

LO MÁS DESTACADO

CUANDO NO SE VE CORRECTAMENTE

LA SEGURIDAD ESTÁ EN JUEGO



LA PÉRDIDA DE PRODUCTIVIDAD LIGADA A LA MALA VISIÓN SE ESTIMA EN 246 MIL MILLONES DE EUROS*

- **Bollé Safety**, el especialista en protección de ojos y de la corrección ocular, le propone una **gama de prescripción accesible a todo el mundo**, para cubrir el 98% de las necesidades de sus trabajadores.
- **Escoger el Programa Corrector Excellence de Bollé Safety** implica una **disminución del riesgo de accidentes**, aumentando la precisión y la velocidad de ejecución de las tareas profesionales del usuario.
- Gracias a nuestra **gama simple y fiable**, la gestión en tiempo real y una **red de ópticos colaboradores de proximidad**, miles de empresas ya tienen plena confianza en nosotros.

* Pérdida potencial de productividad resultante de la carga global de errores refractivos no corregidos, 2009, TST Smith et al.

PROGRAMA DE CORRECCIÓN EXCELLENCE



COLECCIÓN 2020 **KURT**



SumIndustria.es

Conecta con la Industria

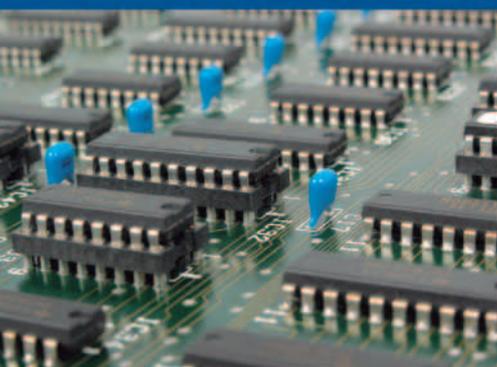
EL PORTAL DE COMUNICACIÓN ENTRE LOS FABRICANTES O DISTRIBUIDORES Y LA INDUSTRIA



+ de 5000
empresas



+ visibilidad
en internet



+ contactos
comerciales



+ imagen
de marca



Las oportunidades que ofrece una estrategia medioambiental son clave para la recuperación del sector aeroespacial tras la COVID-19.

Según un nuevo estudio de Protolabs, lograr un sector aeroespacial más respetuoso con el medio ambiente es fundamental para que se recupere de los efectos de la COVID-19.



La segunda parte del informe Horizon Shift de Protolabs, en el que han participado directivos de empresas aeroespaciales de toda Europa, revela que más del 77 % de las empresas encuestadas esperan que la credibilidad ambiental se convierta en un elemento diferenciador clave para avanzar. Asimismo, el 72 % de las empresas consideran que gracias a los nuevos materiales se podrán reducir las emisiones y lograr vuelos más ecológicos.

El 65 % de los encuestados creen que, a pesar de la pandemia, se debe continuar invirtiendo en tecnologías innovadoras que reduzcan las emisiones, y el 42 % están transformando sus cadenas de suministro para reducir las emisiones de CO2.

Entre los 80 profesionales encuestados recientemente para entender cuáles son las estrategias de recuperación en este importante mercado tras los devastadores efectos de la COVID-19 se encuentran altos ejecutivos del Composite Technology Center, Schiebel Group y Tecnam. Esta encuesta se realizó en junio y es la continuación de una encuesta inicial de 325 ejecutivos realizada en marzo y abril, al principio de la pandemia. Este último informe ofrece una visión única del sector, sobre todo en lo que respecta a los cambios que ha provocado la pandemia.

Además de las mejoras medioambientales, las empresas también buscan el apoyo del gobierno y programas de estímulo fiscal para generar nuevas fuentes de ingresos, incorporar la innovación en la cadena de suministro y comercializar nuevos productos con mayor rapidez.

El 39 % creen que se debe invertir en infraestructura de forma inmediata, mientras que el 33 % piden una política fiscal más favorable, como exenciones fiscales o subvenciones para I+D.

«El cambio climático y la pandemia de COVID-19 son dos crisis que están provocando grandes cambios en la industria aeroespacial», explica Bjoern Klaas, vicepresidente y director ejecutivo de Protolabs Europe, el fabricante digital más rápido del mundo de prototipos personalizados y tiradas cortas de piezas.

«De aquí saldrán nuevos tipos de aeronaves, modelos empresariales y cadenas de suministro. Para sobrevivir no se trata

de realizar una transición rápida, sino de generar resiliencia a largo plazo, y esto en parte implica que la próxima generación de aeronaves deben ser más aerodinámicas, más ligeras y menos contaminantes, y tener un consumo de combustible más eficiente.

Y añade: «Nuestro último informe Horizon Shift lo pone claramente de manifiesto. Para el 77 % de las empresas, una estrategia respetuosa con el medio ambiente será un factor diferenciador clave, cifra que ha aumentado en un 9 % desde que planteamos la misma pregunta en la encuesta inicial al principio de la pandemia».

«El 91 % de los directivos admiten que la reducción del CO2 está repercutiendo de algún modo en la forma en que dirigen sus empresas. La buena noticia para el sector aeroespacial europeo es que han aceptado la presión transformando las cadenas de suministro y desarrollando nuevas tecnologías y materiales.

A principios de este año, Airbus volvió a confirmar su compromiso con la descarbonización y su intención de liderar el desarrollo de una industria aeroespacial mundial más sostenible con la colaboración de su cadena de suministro».

El capítulo 2 del informe Horizon Shift de Protolabs profundiza en los problemas a los que se enfrenta la cadena de suministro y en las mejoras operativas que se están aplicando en el sector para superarlos.

Las principales preocupaciones de las empresas para los próximos dos años son el cumplimiento de las normativas medioambientales, la falta de flexibilidad y los retrasos prolongados de la cadena de suministro (69 %) y la duración del proceso de certificación (60 %). Otro punto importante para las empresas es la volatilidad de los costes y la disponibilidad de las materias primas (57 %).

Según el estudio, las empresas tienen previsto pasar de utilizar técnicas avanzadas de fabricación para mejorar la productividad y el rendimiento a utilizarlas para crear una gama de productos más flexible (63 %) y suministrar piezas y aeronaves más rápidamente (58 %).

En el informe de Protolabs también se habla de la evolución de la impresión 3D, que ha pasado de ser una herramienta para crear prototipos a ser una verdadera tecnología de producción. Gracias a la tecnología, las empresas procesan los materiales con mayor rapidez, generan menos residuos e incluso comprimen múltiples componentes en una sola pieza impresa en 3D más ligera.

Bjoern concluye: «Las empresas que están sufriendo presiones económicas a medida que avanza la pandemia se están centrandó en lograr ingresos rápidos y acelerar la comercialización de los productos. Una forma de anticiparse es obtener fuentes de ingresos adicionales, pero para ello se debe optimizar la cadena de suministro y sacar los productos al mercado más rápido».

«De la encuesta se desprende que, a largo plazo, las empresas tienen previsto contratar talento, implementar nuevas tecnologías, usar nuevos materiales y aumentar su capacidad de fabricación. La crisis podría tener algunas consecuencias positivas imprevistas, como por ejemplo una mejora en las cadenas de suministro y los procesos de fabricación que conlleve una mayor flexibilidad y permita fabricar aeronaves más ecológicas, que es lo que exigen los consumidores y la sociedad».

Nuevo sistema generación de Nitrógeno para corte por láser de BOGE

SIN LIMITACIONES EN EL DISEÑO Y LA COMPLEJIDAD

Algunos proyectos de aire comprimido precisan de un diseño individualizado, especialmente en instalaciones con requerimientos específicos y que deben cumplir normativas especiales.

Si los equipos estándar no cumplen con dichos requerimientos, es cuando las "soluciones llave en mano" de BOGE le aseguran el cumplimiento de sus especificaciones.

BOGE cuenta con una amplia experiencia en grandes proyectos con empresas de reconocido renombre y en todos los sectores industriales: químico, farmacéutico, metalúrgico, alimentario, centrales de energía, refinerías,

automóvil, etc. comprometiéndose a encontrar la solución de aire comprimido perfecta para cualquier sector o negocio en el que se vaya a utilizar.

NITRÓGENO DE ALTA PUREZA Y CALIDAD PARA CORTE POR LÁSER

En el corte de metales por Láser resulta esencial disponer de nitrógeno comprimido a 20 – 30 bar, seco, exento de aceite y de una gran pureza.

BOGE ha desarrollado un nuevo sistema de generación de Nitrógeno que cumple los requisitos que el corte por láser demanda.

Boge Compresores Ibérica
www.boge.com.es



NUEVOS COMPRESORES BOGE S-4

El último hito tecnológico que logra niveles de eficiencia nunca antes soñados.



Made in Germany 
since 1907



Más información disponible en
www.boge.com/es

Con los nuevos **modelos S-4**, la cuarta generación de su popular serie S, **BOGE** vuelve a sus comienzos para acompañar y dirigir los avances en el sector industrial. Así, no solo suponen un éxito significativo en cuanto a ahorro energético, sino que también ofrecen una dimensión totalmente nueva en lo que a amortiguación acústica y facilidad de mantenimiento se refiere. Con la "**reinención del compresor de tornillo**" se han traspasado los límites, redefiniendo las reglas futuras de esta tecnología.

¡BOGE Compresores, siempre innovando para su beneficio!

 **BOGE**
COMPRESSED AIR SYSTEMS

BOGE AIR. THE AIR TO WORK.



TCI Cutting Dynamicline Fiber de 15kW con sistema de carga, descarga y almacenamiento automatizado. La solución integral de corte que revoluciona el mercado.

TCI Cutting lanza al mercado su solución integral en corte láser fibra 2D de última generación que combina su innovadora máquina de corte Dynamicline Fiber de 15kW de potencia y una aceleración máxima de 4G, con su sistema de automatización de vanguardia TCI Compact CLST 5.0 para carga, descarga y almacenamiento automatizado.

Su extrema aceleración y potencia, sumadas a su alta velocidad, gracias a su puente de fibra de carbono característica de TCI Cutting, aumentan de manera inmediata los índices de productividad y competitividad de las empresas con altos volúmenes de producción, que requieren además de máxima precisión de corte, tanto de chapas finas como de chapas de grosor de hasta 30 mm.

Dynamicline Fiber permite al operario de corte una doble accesibilidad a la máquina, frontal y lateral, algo único en el mercado, mejorando por un lado, los tiempos de respuesta frente a clientes, así como, optimizando la facilidad de uso de la máquina de corte. Entre otras características, destacamos su Cámara 4.0 de visión inteligente, sus motores lineales y su intercambiador automático de boquillas.

Este sistema integral en corte láser fibra de alta gama y fabricación 100 % europea, es resultado del departamento de investigación y desarrollo de TCI Cutting. Compuesto por un equipo de ingenieros expertos en ingeniería de la producción, tiene como objetivo optimizar los procesos productivos de los clientes y potenciar el ahorro de espacio en sus fábricas para convertirlas en fábricas inteligentes.

La productividad de una solución de corte industrial compacta como ésta, es optimizada gracias a TCI Manager, software inteligente de gestión de la producción para la toma de decisiones estratégicas. Las empresas hoy día viven en un entorno altamente cambiante, exigente y competitivo, que requiere de decisiones determinantes para la sostenibilidad a largo plazo. Este software, permite obtener, mediante la combinación inteligente de multitud de datos y de combinaciones entre los mismos, la mejor decisión posible de entre todas las variables, y

que es facilitada just in time por el propio sistema inteligente.

TCI Cutting es referente mundial en soluciones de corte industrial por láser y agua, sistemas de automatización inteligente a medida y softwares inteligentes de gestión de la producción, y cuenta con una cartera de clientes de todos los sectores en más de 28 países. TCI Cutting destaca en su sector de especialidad gracias a sus 20 años de experiencia, su servicio técnico predictivo, su tecnología de vanguardia y el estudio pormenorizado de las necesidades específicas de sus clientes para ofrecer a los mismos la mejor solución del mercado para la optimización de su fábrica en términos de productividad, eficiencia en costes y competitividad, como camino hacia una Smart Factory.

TCI Cutting
www.tcicutting.com



DMP41 DE HBM

DMP41 Instrumento de medida digital de precisión: máxima precisión y estabilidad a largo plazo.

El DMP41 es el amplificador más preciso del mundo para efectuar mediciones con galgas extensométricas. HBM lleva más de 30 años desarrollando la serie DMP.

Ofrece una extraordinaria estabilidad a largo plazo y funciones ultramodernas de fácil manejo; entre ellas, una pantalla táctil. Este amplificador de precisión soporta mediciones simultáneas con múltiples canales. Por si fuera poco, tiene una inmunidad al ruido mejorada. Su avanzada interfaz permite integrarlo de muchas maneras distintas en los entornos modernos de redes de laboratorio. El DMP41 es una garantía de máxima precisión para los institutos de metrología.

En el campo de la investigación y la ciencia, así como en el sector de la producción de elementos de alta precisión, a menudo se miden variaciones mínimas con elevadas cargas estáticas. El amplificador DMP41 destaca en las mediciones comparativas de alta precisión de magnitudes mecánicas. Numerosos institutos de ensayo nacionales, como el Instituto Alemán de Metrología (PTB), utilizan los instrumentos de la serie DMP en sus mediciones internas. No obstante, las ventajas técnicas del DMP41, como la precisión, la alta resolución o la estabilidad a largo plazo, también son importantes en el desarrollo, la producción y el control de calidad de los transductores de galgas extensométricas.

- DMP41 como instrumento de medida de referencia
El instrumento de medida digital de máxima precisión DMP41 se adapta de forma ideal a las tareas de calibración gracias a las siguientes características:

- Estabilidad a largo plazo: HBM ha contrastado en numerosas pruebas la elevada estabilidad a largo plazo del DMP41.
- Compatibilidad electromagnética: El modelo DMP41 se caracteriza por una inmunidad a las interferencias electromagnéticas sensiblemente superior a la de sus predecesores.

- Compensación automática de las condiciones del cableado: El instrumento compensa por completo las pérdidas de tensión debidas a la longitud del cable.
- Calibración en segundo plano: El modelo DMP41 dispone de una función patentada de "calibración en segundo plano" (background calibration) con medición continua en tiempo real (LIVE).
- Interfaces versátiles: El DMP41 se puede suministrar con interfaces USB, Ethernet y, si es preciso, incluso RS-232, para facilitar su integración en cualquier entorno de laboratorio.
- Funciones de filtro flexibles: Un potente procesador de señales digitales (DSP) integrado permite adaptar los parámetros de filtrado a los requisitos específicos de la tarea de medición. El usuario puede seleccionar entre 13 frecuencias de filtrado, incluidos filtros Bessel y Butterworth.
- Cómoda interfaz de usuario: El DMP41 se controla de manera flexible desde una pantalla táctil.
- Facilidad de uso: Resulta muy fácil conmutar entre los dos modos principales (modo de medición y modo de configuración), utilizando la pantalla táctil, el botón F1 del chasis, un teclado USB o un PC cliente (cuando esté incluido en el suministro).

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES:

- Clase de precisión 0.0005
- Disponible en cuatro versiones:
1-DMP41-T2: chasis de mesa, 2 canales de medición simultánea
1-DMP41-T6: chasis de mesa, 6 canales de medición simultánea
1-DMP41-E2: chasis para montaje en rack de 19", 2 canales de medición simultánea
1-DMP41-E6: chasis para montaje en rack de 19", 6 canales de medición simultánea
- Frecuencia portadora de 225 Hz
- Potentes filtros digitales
- Tensión de alimentación del puente de 2,5 V, 5 V o 10 V
- 11 puntos de linealización
- Calibración en segundo plano automática
- Control mediante pantalla táctil, teclado o PC
- Conexión USB y Ethernet
- Chasis de mesa con conexión a la red de 230/115 V, 50-60 Hz

WEG lanza un paquete de accionamiento descentralizado con motorreductores WG20 y variadores de velocidad MW500.

WEG, líder mundial en tecnología de accionamiento, ha anunciado la disponibilidad de un paquete de accionamiento descentralizado compuesto por motorreductores Serie WG20, motores EUSAS y un variador de velocidad (VSD) MW500.DE PRESIÓN para ajustar la presión, manómetro, carrete de manguera a presión y depósito de detergente incorporado.

En comparación con los accionamientos tradicionales, este paquete compacto y descentralizado reduce el consumo de energía y presenta un diseño compacto, así como una mayor flexibilidad.

El paquete de accionamiento descentralizado puede utilizarse en una amplia variedad de aplicaciones, incluidas máquinas de intralogística, como sistemas de almacenamiento y cintas transportadoras. Otras posibles aplicaciones son: ventiladores de velocidad controlada, bombas y sistemas de llenado, muy comunes en la industria alimentaria.

Los miembros de la familia de VSD MW500 pueden utilizarse para diversas aplicaciones en un intervalo de 0,12 a 9,2 kW para tensiones de línea de 380-480 V. El equipo está disponible en tres tamaños de bastidor (A, B y C) y con potencias de 0,12 a 1,5 kW para 200-240 V con los motorreductores Serie WG20 de WEG, disponibles a su vez en modelos con motorreductores helicoidales, de eje paralelo y cónicos.

Cuando el motorreductor WG20 de este equipo se conecta a un motor integral EUSAS de WEG ofrece numerosas ventajas para el usuario, ya que este motor en funcionamiento como inversor de frecuencia (características de 100/120 Hz) ofrece el doble de potencia con un par constante.

«Al combinar el VSD MW500 y el motorreductor WG20 con un motor integral EUSAS, demostramos lo compactas, potentes y eficientes que pueden ser las soluciones de accionamiento descentralizadas», explica Norbert Reisner, jefe de ingeniería de producto de la filial Watt Drive de WEG.

Estos motores se pueden desplegar Europa, EE. UU. o Asia, pues admiten una amplia variedad de tensiones y ofrecen la opción de conmutación de tensión. Además, como en todos los motorreductores de la Serie WG20, el motor EUSAS puede controlar cada uno de los accionamientos individuales en modo de inversor de frecuencia, variando su velocidad según lo requiera la aplicación.

El diseño de la carcasa de alta resistencia del MW500 de clase IP66 y NEMA 4X permite utilizar el VSD en exteriores. Se puede fijar directamente al bastidor de la caja de terminales del motor o a la pared y es adecuado para aplicaciones al aire libre. Elimina la necesidad de cableado del motor y de un armario de distribución, lo que reduce el trabajo y el coste de la instalación y la puesta en marcha.

El MW500 también incluye una función de ahorro de energía, que permite reducir la tensión del motor cuando las cargas son bajas. De este modo se obtiene un importante ahorro de energía, especialmente para cargas parciales.

Weg Iberia SL
www.weg.net/es



Fuentes de alimentación DC programables de 1 kW en formatos full o half rack 1U.

Las unidades G1kW y GH1kW se dirigen a un gran número de aplicaciones OEM, industriales y de laboratorio.



TDK Corporation (TSE 6762) anuncia la disponibilidad de las series G1kW y GH1kW de fuentes de alimentación DC programables con una altura 1U. Estos productos de la familia TDK-Lambda GENESYS+™ ofrecen una potencia de salida de hasta 1000 W en tamaños full o half rack. La gama GENESYS+™ está especialmente indicada en equipos bench-top o de montaje en rack para una amplia variedad de aplicaciones OEM, industriales y de laboratorio.

Se encuentran disponibles diez modelos asignados a entre 0 y 10, 20, 30, 40, 60, 80, 100, 150, 300 y 600 V, con salidas de corriente de 0-1,7 a 0-100 A. Todas las unidades realizan una transición sencilla entre las operaciones de tensión y corriente constante y cuentan con un modo de límite de potencia constante.

Además, es posible conectar en paralelo múltiples fuentes de alimentación con un sistema maestro/esclavo patentado que proporciona una respuesta de carga dinámica y unas características de ruido comparables a las de una sola fuente. El rango de tensión de entrada se sitúa entre 85 y 265 Vac, respaldando su uso global.

Las fuentes GH1kW (half-rack) miden 214 mm de ancho, en tanto que las unidades G1kW (full-rack) tienen una anchura de 483 mm. Utilizando el kit

GH/RM (opcional), se pueden montar dos modelos GH, uno junto al otro, en un rack de 19" estándar. Los equipos GENESYS+™ de 1 kW pesan menos de 3,5 kilogramos (half-rack) y 5 kilogramos (full-rack) para facilitar el movimiento y la instalación.

En aquellas aplicaciones donde no se requiere el acceso de los usuarios o se tiene que restringir, existe la posibilidad de contar con un panel frontal "en blanco" (sin funciones de medida ni de control). También se pueden añadir filtros antipolvo con el objetivo de minimizar la contaminación en el aire.

La programación es constante en toda la serie GENESYS+™ de 1 a 15 kW mediante el uso de los controles en el panel frontal, remotamente vía las comunicaciones LAN (LXI 1.5), USB 2.0 y RS232/485 o a través del control y la monitorización analógicas y aisladas (0-5 V y 0-10 V) que se suministran de manera estándar. Las interfaces opcionales abarcan una amplia selección de GPIB (IEEE488.2) y la plataforma de interfaz Anybus CompactCom para EtherCAT, Modbus-TCP y otras opciones que se irán incorporando.

Además, los controladores de software, un creador de forma de onda y una GUI de panel frontal virtual se encuentran en el paquete de software. Las funciones de seguridad también son estándares en todas las fuentes de alimentación GENESYS+™, proporcionando Safe/Auto Re-Start, Last Setting Memory y características de protección.

Con cinco años de garantía, las series G1kW y GH1kW tienen el certificado de seguridad IEC/EN/UL 61010-1 y el marcado CE según las directivas de Baja Tensión (LV), EMC y RoHS. La familia GENESYS+™ también cumple el estándar IEC/EN 61203-3 para garantizar la inmunidad a EMI conducida y radiada y EMC.

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



zoom

Fuentes de alimentación AC-DC de 650 W para aplicaciones industriales y sanitarias.

Con un formato open-frame, los modelos de la serie PQU650 ofrecen alta densidad de potencia, con refrigeración por aire forzado o convección.

AVNET Abacus, compañía líder en la distribución de componentes de interconexión, pasivos y electromecánicos y fuentes de alimentación en Europa y una unidad de negocio de AVNET, Inc., (NASDAQ:AVT), anuncia la disponibilidad de la serie PQU650 de fuentes de alimentación AC-DC de 650 W con formato open-frame de Murata Power Solutions.

Esta familia se distingue por ofrecer una alta densidad de potencia, con refrigeración por aire forzado o convección, así como numerosas características estándares, incluyendo amplio rango de ajuste de tensión de salida, carriles de alimentación auxiliares y elevada capacidad ante los transitorios a un precio competitivo.

Con un formato de 6 x 4" (152,4 x 101,6 mm) y una altura 1U, las fuentes PQU650 aceptan una entrada universal de 90 a 264 VAC. Al utilizar la última topología LLC, alcanzan una eficiencia de hasta el 95 por ciento y mantienen una potencia de 450 W con convección, eliminando así la necesidad de ventilador para aplicaciones de hasta 450 W, con una temperatura ambiente de +50 °C.

La potencia de salida llega a los 650 W (también con una temperatura ambiente de +50 °C) al emplear una refrigeración por aire forzado de 300 lfm. Además, se encuentra disponible

un pico de 800 W (power boost) durante 30 segundos para iniciar cargas inductivas y capacitivas.

Desarrollada para aplicaciones industriales y sanitarias, la serie PQU650 con canal U posee los certificados EN 60960 e IEC 60601 (tercera edición) y cumple con 2 x MOPP (de primario a secundario) y 1 x MOPP (de primario a chasis). También destaca por una figura de aislamiento de 4 KV AC (de primario a secundario) y de 1500 VAC (de secundario a chasis).

Esta gama, que se compone de diez modelos con salida de 12 a 54 V y de 12,1 a 54,2 A, también ofrece funciones como power OK signal, PS on y remote sense, una salida auxiliar de 5 V a 0,5 A y una salida de ventilador de 12 V a 0,6 A.

Una cubierta de seguridad opcional, terminales atornillados y cabezales enchufables completan las características.

Las fuentes de alimentación PQU650 se dirigen a aquellas aplicaciones con restricciones de espacio o donde el ruido y el mantenimiento de un ventilador son aspectos esenciales. También se pueden usar en cargas transitorias que requieren elevada potencia durante cortos periodos de tiempo. Las posibles aplicaciones incluyen comunicaciones, equipos de prueba, señalización visual, broadcast, ATE, iluminación de fase, PoE y comunicaciones de datos.

Avnet Abacus
www.avnettime.com



Servicios profesionales de LOCTITE para la industria. ¿Cómo maximizar la eficiencia en los procesos de producción y mantenimiento?

LOCTITE ofrece un amplio abanico de soluciones en asesoramiento y formación para ayudar a lograr el éxito de cualquier desafío tanto durante el proceso de producción y fabricación, como en la fase de mantenimiento para una mayor eficiencia y durabilidad de los equipos.

Cada día numerosos técnicos se encuentran ante una problemática de origen desconocido que obstaculiza el proceso de fabricación e incluso ante fallos crónicos de los equipos que pueden dar lugar a tiempos de parada no planificados, lo que comporta un aumento considerable de los costes e ineficiencias, ocasionando retrasos en las entregas de los productos. Ante las diferentes adversidades que cualquier técnico se puede encontrar en su día a día, LOCTITE, líder en soluciones adhesivas, selladores y recubrimientos funcionales, ofrece un amplio abanico de soluciones en asesoramiento y formación tanto para la fase producción y fabricación como en la fase de mantenimiento y reparación para ayudar a maximizar la eficiencia de los equipos y optimizar la productividad.

- Soluciones para el diseño y fabricación de productos
Con el objetivo de mejorar la eficiencia de los procesos en empresas de diseño industrial y/o descubrir nuevas formas de mejorar la línea de producción, LOCTITE ofrece el servicio de formación para que los técnicos profesionales descubran nuevos métodos de montajes y de automatización que permitan, en base a un estudio exhaustivo, disminuir los costes de producción y los tiempos de montaje, mejorar la calidad y fiabilidad de los productos y bajar el número de reclamaciones por garantía. Entre los servicios destacan:
 - Estudio de la línea para ayudar a identificar mejoras que generen ahorros.
 - Seminarios realizados en planta para formar al equipo sobre cómo los adhesivos pueden reducir costes y mejorar la calidad de los productos.

- Soluciones fiables y probadas para la reducción de costes.
- Formación online para ayudar a optimizar la producción utilizando adhesivos LOCTITE.
- Formación sobre mantenimiento y reparación industrial
Este tipo de formación se basa en realizar un estudio de planta y estudiar cómo reducir a casi cero los tiempos de parada no planificados, ayudando a prevenir y arreglando fallos mecánicos de los equipos como pueden ser el aflojamiento por vibración de las fijaciones, las fugas neumáticas e hidráulicas de las fijaciones roscadas, cojinetes sueltos y chaveteros desgastados y los fallos de las juntas. De este modo, se conseguirá ahorrar tiempo empleado en solucionar estas problemáticas, reducir los costes energéticos, mejorar la seguridad y reducir el consumo de fluidos.

Entre los servicios destacan:

- Estudio de la planta para identificar las oportunidades de mejora de las operaciones de mantenimiento.
- Seminarios de fiabilidad.
- Soluciones de ahorro de costes optimizando el inventario y utilizando la marca de confianza líder global de tecnologías de adhesión.
- Formación online para ayudar a prevenir fallos crónicos de mantenimiento utilizando adhesivos LOCTITE.

Es importante asegurarse de que se está trabajando con la máxima eficiencia sin importar el sector en el que se esté trabajando. LOCTITE ofrece realizar un análisis exhaustivo de los procesos de fabricación e identificar los puntos problemáticos y ofrecer recomendaciones de mejora y reducción de costes.

Henkel Ibérica SA
www.henkel-adhesives.es





MABECONTA Precisión en la Medida

Con más de 40 años de experiencia, MABECONTA es una empresa española especializada en medición de caudal, filtración de líquidos y dosificación.

A lo largo de todos estos años **MABECONTA** ha realizado miles de instalaciones en distintos sectores industriales: industria alimentaria, industria química y farmacéutica, sector del agua, fabricación de maquinaria, ingeniería de procesos...

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

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

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

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

Mabeconta SL
www.mabeconta.net

SISTEMAS DE FILTRACIÓN INDUSTRIAL

Los requerimientos de filtrado son muy distintos según la aplicación, el caudal, la viscosidad del producto o el grado de filtración exigido.

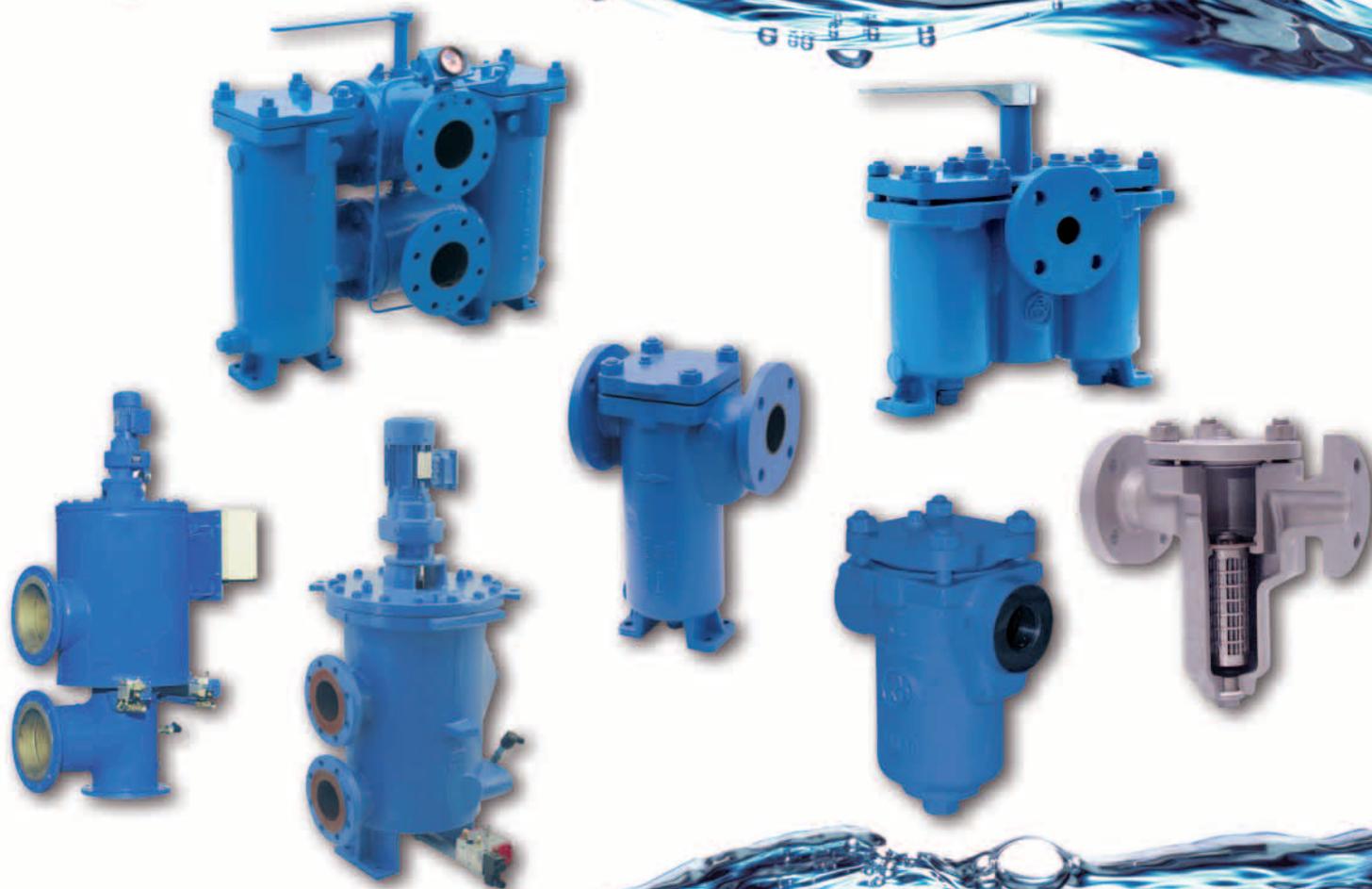
MABECONTA dispone de una amplia gama de filtros y opciones de alta calidad.

Filtros Sencillos y Dobles, Automáticos y Autolimpiantes,

Elementos Filtrantes Reutilizables...



Para más información



BOPP & REUTHER
MESSTECHNIK



MABECONTA

expertos en filtración



Avda. de la Albufera, 323 Edificio Vallausa
28031 Madrid (España)
Tel: +34 91 332 82 72 - Fax: +34 91 332 77 83
e-mail: info@mabeconta.net

Panel PC open frame de 15 y 21" para integrar en aplicaciones industriales.

Hoy os presentamos los nuevo modelos de Panel PC open frame de 15 y 21", OFT-15W33 y OFT-21W33, que combinan facilidad de instalación y prestaciones, se pueden integrar en kioscos multimedia interactivos, comunicación industrial, automatización de factorías y HMI.



Existe una creciente demanda de infraestructura en sistemas de automatización e Internet de las Cosas (IoT) y necesidad de pantallas táctiles interactivas en aplicaciones cotidianas, como supermercados, comercios, restaurantes y centros de conexiones (transporte).

Por esta razón, Avalue Technology Inc., miembro de la Intel® Internet of Things Solutions Alliance y empresa representada en España y Portugal por Anatron, S.A., anuncia la disponibilidad de sus Panel PC open frame OFT-15W33 y OFT-21W33, con pantalla de 15 y 21", respectivamente, que ofrecen un diseño ligero y delgado, alto rendimiento y facilidad de instalación.

El formato open frame aporta a los clientes más flexibilidad y capacidad de personalización a la hora de adecuarse a los requisitos de cada entorno. Así, la instalación se puede llevar a cabo de tres maneras: empotrado (a ras), en panel y en pared. Esta facilidad de montaje permite que los paneles se integren en prácticamente cualquier aplicación embebida, siendo ideales en kioscos multimedia interactivos, comunicación industrial, automatización de factorías y open HMI.

Aparte de ayudar a disminuir los costes de mano de obra y operativos, también reducen la posibilidad de infección por contacto entre personas durante esta pandemia.

En comparación con otros productos similares, estos Panel PC open frame son más delgados y ligeros. El OFT-15W33, que pesa 2,5 kg y tiene un grosor de 46 mm, y el OFT-21W33, de 4,4 kg y 52 mm de espesor, se adaptan a lugares con restricciones de espacio.

Ambos modelos poseen un microprocesador quad-core Intel® Celeron® J3455 (de hasta 2,3 GHz), soportan una memoria DDR3L de 4 GB y proporcionan un excelente rendimiento y eficiencia, dotando del balance perfecto entre experiencia de usuario y coste.

Con una pantalla capacitiva proyectada (PCAP) que detecta hasta diez toques simultáneos, las unidades de la serie OFT cumplen los requisitos más exigentes. La cubierta de aluminio no sólo mejora la disipación de calor, sino que también ahorra espacio y facilita la instalación en entornos industriales.

Los Panel PC open frame OFT-15W33 y OFT-21W33 están equipados con un buen número de interfaces de E/S, como cuatro USB, un COM, dos LAN y un COM. Otros puertos, como GPIO, se pueden añadir en función de las necesidades de expansión.

Además, es posible integrar varios dispositivos periféricos, como lectores de banda magnética (MSR), RFID, cámaras web, wifi/BT y escáner de código de barras.

Incluso ambos Panel PC open frame pueden trabajar con los sistemas operativos Windows 10 IoT, Linux y x86 Android 8.1/9.0.

Anatron SA
www.anatron.com

DESCUBRE NUESTRO BOLETÍN ELECTRÓNICO



Frecuencia: Quincenal.

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

Wienerberger: Brazos fuertes para armaduras.

Estanterías cantilever en la industria de materiales de construcción.



Wienerberger s.r.o. perteneciente al Grupo Wienerberger, con sede central en la ciudad checa de Budweis (České Budějovice), ha podido aumentar significativamente la eficiencia de su almacén exterior para refuerzos con las estanterías cantiléver de OHRA. Hasta ahora, los refuerzos y los aceros de armaduras se almacenaban en el suelo. Gracias al uso de las estanterías cantiléver, especialmente robustas y de gran capacidad de carga, se ha podido aumentar la capacidad del almacén exterior, acelerar el acceso al material requerido y mejorar la visión de las existencias.

Wienerberger s.r.o. produce componentes del sistema de ladrillos de arcilla Porotherm en seis fábricas de la República Checa. Esto también incluye dinteles y vigas de techo para los ladrillos para techo Porotherm. Las armaduras y refuerzos de acero necesarios para su producción se almacenaban hasta ahora en el suelo del almacén exterior. Este sistema de almacenamiento no solo ocupaba mucho espacio, sino que también dificultaba el acceso rápido al material.

Para mejorar la eficiencia de los procesos logísticos y, con ello, de producción, Wienerberger instaló en el exterior estanterías cantilever de OHRA con una longitud total de 64 metros. El sistema de estanterías de OHRA convence especialmente por su robustez y estabilidad: OHRA fabrica todos los elementos portantes de las estanterías exclusivamente de perfiles de acero macizos, ofreciendo así una alta capacidad de carga con un diseño estilizado. Asimismo, OHRA adaptó las estanterías perfectamente a las necesidades de Wienerberger, de modo que pueden almacenarse de forma segura y eficiente una gran variedad de artículos de dimensiones diferentes.

Las estanterías tienen una altura de 4.540 milímetros y hasta diez niveles de almacenamiento. Como los brazos cantiléver están suspendidos de manera flexible y no están atornillados a las columnas, el número y el espacio de los niveles de almacenamiento pueden modificarse fácilmente y sin necesidad

de usar herramientas. Cada uno de los brazos cantiléver de 1.200 milímetros de longitud puede soportar una carga de hasta 660 kilogramos.

Gracias al equipamiento del almacén exterior, Wienerberger s.r.o. alcanzó con las estanterías cantiléver de OHRA una disponibilidad notablemente más rápida de los materiales requeridos para la producción. Se suprime el tiempo de trabajo necesario hasta ahora para el traslado de refuerzos y armaduras y se simplifica de manera esencial toda la manipulación. Al mismo tiempo, el almacenamiento del material en estanterías cantiléver permite una visión mucho mejor de las existencias.

- Acerca de Wienerberger s.r.o.:

Wienerberger s.r.o. desarrolla su actividad en la República Checa desde 1992 y pertenece al Grupo Wienerberger. Wienerberger produce y distribuye material de construcción de arcilla ecológico y económico para el revestimiento de edificios y es el mayor productor de ladrillos del mundo con 201 centros de producción en 30 países. La filial checa tiene su sede en Budweis (České Budějovice) y controla desde allí la producción y distribución de los diversos productos relacionados con el sistema Porotherm para edificación. Los ladrillos Porotherm se fabrican en seis fábricas para la mampostería exterior e interior, los ladrillos en suspensión y las vigas de techo Porotherm. Para los clientes más exigentes, ofrece ladrillos caravista, listones de revestimiento Terca y adoquines Pentec.

- Sobre OHRA:

La historia de éxito de OHRA Regalanlagen GmbH comienza oficialmente en 1979: Ottokar Hölscher fundó una empresa para la producción y venta de sistemas de almacenamiento. Gracias a las innovadoras estanterías cantilever, la empresa alemana pudo hacerse rápidamente un hueco en el mercado: A diferencia de las estanterías de la competencia, los brazos de las estanterías cantilever van simplemente colgados en los perfiles verticales perforados; esta solución patentada permite ajustar los brazos cantilever en cualquier momento y sin necesidad de herramientas. Los brazos de las estanterías cantilever y las estanterías de paletas de OHRA se distinguen por una capacidad de carga, resistencia y durabilidad especialmente altas. La cartera abarca desde soluciones de estantería simples, pasando por estanterías completas hasta sistemas de almacenamiento y expedición complejos y totalmente automatizados. Con soluciones logísticas a medida OHRA se ha establecido en una gran variedad de sectores y está representada en 13 países con oficinas de ventas propias. En 2019, el líder del mercado europeo para estanterías cantilever celebró su 40 aniversario.

OHRA Regalanlagen GmbH
www.ohra.es

OHRA 
 LAGERSYSTEME MIT KONZEPT



Con un área de medición sobresaliente, el Nuevo FANUC 3D Vision Sensor 3DV/1600 mejora la eficiencia en una variedad de aplicaciones de almacenaje.

FANUC 3D Vision Sensor 3DV/1600: Una visión más amplia.

FANUC amplía su gama de sensores de visión 3D con el nuevo modelo 3DV / 1600 que ofrece un área de medición de hasta 2000 mm en vertical y hasta 3200 x 2800 mm en horizontal, convirtiéndolo en la opción idónea para una amplia gama de aplicaciones robóticas en almacenamiento y logística, especialmente en aplicaciones donde se utilizan objetos grandes o altos como cajas o bolsas, apilados en un pallet grande.

Mientras que otros sensores de visión deben reubicarse varias veces para capturar una imagen completa de vista amplia, el 3DV / 1600 puede capturar y ubicar objetos grandes en una sola imagen 3D. Con un breve tiempo de adquisición de 300-700ms, el 3DV / 1600 reduce significativamente los tiempos de ciclo, p. ej. al despaletizar. Y dado que el sensor ya no tiene que moverse alrededor del palé, se puede montar de forma fija reduciendo aún más los tiempos de ciclo.

Gracias a su diseño compacto y ligero, el 3DV / 1600 también se puede montar directamente en el robot lo que proporciona mayor flexibilidad y elimina la necesidad de múltiples sensores.

Además, la cámara de alta resolución del sensor (2208 x 1920 pix) garantiza imágenes en 3D de alta calidad incluso de objetos en movimiento y difíciles de detectar, como elementos brillantes, oscuros, multicolor o semitransparentes aportando fiabilidad a las aplicaciones 3D de line-tracking y bin-picking y abriendo un abanico de nuevas posibilidades.

Al igual que todos los productos de la serie de sensores de visión 3D de FANUC, el 3DV / 1600 es fácil de instalar y configurar y está completamente integrado en los robots de FANUC, eliminando así la necesidad de cableado, interfaces complejas o dispositivos externos. La configuración y programación de iRvision se puede realizar fácilmente tanto en un PC como en el iPendant Touch, lo que resulta beneficioso en el taller.

En conjunto, estas características hacen del 3DV / 1600 una opción flexible que se puede adaptar a numerosas aplicaciones en producción y logística para lograr flujos de trabajo más eficientes.

Fanuc FA Iberia SAU
www.fanuc.es

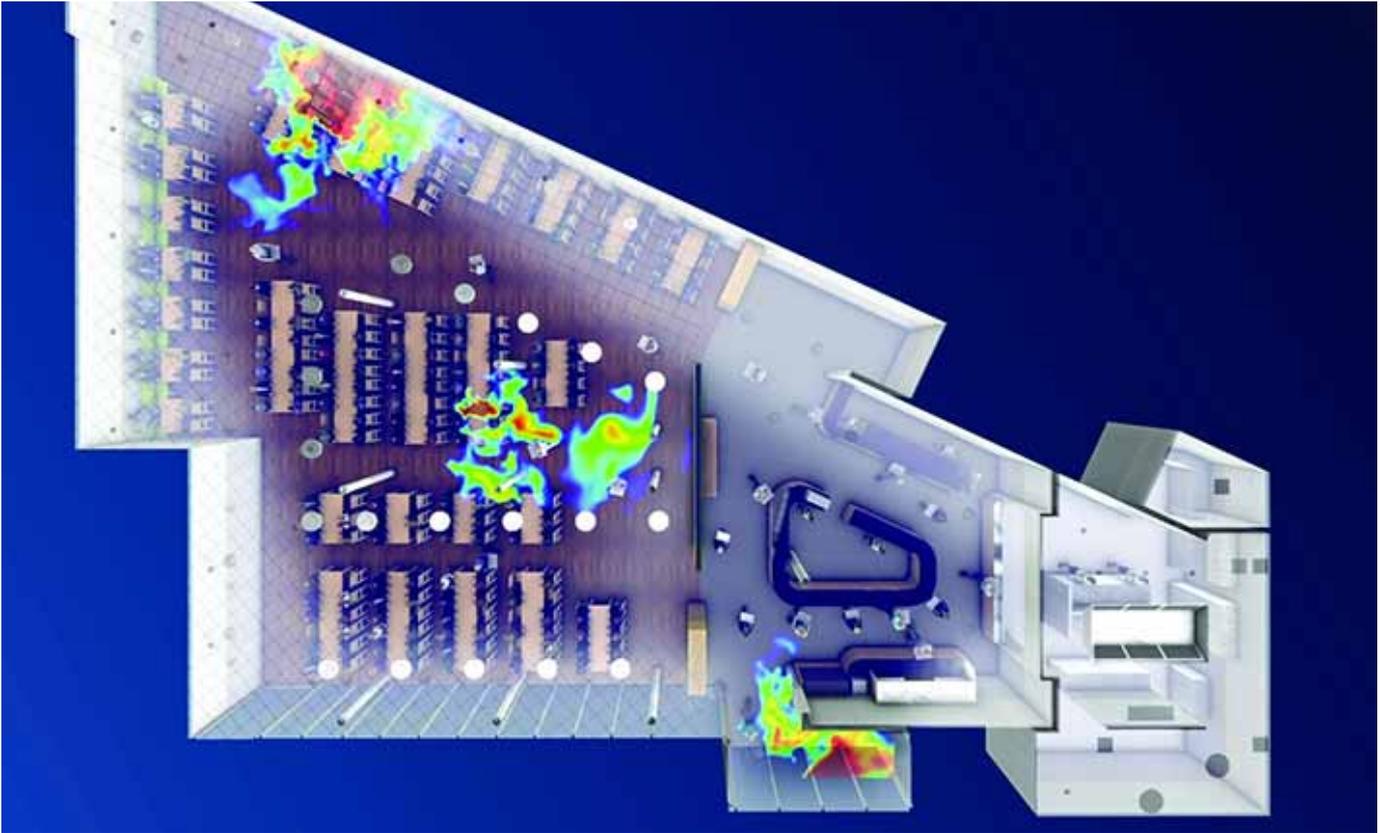
¿Todavía no te has dado de alta?

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



CONECTA CON LA INDUSTRIA

SumIndustria.es



Ya está disponible **SOLIDWORKS 2021** de Dassault Systèmes, incluyendo las nuevas ofertas de la plataforma **3DEXPERIENCE**.

Dassault Systèmes ha lanzado SOLIDWORKS 2021, la última versión de su conjunto de aplicaciones de diseño e ingeniería en 3D.

SOLIDWORKS 2021 mejora las capacidades y los flujos de trabajo para el diseño, la documentación, la gestión de datos y la validación que permiten a los usuarios realizar su trabajo más rápidamente. Los usuarios de SOLIDWORKS 2021 también pueden ampliar sus capacidades conectándose a 3DEXPERIENCE WORKS para afrontar más retos, desde el diseño hasta la fabricación, y acelerar la innovación colaborativa basada en la nube.

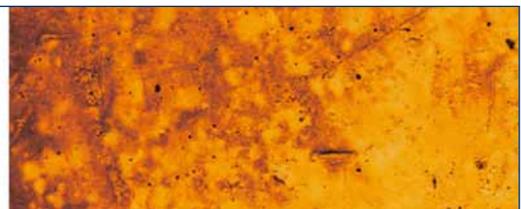
SOLIDWORKS 2021 incluye mejoras de rendimiento y funcionalidades ampliadas como las 10 mejoras más solicitadas a la comunidad SOLIDWORKS en el evento 3DEXPERIENCE World 2020 en febrero. Las mejoras de rendimiento que se han hecho están relacionadas con el diseño de piezas y ensamblajes, la descarga de productos, los dibujos, los gráficos y la gestión de datos para agilizar las operaciones con archivos y los flujos de

trabajo. SOLIDWORKS 2021 amplía sus funcionalidades con una mayor simplificación del ensamblaje, un diseño de piezas más flexible y una simulación más robusta, buscando mejorar la experiencia de los usuarios y entusiastas de SOLIDWORKS.

Además, ya está disponible una edición especial de SOLIDWORKS conectada a la plataforma 3DEXPERIENCE en tres formatos: 3DEXPERIENCE SOLIDWORKS Standard, Professional y Premium, con las mismas opciones y funcionalidades que las versiones de escritorio. Los clientes de SOLIDWORKS pueden utilizar las mismas aplicaciones de escritorio de SOLIDWORKS que conocen y en las que han confiado durante años, pero añadiendo los servicios en la nube de la plataforma 3DEXPERIENCE, que los harán más colaborativos y móviles.

Esta versión conectada de SOLIDWORKS incorpora, además, gestión de datos, eliminando los archivos obsoletos o perdidos, y actualizando automáticamente el software y la información. Todos los usuarios conectados trabajan en la misma versión y están a un clic de distancia de todas las aplicaciones avanzadas de 3DEXPERIENCE WORKS. 3DEXPERIENCE SOLIDWORKS incluye diseño industrial y mecánico basado en la nube, optimización para dispositivos móviles y un diseño enfocado en la automatización y el trabajo colaborativo.

Dassault Systèmes
www.3ds.com/es





SSI SCHAEFER amplió y modernizó el centro de distribución de JYSK en Dinamarca.

SSI Schaefer ha ampliado y modernizado el almacén de JYSK ubicado en Uldum, Dinamarca, para el minorista de muebles JYSK.

El nuevo concepto de almacén que ha diseñado SSI Schaefer ofrece plena disponibilidad de los productos durante las horas pico y reduce las tasas de error. Los flujos de productos son transparentes y claramente estructurados, y los procesos de trabajo automáticos garantizan fluidez dentro del centro logístico. WAMAS®, el software logístico de SSI Schaefer, gestiona y controla de forma integral todos los procesos integrados en la intralogística.

JYSK es la empresa minorista líder de colchones, muebles y accesorios para el hogar, con más de 2.800 tiendas en todo el mundo. Para que la amplia variedad de productos llegue a las tiendas y se entregue a los clientes a tiempo en todo el mundo, la logística debe funcionar perfectamente. Al modernizar y ampliar la instalación ubicada en Dinamarca, los socios no sólo construyeron el centro de distribución dinámico más grande del país, sino que, lo más importante, garantizaron la eficiencia de los procesos para hoy y mañana, con un cuarto almacén en altura altamente dinámico y el software logístico personalizado WAMAS®.

- Asociación a largo plazo

La exitosa colaboración entre JYSK y SSI Schaefer comenzó con el primer proyecto en Dinamarca en 2007. A esto le siguieron dos centros logísticos adicionales en Polonia y Suecia. Todos están diseñados a medida, según las especificaciones locales, y controlados por el software de gestión de almacenes WAMAS®. SSI SCHAEFER fue el contratista general en la creación del concepto logístico para el proyecto en Uldum, Dinamarca, y fue el responsable del proyecto llave en mano, proporcionando una solución innovadora y con equipos de última generación. En una primera fase, se construyeron tres almacenes en altura combinados (cada uno de 136m de largo, 54m de ancho y 39m de alto) con dos miniloads conectados, que utilizaron un sistema de transporte de palets de 2,5 km y un sistema transportador de contenedores y cajas de 1,8 km.

- Más transparencia, capacidad y eficiencia gracias a la

ampliación y modernización

Con el crecimiento de la empresa y la continua expansión de la cartera de productos, se ha incrementado la exigencia de las capacidades y los procesos del almacén. La instalación se ha beneficiado de las medidas de modernización y expansión introducidas en 2019, especialmente del cuarto almacén en altura (150m de largo por 100m de ancho por 43m de alto) que añadió otras 82.000 ubicaciones de almacenamiento y siete estaciones de trabajo de picking adicionales. Algunas de las medidas de modernización y expansión, así como la ampliación del miniload, fueron implementadas por el equipo de Servicio y Soporte al Cliente de SSI SCHAEFER como una actualización que se realizó sin interrumpir las operaciones.

El resultado es uno de los centros de distribución más grandes de Dinamarca, con una capacidad total de 215.000 ubicaciones de almacenamiento para palets y más de 45.000 ubicaciones de almacenamiento para bandejas. Impresiona no sólo su tamaño, sino también su eficiencia: cuatro almacenes externos se consolidaron de forma centralizada.

“La interacción inteligente entre los almacenes de palets y miniloads altamente dinámicos, el concepto de picking ergonómico y el software de gestión de almacenes WAMAS® es lo que hace que la solución SSI SCHAEFER sea tan exitosa”, afirma Allan K. Kjærgaard, Vice Presidente Ejecutivo Logístico, JYSK

- Control inteligente de una variedad cada vez mayor de artículos

El mayor desafío son los distintos tamaños y tipos de artículos que tiene JYSK. Los paquetes de gran tamaño, típicos en las tiendas de muebles, requerían una solución inteligente para un procesamiento eficiente en el centro de distribución. JYSK utiliza palets de acero personalizados de caja grande que permiten el transporte seguro de artículos particularmente voluminosos y pesados. La característica clave son las 32 máquinas de almacenamiento y recuperación Exyz de bajo consumo energético en los cuatro almacenes de gran altura. Estas máquinas pueden tomar dos europalets simultáneamente o un palet de caja grande, y luego almacenarlos y recuperarlos de forma segura. Combinado con la solución miniload altamente dinámica, ésta es la solución perfecta para JYSK. Los miniloads se ampliaron para incluir seis pasillos adicionales con Schaefer Miniload Crane de última generación y 15.000 ubicaciones de almacenamiento.

- Manipulación ergonómica de los artículos

El entorno de trabajo y el bienestar de los empleados jugaron un papel importante en la planificación. Por eso, en el centro de distribución de Uldum, se utilizan puestos de trabajo de picking ergonómicos, basados en el principio de mercancía a persona,

con el apoyo de un sistema Pick by Light. Esto es especialmente importante para muebles grandes y pesados. Gracias a las secuencias de agarre y los procesos internos óptimamente ajustados, se consigue un rendimiento de picking superior a la media.

• **Acerca de SSI SCHAEFER**

Con más de 80 años de historia, 10.500 empleados, 54 delegaciones y 10 fábricas en todo el mundo, SSI SCHAEFER es el proveedor líder mundial en intralogística con el más amplio abanico de soluciones propias, modulares, escalables y automatizadas de almacenamiento y preparación de pedidos de alto rendimiento.

SSI SCHAEFER es el principal referente mundial en intralogística como proveedor integral de soluciones llaves en mano para centros de distribución e instalaciones logísticas. Con más de 20 años de presencia directa en el mercado ibérico y con gran reputación por la alta calidad de sus productos y servicios, SSI SCHAEFER cuenta con más de 1.300 clientes en los principales sectores de actividad: farma y cosmética, industria, alimentación y bebidas, moda, distribución alimentaria y retail y operadores logísticos, entre otros.

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

Linde Material Handling Ibérica culmina 2020 con la digitalización, automatización y seguridad como hilo conductor.

Aunque ha resultado un año turbulento para el mercado logístico, Linde Material Handling Ibérica, proveedor de soluciones para la intralogística, desde el 2020 con soluciones de última tecnología en materia de seguridad, automatización y digitalización, así como con una red de servicio fuerte y capacitada para mantener los más altos estándares de servicio ante cualquier desafío.



La situación pandémica vivida en este 2020 ha marcado la evolución del sector de la logística y ha supuesto una migración más ágil hacia soluciones de digitalización y, por supuesto, automatización. Aunque Linde Material Handling Ibérica despedía 2019 con el lanzamiento de una nueva generación de carretillas contrapesadas térmicas totalmente digitales y una gama de preparadores de pedidos equipados con la última tecnología de serie, la compañía alemana ha continuado ampliando su ya extensa cartera de soluciones en este 2020.

En materia de digitalización, Linde MH ha aumentado las prestaciones de su sistema de última tecnología para la gestión de flotas de carretillas, Linde connect. La nueva solución basada en la nube ofrece flexibilidad, fiabilidad y seguridad ya que permite obtener en tiempo real toda la información relativa a la flota, además de incrementar la disponibilidad de cada carretilla y posibilitar una gestión más rentable de las mismas. Esta

ampliación es tan solo un paso más hacia la total digitalización de la cartera de productos tanto contrapesados como de interior de la marca. La mayoría de los modelos ya disponen de tecnología IoT y geolocalización que permite una conectividad con otros sistemas, infraestructuras o vehículos de manutención a tiempo real resultando, entre otros beneficios, en el aumento de la eficiencia y la seguridad tanto de los equipos como del personal y las instalaciones.

El conocimiento y la experiencia que Linde ha adquirido en proyectos de automatización en los últimos años ha sido clave para el desarrollo de su gama de productos automatizados, especialmente en el segmento de las carretillas retráctiles, que garantizan una mayor productividad, seguridad y flexibilidad. Ejemplo de ello es el lanzamiento de dos nuevos modelos de vehículos automatizados: la segunda generación de la carretilla retráctil Linde R-MATIC y el apilador, Linde L-MATIC HD. Ambos pueden trabajar con la máxima precisión incluso en los espacios más reducidos y están diseñados como una solución híbrida, lo que permite al operador tomar el control de la carretilla en cualquier momento y cambiar al modo manual. De esta forma, Linde Material Handling continúa aplicando la última tecnología a todos sus productos con el fin de satisfacer las necesidades presentes y futuras de sus clientes.

La seguridad siempre ha formado parte de la propuesta de valor de la compañía de soluciones integrales desde sus inicios y, por ello, son muchas las soluciones que ofrece tanto de serie como a través de sistemas de última generación. La marca, comprometida con la seguridad de sus clientes, ha sido capaz de adaptar sistemas ya existentes como su chaleco de seguridad interactivo para preservar la distancia de seguridad y trazabilidad de contagios en el ámbito logístico gracias al Secure Distance Vest.

Aunque estos son solo algunos de los nuevos productos y soluciones lanzados por la marca alemana en 2020, la pandemia también ha puesto a prueba la resiliencia y adaptabilidad de la red de Linde Material Handling Ibérica que ha sido capaz de seguir ofreciendo sus altos estándares de servicio habituales y garantizar la seguridad y bienestar de empleados, clientes y proveedores. Para Jaime Gener Bover, Director General de Linde Material Handling Ibérica "Ha sido un año difícil, pero me siento orgulloso de la gran labor realizada por toda la red de Linde Material Handling Ibérica. Gracias a su esfuerzo y dedicación, hemos sido capaces de acompañar a nuestros clientes en cada paso del camino para alcanzar el éxito de sus proyectos intralogísticos. Nuestro valor añadido es la personalización. Por ello, en 2021 continuaremos desarrollando y ofreciendo a nuestros clientes soluciones individualizadas en materia de energía, sostenibilidad, digitalización y automatización".

Linde Material Handling Ibérica SA
www.linde-mh.es

Mantenimiento de carretillas elevadoras eléctricas: consejos de los expertos de Baoli para incrementar su rendimiento.

Comprobar periódicamente el estado de la batería, prestar atención a la tensión de la cadena y la horquilla y chequear el desgaste de los neumáticos es esencial para el cuidado de las carretillas elevadoras, especialmente las eléctricas. Para garantizar un manejo seguro y cómodo para el operario, otro aspecto prioritario del mantenimiento es la revisión de los neumáticos



Los trabajos de mantenimiento en las carretillas elevadoras son fundamentales para minimizar el riesgo de accidentes, garantizar la eficiencia y seguridad de la máquina y mejorar su rendimiento. Todas estas intervenciones, sean ordinarias o extraordinarias, deben ser realizadas únicamente por personal debidamente formado e instruido. Por ello Baoli, fabricante líder de carretillas elevadoras y equipos de almacén que opera en más de 80 países en todo el mundo, detalla las comprobaciones periódicas y procedimientos de mantenimiento a realizar para cada carretilla de su gama en el manual de usuario y mantenimiento. Además, su propia red está capacitada para que cada modelo, comenzando desde la transpaleta más sencilla hasta las transpaletas de 10 t de capacidad, se mantenga en un nivel de eficiencia similar al nuevo.

Un mantenimiento adecuado implica una limpieza cuidadosa, especialmente en lugares de trabajo con presencia de partículas abrasivas, como los destinados al procesamiento de metales o cerámica. De hecho, un factor clave es comprobar el estado de desgaste de las horquillas, que suelen sufrir el el degaste prematuro ya que con frecuencia se arrastran por el suelo, así como el alargamiento de las cadenas de elevación. El sistema hidráulico también debe estar siempre en perfecto estado de funcionamiento: es necesario controlar las juntas y, si las tuberías muestran signos evidentes de desgaste, deben cambiarse rápidamente. También es muy importante la correcta lubricación después de limpiar la máquina. Muchas carretillas elevadoras están equipadas con lubricantes para facilitar esta tarea. Igualmente, se debe prestar la máxima atención a las conexiones eléctricas, que deben mantenerse limpias, teniendo cuidado de

revisarlas solo después de quitando la carretilla de la tensión eléctrica.

“El mantenimiento de la carretilla elevadora es fundamental para salvaguardar la eficiencia y funcionalidad de este tipo de máquina, así como la salud de los trabajadores —explica Paolo Poscia, director de posventa de EMEA en Baoli—. Estas inspecciones deben ser realizadas por personal cualificado y de la forma más meticulosa posible”.

El mantenimiento de la batería también juega un papel clave: partiendo de las tareas básicas, que implica rellenar periódicamente el agua perdida durante la recarga, comprobar el estado de las conexiones o de las posibles fugas de ácido — que a menudo sucede por operaciones de recarga inadecuadas— y controlar la densidad del electrolito. A continuación, se debe prestar la máxima atención durante la fase de carga de la batería, que debe combinarse con el cargador de batería adecuado y realizarse en un local adecuado. Además, no se debe olvidar nunca que las baterías que no se utilicen durante periodos prolongados de tiempo deben almacenarse completamente recargadas y llenarse de nuevo después de algunas semanas de inactividad. Todas las operaciones de mantenimiento ordinarias y extraordinarias deben implicar el uso de repuestos originales Baoli para garantizar el mantenimiento de su rendimiento y de la certificación CE según la Directiva de Máquinas 2006/42 / UE y las normas europeas específicas de producto.

Otro aspecto prioritario en el mantenimiento de las carretillas elevadoras eléctricas radica en los neumáticos, que son la única parte de la máquina en contacto con el suelo. Los neumáticos de una carretilla elevadora no solo proporcionan el agarre necesario para la tracción y el frenado, sino que también son un elemento importante de confort de las carretillas, ya que constituyen el único elemento de amortiguación entre el suelo y el automóvil, dado que las carretillas elevadoras, a diferencia de los automóviles, no tienen suspensiones. Además, el neumático de una carretilla no solo debe soportar el peso del vehículo en sí, sino también el peso de la carga que se transporta. Por lo tanto, es esencial reemplazar los neumáticos gastados o dañados lo antes posible para garantizar un manejo seguro y cómodo para el operario.

• Sobre Baoli

Baoli es fabricante de carretillas y equipamiento para el almacén que opera en más de 80 países en todo el mundo. La compañía forma parte de KION, líder europeo mundial y segundo fabricante mundial de tecnología para logística. El grupo es reconocido por marcas como STILL, Linde y Dematic. Baoli combina a la perfección la ingeniería y la tecnología de un grupo líder mundial junto con el pragmatismo y la atención a los costes característico de los productos manufacturados en Asia. Baoli está presente en Europa, Medio Este y África con una estructura que sirve a 40 mercados. Baoli EMEA gestiona todas las ventas y servicios de posventa y tiene un innovador almacén ubicado en Italia, que actúa como centro de distribución, con un stock de más de 300 carretillas listas para la entrega, así como área de piezas de repuesto que, con una superficie de 11.000 m², se distingue por ser una de las más grandes en Europa.



Genesal Energy diseña y suministra la red de emergencia al hospital de pandemias de Madrid, que abre sus puertas para combatir la Covid-19.

Grupos electrógenos especiales de 2.400 kVA, de alta capacidad, insonorizados y preparados para trabajar en paralelo blindarán al complejo hospitalario - El proyecto inicial, con 48 UCI y un millar de camas, exigía un sistema de alta capacidad para garantizar el suministro en todas las dependencias sanitarias

Genesal Energy ha suministrado al Hospital de Emergencias Enfermera Isabel Zendal, construido por la Comunidad de Madrid en el barrio de Valdedebas, toda la red energética de emergencia mediante el diseño, fabricación y suministro de grandes grupos electrógenos de 2.500 kVA.

El complejo hospitalario, inaugurado hoy y ya conocido como el hospital de pandemias, se ubica en la Ciudad de la Justicia, junto al recinto ferial Ifema y el aeropuerto de Adolfo Suárez Madrid-Barajas, y ha sido construido para hacer frente a la Covid-19 pero también con el objetivo de convertirse en el futuro en un centro de referencia en materia de enfermedades contagiosas.

El proyecto del hospital, una vez alcanzado su máximo rendimiento, dispondrá, según las previsiones de la Comunidad de Madrid, de un total de 48 UCI y un millar de camas distribuidas en tres pabellones de 7.400 metros cuadrados cada uno. También tendrá salas polivalentes de curas que podrán habilitarse como quirófanos o zonas de cirugía ambulatoria.

Por sus propias características, el Hospital de Emergencias Enfermera Isabel Zendal exigía una red de emergencia de alta capacidad para que, ante un posible fallo en la red eléctrica, los equipos médicos y la atención sanitaria no se viesen perjudicados

en ningún momento, ya que cualquier fallo en este tipo de instalaciones puede ser fatal.

• Servicio esencial

Desde el inicio de la crisis sanitaria, y como parte de un sector que ofrece un servicio esencial, Genesal Energy ha incrementado sus esfuerzos para asegurar el suministro a servicios que, por sus propias características, son indispensables y no pueden parar bajo ningún concepto. En este grupo se encuentran todos servicios críticos relacionados con el área sanitaria como hospitales, laboratorios y centros de investigación.

Con amplia experiencia en el diseño y fabricación de equipos electrógenos para hospitales, Genesal Energy diseñó para el nuevo complejo hospitalario de Madrid dos equipos de gran precisión, ya que la fiabilidad tenía que ser máxima para alcanzar la mayor eficacia, aspecto fundamental en el proceso de desarrollo de este tipo de grupos electrógenos con el fin de no poner en peligro la seguridad de las instalaciones del centro médico y de los pacientes. Para el hospital de pandemias, el equipo de ingeniería de Genesal Energy diseñó grupos electrógenos a medida y altamente insonorizados. Asimismo, se instalaron en contenedores de 40'HC preparados para trabajar en paralelo y con las siguientes características técnicas:

CARACTERÍSTICAS

- Depósito de 1500L integrado en bancada con bandeja de recogida de líquidos con capacidad para un 110% de la capacidad del propio depósito.
- Insonorizado en contenedor 40'HC
- Depósito de gran capacidad (3.000 litros)
- Preparado para trabajo en paralelo entre grupos, incluye interruptores de salida de potencia motorizados y central de control que permite el sincronismo entre equipos.

Iberdrola suministrará hidrógeno verde a los autobuses de Barcelona en 2021.

Avanza en su estrategia de dinamizar un polo de innovación industrial en torno a esta tecnología en España y refuerza su liderazgo en la movilidad sostenible urbana.

- TMB elige su propuesta para construir y explotar la hidrogenera del polígono de la Zona Franca, la primera de carácter público en el país, durante los próximos diez años
- La compañía desarrolla proyectos para situar a España a la vanguardia del hidrógeno verde en Europa: junto a Fertiberia proyecta 800 MW, con una inversión de 1.800 M€ hasta 2027, y desarrollará cadena de valor con socios industriales

Transports Metropolitans de Barcelona (TMB) ha seleccionado la oferta de Iberdrola para el suministro de hidrógeno de origen renovable a su flota de autobuses urbanos en 2021, con el objetivo de avanzar hacia una movilidad con cero emisiones contaminantes.

Para ello, la compañía construirá y explotará una planta hidrogenera en una parcela del polígono industrial de la Zona Franca de 5.000 m², arrendada al Consorcio de la Zona Franca, que utilizarán los autobuses de TMB de esta tecnología y, potencialmente, otras flotas e industrias del polígono que lo adopten el hidrógeno verde como solución energética. El contrato de este servicio se prolongará diez años.

La hidrogenera de la Zona Franca será la primera de carácter

público en España y suministrará hidrógeno de origen renovable, producido por electrólisis. De esta forma, se promoverá la creación de un hub de hidrógeno verde en una de las principales zonas industriales de Cataluña y España. La adjudicación, además, refuerza el liderazgo de Iberdrola en la movilidad sostenible urbana, donde ya es referente en la recarga eléctrica y ahora abanderará el suministro limpio a través de hidrógeno verde en el transporte pesado.

TMB, en paralelo, ha adquirido ocho autobuses de pila de hidrógeno de última generación, que llegarán a Barcelona en noviembre de 2021, con la previsión de que se incorporen al servicio a principios del 2022. Los vehículos estarán asignados al Centro Operativo de negocio de la Zona Franca y se abastecerán de hidrógeno vehicular en la planta de recarga del polígono, con un consumo estimado de 160 kg diarios. El consumo aumentará en años sucesivos a medida que se sumen autobuses de esta tecnología a la flota, hasta los 60 previstos.

La adopción del hidrógeno por parte de TMB cuenta con el apoyo del programa europeo JIVE 2 de promoción de los vehículos de pila de combustible y cero emisiones, cofinanciado por la Unión Europea. El proyecto se impulsa con la colaboración de la Autoridad del Transporte Metropolitano de Barcelona (ATM). La apuesta por el hidrógeno forma parte de la opción estratégica de TMB por las energías verdes. Así, en febrero se adjudicó el suministro de 23 articulados eléctricos de baterías preparados para la carga rápida en la calle, con los que se avanzará en la conversión de las líneas H16, H12 y V15 en líneas de emisión cero.

- Iberdrola, líder tecnológico e industrial en el sector del hidrógeno verde
Iberdrola se ha convertido en pionera en un nuevo reto tecnológico, la producción de hidrógeno verde. La compañía, en alianza con Fertiberia avanza en el desarrollo de un ambicioso proyecto integral para hacer de España un líder industrial en este



sector, con la proyección de 800 MW de hidrógeno verde, con una inversión de 1.800 millones de euros, en los próximos siete años.

La iniciativa de innovación arrancará con la puesta en marcha del mayor complejo de hidrógeno verde para uso industrial de Europa, que estará operativo en apenas un año en la planta de fertiberia en Puertollano, y podría completarse con un plan de desarrollo de otros tres proyectos entre 2023 y 2027, en las plantas del grupo de fertilizantes en Puertollano (Ciudad Real) y Palos de la Frontera (Huelva).

Esta producción cubriría el 20% del objetivo nacional -que prevé la instalación de 4GW a 2030- y lograría que alrededor del 25% del hidrógeno actualmente consumido en España no generara emisiones de CO₂. El plan evitará la emisión de más de 400.000 toneladas de CO₂ a la atmósfera.

- Desarrollo de una cadena de valor tecnológica e industrial local. Los proyectos permitirán dinamizar un polo industrial con alto potencial de crecimiento, como es la fabricación de electrolizadores en nuestro país, reduciendo la dependencia energética y el consumo de combustibles fósiles e impulsando la revitalización económica. Con estos proyectos, se contribuiría al desarrollo de la cadena de valor, creando casi 4.000 empleos cualificados -2.000 de ellos ya en 2023-, a través de 500 proveedores locales.

Asimismo, con el objetivo de convertir a España en referente tecnológico e industrial del hidrógeno verde, Iberdrola ha alcanzado un acuerdo con el fabricante líder de electrolizadores en el mundo, Nel, para desarrollar electrolizadores de gran tamaño y promover la cadena de valor de esta tecnología en nuestro país.

Adicionalmente, y para materializar el proyecto, Iberdrola junto a la empresa vasca Ingeteam han constituido la compañía Iberlyzer, con el objetivo de convertirse en el primer fabricante de electrolizadores a gran escala en España.

Iberdrola SA
www.iberdrola.com



La importancia y objetivos de la higiene industrial.

En Barin somos líderes en ofrecer soluciones profesionales de aspiración y filtración de contaminantes en espacios de trabajo. Por ello conocemos bien el concepto de higiene industrial tan importante dentro del sector profesional.

Según la Organización Mundial de la Salud, el cuidado del ambiente laboral u ocupacional es necesario para proteger la salud de los trabajadores. Para ello es necesario eliminar riesgos potenciales que encontramos en muchas empresas u organizaciones.

- ¿Qué es la higiene industrial? El concepto de higiene industrial hace referencia a la ciencia que se encarga de proteger, reconocer y evaluar para mejorar aquellos factores ambientales que pueden resultar peligrosos para la salud en el área de trabajo. Los profesionales que se dedican a anticipar, reconocer, evaluar y controlar todos los contaminantes peligrosos para la salud, son conocidos como higienistas industriales.

- La importancia de la higiene industrial. La higiene industrial tiene como objetivo prevenir posibles daños para la salud de los trabajadores provocados por los agentes tóxicos propios de ciertas actividades. Las enfermedades y problemas de salud que surgen en las áreas de trabajo históricamente han generado costes masivos en las empresas y en las economías de los países, lo que ha llevado a cierres y despidos para muchos trabajadores. Antes de comenzar cualquier actividad industrial, es importante estar al tanto y conocer todos los riesgos presentes en el área de trabajo. Por ello es necesario incluir cuándo están presentes los

peligros potenciales, dónde están, condición y evolución en la que se encuentran.

- Fase para la práctica de la higiene industrial. Para cumplir con todos los requerimientos legales necesarios que garanticen las condiciones en el ambiente de trabajo, es necesario llevar a cabo las siguientes fases:
 - Reconocimiento: Se trata de la primera etapa y la más importante del proceso ya que está estrechamente relacionada con la identificación del problema si es que existe. Sin esta labor todas las acciones posteriores no tienen cabida.
 - Medición: En este paso se detectan los contaminantes que se encuentran en el ambiente de trabajo a través de herramientas adecuadas de rastreo y del muestreo ambiental donde se recogen muestras de contaminantes dentro de un área de trabajo. Aquí encontramos materia particulada, fibras, humos y aerosoles líquidos, gases y vapores.
 - Evaluación del peligro: Se valoran objetivamente si los agentes contaminantes localizados representan un riesgo potencial para la salud de los trabajadores comparándolo con los niveles legalmente establecidos.
 - Control: En esta etapa es donde se llevan a cabo las medidas concretas para eliminar cada contaminante localizado y evaluado durante las fases anteriores con el objetivo de asegurar un ambiente seguro en el trabajo.

- Higiene industrial y los factores de riesgo. Los factores de riesgo dentro del concepto de higiene industrial se clasifican en riesgo químicos, físicos y biológicos.

- Factores de riesgo químicos. Estos pueden tomar muchas formas, desde líquidos, humos o polvo que contienen partículas microscópicas que pueden ser inhaladas o ingeridas fácilmente por el personal que se encuentre en el área de trabajo. En Barin somos expertos en ofrecer soluciones para la aspiración de estos químicos desde la captación en el origen que asegura un aire limpio de contaminantes.



Dentro de los factores de riesgo químico, destaca el peligro de inhalación de asbestos en el ambiente de trabajo.

- **Asbestos**

Las fibras de asbestos son naturales y extremadamente aerodinámicas, lo que significa que son muchos los trabajadores que están expuestos al asbestos o amianto en su lugar de trabajo. El asbestos solo es peligroso si se transporta por el aire ya que, al ser inhalado, es causante de graves enfermedades pulmonares o de cáncer.

Actualmente, en Barin contamos con equipos profesionales indicados para la aspiración de asbestos en áreas de trabajo como el TROMB 400.

- **Factores físicos de riesgo**

Estos incluyen niveles excesivos de radiación electromagnética ionizante y no ionizante, ruido, vibración, iluminación y temperatura inadecuados en cuanto a las proporciones a las que se encuentran en el espacio de trabajo y afectan directamente a la salud.

- **Factores de riesgo biológicos**

Relacionados directamente con los organismos vivos que crecen y se desarrollan en el ambiente como los hongos, virus y bacterias, que son causantes de infecciones y enfermedades en el ambiente de trabajo.

- **Riesgos ergonómicos**

Están relacionados con daños físicos causados al realizar actividades como levantar, sostener, empujar, caminar, etc, donde las principales lesiones están relacionadas con los de espalda.

- **Conclusión**

La salud y la seguridad personal de todos los miembros que

trabajan dentro de una empresa u organización, deben estar aseguradas. Los técnicos profesionales son los encargados de localizar y evaluar el riesgo existente dentro de un área de trabajo, haciendo un análisis posterior de todos los agentes contaminantes y los riesgos asociados para proponer la mejor solución al respecto.

Desde Barin ofrecemos soluciones para la aspiración en el origen con los que eliminamos los factores de riesgo químicos que se expanden en el ambiente.

Si necesitas más información, contacta con nuestro equipo sin compromiso.

En Barin nos preocupamos por el aire que respiras.

EN BARIN NOS PREOCUPA EL AIRE QUE RESPIRAS.

barin

Líderes en Aspiración Industrial

Barin, empresa líder en el sector, realiza estudios y diseños de sistemas de aspiración localizada en el origen de diferentes tipos de contaminantes.



Para más información visite nuestra web.



SOLUCIONES **A MEDIDA**



barin

Pol. Ind. Río Janeiro - C/Cañamarejo, 1
28110 Algete, Madrid - Tel.: 900 010 837 - info@barin.es

Cajas de montaje superficial para conectores QuickPort®

Disponibles en blanco, marfil, gris y negro, resultan ideales para aplicaciones de voz/datos en prácticamente cualquier lugar.



CMATIC, S.L., distribuidor especializado en suministrar materiales de calidad para instalaciones de telecomunicaciones desde hace más de 25 años, anuncia la disponibilidad de las cajas de montaje superficial QuickPort® de Leviton para aplicaciones de voz/datos. Con capacidad para hasta doce conectores QuickPort® y disponibles en cuatro colores (blanco, marfil, gris y negro), estas cajas se suministran con una ventana ID, tornillos de montaje y adhesivos.

Los nuevos modelos se presentan en versiones de uno, dos, cuatro, seis y doce puertos, con diversas opciones de entrada de cable (inferior, lateral o trasera), y permiten el uso de conectores de diferentes colores para identificar fácilmente los puertos (compatibilidad con 13 ANSI/TIA-606-B).

Las cajas de uno y dos puertos son idóneas en instalaciones plenum (NEC 300-22 b y c), mientras que las unidades de cuatro puertos disponen de huecos de montaje que son compatibles con las cajas de fusibles NEMA. Los modelos con mayor número de puertos aceptan imanes (41030-SMJ) para la instalación en superficies de acero.

Construidas con material plástico retardante de la llama (UL 94V-0), las cajas de montaje superficial QuickPort® poseen los marcados RoHS y cULus 1863 y 2043.

Cmatic SL
www.cmatic.net

Medidores de energía con certificado MID para estaciones de carga eléctrica.

Los modelos WM3M4 y WM3M4C de montaje en carril DIN son compatibles con sistemas monofásicos y trifásicos.

DISMATEL, empresa dedicada a la ingeniería, el suministro y la instalación de protectores de sobretensión y seguridad para sistemas eléctricos, anuncia la disponibilidad de los medidores de energía WM3M4 y WM3M4C con certificado MID (Clase B – EN 50470-3), que están especialmente indicados en estaciones de carga eléctrica monofásicas y trifásicas.

Ambos modelos forman parte del amplio catálogo de Iskra d.o.o., compañía globalmente reconocida en la fabricación de instrumentos de medida eléctrica, soluciones industriales inteligentes y productos electrotécnicos innovadores para un gran número de sectores, destacando energía, tráfico, telecomunicaciones y seguridad.

Estos equipos para carril DIN miden la energía de manera directa y bidireccional en redes de dos y cuatro hilos, de acuerdo con el principio del muestreo rápido de señales de tensión y corriente.

Un microprocesador integrado calcula la potencia, la energía, la corriente, la tensión, el factor de potencia, el ángulo de potencia, la frecuencia y los armónicos de tensión y corriente THD, y ofrece información de control de carga (el estado, la duración, el consumo y la fecha).

Además, los dos nuevos medidores de energía, que operan en el rango de temperatura de -25 a +70 °C, proporcionan una



confirmación digital (digital signing) de cualquier evento relevante de la carga (vía una comunicación RS485 MODBUS).

Los principales parámetros se completan con una corriente máxima (I_{max}) de 40 A, una corriente básica (I_b) de 5 A, entrada de tensión de sistema (U_n) de 230 V y frecuencias de referencia de 50 o 60 Hz.

Estos medidores con display LCD de ocho dígitos también se caracterizan por un LED constante a 1000 imp/kWh, un código QR para clave pública, soporte del protocolo de comunicación OCMF y software MiQen fácil de usar.

Dismatel Suministros SLU - Raycap
www.dismatel.com



El 2020 puso de relieve la importancia de la colaboración. Un año diferente para Diesel Technic Group.

La importancia de una estrecha conexión entre la compañía y sus socios de distribución es especialmente evidente en tiempos de crisis. El sector de la automoción tampoco se ha librado de la pandemia y ha tenido que enfrentarse a muchos desafíos.

A pesar de los confinamientos, Diesel Technic ha logrado mantener muchos vehículos en las carreteras de todo el mundo garantizando el suministro de recambios.

La actividad de las compañías de transporte ha permitido también el suministro de equipos de protección individual (EPI), tan fundamental para combatir el coronavirus. Durante el próximo año, Diesel Technic seguirá confiando en la resiliencia de todos sus socios y en la constante estabilización del sector.

- La mayor inversión en la historia de la compañía. Uno de los momentos destacados del 2020 fue el cumplimiento, tras dos años y medio de duración, de la misión que se centró en la expansión de la sede principal del grupo y de las capacidades logísticas en todas las filiales. En el marco de la mayor inversión en la historia de Diesel Technic, se han empleado más de 30 millones de euros en varios proyectos, como el nuevo almacén de recambios de pequeño volumen. El cual está totalmente automatizado con tecnología «shuttle» —de lanzadera—.

Gracias a la implementación de estas medidas, la empresa ha incrementado la eficiencia de su logística interna, con un impacto positivo para los clientes de Diesel Technic, que pueden contar con un servicio más fiable y una mejor calidad en la entrega del producto. Además de la modernización del almacén, se ha ampliado considerablemente el centro de pruebas, que forma el núcleo del Diesel Technic Quality System (DTQS), para garantizar la optimización continua de los productos. Nuestro sistema de aseguramiento de la calidad está preparado para el futuro gracias a la ampliación de las opciones de test, la nueva maquinaria de medición de última generación en condiciones de laboratorio, así como nuestro flamante laboratorio de análisis electrónico.

- Ferias en línea: conceptos digitales que nos unen. Como el contacto directo con los clientes ha tenido que

cancelarse durante la mayor parte del año a causa de la COVID-19, Diesel Technic ha participado en ferias profesionales online como PV Live! ON 2020 y Commercial Motor Show 2020. En ellas, se utilizó el chat o las videoconferencias para responder a las consultas, así los interesados tuvieron asistencia inmediata.

- Competición virtual para los aficionados a las carreras de camiones. Nuestros Parts Specialists también tuvieron que hacer cambios. El sorteo Truck Racing Experience, consistente en disfrutar de un fin de semana viviendo en directo una carrera de camiones, tuvo que adaptarse a la versión virtual: The Digital Racing Challenge. En este evento alternativo, los pilotos compitieron en un simulador de carreras virtuales. Nuestro apoyo y patrocinio fue para Sascha Lenz, del equipo SL Trucksport 30. Mientras tanto, los aficionados a las carreras de camiones tuvieron la oportunidad de ganar coronas por valor de 1000 euros para canjear en la Premium Shop.

- Soporte directo para talleres a través del HelpDesk. A principios de año se lanzó el nuevo «microsite» de los Parts Specialists y el HelpDesk, donde nuestro equipo presta soporte con sus trucos y consejos a todos los profesionales del taller en relación a sus cuestiones técnicas. Para ofrecer la mejor asistencia posible, se filmaron nuevos vídeos en los que los Parts Specialists, Lars y Kevin, examinan diferentes patrones de error y muestran el uso adecuado de los recambios para vehículos comerciales. Todos los vídeos están disponibles en el canal de YouTube de Diesel Technic Group.

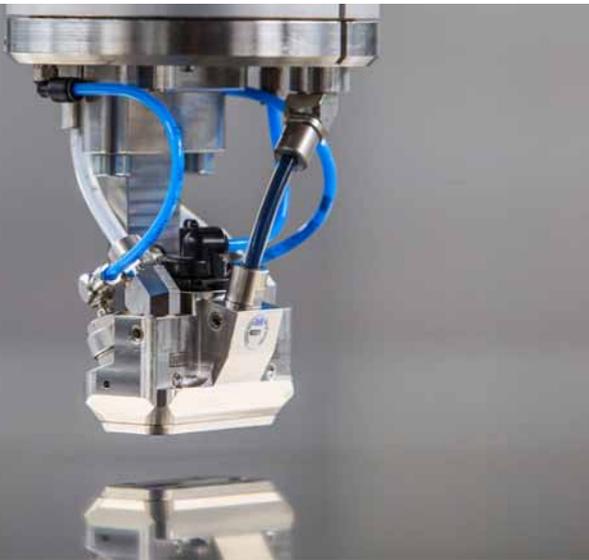
- Cupones digitales en la Premium Shop. La Premium Shop de DT Spare Parts celebró su segundo aniversario. Además, ahora sus participantes también tienen la posibilidad de beneficiarse de más de 500 cupones digitales de marcas tan reconocidas como Amazon, Apple o Nike. Esto beneficia especialmente a usuarios de países en los que las normas legales impiden entregar recompensas. Los nuevos cupones son una gran alternativa para recompensar la fidelidad de los clientes que compran productos DT Spare Parts.

- Nuestros mejores deseos para el Nuevo Año. Desde Diesel Technic Group queremos dar las gracias a todos nuestros socios distribuidores y a sus clientes talleres, cuya confianza y fidelidad han supuesto un gran apoyo para nosotros en este año tan difícil. Ahora que se acerca la Navidad, Diesel Technic les desea toda la felicidad y tiempo para relajarse y recuperar fuerzas para el próximo año. ¡Cuidense!

Aplicación de pintura con una alta definición de los bordes y sin exceso de pintura pulverizada ("overspray")

Dürr desarrolla un nuevo método de pintura para todos los sectores industriales.

El número y la diversidad de las piezas de trabajo que se deben revestir en todos los sectores industriales son cada vez mayores. Para poder pintar estos componentes tan diversos con mayor eficacia que antes, Dürr ha desarrollado una nueva técnica que aplica la pintura en zonas extensas o según patrones sencillos con una alta definición de los bordes y sin "overspray". El innovador aplicador EcoPaintJet ha recibido el premio a la innovación «Deutscher Innovationspreis» de este año en Alemania y ahora está disponible para la industria general en un equipo muy fácil de integrar. La marca de pinturas Adler ya ha desarrollado pinturas adaptadas a esta nueva tecnología de aplicación.



En numerosos sectores industriales, como carpintería, construcción naval o fabricación de productos electrónicos, la superficie de los productos y sus componentes se revisten como medida de protección o para añadir color. Hasta ahora, este proceso requería mucho esfuerzo en los casos en los que el revestimiento debía aplicarse con una alta definición de los bordes, ya que era preciso tapar o envolver las superficies a mano con film. También suponía un enorme despilfarro, tanto de cinta adhesiva, como de pintura, por exceso de pulverización. Con el nuevo equipo de aplicación sin "overspray" de Dürr, estos dos problemas son cosa del pasado. EcoPaintJet, el innovador aplicador incluido en el conjunto, ya se utiliza con éxito en la fabricación en serie de automóviles. Desde 2019, la nueva tecnología de Dürr permite pintar techos de vehículos en colores de contraste sin necesidad de tapar las superficies.

Más opciones de pintura

El aplicador EcoPaintJet garantiza un revestimiento preciso sin "overspray". Esto aumenta la eficiencia de revestimiento y da más opciones a las empresas por lo que respecta al diseño de los productos y al transporte de las mercancías. Para proteger las superficies decorativas durante el transporte, ya no hace falta utilizar cintas adhesivas, sino que se puede recurrir a la aplicación selectiva de una película pulverizada, que se puede retirar fácilmente en el lugar de destino. Esta tecnología también permite nuevas opciones en cuanto a la funcionalidad y el diseño

de los productos. Por ejemplo, gracias a la gran precisión del método de revestimiento, a los marcos de las ventanillas se le puede aplicar un revestimiento resistente a la intemperie en el exterior y otro decorativo o de un color distinto en el interior. También resulta muy fácil introducir efectos decorativos en las partes frontales de los muebles. «El equipo de aplicación sin "overspray" permite la aplicación con una alta definición de los bordes, cambios de color rápidos y un diseño personalizado de las superficies», señala Holger Beiersdorfer, vicepresidente de Productos Industriales de Dürr, como resumen de las ventajas del sistema.

Sin aire de pulverizado no hay "overspray"

El componente más importante del equipo de aplicación sin "overspray" es el sistema de alimentación de pintura, combinado con el proceso de limpieza y prepintado. El EcoPaintJet lo controla mediante tres válvulas. El elemento más importante del aplicador es una placa de boquillas que, en función del diseño, genera varias docenas de chorros paralelos de pintura. Estos chorros se pueden activar o desactivar en cualquier momento, para iniciar o detener la aplicación del revestimiento. A diferencia de lo que ocurre con los procesos de pintura en los que se utilizan pistolas pulverizadoras o pulverizadores rotativos de alta velocidad, en este sistema no es necesario usar aire de pulverizado. Por lo tanto, se evita el exceso de pintura pulverizada característico de los métodos tradicionales y, con ello, el complejo proceso subsiguiente de filtración del aire de la cabina.

Otra gran diferencia en comparación con los pulverizadores clásicos, es que la anchura de la trayectoria de pintado se puede ajustar a través del ángulo de aplicación del aplicador. Esto permite una trayectoria de pintado de entre 30 y 50 mm de anchura. Adaptando la placa de boquillas se pueden crear anchuras más pequeñas. El espesor del revestimiento se controla mediante la velocidad del aplicador y el contenido sólido de la pintura.

Todas las ventajas en una única aplicación

Las técnicas de aplicación que ahorran pintura son especialmente importantes cuando se trabaja con grandes superficies. Incluso con pistolas "airless" o pulverizadores rotativos de alta velocidad se pierde hasta una cuarta parte del material utilizado. Recuperar esta pintura requiere una gran cantidad de tiempo y energía, y solo es posible con determinados tipos de pintura. Existe una técnica denominada «técnica de vertido», que consiste en recoger el exceso de pintura pulverizada en unos depósitos. Así, se evita el "overspray", pero no permite cambiar rápidamente de color. Otras opciones de diseño, entre las que se encuentran la aplicación de film o bandas decorativas, suelen requerir un alto nivel de esfuerzo manual.

La nueva tecnología de Dürr elimina todas las desventajas de los métodos individuales y hace que el proceso de pintura sea más rápido, rentable y respetuoso con el medio ambiente en todos los sectores industriales. «Esto hace que nuestra tecnología resulte atractiva, incluso en situaciones en las que antes era inconcebible utilizar un método de pintura automatizado», afirma Holger Beiersdorfer, insinuando otras posibilidades de aplicación.

El fabricante de pinturas austriaco Adler está promoviendo esta nueva tecnología de aplicación junto con Dürr y ha creado soluciones de revestimiento incoloras y pigmentadas que, además de cumplir los requisitos habituales de las pinturas, se adaptan perfectamente a las características especiales de esta tecnología. «Para este sistema visionario, hemos desarrollado productos innovadores y ecológicos a base de agua, que ofrecen la máxima durabilidad y, al mismo tiempo, una gran singularidad visual, no solo en chapas, sino también en otros materiales», señala el Dr. Albert Rössler, CTO de Adler, impresionado por la nueva tecnología de pintura.



El Grupo Dürr tiene una representación directa en España desde 1974 y actualmente emplea a alrededor de 235 personas. La sede central de Dürr Systems Spain S.A. se encuentra en San Sebastián, además de contar con delegaciones en Barcelona, Valladolid y Madrid. La compañía ofrece gran parte de los servicios del Grupo. Aunque sus actividades se centran en las expansiones y modernizaciones de planta, Dürr Systems Spain también participa en proyectos nuevos llave en mano en España, Portugal y Marruecos. Entre sus clientes se incluyen fabricantes automovilísticos y aeronáuticos, la industria ferroviaria, así como aplicaciones domésticas y otras industrias. El Grupo HOMAG produce maquinaria y equipamiento para la industria maderera, dispone de un centro de producción (HOMAG Machinery Barcelona) y tiene sede de ventas y servicios cerca de Barcelona (HOMAG España Maquinaria S.A.).

El Grupo Dürr es una de las empresas de ingeniería líderes en máquinas e instalaciones a nivel mundial con destacada experiencia en automatismos y digitalización/Industria 4.0. Sus productos, sistemas y servicios posibilitan procesos de fabricación altamente eficientes en diferentes industrias. El Grupo Dürr suministra a la industria de automoción, a la construcción de maquinaria, a la industria química y farmacéutica y a la industria de procesamiento de la madera. Ha generado unos ingresos por ventas de 3,92 miles de millones de € en 2019. El Grupo tiene más de 16.300 empleados y 112 delegaciones en 34 países, operando en el mercado bajo las marcas Dürr, Schenck y HOMAG con cinco divisiones:

-Paint and Final Assembly Systems: instalaciones de pintura, así como montaje final, y tecnología de comprobación y llenado para

la industria del automóvil

-Application Technology: tecnologías de robótica para la aplicación automática de pintura y materiales selladores y adhesivos

-Clean Technology Systems: sistemas de purificación de la extracción del aire y sistemas de filtración de ruido y líneas de recubrimiento de baterías

-Measuring and Process Systems: instalaciones de equilibrado

-Woodworking Machinery and Systems: maquinaria e instalaciones para la industria de procesamiento de la madera

Dürr Systems Spain SA
www.durr.com





ISTOBAL desarrolla una novedosa línea para la higienización integral de vehículos industriales

ISTOBAL amplía su gama de equipos de lavado industrial, la más completa de Europa, con nuevos equipos que higienizan con producto desinfectante flotas de camiones, autobuses, furgonetas y vehículos ferroviarios, entre otros.

◆ Incorpora programas con producto desinfectante en puentes y trenes de lavado industrial, así como centros de lavado profesionales a presión para dar respuesta a las nuevas necesidades de limpieza derivadas de la COVID-19.

◆ Desarrolla arcos para la desinfección exterior 360° para camiones, autobuses urbanos, trenes, metros y tranvías.

◆ El grupo cuenta, además, con un sistema patentado para una desinfección interior segura y eficaz de remolques frigoríficos que disminuye el tiempo medio de limpieza en un 60%.

El grupo español ISTOBAL ha desarrollado una novedosa línea para la higienización integral de vehículos industriales con la que amplía su gama de equipos de lavado para el sector del transporte con nuevas tecnologías para la higienización de flotas de camiones, autobuses, furgonetas y vehículos ferroviarios, entre otros.

La compañía aumenta su gama de equipos de lavado industrial, la más completa de Europa, con nuevas soluciones higienizantes diseñadas bajo los parámetros de innovación, calidad y fiabilidad, con el objetivo de dar respuesta a las nuevas necesidades de limpiezas derivadas de la COVID-19.

En este sentido, ha incorporado programas con producto desinfectante en su puente de lavado ISTOBAL HW'PROGRESS para una higienización exterior de 180°. Dirigido a autobuses, camiones, recolectores de residuos y transporte de ganado en vivo, este programa funciona como un complemento final a un programa de lavado. Tras realizar primero un lavado completo convencional, se utiliza posteriormente el programa de higienización aplicando producto biocida desinfectante y no se aclara. Además, cabe destacar que este programa también es posible incorporarlo en máquinas ya instaladas de este modelo, gracias a los kits de actualización que ha desarrollado.

Asimismo, los centros de lavado industrial de ISTOBAL incorporan programas especiales para la desinfección exterior e interior mediante baja presión y con la aplicación controlada de producto desinfectante. En este caso, se realiza un posterior aclarado.

ISTOBAL también ha desarrollado arcos automáticos para la desinfección exterior de camiones, autobuses urbanos, trenes, tranvías y metros. Se trata de arcos autónomos que incluyen un sistema de detección mediante fotocélulas que se activan al paso del vehículo y logran una desinfección 360° de manera rápida y efectiva. Estos arcos tienen una capacidad media de desinfección de 1.000 vehículos al día.

Desinfección interior de remolques frigoríficos

Otra solución novedosa con la que cuenta la compañía es ISTOBAL HW'INTRAWASH, un sistema patentado internacionalmente para el lavado interior y desinfección profesional de remolques frigoríficos, cajas de camiones, tráileres y contenedores marítimos. Este equipo logra una desinfección eficaz y más segura en la limpieza interior de camiones frente al lavado manual y reduce en un 60% el tiempo medio de limpieza. Aplica desinfectantes y realiza el lavado a alta presión para una limpieza profunda y desinfección controlada y profesional en tan solo 5 minutos.



Con ISTOBAL HW'INTRAWASH, la compañía aumenta la productividad y la seguridad en el lavado de remolques frigoríficos en el actual contexto y consigue un mayor control y ahorro en el consumo de productos químicos y de agua.

Para la higienización de interiores, ISTOBAL dispone de pulverizadores manuales para rociar con producto desinfectante las superficies del interior de la cabina. La compañía española recomienda pulverizar de forma uniforme y a conciencia todas las superficies dejando las puertas abiertas, las ventanillas bajadas y dejar actuar el producto durante 5 minutos. A continuación, será necesario retirar el exceso del producto que pueda quedar con un paño absorbente o, en su defecto, con papel.

Además, el grupo español produce equipos de ozono con un programa especial para furgonetas que consigue una higienización completa del habitáculo en 10 minutos, incluyendo el sistema de ventilación y empleando recirculación del aire del vehículo. Cabe destacar que el ozono, además, elimina por oxidación los malos olores. Este servicio es interesante para mantener higienizadas las furgonetas de reparto de última milla, que están haciendo un esfuerzo importante con el incremento de las ventas online durante la pandemia.

ISTOBAL, líder en el sector del cuidado del vehículo

ISTOBAL es un grupo multinacional ubicado en Valencia, líder en diseño, fabricación y comercialización de soluciones para el lavado y cuidado del vehículo. Con más de 65 años de trayectoria, ISTOBAL pone la innovación y la alta tecnología al servicio de productos y servicios que generan gran rentabilidad al negocio del lavado y un elevado valor añadido para los usuarios.

El Grupo exporta sus productos a más de 75 países, trabajando con una amplia red de distribuidores por todo el mundo. Cuenta con nueve filiales y tres plantas de fabricación en Europa y América. Actualmente, el 70% de su producción corresponde a ventas internacionales.

Istobal SA
www.istobal.com



CONOZCA NUESTROS SERVICIOS Y PRODUCTOS

Prosystem, cuenta con más de 30 años de experiencia en el sector de Protección Contra Incendios, en fabricación, instalación y mantenimiento de Equipos y Sistemas de Seguridad Contra el Fuego.

Nuestras máximas de Servicio, Calidad y Eficacia nos han llevado a ser un referente en el sector.

SERVICIOS DE MANTENIMIENTO

- Empresa autorizada en mantenimientos de Protección Contra Incendios.
- Instaladores autorizados en Protección Contra Incendios.
- Retimbrado de Extintores y Mangueras.
- Diseño y Fabricación de Equipos Contra Incendios.
- Realización de Auditorías y Planes de Autoprotección.
- Tramitación de Licencias de Actividad y Legalizaciones Contra Incendios.

PRODUCTOS Y MATERIAL CONTRA INCENDIOS

- Extintores Manuales.
- Equipos de Mangueras.
- Señales de Seguridad.
- Detección de Incendios.
- Detección de Gases.



prosystem[®]
PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS

Av. Esparteros, 19, 28918 Leganés, Madrid
Teléfono: 916 107 089 - Email: contacto@prosystem.com

