W, 44 mm para los de 240 W y 60 mm para los de 480 W. Así pues, resulta posible montar componentes adicionales en el carril DIN.

La serie D1SE cuenta con las certificaciones IEC/EN/UL/CSA 61010-1, 61010-2-201, 62368-1 (Ed.3) e IS 13252-1 y dispone de los Marcados CE y UKCA, según las directivas de Baja Tensión (LV), EMC y RoHS.

También cumple los estándares de emisiones radiadas y conducidas EN 55011-B y CISPR11-B, con un margen muy amplio en comparación con otras muchas fuentes de alimentación industriales, así como los estándares de corriente armónica EN 61000-3-2 (Clase A) y de inmunidad IEC/EN 61000-6-2. La tensión de sobretensión asimétrica (L-PE) según la norma IEC/EN 61000-4-5 es de 4 kVca.

El aislamiento de entrada alcanza los 5.000 Vdc, de entrada a toma de tierra se sitúa en 3.100 Vdc y de salida a toma de tierra llega a 750 Vdc. Todas las versiones de la línea D1SE operan con refrigeración por convección en el rango de temperatura ambiente de -25 a +70 °C, con limitación por encima de 55 °C.

Principales aplicaciones

Armarios de conmutación convencionales, maquinaria independiente y sistemas industriales, tecnologías de la información y las comunicaciones (TIC), Power over Ethernet (PoE), aplicaciones en redes industriales, sistemas de energías renovables y de carga de vehículos eléctricos (VE).

Principales características y beneficios

- Capacidad de aumento de potencia de hasta el 150 por ciento
- Terminaciones de conexión rápida
- Eficiencia de hasta el 96 por ciento
- Carcasas compactas y robustas
- Condensador eléctrico y del campo eléctrico de larga duración



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

AXPO REALIZA SU PRIMER SUMINISTRO DE BIO-GNL A UN BUQUE EN EL PUERTO DE BARCELONA.

La operación de repostaje de Axpo se realizó a un buque de la compañía Mitsui OSK Lines (MOL), siendo la primera operación de abastecimiento de gas natural bioliquidado barco a barco realizada en el puerto de Barcelona.

El buque portavehículos Lapis Ace de MOL recibió bio-GNL del buque de abastecimiento Green Pearl de Axpo, marcando un nuevo hito en el desarrollo de infraestructuras y servicios de combustibles marinos alternativos en España.

- Axpo completa su primera operación de suministro barco-a-barco en Barcelona, transfiriendo bio-GNL al buque portavehículos Lapis Ace de MOL desde el buque de abastecimiento Green Pearl.
- La operación es la tercera realizada por parte de Axpo en un puerto español, tras las realizadas con éxito en los puertos de Málaga y Algeciras.
- Las transferencias de GNL y bio-GNL que se vienen realizando en toda España muestran la fiabilidad operativa de los combustibles marinos alternativos en transición hacia la descarbonización marítima.

Como refuerzo de su compromiso y apoyo a la transición de la industria marítima hacia combustibles de menor emisión, esta última operación de suministro de bio-GNL barco-a-barco demuestra la creciente capacidad de Axpo para atender a grandes operadores navieros en los principales puertos de España.

El responsable de GNL a pequeña escala de Axpo, Daniele Corti, declaró: "La operación de repostaje con MOL en Barcelona representa otro momento clave para la implantación del GNL en

España. No solo estamos desarrollando infraestructuras, estamos demostrando que los combustibles marinos alternativos pueden ser operativamente fiables y rentables. A medida que la demanda de GNL y bio-GNL sigue aumentando, las recientes operaciones de Axpo en Algeciras, Málaga y ahora Barcelona demuestran que este ya no es un mercado de nicho. Es un paso fundamental en la transición de la industria marítima hacia un futuro con menos carbono."

Axpo ha sido seleccionada como proveedor para el suministro de bio-GNL a MOL en todo el Mediterráneo, proporcionando servicios de abastecimiento en los puertos españoles de Málaga, Algeciras y Barcelona. Este acuerdo amplía el creciente rol de Axpo en el transporte marítimo de bajas emisiones y refuerza el acuerdo de suministro existente en Europa Occidental con MOL, que comenzó en marzo de 2025.

Ampliación de la infraestructura para el transporte marítimo
La presencia de Axpo en los puertos españoles ha crecido considerablemente durante el último año. En abril de 2025, la empresa completó su primera entrega de GNL en Málaga, seguida de nuevas y exitosas operaciones en Algeciras y Sines (Portugal). Estos hitos fueron posibles gracias al buque de GNL Green Pearl de Axpo, de 7.500 metros cúbicos, que mejoró la velocidad, flexibilidad y eficiencia de este tipo de operaciones de abastecimiento a lo largo del Mediterráneo. Actualmente, Axpo cuenta también con licencia para operar en el puerto de Valencia.

En Italia, Axpo realizó el primer reabastecimiento de bio-GNL barco-a-barco del país en diciembre de 2025. Poco después, en marzo de 2026, Axpo fletó el buque de transporte de combustible de última generación Alisios LNG, en el puerto de Huelva.

El acuerdo de comercialización de diez años firmado por Axpo para el buque Green Pearl y la expansión continua de su cartera de bio-GNL reflejan la convicción de la empresa de que una colaboración con la industria resulta esencial para alcanzar los objetivos globales de emisiones. Al asociarse con operadores navieros líderes como MOL y MSC, Axpo está demostrando cómo una acción coordinada puede acelerar el cambio del sector marítimo hacia combustibles más limpios.





DEKRA, GALARDONADA COMO LÍDER CLIMÁTICO EUROPEO.

Según una encuesta elaborada por Financial Times y Statista. La compañía ha reducido sus emisiones más de un 50% en cinco años.

En reconocimiento a sus avances en materia de sostenibilidad, DEKRA, la organización global de Ensayos, Inspección y Certificación (TIC), ha sido incluida por primera vez en la lista de Líderes Climáticos Europeos.

En su encuesta, el periódico económico Financial Times y el proveedor de datos Statista reconocen a las empresas europeas que están realizando un esfuerzo especial para reducir sus emisiones de gases de efecto invernadero.

Según el Financial Times y Statista, DEKRA redujo sus emisiones climáticas en más del 50% entre 2019 y 2024, lo que equivale a una reducción anual de alrededor del 17%. Este logro ha llevado a que DEKRA sea incluida por primera vez en la lista de líderes climáticos de Europa.

La sostenibilidad es un principio fundamental de las operaciones comerciales de DEKRA como organización de ensayos.

El objetivo general es garantizar el éxito a largo plazo de la empresa, al tiempo que se cumplen sus responsabilidades sociales y medioambientales. Con este fin, DEKRA respalda los objetivos del Pacto Mundial de las Naciones Unidas y contribuye a numerosas normas e iniciativas, como la iniciativa Science Based Targets (SBTi). DEKRA cuenta con un objetivo validado por la SBTi de 1,5 grados desde 2024.

La empresa también posee la medalla de platino de Ecovadis y ha recibido una calificación A, por encima de la media, del CDP.

El Programa de Impacto Climático de DEKRA representa una medida clave para mejorar la mitigación del cambio climático. Introducido por DEKRA en 2025, se trata de un enfoque orientado al impacto en materia de responsabilidad climática corporativa que busca fomentar una resiliencia climática integral.

La empresa se centra en la descarbonización sistemática de sus propias operaciones mediante un mecanismo de fijación de precios del carbono y en proporcionar apoyo específico a proyectos externos de mitigación y adaptación al cambio climático en colaboración con organizaciones consolidadas.

El programa combina el objetivo de reducción de 1,5 grados, basado en datos científicos, con el apoyo financiero a proyectos externos llevados a cabo por socios como UNICEF, WWF, NABU y Bergwaldprojekt (una organización internacional centrada en los ecosistemas forestales).

Todo el apoyo a las acciones financiadas está orientado al impacto, y éstas se miden de forma continua en función de su contribución a los Objetivos de Desarrollo Sostenible (ODS) de las Naciones Unidas.

DEKRA Certification SL
www.dekra-certification.es/es/home/

Gas Propano

VITOGAS IMPULSA EL USO DEL GAS PROPANO COMO ENERGÍA EFICIENTE, LIMPIA Y VERSÁTIL EN ESPAÑA.

Vitogas refuerza su compromiso con la eficiencia energética y la sostenibilidad mediante la promoción del gas propano como una de las soluciones energéticas más completas para hogares, empresas e industrias.

El gas propano, un Gas Licuado del Petróleo (GLP), se caracteriza por su alto poder calorífico, su versatilidad y su capacidad de almacenamiento y transporte en estado líquido, lo que facilita su uso incluso en zonas donde otras fuentes de energía no llegan.

En un contexto de transición energética, Vitogas destaca el papel del propano como una alternativa eficiente y económica. Gracias a su elevado rendimiento, permite optimizar el consumo energético y reducir los costes operativos, tanto en aplicaciones domésticas como industriales.

Además, el gas propano se posiciona como una energía más limpia frente a otros combustibles tradicionales. Su bajo contenido en azufre y sus menores emisiones de CO₂ —hasta un 20% menos en comparación con el gasóleo o el fuel— contribuyen a minimizar el impacto ambiental.

Otra de las principales ventajas del propano es su versatilidad. En el ámbito doméstico, permite cubrir

múltiples necesidades energéticas como calefacción, agua caliente y cocina con una única fuente. En el sector empresarial e industrial, su aplicación se extiende desde la hostelería hasta procesos productivos especializados, garantizando un suministro constante y eficiente.

Vitogas también pone el foco en la seguridad, asegurando controles periódicos de las instalaciones y un suministro supervisado para garantizar el correcto funcionamiento en todo momento.

Gracias a su fácil transporte y almacenamiento en depósitos de distintas capacidades, el gas propano se presenta como una solución energética accesible y fiable, especialmente en ubicaciones sin acceso a redes de gas natural.

Con más de dos décadas de experiencia en el sector, Vitogas continúa desarrollando soluciones energéticas adaptadas a las necesidades actuales, apostando por un modelo más eficiente, sostenible y accesible para todos.

Sobre Vitogas

Vitogas es una compañía especializada en la distribución de gases licuados del petróleo (GLP), ofreciendo soluciones energéticas para particulares, empresas e industrias en toda España.

VITOGAS ESPAÑA SA
www.vitogas.es

KONICA MINOLTA LANZA ACCURIOPRO COLOR MANAGER V2.3 CON NUEVAS CAPACIDADES DE ANÁLISIS EN LA NUBE.



La nueva versión, ofrece una mayor transparencia, eficiencia y control gracias a las funciones avanzadas de generación de informes en la nube y análisis de datos históricos. Un sistema capaz de combinar la generación de informes exhaustivos y la visibilidad en tiempo real gracias a su integración con AccurioPro CloudEye.

Konica Minolta da un salto en la gestión de color con su versión 2.3 AccurioPro Color Manager (APCM2), la última evolución de su potente suite de gestión del color. Diseñada con un fuerte enfoque en el valor para el cliente, esta nueva versión tiene como objetivo maximizar la eficiencia operativa y la supervisión en múltiples centros y ubicaciones de socios.

El núcleo de esta actualización está basado en un marco de integración específico en la nube que transforma los datos brutos de medición del color en informes claros y útiles, introduce además, funciones avanzadas de generación de informes basados en la nube y análisis de datos históricos que permiten a las empresas de impresión conseguir resultados consistentes y de alta calidad con un esfuerzo manual significativamente menor.

Visibilidad en tiempo real que impulsa mejoras en la toma de decisiones

La nueva versión de Konica Minolta combina la generación de informes exhaustivos y la visibilidad en tiempo real gracias a su integración con AccurioPro CloudEye. Un sistema que permite el acceso a datos de rendimiento de toda la operación de impresión a través de sistemas de gestión de la calidad totalmente cuantificados. En lugar de basarse en simples comprobaciones de "aprobado/suspendido", los usuarios pueden beneficiarse ahora de un sistema de gestión de la calidad totalmente transparente y cuantificable.

Por otro lado, la supervisión en tiempo real permite a los operadores y responsables consultar informes profesionales y resultados de validación en cualquier

momento y desde cualquier dispositivo. Estos informes destacan los resultados de validación específicos de cada impresora de la sala de impresión o de cada ubicación. En este sentido, los informes detallados ofrecen una visión más profunda del rendimiento del color, las muestras de color, las características de la ganancia de punto y los valores de densidad. Este nivel de detalle muestra el rendimiento de cada impresora de la flota, lo que permite confiar plenamente en los resultados y, al mismo tiempo, favorece la mejora continua de la calidad.

Convertir los datos en valor a largo plazo

La nueva versión, AccurioPro Color Manager v2.3 va más allá del control diario al aprovechar los análisis históricos basados en la nube, para ofrecer una visión a largo plazo del rendimiento del color, lo que favorece a las empresas a identificar tendencias y mantener los estándares a lo largo del tiempo.

Al centralizar los datos y los estándares en la nube, las organizaciones pueden garantizar la sincronización de toda la flota de equipos con un rendimiento de color consistente en múltiples sedes y ubicaciones de socios. Las configuraciones objetivo y sus datos de seguimiento asociados pueden compartirse al instante, lo que ayuda a las empresas a mantener la consistencia de la producción a gran escala.

Además, el análisis de tendencias histórico, basado en la nube de los resultados de validación, permite un mantenimiento proactivo, garantizando así que la calidad del color no se desvíe a lo largo de semanas o meses de producción y se tomen las medidas de corrección oportunas antes de que surjan problemas de calidad, lo que reduce el desperdicio, minimiza las repeticiones y protege la rentabilidad.

La gestión profesional del color al alcance de todos

Una de las principales funcionalidades del AccurioPro Color Manager v2.3 es simplificar la gestión avanzada del color para que cualquier operador, independientemente de su nivel de experiencia, pueda obtener resultados de calidad profesional. Otro de los puntos a destacar en esta nueva versión de Konica Minolta es el sistema «Smart Color Sequence Setup» que ofrece flujos de trabajo simplificados para usuarios sin experiencia, determina automáticamente el proceso de ajuste correcto en función de la configuración de la imprenta y del controlador, reduciendo así la necesidad de conocimientos especializados y permitiendo a los usuarios menos experimentados, gestionar el color con confianza.

Cuando falla una comprobación de validación, la función Smart Color Sequence Recovery garantiza una recuperación inteligente. Utiliza una interfaz tipo asistente para sugerir y guiar al operador a través de los ajustes específicos necesarios para volver al estándar. Gracias a la perfecta integración con los optimizadores de calidad inteligentes IQ-501 e IQ-601, AccurioPro Color Manager v2.3 automatiza las complejas tareas de calibración y control de calidad. Esto reduce la intervención manual, disminuye los requisitos de mano de obra y minimiza los costosos errores.

AccurioPro Color Manager v2.3: una solución integral

La suite AccurioPro Color Manager v2.3 ofrece una plataforma integral para las operaciones de impresión modernas, que incluye la configuración de la imprenta, la creación de perfiles específicos para cada soporte, la realización de comprobaciones de verificación y el acceso a análisis basados en la nube.

“Con AccurioPro Color Manager v2.3, Konica Minolta sigue reforzando su compromiso de ayudar a los clientes a optimizar sus operaciones, mejorar la calidad y alcanzar nuevos niveles de productividad”, ha explicado Karl-Friedrich Edenhuizen, responsable de producto de dispositivos de color – Estrategia y Gestión de Cartera en

la compañía. “El resultado es un flujo de trabajo más eficiente que permite a los equipos centrarse en actividades de mayor valor añadido, al tiempo que se mantiene una calidad de impresión excepcional. Permite a los usuarios obtener resultados de calidad profesional con facilidad. Además, minimiza el tiempo de inactividad y garantiza una producción uniforme sin necesidad de conocimientos avanzados de resolución de problemas”, ha añadido Edenhuizen.

Konica Minolta Business Solutions Spain
www.konicaminolta.es

WEG IBERIA SE INCORPORA A A3E PARA REFORZAR SU COMPROMISO CON LA EFICIENCIA ENERGÉTICA EN LA INDUSTRIA ESPAÑOLA.

WEG Iberia, proveedor global de soluciones para electrificación, ha formalizado su incorporación a A3E, la Asociación Nacional de Empresas de Eficiencia Energética, con el objetivo de fortalecer su participación en el ecosistema español de empresas e instituciones comprometidas con el ahorro energético, la sostenibilidad y la descarbonización industrial.



Fundada en 2009, A3E reúne actualmente a más de 175 empresas de toda la cadena de valor de la eficiencia energética y desarrolla una intensa actividad en áreas como formación técnica, grupos de trabajo especializados, análisis normativo, divulgación sectorial y representación institucional.

La incorporación de WEG Iberia a esta red supone un paso estratégico dentro de la apuesta de la compañía por impulsar tecnologías orientadas a la optimización del consumo energético en la industria, mediante soluciones de alta y muy alta eficiencia

en motores eléctricos, reductores, variadores de velocidad, automatización, monitorización digital y sistemas integrados para electrificación.

“Formar parte de A3E nos permite estar aún más cerca de los principales agentes que están definiendo el futuro de la eficiencia energética en España”, explica Javier de la Morena, jefe de marketing y grandes cuentas de WEG Iberia. “Compartir conocimiento, colaborar en iniciativas comunes y contribuir al debate técnico y regulatorio es fundamental para seguir ayudando a nuestros clientes a reducir emisiones y costes operativos”.

A través de esta adhesión, WEG Iberia podrá participar en los distintos grupos de trabajo promovidos por la asociación, así como en jornadas técnicas, encuentros empresariales y foros de análisis sobre tendencias regulatorias, nuevas oportunidades de mercado y soluciones innovadoras para la gestión eficiente de la energía.

La colaboración también permitirá a la compañía compartir con otros actores del sector su experiencia en el desarrollo de proyectos vinculados a la eficiencia energética, la electrificación industrial y la transición hacia modelos productivos más sostenibles.

A nivel global, WEG mantiene una estrategia centrada en el desarrollo de productos de alta eficiencia, que ya representan más del 70 % de sus ingresos, reforzando su papel como proveedor de tecnologías alineadas con la transición energética.

“En un contexto en el que la reducción del consumo energético y la mejora de la competitividad industrial se han convertido en prioridades estratégicas para el tejido empresarial español, WEG Iberia considera esencial impulsar alianzas como esta”, añade De la Morena.

Weg Iberia
www.weg.net/es

SISTEMA MODULAR DE PRODUCTOS DE NORD: DE SISTEMAS A SOLUCIONES.

Soluciones de accionamiento robustas y para procesos medioambientales.

Con su sistema modular de productos, NORD DRIVESYSTEMS ofrece una amplia gama de soluciones de accionamiento compuestas por componentes adaptables de forma flexible, que garanticen un funcionamiento fiable en aplicaciones de tecnología medioambiental como plantas de reciclaje, sistemas de aguas residuales y tratamiento de agua potable.

Los especialistas de la compañía desarrollan sistemas de accionamiento específicos para cada aplicación que aseguran una elevada fiabilidad incluso durante un funcionamiento continuo 24/7 en entornos exigentes.

Ya sea en el tratamiento de lodos, bombas de tornillo, tornillos de Arquímedes, aireadores de cepillo, trituradoras, desgarradores o sistemas de cribado, cada movimiento requiere la solución de accionamiento adecuada.

NORD se encarga de la selección, el diseño y el dimensionamiento, implementando soluciones de accionamiento personalizables compuestas por reductores, motores y variadores de frecuencia.

Estas se caracterizan por su elevada fiabilidad, incluso durante un funcionamiento 24/7 en condiciones ambientales adversas. Además, destacan por su eficiencia energética, también en proyectos de modernización, gracias al servicio NORD ECO. NORD ofrece conceptos de accionamiento compactos y de bajo mantenimiento.

Un ejemplo es el adaptador SAFOMI con volumen de expansión de aceite integrado, que reduce al mínimo el número de componentes sujetos a desgaste. Con la solución IIoT NORD DRIVE MONITOR y las funciones de monitorización del estado, los operadores de las instalaciones pueden supervisar en todo momento sus datos operativos.

Además, la empresa destaca por su asesoramiento personalizado en proyectos, plazos de entrega reducidos y un servicio rápido disponible en todo el mundo.

Un sistema modular que ofrece numerosas soluciones

Gracias a su amplia experiencia sectorial y a su completo sistema modular de productos, el fabricante satisface los diversos requisitos de la industria.

Además de un alto rendimiento, robustez, disponibilidad, fiabilidad y durabilidad, la eficiencia energética de los accionamientos también desempeña un papel fundamental en la tecnología medioambiental.

Con sus motores síncronos IE5+, NORD ofrece constante en toda la gama de regulación. Esto garantiza un bajo consumo energético incluso en funcionamiento a carga parcial.

Los accionamientos de NORD también cumplen los elevados requisitos mecánicos de los entornos más exigentes. Por ejemplo,

los reductores industriales ortogonales de tres etapas de la serie MAXXDRIIVE® XC proporcionan pares constantes de hasta 282.000 Nm en aplicaciones con tornillos de Arquímedes.

El tratamiento superficial NSD5 y el innovador sistema de sellado de NORD ofrecen protección frente a las influencias externas.

Los variadores de frecuencia descentralizados de NORD constituyen otra solución para los requisitos específicos del sector. Ahorran espacio en los armarios de control, reducen el esfuerzo de cableado y simplifican el mantenimiento, aumentando así la eficiencia de todo el sistema de accionamiento.

Entre otras aplicaciones, son adecuados para sistemas de accionamiento de bombas. Mediante el control por variador de frecuencia, pueden seleccionarse diferentes curvas características de bombeo con simples ajustes de parámetros. Los conjuntos de parámetros se almacenan en el variador y permiten adaptar las bombas a distintos, caudales o requisitos de proceso.

NORD: soluciones completas de un único proveedor

«Los requisitos de la industria evolucionan constantemente y nosotros avanzamos activamente en esa misma dirección», destaca Jörg Niermann, director de Marketing de NORD. «Desarrollamos continuamente nuestros componentes de accionamiento para ofrecer a nuestros clientes soluciones que les permitan progresar desde el punto de vista técnico, económico y medioambiental».

Combinando una amplia gama modular de productos con conocimientos técnicos y experiencia sectorial, NORD crea sistemas de accionamiento adaptados a necesidades específicas y los suministra como soluciones completas de un único proveedor.



NORD Motorreductores SA
www.nord.com

STILL AVANZA HACIA UN MODELO DE “ORQUESTADOR” DE ECOSISTEMAS LOGÍSTICOS BASADOS EN SISTEMAS CONECTADOS EN TIEMPO REAL.

STILL redefine su papel en la automatización logística al pasar de fabricante de equipos a integrador de sistemas, con la ambición de evolucionar hacia la coordinación de procesos completos en tiempo real.



La compañía sitúa la automatización como prioridad operativa impulsada por el crecimiento del mercado y centra su estrategia en eliminar cuellos de botella clave, como el muelle de carga, integrando IA y sistemas abiertos.

La idea de que «todos pueden automatizar» se ha convertido en uno de los ejes del discurso reciente de STILL. La frase —acuñada en la conferencia de prensa de este año en Stuttgart para medios europeos— sintetiza una apuesta que la compañía lleva construyendo durante meses: que la automatización logística no debe ser un privilegio de las grandes corporaciones con proyectos nuevos en condiciones ideales, sino algo accesible a cualquier empresa, independientemente de su tamaño, sector o punto de partida.

«La automatización ya no es un proyecto de innovación, sino una prioridad operativa», afirmó Florian Heydenreich, Managing Director Sales & Service de STILL, ante los 80 periodistas de 12 países reunidos en la bodega Konzmann de Stuttgart. Lo avalan los datos: según el último informe de Vertical Robotics, en 2024 se vendieron 103.000 robots para aplicaciones de transporte y logística en todo el mundo, de los cuales 81.000 se implementaron en logística interna. Las consultas de ventas dentro de STILL crecieron más del 50 % en el mismo periodo.

En ese contexto, la compañía enmarca su papel en la automatización como el de un actor que coordina sistemas completos de flujo de materiales. La idea central que articula su nueva estrategia es pasar de soluciones individuales a la integración de procesos, donde hardware, software y operaciones se conectan en un único sistema capaz de gestionar la complejidad logística de extremo a extremo.

El cuello de botella en el muelle de carga como punto de partida. Hay un hecho que estructura la estrategia en automatización de

STILL: mientras el resto del almacén avanzaba hacia la automatización, el muelle de carga no evolucionaba. Según datos de un cliente citados por Jasper Van Gool, Senior Advanced Applications Account Manager de STILL, la carga y descarga representa hasta el 20 % del coste total del almacén por la complejidad de un entorno donde coexisten condiciones climáticas variables, normas de seguridad exigentes y ventanas de tiempo acotadas.

El hecho de que STILL haya optado por atacar ese punto ciego mediante el lanzamiento de la transpaleta automatizada AXL iGo —estreno mundial y primer sistema de este tipo en Europa— dice algo sobre la filosofía de la compañía: no busca los casos de uso más sencillos, sino los que generan mayor impacto operativo para el cliente. «Automatizar un único cuello de botella dentro del ecosistema de una compañía ya genera impacto y retorno», detalla Álex Domínguez Lafuente, Sales Automation Manager de STILL España. Y el muelle de carga es, por definición, el cuello de botella más persistente de la logística interna.

La misma lógica aplica a la escalabilidad: STILL rechaza la idea de que sus soluciones sean para grandes instalaciones. El sistema se diseña a partir de los flujos reales de cada cliente, no al revés. Los proyectos empiezan pequeños y concretos, se implantan por fases sin detener la producción, conviven con procesos manuales y carretillas convencionales y se escalan cuando el cliente está listo. «El protagonista de la automatización es el proceso, no la máquina», es la frase con la que el equipo resume esta posición.

Un solo interlocutor: la apuesta por eliminar la complejidad. El segundo eje de la filosofía de STILL es la de convertirse en el interlocutor único. En un mercado donde la automatización logística implica coordinar AGVs, software de gestión, estanterías, sistemas de seguridad, integración con ERP y SGA y mantenimiento a largo plazo, la proliferación de proveedores genera una complejidad que acaba siendo ella misma un freno a la adopción.

La respuesta de STILL es lo que internamente llaman one stop shop: un único interlocutor que cubre carretillas manuales, estanterías, seguridad, automatización, sistemas de gestión de almacén y servicio posventa. Heydenreich lo detalló al hablar de la evolución del rol de la compañía: «No nos centramos en soluciones individuales aisladas, sino en la integración total del sistema, desde la planificación estratégica y la implementación hasta la gestión operativa. Hoy nos consideramos integradores de sistemas, es decir, responsables de todo el proceso».

La inteligencia como núcleo de la identidad de STILL. Si la posición actual de STILL es la de integrador, la hoja de ruta apunta a algo más ambicioso: el de orquestador de ecosistemas logísticos. La distinción es importante. Un integrador ensambla sistemas. Un orquestador los coordina en tiempo real, ajustando recursos, anticipando y tomando decisiones de forma autónoma en función de lo que ocurre tanto dentro como fuera del almacén.

La esencia de esa visión es lo que Heydenreich denomina el omniverso logístico: un ecosistema de aprendizaje capaz de simular digitalmente miles de escenarios futuros y recomendar —o ejecutar— las acciones más adecuadas antes de hacerlas realidad. En el ejemplo que ofrece el directivo, diez carretillas atrapadas en un atasco de tráfico se convierten en un problema que el sistema detecta, simula y resuelve —redistribuyendo inventarios, ajustando turnos y reorganizando la distribución del almacén— antes de que el impacto llegue a la operación real.

La inteligencia artificial es el hilo conductor de esa arquitectura, pero STILL cuida especialmente la apuesta por esta innovación. «Es importante que utilicemos la IA de forma oportuna y responsable, no simplemente por usarla», insistió Heydenreich. En la práctica, eso significa IA integrada en soluciones concretas con un impacto real.

La empresa matriz de STILL, KION Group, ha formalizado una alianza con NVIDIA, líder en tecnología de computación de inteligencia artificial, y Accenture, referente en consultoría estratégica, servicios tecnológicos y outsourcing, que convierte esta visión en un proyecto de desarrollo concreto y ya operativo. El omniverso logístico que Heydenreich describió en Stuttgart tiene detrás la capacidad de computación y los modelos de física simulada de NVIDIA, la implementación a escala de Accenture y la experiencia operativa de Grupo KION en miles de almacenes reales.

La arquitectura resultante es, en palabras de Heydenreich, «abierta y modular»: los clientes pueden combinar soluciones de distintos fabricantes dentro de un ecosistema coordinado. La estandarización —STILL impulsa activamente la adopción del protocolo VDA 5050 para comunicación entre flotas mixtas— es la condición técnica que hace posible esa apertura.

La apuesta de STILL más allá del presente de la automatización STILL está adoptado una postura de visión a largo plazo en un

momento en que sus clientes tienen necesidades muy inmediatas: escasez de personal, costes disparados y cadenas de suministro frágiles. La respuesta de STILL a esa tensión es el núcleo que articula su filosofía en automatización: no vender el futuro antes de resolver el presente, sino demostrar que ambos son compatibles. Una solución que se implanta en tres meses sin parar la producción, que convive con lo que ya existe, que puede empezar con un solo proceso y escalar cuando el cliente decide: ese es el presente que STILL ofrece. El omniverso y la orquestación en tiempo real son la dirección hacia la que STILL está caminando.

«Seguimos desarrollando soluciones individuales, trabajando en el panorama general para que la automatización sea aún más eficiente, conectada e inteligente. Si hay algo que espero que recuerden de hoy», dijo Heydenreich al cerrar su intervención en Stuttgart, «es que para nosotros la inteligencia no es solo una palabra de moda en marketing. Está realmente integrada en cada solución que queremos ofrecer al cliente y en el día a día de la empresa». Es, en esencia, el principio que articula toda la nueva estrategia de automatización de STILL.

STILL
www.still.es/

FUENTES DE ALIMENTACIÓN AC-DC AMF60 PARA APLICACIONES MÉDICAS E INDUSTRIALES.

Su compatibilidad con normativas médicas internacionales, el soporte para múltiples conectores de red, la protección IP42 y la elevada eficiencia energética convierten a estas fuentes AC-DC de 60 W en una opción especialmente interesante para fabricantes que buscan simplificar el desarrollo de equipos destinados a mercados globales sin renunciar a los más altos estándares de calidad y seguridad.

AVNET Abacus, compañía líder en la distribución de componentes de interconexión, pasivos y electromecánicos y tecnologías líderes complementarias, como alimentación, almacenamiento de energía, sensores y wireless, y una unidad de negocio regional de AVNET, Inc., (NASDAQ:AVT), anuncia la disponibilidad de la serie AMF60 de su representada XP Power, una familia de fuentes de alimentación externas AC-DC de 60 W diseñada para aplicaciones médicas, sanitarias e industriales que requieren elevados niveles de fiabilidad y que combinen eficiencia energética, seguridad, compatibilidad internacional y, sobre todo, cumplimiento normativo absoluto.

Gracias a su diseño compacto, protección IP42, compatibilidad con diferentes estándares internacionales y elevados niveles de eficiencia energética, la nueva gama AMF60 se presenta como una solución versátil para fabricantes de equipos médicos, dispositivos de atención sanitaria domiciliaria y sistemas

tecnológicos cada vez más compactos que operan en mercados globales.

Diseñadas para entornos médicos y tecnológicos

La serie AMF60 está formada por adaptadores externos de montaje en pared capaces de suministrar potencias de hasta 60 W con tensiones de salida comprendidas entre 12 y 24 VDC.

Estos dispositivos cumplen los requisitos de seguridad aplicables a equipos médicos, sistemas de atención sanitaria domiciliaria y equipamiento tecnológico e informático (ITE), permitiendo su integración en una amplia variedad de aplicaciones profesionales. Su construcción Clase II, junto con un diseño sellado mediante juntas y un aislamiento reforzado, contribuye a aumentar la seguridad eléctrica en entornos donde la protección de pacientes y usuarios resulta prioritaria.

La familia incorpora, además, aislamiento 2 x MOPP (Means of Patient Protection), una especificación fundamental en dispositivos médicos, ya que proporciona dos niveles independientes de protección para evitar riesgos eléctricos en contacto con pacientes.

Compatibilidad global mediante conectores intercambiables

Uno de los aspectos más destacados de la serie es su capacidad para adaptarse a diferentes mercados internacionales.

Las fuentes de alimentación AMF60 admiten conectores de red intercambiables para Estados Unidos, Reino Unido, Europa y China, simplificando la distribución global de equipos y reduciendo el número de referencias necesarias para los fabricantes.



Esta característica permite utilizar una misma plataforma de alimentación en múltiples regiones, facilitando los procesos de homologación y logística internacional.

Los conectores de red se suministran por separado, ofreciendo a los fabricantes la posibilidad de configurar cada producto según el destino final de comercialización.

Amplio rango de entrada para uso universal

Por otra parte, las nuevas fuentes de alimentación admiten una tensión de entrada universal comprendida entre 80 y 264 VAC en redes monofásicas.

Gracias a esta capacidad, los equipos alimentados mediante la serie AMF60 pueden funcionar sin modificaciones en prácticamente cualquier país, independientemente de las variaciones de tensión presentes en las redes eléctricas locales. Esta flexibilidad resulta especialmente interesante para fabricantes de dispositivos médicos, equipos de diagnóstico y sistemas tecnológicos destinados a mercados internacionales.

Eficiencia energética preparada para las futuras normativas

La optimización del consumo energético constituye otro de los puntos fuertes de la nueva serie.

Los adaptadores cumplen los requisitos de eficiencia energética Nivel VI y han sido diseñados para estar preparados para futuras exigencias equivalentes al Nivel VII.

Asimismo, satisfacen los requisitos establecidos por la normativa europea EU 2019/1782 relativa al diseño ecológico de fuentes de alimentación externas.

La elevada eficiencia en funcionamiento activo se complementa con un consumo en vacío inferior a 0,15 W, contribuyendo a reducir el gasto energético y minimizando la generación de calor durante el funcionamiento.

Además de disminuir los costes operativos, estas características ayudan a incrementar la fiabilidad y la vida útil de los sistemas electrónicos asociados.

Seguridad reforzada para aplicaciones sanitarias

Las aplicaciones médicas exigen niveles especialmente elevados de seguridad eléctrica.

Por este motivo, la serie incorpora corrientes de fuga hacia el paciente extremadamente reducidas, una característica esencial para dispositivos utilizados en contacto directo o indirecto con personas.

La combinación de aislamiento reforzado, construcción Clase II y certificaciones médicas internacionales convierte a estas fuentes en una solución adecuada para aplicaciones BF (Body Floating), donde los requisitos de protección eléctrica son especialmente exigentes.

Entre las aplicaciones potenciales destacan equipos médicos de monitorización, dispositivos de diagnóstico, instrumentación clínica y sistemas de atención sanitaria domiciliaria.

Protección IP42 y funcionamiento en condiciones exigentes

La carcasa sellada de la serie proporciona un grado de protección IP42.

Esta clasificación garantiza protección frente a cuerpos sólidos de tamaño superior a un milímetro y frente a goteos de agua cuando el equipo se encuentra inclinado hasta 15 grados respecto a su posición normal.

La serie también ofrece un rango de temperatura operativa comprendido entre 0 y +60 °C, permitiendo su utilización en una amplia variedad de entornos profesionales.

A ello se suma el cumplimiento de los límites de emisiones conducidas y radiadas de Clase B, facilitando la integración en sistemas donde la compatibilidad electromagnética constituye un requisito importante.

Amplio abanico de aplicaciones

Las características técnicas de la familia AMF60 permiten su utilización en numerosos sectores.

Entre las aplicaciones más habituales se encuentran:

- Equipamiento médico profesional.
- Sistemas de atención sanitaria domiciliaria.
- Equipos de diagnóstico clínico.
- Instrumentación médica.
- Dispositivos tecnológicos e informáticos.
- Sistemas electrónicos industriales.

La combinación de potencia, eficiencia, seguridad y compatibilidad global facilita la integración de estas fuentes en proyectos que requieren elevados niveles de rendimiento y cumplimiento normativo.

Una solución preparada para mercados internacionales

La evolución de los sectores médico y tecnológico exige fuentes de alimentación capaces de responder simultáneamente a requisitos de seguridad, eficiencia energética y flexibilidad geográfica.

Con la serie AMF60, XP Power y AVNET Abacus ofrecen una plataforma de alimentación externa que reúne estas características en un formato compacto y robusto.

Su compatibilidad con normativas médicas internacionales, el soporte para múltiples conectores de red, la protección IP42 y la elevada eficiencia energética convierten a estas fuentes AC-DC de 60 W en una opción especialmente interesante para fabricantes que buscan simplificar el desarrollo de equipos destinados a mercados globales sin renunciar a los más altos estándares de calidad y seguridad.

GROUPE ROCHER Y DASSAULT SYSTÈMES EMPRENDEN UNA NUEVA COLABORACIÓN PARA TRANSFORMAR LA FORMULACIÓN DE COSMÉTICA NATURAL CON TECNOLOGÍA DE GEMELO VIRTUAL.

El pionero francés en productos de belleza y bienestar naturales, eficaces y comprometidos contará con la tecnología científica de Dassault Systèmes para acelerar la investigación y el desarrollo de cosméticos cada vez más eficaces.



Dassault Systèmes desarrollará y pondrá al servicio de Groupe Rocher gemelos virtuales capaces de simular y predecir cómo los ingredientes activos interactuarán con la piel, para optimizar las formulaciones y mejorar su eficacia.

Los gemelos virtuales combinan IA generativa, modelado 3D y simulaciones que guiarán a los equipos científicos de Groupe Rocher en sus experimentos de formulación, y ayudarán a llevar sus innovaciones más rápidamente al mercado, al reducir el tiempo de desarrollo en un 20%.

Dassault Systèmes y Groupe Rocher, pionero francés de la cosmética natural, han anunciado su colaboración para reforzar las actividades de investigación y desarrollo con gemelos virtuales – tecnología científica avanzada cuya eficacia ya ha sido demostrada en todos los sectores.

Groupe Rocher es una empresa familiar fundada en 1959 y con una sólida trayectoria como pionera en el desarrollo de productos de belleza y bienestar naturales, eficaces y comprometidos, que cuenta con marcas icónicas como Yves Rocher, Sabon, Arbonne y Dr. Pierre Ricaud. Sus 200 expertos científicos exploran diariamente todo el potencial de las plantas, analizando su composición y sus mecanismos, para diseñar procesos de extracción innovadores y desarrollar formulaciones cosméticas gracias a unos ingredientes activos únicos.

Actualmente, se necesita una media de unos 30 ensayos de

laboratorio para encontrar la formulación adecuada. Groupe Rocher aspira a acelerar este ritmo a través de su colaboración con Dassault Systèmes, a la vez que se beneficia de unas mejoras en eficiencia aún mayores. Este nuevo enfoque tecnológico combina inteligencia artificial generativa, modelado químico y simulación con experiencia en ingredientes activos de origen vegetal, proporcionando a los equipos un marco predictivo que complementa su conocimiento y que les ahorra un tiempo valioso. Con ello, se optimiza la eficiencia de su trabajo y se mejora su rendimiento.

“Nuestra estrategia de innovación se basa en un enfoque científico riguroso y exigente, que nos permite ofrecer a nuestros clientes productos que combinan eficacia, ingredientes naturales y sostenibilidad. La reconocida experiencia en gemelos virtuales e inteligencia artificial de Dassault Systèmes nos permitirá predecir mejor la eficacia de nuestros ingredientes activos y ofrecer fórmulas cada vez más eficaces y naturales en menos tiempo”, afirma Véronique Schwartz-Boishu, directora científica de Groupe Rocher.

El equipo de investigación externa de Dassault Systèmes modelará los ingredientes activos patentados de Groupe Rocher y la piel, como parte de su oferta Virtual Twin as a Service en la plataforma 3DEXPERIENCE. Con el uso de gemelos virtuales, Groupe Rocher podrá analizar los datos de sus interacciones, probar la penetración en la piel, así como simular y reforzar la eficacia de una formulación específica con mayor precisión científica y desde etapas más tempranas del proceso de desarrollo. Estas avanzadas capacidades tecnológicas mejorarán el rendimiento, la agilidad y la experiencia del I+D de Groupe Rocher, acortando los plazos de formulación con la reducción en un 20% del número de ensayos lo que, en definitiva, acortará el time-to-market.

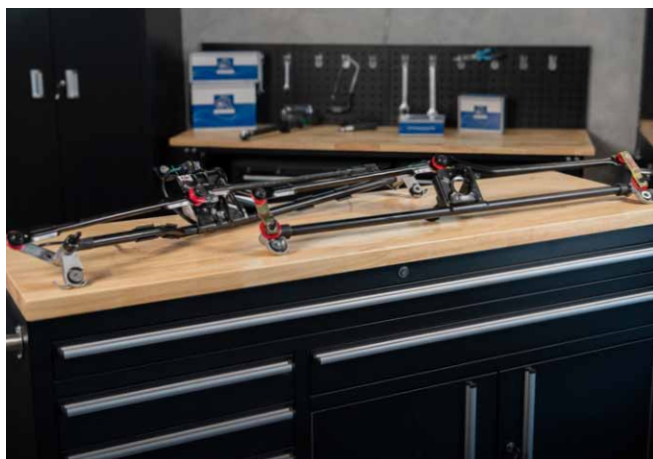
“La competencia, los ajustados márgenes y unos consumidores cada vez más exigentes empujan a las compañías de belleza y cuidado personal a innovar de manera no sólo más rápida, sino también más inteligente. Con nuestros gemelos virtuales, basados en la ciencia e impulsados por IA, Groupe Rocher puede simular, predecir y optimizar formulaciones con mayor confianza dentro de un entorno seguro en la nube, y construir un motor de innovación escalable fundamentado en la ciencia de las plantas”, asegura Elisa Prisner, vicepresidenta ejecutiva de Estrategia, Industria, Marketing y Transformación de Dassault Systèmes.

La colaboración entre Dassault Systèmes y Groupe Rocher se centrará inicialmente en la “Planta de Hielo”, y se extenderá gradualmente a otros ingredientes activos. La Planta de Hielo es conocida por su capacidad de adaptarse a condiciones extremas; sus propiedades ya han inspirado a Groupe Rocher en el desarrollo de su línea antiedad para el cuidado de la piel Yves Rocher Lift Pro Collagene.

VARILLAJES PARA LIMPIAPARABRISAS DT SPARE PARTS PRESENTADOS POR LOS PARTS SPECIALISTS.

Máxima visibilidad.

Tecnología de limpiaparabrisas de alta precisión.



Cuando la sincronización no es la adecuada, el patrón de barrido del limpiaparabrisas deja de ser eficiente. El varillaje del limpiaparabrisas convierte el movimiento rotatorio del motor en un movimiento alternativo de vaivén perfectamente coordinado. La sincronización de los brazos del limpiaparabrisas es esencial, ya que incluso la más mínima desviación puede provocar colisiones o una limpieza insuficiente del parabrisas.

En el último video PS Tips, el Parts Specialist Niklas nos muestra cómo desmontar e instalar correctamente los diferentes componentes, trabajando directamente sobre el vehículo. En el Partner Portal de Diesel Technic hay más variantes disponibles del producto y se ofrecen más detalles técnicos. La gama incluye varillajes con y sin motor, así como numerosos juegos de escobillas de limpiaparabrisas, y cubre aplicaciones como DAF, Ford, Iveco, MAN, Mercedes-Benz, Scania y Volvo.

Antes de desmontar los brazos del limpiaparabrisas, se deben marcar sus posiciones para facilitar su correcta reinstalación. «Esto garantiza que durante su posterior montaje se puedan restablecer a su posición original», explica Niklas. Las uniones atascadas pueden aflojarse cuidadosamente utilizando un aceite penetrante. Tras el desmontaje, se debe comprobar la posición cero del varillaje: en este punto son especialmente importantes la posición y el ángulo entre el brazo del motor y el tirante del varillaje. En la posición cero, a menudo ambos componentes quedan alineados. Sin embargo, este no siempre es el caso, por lo que debe comprobarse cuidadosamente antes del desmontaje.

Para garantizar una correcta puesta en servicio, el motor del limpiaparabrisas debe colocarse primero en la posición de reposo, sin montar los brazos del mismo. Solo entonces puede iniciarse el montaje (importante: ¡hay que asegurarse de que el motor esté apagado!). «Si el motor y el varillaje no están en el ángulo correcto entre sí, los limpiaparabrisas funcionarán con una relación incorrecta», advierte Niklas. Esto puede provocar radios de movimiento incorrectos, una cobertura incompleta del parabrisas o daños mecánicos.

La lubricación de las piezas móviles es esencial para el correcto funcionamiento y la vida útil del varillaje del limpiaparabrisas. Los rodamientos y las rótulas deben revisarse periódicamente y volver a lubricarse cuando sea necesario, especialmente en vehículos más antiguos. «Los rodamientos abiertos pueden lubricarse con precisión mediante grasa en spray sin necesidad de desmontar el varillaje», explica Niklas. Si se sustituye un varillaje y se reutiliza el motor existente, hay que evitar dos errores típicos a tener en cuenta: En primer lugar, el motor puede no estar en la posición de reposo, lo que hace que los brazos del limpiaparabrisas se muevan al arrancar, incluso si el marcado es correcto. En segundo lugar, algunas variantes de motor incorporan casquillos de goma o rodamientos que deben montarse con precisión en sus correspondientes alojamientos. «Si el casquillo no está correctamente colocado o falta, esto genera holgura en el sistema o provoca la desalineación de todo el conjunto», dice Niklas. Las consecuencias son un mayor desgaste, un ángulo de contacto incorrecto con el parabrisas y un movimiento irregular de las escobillas del limpiaparabrisas.

Como parte del Diesel Technic Quality System, los varillajes de limpiaparabrisas se someten a pruebas exhaustivas. Un sensor acoplado al eje mide los ángulos de movimiento de los brazos del limpiaparabrisas y los compara con valores de referencia definidos. Además, se aplican pares de apriete especificados y se inspeccionan los rodamientos, los materiales y los elementos de sellado para garantizar un funcionamiento siempre preciso.

Al utilizar los limpiaparabrisas, asegúrate de que los brazos y las escobillas estén en la posición correcta por defecto: idealmente con un ángulo de unos 90 grados respecto al parabrisas, de modo que el labio de goma quede ligeramente tenso al desplazarse sobre el cristal. Hay que tener en cuenta que el sistema de limpiaparabrisas no está diseñado para eliminar hielo o nieve. «Si los limpiaparabrisas están congelados, pueden dañarse las escobillas de goma, los rodamientos y el engranaje del mecanismo de accionamiento», advierte Niklas. La sobrecarga mecánica en estas situaciones tiene un impacto directo en la vida útil de todos los componentes implicados.

SECADO CON FLEXIBILIDAD ENERGÉTICA: DÜRR PRESENTA LA TECNOLOGÍA QFLEX.

Hasta ahora, los hornos para el proceso de secado de componentes de automoción siempre han sido diseñados para un método de calentamiento específico. La fluctuación de los precios de energía, la inseguridad del suministro y los ambiciosos objetivos de emisiones de CO₂ están aumentando la demanda de sistemas más flexibles.

Con su tecnología Qflex, Dürr presenta un nuevo concepto que permite una desconexión total de todos los hornos de la fuente de calor, ofreciéndoles a los fabricantes de automóviles la opción de utilizar distintas fuentes de energía o cambiar de una fuente a otra en el futuro, sin necesidad de realizar modificaciones estructurales en el horno.

Dürr está equipando toda su gama de hornos con tecnología de calefacción centralizada y, en el futuro, se centrará en dos sistemas energéticamente flexibles: el EcolnCure y el EcoSmartCure con tecnología Qflex. El circuito de calefacción variable de los hornos puede funcionar con todas las fuentes de calor pertinentes, ya sea gas natural, electricidad o, en el futuro, incluso hidrógeno. Esta flexibilidad energética significa que el operador del sistema ya no está limitado a un tipo específico de energía en función del tipo de horno elegido.

“Hoy en día es imposible predecir qué fuente de energía estará disponible mañana en abundancia y a un coste razonable”, afirma Dr. Heiko Dieter, responsable de producto en Dürr, al explicar las ventajas del nuevo concepto. “Si, por ejemplo, el suministro de gas sufre alteraciones de repente, existe el riesgo de que aumenten los costes e incluso de que se interrumpa la producción. En estos casos, los hornos con flexibilidad energética garantizan un suministro alternativo. Si una fuente de energía deja de ser rentable, los operadores pueden cambiar a otra fuente con el mínimo esfuerzo, sin tener que alterar la estructura del horno. La elección de un sistema híbrido también permite cambiar automáticamente a la fuente de energía más económica en función de la hora del día”.

La tecnología Qflex como base tecnológica

El núcleo del concepto es un módulo de calefacción central que genera calor para el secado de las carrocerías y lo distribuye mediante un circuito térmico a las distintas zonas según la demanda. El módulo de calefacción independiente puede funcionar con gas o electricidad. Si se desea cambiar la fuente de energía más adelante, por ejemplo, al instalar un propio sistema de energía solar, no es necesario realizar ninguna modificación en el horno; únicamente se ajusta el módulo de calefacción. La tecnología Qflex también facilita la integración de



tecnologías innovadoras del futuro, como sistemas de almacenamiento eléctrico de alta temperatura que almacenan la energía renovable generada para su uso posterior.

Dos hornos diseñados para dos distintos perfiles de aplicación

El horno transversal EcolnCure ha demostrado su eficacia en más de 30 talleres de pintura en todo el mundo y cumple con los más altos requisitos en cuanto al método de calentamiento, fiabilidad del proceso y calidad de pintura. El EcoSmartCure es una innovación basada en el clásico principio de movimiento longitudinal, que combina el concepto de calentamiento central con el principio de «stop-and-go», en el que la carrocería pasa por fases de paradas definidas. En comparación con los hornos convencionales, este modo de funcionamiento permite un control de la temperatura mucho más preciso. La carrocería se calienta exactamente en las zonas necesarias, en lugar de estar sometida a un flujo de aire generalizado. De este modo se reducen las tensiones térmicas, especialmente en piezas voluminosas como las taloneras de los vehículos eléctricos, y se mejora la calidad de la pintura.

Diseño compacto para plantas nuevas y la modernización de instalaciones existentes

Ambos hornos son sistemas compactos de un solo nivel que no requieren niveles adicionales de grupos de potencia, reduciendo así los requisitos de espacio necesario. Por ello, EcolnCure y EcoSmartCure representan una solución que se pueda integrar fácilmente en edificios existentes y sea económicamente atractiva para la modernización de plantas existentes (“brownfield”), tanto en proyectos CAPEX como OPEX.

El EcoSmartCure se encuentra actualmente en fase de pruebas para su uso industrial. “El gran interés de nuestros clientes y los dos proyectos ya en marcha confirman que este nuevo sistema responde plenamente a las necesidades del mercado”, afirma el Dr. Dieter. “La flexibilidad energética ya no es una visión a futuro. La tecnología Qflex en nuestros hornos ofrece hoy una solución para adaptarse con flexibilidad a mercados energéticos volátiles y a las condiciones cambiantes de la producción automovilística”.

Dürr Systems Spain
www.durr.com



MADIC GROUP, AMPLIA SU GAMA DE EQUIPOS DE RECARGA ELÉCTRICA PULSE 2026.

“El grupo multinacional potencia su gama de productos de recarga eléctrica AC especialmente pensados para flotas de gran transporte y vehículos - última milla-”

MADIC group especialista en el diseño, construcción, instalación y mantenimiento de estaciones de servicio multienergía, empresa que cuenta con más de 6.000 estaciones de servicio equipadas y atendidas y casi 30.000 puntos de recarga eléctrica desplegados en Europa, amplía su catálogo de equipos de recarga eléctrica en 2026.



Medio año después de dar a conocer su innovadora solución de recarga HPC de distribución de potencia, el modelo MADIC PULSE POWER UNIT 720 en la pasada edición de MATELEC, presenta, ahora, el nuevo equipo PULSE 43 AC para recarga de flotas de vehículos pesados y gran transporte. Lo que le confirma, una vez más, como uno de los actores clave en la transición multienergética del sector.

Entre las grandes ventajas de este nuevo equipo destacan su menor coste de compra en comparación con un equipo de DC, así como su coste de instalación. Es perfecto para vehículos de “última milla”, camiones medianos y transporte pesado que haga su parada nocturna o habitual en las bases de transporte.

Al igual que el resto de la gama, es un equipo de alta protección IP55 e IK10, cuya cubierta está compuesta por acero y aluminio. Lo que le convierte también en un equipo de recarga muy robusto, además de eficiente. Imagen de la gama PULSE 2026

Una vez más, el equipo comercial de movilidad eléctrica y comunicación del grupo en España se pone a disposición de todos aquellos que necesiten ampliar su información sobre soluciones de infraestructura de recarga eléctrica. Se enviará un email a todos aquellos interesados que lo precisen.

Madic Iberia
www.madic.es



INICIO DE LA TEMPORADA 2026 DE CARRERAS DE CAMIONES.

DT Spare Parts patrocina a Sascha Lenz en una nueva temporada llena de acción.

El mundo de las carreras de camiones espera con entusiasmo el inicio de la temporada 2026. Duelo tras duelo, maniobras atrevidas y mucha emoción prometen experiencias inolvidables en los principales circuitos de Europa. Un año más, DT Spare Parts acompaña al piloto profesional Sascha Lenz como patrocinador oficial. Con recambios de alta calidad y máxima fiabilidad, los Parts Specialists —los profesionales del taller de Diesel Technic— apoyarán al exitoso piloto durante la temporada, que se desarrollará durante siete intensos fines de semana de competición.

Una selección de usuarios de los productos de Diesel Technic podrán disfrutar nuevamente del auténtico ambiente de las carreras. Junto con los Parts Specialists, vivirán personalmente las carreras. DT Spare Parts, la marca de Diesel Technic, será patrocinadora oficial de S.L. TruckSport 30 por séptimo año consecutivo.

DT Spare Parts: un socio de confianza en el automovilismo. Este año, numerosos componentes DT Spare Parts se han montado en el camión de Sascha Lenz. Se han instalado una amplia variedad de piezas clave para la seguridad y el rendimiento, incluyendo tuercas y pernos de rueda, conjuntos de rodamientos, casquillos de suspensión, filtros de combustible, cojinetes de empuje de desembrague,

turbocompresores y válvulas de pedal de freno. Además, también se han montado otros componentes esenciales como kits de embrague, columnas de dirección, bujes de rueda y cilindros de cambio. Con este equipamiento de alta calidad, el camión está perfectamente preparado: ¡que comience la nueva temporada!

El primer fin de semana de competición tendrá lugar el 30 y 31 de mayo en Misano, Italia, antes de que el campeonato continúe en el Slovakia Ring los días 6 y 7 de junio. Posteriormente, Sascha Lenz competirá en casa en el Nürburgring alemán del 10 al 12 de julio. Tras una breve pausa de verano, la acción se reanudará a toda velocidad el 29 y 30 de agosto en Most, República Checa. Las rondas cinco y seis se celebrarán el 12 y 13 de septiembre en Zolder, Bélgica, y el 26 y 27 de septiembre en el Circuit Bugatti de Le Mans, Francia. El gran final de la temporada tendrá lugar, como es tradición, en el Jarama español, donde se decidirá el campeón 2026 los días 3 y 4 de octubre.

La expectación por la próxima temporada de carreras de camiones no deja de crecer: la emoción aumenta día tras día. Con DT Spare Parts como socio de confianza, Sascha Lenz comienza el nuevo año de competición en las mejores condiciones posibles: ¡que comience la lucha por el título de 2026!

Diesel Technic Iberia SL
www.dieseltechnic.es



AIMPLAS Y FAKOLITH TRABAJAN EN NUEVOS RECUBRIMIENTOS MÁS SEGUROS ANTE LOS CAMBIOS REGULATORIOS EN TORNO AL BISFENOL A Y DISRUPTORES ENDOCRINOS.

La creciente evidencia sobre los efectos negativos para la salud del Bisfenol A y otros disruptores endocrinos obliga a la industria a desarrollar alternativas más seguras sin BPA y con migración indetectable.

AIMPLAS y FAKOLITH trabajan en nuevos recubrimientos más seguros ante los cambios regulatorios en torno al Bisfenol A y disruptores endocrinos.

La creciente evidencia sobre los efectos negativos para la salud del Bisfenol A y otros disruptores endocrinos obliga a la industria a desarrollar alternativas más seguras sin BPA y con migración indetectable.

En Europa la Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria (EFSA) ha recomendado reducir la ingesta diaria tolerable

del BPA en 100.000 veces mientras que las autoridades estadounidenses (FDA) estudian también nuevos límites.

Paralelamente normativas como la Directiva (UE) 2020/2184 el reciente RD 3/2023 en España o los trabajos de la ECHA marcan una tendencia clara hacia restricciones en alimentos bebidas agua potable y toda clase de productos industriales y de consumo.

En este contexto sectores altamente dependientes de resinas y aditivos basados en bisfenoles —como los recubrimientos epoxi— se enfrentan a una transformación sin precedentes.

El proyecto SAFE-ED Coatings coordinado por FAKOLITH y con la participación de AIMPLAS Instituto Tecnológico del Plástico nace para dar respuesta técnica sanitaria y regulatoria a este nuevo escenario.

Su objetivo es desarrollar hasta cuatro sistemas innovadores de recubrimientos que reduzcan hasta valor indetectable (<1ppb) o eliminen la migración de disruptores endocrinos garantizando a la vez la funcionalidad necesaria para su uso en superficies de construcción y obra civil instalaciones de industria alimentaria (contacto indirecto) contacto directo con agua de consumo y contacto directo con alimentos y bebidas.

Desde FAKOLITH Marta García directora de I+D+i ha afirmado que “la rapidez con la que evoluciona la legislación hace que muchas soluciones actuales queden obsoletas.

El sector de los recubrimientos necesita alternativas seguras y funcionales y SAFE-ED Coatings permitirá anticiparse a estos cambios con tecnologías viables para la industria y soluciones en mercado correctamente certificadas.

“Por su parte la investigadora del Laboratorio de Food Contact y Packaging en AIMPLAS M^a Carmen Moreno ha explicado que “estamos adaptando y ampliando nuestras metodologías de ensayo para recubrimientos y así poder responder a los nuevos límites regulatorios.

“FAKOLITH especialista en recubrimientos para superficies en contacto directo e indirecto con alimentos bebidas y agua potable está liderando el desarrollo y formulación de los nuevos sistemas apostando por principios de eliminación reducción y encapsulación de disruptores endocrinos.

El proyecto ha partido de una base de no menos de 80 materias primas de las cuales se espera que al menos 60 (75%) cumplan los requisitos para contacto directo con alimentos y además sean funcionales para los nuevos sistemas de recubrimientos.

Metodologías avanzadasPor su parte AIMPLAS está aportando su experiencia en legislación y evaluación de riesgos. Ha evaluado la documentación regulatoria de las materias primas definido los ensayos necesarios conforme a la normativa vigente y sus próximas actualizaciones y aplicando metodologías avanzadas para adaptar las normas aplicables a recubrimientos así como alcanzar los nuevos límites regulatorios cada vez más bajos (<1ppb).

Ante uno de los cambios regulatorios más relevantes de los últimos años en materia de seguridad alimentaria SAFE-ED Coatings se posiciona como un proyecto estratégico que permitirá a la industria avanzar hacia recubrimientos de altas prestaciones sostenibles y seguros asegurando el cumplimiento normativo presente y futuro.

SAFEED Coatings tendrá un impacto directo en sectores especialmente expuestos a las nuevas restricciones como la industria alimentaria la construcción la obra civil la sanidad y las instalaciones de agua de consumo.

El proyecto permitirá reforzar la seguridad en superficies en contacto directo e indirecto con alimentos bebidas y agua potable mediante la reducción drástica y eliminación de la migración de disruptores endocrinos.

Además favorecerá la incorporación de alternativas más sostenibles basadas en materiales biobasados garantizará la continuidad operativa de las aplicaciones industriales afectadas por la reciente prohibición y limitación de los bisfenoles y facilitará la transferencia de conocimiento a fabricantes aplicadores y a toda la cadena de valor de los recubrimientos especializados.

El proyecto concluirá a finales de 2026 y cuenta con la financiación de la Unión Europea – NextGenerationEU a través del Plan de Recuperación Transformación y Resiliencia y con el apoyo de la Agencia Estatal de Investigación (AEI) del Ministerio de Ciencia Innovación y Universidades.

Aimplas SA - Instituto Tecnológico del Plástico
www.aimplas.es



GLP, la opción más rentable y eficiente

Tecnología sostenible y limpia para hacer crecer tu negocio



911 227 638
695 630 067
informacion@vitogas.es
vitogas.es