

LO MÁS DESTACADO

STÜBBE
SUPERANDO LOS LÍMITES

**BOMBAS
HEAVY DUTY**

X-CLASS

**RENDIMIENTO
DURABILIDAD
CAPACIDAD**

Diseñadas para todo tipo de
APLICACIONES ESPECIALES.

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

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





SumIndustria.es

Conecta con la Industria

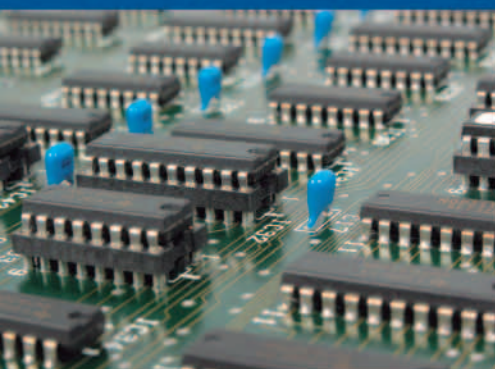
EL PORTAL DE COMUNICACIÓN ENTRE LOS FABRICANTES O DISTRIBUIDORES Y LA INDUSTRIA



+ de 5000
empresas



+ visibilidad
en internet



+ contactos
comerciales



+ imagen
de marca





DUOTHERM DE BOGE, EL SISTEMA DE RECUPERACIÓN DE CALOR PARA AHORRAR ENERGÍA.

Una gran cantidad de la energía consumida por su compresor se convierte en calor y se expulsa al exterior por un medio refrigerante (aire, agua o un refrigerante/aceite).

Gracias a Duotherm, la solución eficiente de **BOGE** para ahorro energético, ese calor no se pierde y es aprovechado para el calentamiento de agua sanitaria, calefacción o como apoyo a otros procesos.

Duotherm de BOGE, el sistema de recuperación de calor para ahorrar energía.

Nuestro sistema externo de recuperación de calor permite que los usuarios le saquen el mayor partido posible a sus compresores.



Ahora, con Duotherm se recupera en forma de agua sanitaria a 70° C, más del 70% de la energía que consume su compresor.

¡Así de sencillo!

El sistema Duotherm precalienta el agua de retorno de su circuito de calefacción, de esta forma se reduce la aportación térmica de la caldera y por lo tanto se ahorra combustible (gas, gasoil, etc.).

Con un coste muy reducido, su compresor se convierte en una máquina de ahorro energético y de dinero.

Tanto las máquinas nuevas como las antiguas pueden equiparse fácilmente con Duotherm de BOGE, mejorando considerablemente sus niveles de eficiencia energética.

Además de mejorar los niveles de eficiencia energética, un sistema externo de recuperación de calor también supone un potencial de ahorro mucho mayor: se pueden llegar a ahorrar hasta 10.000 euros a partir de 960 horas de trabajo. Para muchos clientes, la inversión en un sistema de recuperación de calor externo se rentabiliza en muy poco tiempo.

Máximo rendimiento

Con el recuperador externo de calor BOGE Duotherm, aproximadamente el 72% de la energía liberada en forma de calor por el compresor se recupera y está a su disposición para ser utilizada en otros procesos. Su compresor produce aire comprimido y agua caliente, un extra que se amortiza rápidamente.



De aplicación universal

Nuestro recuperador externo de calor tiene cinco modelos que se pueden instalar en compresores de tornillo lubricados de potencias entre 7,5 y 110 kW. Duotherm se puede incorporar en los compresores BOGE de la serie S y también es válido para compresores de otros fabricantes.



Solución compacta

Por su construcción compacta, nuestro recuperador externo de calor no ocupa mucho espacio (700 x 700 x 380 mm) y es fácil de ubicar. Opcionalmente, se puede complementar el módulo con una cubeta de recogida de aceite (700 x 900 mm).

Montaje sencillo

El módulo Duotherm se acopla fácilmente al circuito de aceite del compresor. No precisa alimentación eléctrica. La conexión al circuito de agua existente la realiza un fontanero. ¡Y ya puede empezar a ahorrar energía!

¡Simplemente conecte Duotherm a su compresor y empiece a ahorrar!

Boge Compresores Ibérica
www.boge.com.es

DESCUBRE NUESTRO BOLETÍN ELECTRÓNICO




Frecuencia: Quincenal.

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

NUEVOS COMPRESORES BOGE S-4

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



Family-made  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.

INVERSOR PARA EXTERIOR CON UN ACABADO DE SOLDADURA EXCEPCIONAL

La Unidad de negocio Fronius Solar Energy ha sido pionera en energía solar desde sus inicios. Todo comenzó en 1992, y a partir de ahí despegó a toda velocidad. Poco después de su fundación, salió al mercado el primer inversor Fronius Sunrise.



Movimientos sincronizados de los robots Fanuc "Handling-to-Welding" P65 mediante un sistema de prueba de vacío.

Desde entonces, la empresa ha ido perfeccionando y lanzando nuevas soluciones fotovoltaicas, basadas en la visión de "24 horas de sol", es decir, un mundo en el que el 100 % de la energía proceda de fuentes renovables. El último inversor que ha lanzado se llama Tauro. Soldado en todo su perímetro con un equipo robotizado "Handling-to-Welding" de última generación, y diseñado para su uso exterior en instalaciones comerciales, el Fronius Tauro puede resistir cualquier clima.

Gracias a su carcasa de doble pared con refrigeración activa, es posible utilizarlo en exterior. No importa si llueve, si hace calor o si los rayos del sol inciden de manera directa: el inversor se adapta a cualquier situación y rinde al 100% de su capacidad. Diseñado por expertos en energía solar con visión de futuro, cumple con el grado de protección internacional IP65. Equipos de alta tecnología como este están protegidos contra el contacto, el agua a presión desde cualquier dirección y el polvo. "Soldar la carcasa de aluminio es complicado debido a los diferentes espesores de chapa", explica Jasmin Gross, de Fronius Solar Energy. "Pero tenemos la suerte de contar con Fronius Welding Automation como parte de nuestra empresa".

• Primero: la simulación

El inversor se fabrica en Sattledt, una localidad situada al norte de Austria. Las carcasas y las puertas oscilantes se sueldan en una celda de soldadura robotizada "Handling-to-Welding" de última generación especialmente diseñada para este trabajo. "Gracias a Fronius Pathfinder, podemos programar y simular todos los movimientos del robot y las secuencias de soldadura offline, es decir, fuera del sistema, en un gemelo digital", explica Anton Leithenmair, Director de Welding Automation. "Esto nos permite detectar con antelación cualquier contorno que pueda interferir en la soldadura. Lo mismo se aplica a los límites de los ejes y las posiciones de la antorcha. También en esos casos podemos



Comprobación de fugas de acuerdo con el grado de protección P65 mediante un sistema de prueba de vacío

intervenir a tiempo, sin esperar a las primeras pruebas de soldadura. Una vez programadas las secuencias de soldadura, Pathfinder transmite los datos al postprocesador y este los traduce al lenguaje de los robots Fanuc. Así ahorramos tiempo y costes. La programación offline del robot en la celda de soldadura nos permite ahorrar muchas horas de trabajo".

• Planificación del flujo de trabajo minuto a minuto

Antes de comenzar la producción, se registran los pedidos de Tauro en un sistema ERP. Estos pedidos constituyen la base de lo que se conoce como proceso de planificación de recursos materiales. Ahí se generan todos los pedidos de producción de carcasas y puertas oscilantes. Después se asigna una fecha de producción a cada pedido. A continuación, el sistema de ejecución de fabricación (MES) lleva a cabo una planificación detallada. Cada trabajo se planifica al minuto, se asigna a una cola de pedidos libre y luego se añade a una lista.



Instalación del Fronius Tauro en Grecia

• Perfectamente sincronizado: prefijado, preparación, soldadura

La soldadura de las carcasas de doble pared de los inversores es un reto complicado desde el principio debido a los diferentes espesores de chapa. "Antes de unir los distintos elementos de la chapa en la celda de soldadura robotizada según los estándares, se fijan a mano. Para ello utilizamos el procedimiento MAG. Ya desde este momento el trabajo tiene que ser preciso", señala Christian Kraus, Responsable del grupo para la producción de chapa.

Una vez que se ha completado y registrado en el terminal del sistema el trabajo de fijación, el control central activa el siguiente paso de trabajo, la soldadura robotizada. A continuación, la carcasa se coloca en el carro, se sujeta y se introduce en el útil

de sujeción. Una vez aceptado, el sistema inicia el siguiente trabajo y el programa del robot responsable del posicionamiento y la soldadura se selecciona mediante un chip RFID (RFID son las siglas en inglés de "identificación por radiofrecuencia") en el dispositivo de sujeción.



Simulación de soldadura con Fronius Pathfinder.

"No importa qué componente pongamos en el útil de sujeción: el chip RFID sabe qué programa de soldadura debe utilizarse", añade Kraus. "Por ejemplo, podemos poner en el útil de sujeción uno la carcasa del inversor, mientras soldamos una puerta oscilante a través de la alimentación de componentes en el útil de sujeción dos, y viceversa. El uso de la tecnología RFID nos ofrece la posibilidad de soldar cualquier tipo de componente independientemente de su forma, tamaño y cantidad. Nuestra celda de soldadura robotizada "Handling-to-Welding" puede soldar tanto tamaños de lote 1 como en serie".

• Lo último en tecnología de robots y soldadura

Una vez iniciado el proceso de soldadura, el robot de manipulación Fanuc R-2000iD/210FH agarra el componente y lo guía hasta la celda de soldadura. Para el robot, la carcasa del inversor no pesa nada. Para un alcance de 2,6 metros, la capacidad de carga del robot es de 210 kilogramos, y la carcasa de aluminio junto con el dispositivo de sujeción no pesan más de 140 kilogramos. Una vez que la carcasa del Tauro ha llegado a la celda de soldadura, se imprime un código Datamatrix (DMC) en la base mediante tecnología de inyección de tinta. Este código contiene los números de serie de las distintas carcasas del Tauro. Además, estos números están vinculados a los datos registrados por el software de gestión de datos WeldCube durante el proceso de soldadura. De esta manera, todos los cordones de soldadura son 100 % localizables.

Una vez grabado el DMC, comienza el proceso de soldadura



Recogida de componentes con el robot de manipulación Fanuc R-2000iD/210FH.

propriadamente dicho. Mientras el robot de soldadura Fanuc ARC Mate 100iD hace su trabajo y une 5,5 metros de chapa de aluminio con un total de 96 cordones de soldadura, el robot de manipulación coloca la carcasa en la posición ideal. Algunos de los cordones de soldadura requieren movimientos simultáneos perfectos de ambos robots. La soldadura robotizada es casi un arte.

"El proceso de soldadura más utilizado es el Pulse Multi Control (PMC) Ripple Drive", añade Leithenmair. "PMC Ripple Drive permite ajustar con precisión la entrada de calor y es ideal para unir chapas de diferentes espesores".

• Cordones de soldadura con aspecto perfecto

El PMC Ripple Drive es, en realidad, una modalidad especial del proceso PMC, caracterizada por un cambio de proceso cíclico entre el PMC y un movimiento reversible de hilo mediante una unidad de impulsión PushPull. El PMC es ideal para la soldadura automatizada y mucho más rápido que el TIG. Además, el proceso proporciona los mismos cordones de soldadura, con una apariencia perfectamente escamada y casi sin proyecciones. Como material de aporte de soldadura se utiliza un hilo de aluminio y silicio de 1,2 milímetros de grosor que se suelda con argón como gas protector. Los procesos de soldadura, el hilo, y el gas, se incluyen en la información del sistema sobre los trabajos de soldadura.

Una vez finalizado el ciclo de soldadura de 17,5 minutos, el robot de manipulación coloca el componente en el útil de sujeción y la celda de soldadura envía una señal de finalización al sistema MES. Mientras se vacía un útil de sujeción, el siguiente trabajo puede empezar ya en el otro.

• Todo bajo control - Mantenimiento predictivo



Carga en el útil de sujeción del componente con el carro.

El sistema de ejecución de fabricación (MES) gestiona una amplia variedad de datos. Además de la gestión de los trabajos, también se registran los estados de la máquina, los tiempos de ciclo, las incidencias y los valores de la prueba de vacío, que se realiza al final de todo el proceso de soldadura. El sistema MES también permite definir los periodos de mantenimiento. Por ejemplo, si se comprueba que cada 100 horas de funcionamiento de media se produce una incidencia determinada, se puede establecer un intervalo de mantenimiento de 99 horas. Los trabajos de mantenimiento sistemáticamente planificados con antelación prolongan la vida útil de los equipos de soldadura y evitan tiempos de parada innecesarios.

• El grado de protección IP65 exige cordones de soldadura perfectos

Los pocos detalles de la carcasa que se le escapan al robot se vuelven a soldar a mano. Para ello se utiliza el proceso TIG,



Christian Kraus, Director del Departamento de Tecnología de Chapa.

pensado para la soldadura de aluminio. Al final del trabajo de soldadura, se rectifica cualquier sobreelevación del cordón, se recubren los cordones con líquido penetrante y se comprueba si hay algún fallo en la soldadura. Durante este proceso, el líquido de ensayo penetra en todas las irregularidades del material.

Tras probar los cordones, todas las carcasas que no presenten defectos pasan a una zona de ensayo de fugas que Fronius ha desarrollado especialmente para el Tauro. Se crea una presión de 60 milibares en el interior de la carcasa del inversor que debe mantenerse durante un periodo de tiempo definido de forma



Anton Leithenmair,
Director de Fronius Welding Automation.

precisa. Si durante ese periodo la presión desciende menos de 1,8 milibares, la carcasa es 100 % hermética y cumple el grado de protección IP65.

Una vez completado con éxito el ensayo de fugas, el resultado se almacena en WeldCube junto con el número de serie para garantizar una trazabilidad completa. La carcasa del inversor ya está lista para el siguiente revestimiento de polvo. Al final de la cadena de producción, tras el montaje, obtenemos un inversor para sistemas de gran tamaño que puede soportar todas las condiciones meteorológicas.

Fronius España SLU

www.fronius.com/es-es/spain/tecnologia-de-carga-de-baterias



Selectiva 4.0

96V/120V

Domina los trabajos pesados en Intralogística

La gama de cargadores Fronius Selectiva 4.0 96V/120V garantiza un flujo continuo de mercancías gracias a una carga eficiente y fiable de las baterías de tracción de tus carretillas elevadoras para cargas de gran tonelaje. Con un diseño compacto y alta flexibilidad para adaptarse perfectamente a tus necesidades, aseguran una alta disponibilidad de tu flota de carretillas elevadoras eléctricas.



Más información:

ASPIRACIÓN LOCALIZADA EN LA ENCIMERA DE TRABAJO

Barin presenta el brazo MINIMAN diseñado para la aspiración en encimeras y mesas de trabajo.



Es ideal para todo tipo de tareas que generan humo, vapores o disolventes en cantidades moderadas.

Varios diámetros disponibles con dos longitudes de brazo y sin mecanismos internos.

Posibilidad de colocarlo colgado del techo, de pie, en la pared o en la propia mesa de trabajo.



Versatilidad, facilidad de movimiento y posicionamiento y...SIN MOLESTAR AL OPERARIO EN LA REALIZACIÓN DE SU TRABAJO.

Diferentes tipos de campanas para adaptarse a cualquier necesidad.

Barin SA
www.barin.es

ZOOM

ASPIRACIÓN EN LA HERRAMIENTA. COLECTORES DE ASPIRACIÓN BARIN-DUSTCONTROL PARA INTEGRAR EN LAS HERRAMIENTAS

El colector de aspiración para la herramienta es la clave para que un sistema de extracción en origen, directa o localizada funcione correctamente. Dicho colector debe ser ligero y estar bien diseñado para ser efectivo en la captura del polvo.

Barin dispone de colectores de aspiración para: discos de lijado, discos de copa de diamante para amolado, amoladoras, discos de corte, discos de corte de diamante, copas de amolado, cuchillos de sierra, martillos neumáticos, taladros, martillos cinceladores...

Equipando todas las herramientas con acoplamientos de extracción y conectándolos a eficientes extractores, portátiles o estacionarios, las concentraciones de polvo y virutas quedan considerablemente reducidas.

Disponemos de colectores de aspiración para todo tipo de herramientas, pero si no encuentra el colector de aspiración para su herramienta, Barin lo fabrica a medida.



Barin SA
www.barin.es

STÜBBE PRESENTA SU BOMBA QUÍMICA MONOBLOCK TIPO BX

STÜBBE, fabricante con más de 60 años de experiencia en fabricación de bombas, válvulas e instrumentación en material termoplástico, ha desarrollado una gama de bombas específicamente indicadas para el sector químico.



Todos sus equipos cumplen las más altas exigencias en cuanto a calidad y resistencia, para aplicación en medios agresivos, corrosivos o delicados.

En concreto, la nueva Bomba de Proceso Monobloc para químicos es apta para fluidos abrasivos, cristalizantes, tóxicos y con alto porcentaje de sólidos en suspensión, y está fabricada en plástico encapsulado con un revestimiento metálico conforme a la norma DIN EN ISO 2858.

DISEÑO MONOBLOC BX

Esta serie destaca por tener un eje de rodamiento propio hasta los tamaños 125-100-200, que hace el montaje y el desmontaje similar al de una bomba normalizada, ya que la bomba no está "montada" sobre el eje de motor. La bomba tiene un eje hueco en el que se inserta el motor de brida. La fuerza se transmite a través de un acople flexible. El diseño BX permite también cambiar piezas desgastadas sin tener que separar la conexión entre el cuerpo de la bomba y las tuberías. También disponible con motor ATEX.

DURADERA Y RESISTENTE

- El revestimiento metálico absorbe una parte considerable de las tensiones de las tuberías.
- Rodamiento de alta resistencia.
- Rodamiento con lubricación estándar permanente.
- Eje universal macizo para todo tipo de cierres mecánicos.
- Juntas tóricas encapsuladas.
- Piezas metálicas protegidas con pintura de 2 componentes.

MATERIALES

Para las distintas aplicaciones hay disponibles diferentes tipos de materiales dependiendo de si la carga es mecánica, química, térmica o abrasiva:

- UHMW-PE (polietileno de baja presión ultramolecular).
- PP-H (polipropileno homopolímero).
- PVDF (floruro de polivinilideno).
- PFA/PTFE (perfluoroalcoxi/polietrafluoroetileno).

Todos los modelos se identifican con la cuarta letra en la designación de tipo.

OPCIONES

- Conexiones de purga y lavado.
- Autorización FDA para plásticos y juntas secundarias.
- Disponibilidad de plásticos conductores.
- Sistemas hidráulicos personalizados bajo demanda.
- Quench fijo con recipiente termosifón.
- Tanque de cebado (para autoaspiración).
- Sensor de presión y temperatura PTM (protección contra funcionamiento en seco).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Tamaño nominal DN: 25 - 200
- Altura máxima de bombeo: 120 m
- Potencia máxima: 250 kW
- Caudal máximo: 1000 m³/h
- Altura máxima: 120 m
- Material del elemento de sellado (con contacto medio): EPDM | FKM | FFKM | FEP
- Conexión: brida
- Conforme a la directiva ATEX 2014/34/UE, grupo II, cat. 2G a T3 o T4G

STÜBBE

SUPERANDO LOS LÍMITES

BOMBAS HEAVY DUTY

X-CLASS

RENDIMIENTO
DURABILIDAD
CAPACIDAD

Diseñadas para todo tipo de
APLICACIONES ESPECIALES.

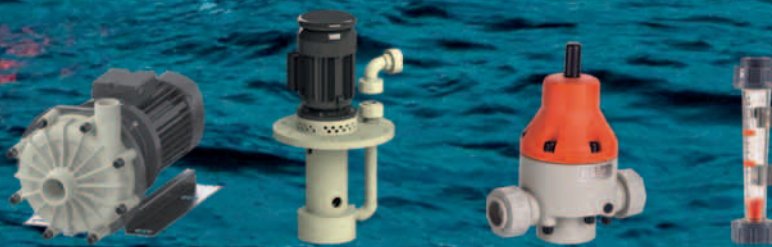
Gracias a su gran resistencia en **entornos agresivos**, la serie X-CLASS es perfecta para **proyectos en condiciones exigentes.**

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



STÜBBE

Bombas, válvulas e instrumentación.



Oficina Madrid - Centro Empresarial Best Point
Avda. de Castilla N°1 ■ 16D
28830 S. Fernando de Henares ■ Madrid
Tel.: +34 910 74 74 99

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

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

MABECONTA PRESENTA SU NUEVO CAUDALÍMETRO ELECTROMAGNÉTICO SPIRAMAG®

MABECONTA, empresa con más de 45 años de experiencia en el suministro de maquinaria y equipos para medición y dosificación nos presenta su nuevo caudalímetro electromagnético SpiraMAG®, fabricado por Bopp & Reuther Messtechnik.



La serie SpiraMAG®, basada en la ley de Faraday de inducción magnética, es la más adecuada para la medición del caudal bidireccional de fluidos con una conductividad mínima de 5 $\mu\text{S}/\text{cm}$.

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

La serie SpiraMAG® es una solución eficaz para la medición en una gran variedad de aplicaciones, desde la industria del agua y las aguas residuales hasta las industrias química, farmacéutica y de alimentación y bebidas.

Para aplicaciones sin fuente de alimentación, ofrecemos nuestra versión alimentada por batería, con una duración de la batería de 10 años y velocidad de muestreo estándar.

CARACTERÍSTICAS

- DN15 – DN1000 (hasta DN2000 bajo petición).
- Precisión de hasta $\pm 0,25\%$ de lectura $\pm 0,1$ escala completa.
- Velocidad de caudal de 0,03 a 10 m/s (recomendado de 2 a 3 m/s).
- Clase de protección IP67, IP68 (para variante remota, bajo solicitud).
- Convertidor compacto/remoto.
- Fuente de alimentación: 85-265 VCA/9-36 VCC/batería.
- Hasta PN40 (hasta PN100, bajo petición).
- Salida analógica de 4-20 mA.
- Salida de frecuencia/Pulso.
- Interfaz: Modbus RS485.

Sensor

Tamaño: DN15 - DN1000, tamaños más grandes bajo petición.
 Conexiones Brida: DIN, ANSI, JIS, (Tri-Clamp, bajo petición).

Conexiones personalizadas, bajo petición.

Clase de protección IP67, IP68 opcional, sólo con convertidor remoto montado.

Presión nominal Hasta PN40 (hasta PN100, bajo petición).

Temperatura del proceso:

0 a + 70 °C (montaje compacto, revestimiento de goma)

0 a + 90 °C (montaje remoto, revestimiento de goma)

-40 a + 100 °C (montaje compacto, con revestimiento de PTFE)

-40 a + 160 °C (montaje remoto, con revestimiento de PTFE)

Material de los electrodos: Hastelloy C (2,4610), acero inoxidable chapado en platino, titanio, otros bajo petición.

Material del revestimiento Goma dura, PTFE / PFA.

Material del tubo de medición acero inoxidable 316.

Cubierta Acero al carbono/Acero inoxidable - opcional.

Longitud Estándar conforme a ISO 13359, otros bajo petición.

Conductividad $\geq 5 \mu\text{S}/\text{cm}$.

Rango de caudal 0,03 - 10 m/s (recomendado: 2 - 3 m/s).

Convertidor

Tipo / modelo:

Variante SPM xxxx - A 85 - 265 VCA (50 / 60 Hz), Pmáx. = 12 W.

Variante SPM xxxx - D 9 - 36 VCC, PMÁX. = 12 W.

Variante SPM xxxx - B Alimentación por batería.

Dirección del caudal bidireccional.

Precisión dispositivos con alimentación: $\pm 0,25\%$ de lectura $\pm 0,1\%$ escala completa.

Dispositivos de batería: $\pm 0,5\%$ de lectura $\pm 0,1\%$ de escala completa.

Secciones de entrada/salida 5 x D / 3 x D recomendado.

Temperatura ambiente -25 a + 60 °C (con alimentación), 10 °C a 60 °C (batería).

Humedad relativa 90 %.

Fuente de alimentación 85 - 265 VCA (50 / 60 Hz), 9 - 36 VCC, alimentación por batería.

Salida analógica 4 - 20 mA.

Salida digital salida de frecuencia / impulso (activo).

Detección de tubería vacía estándar.

Comunicación Protocolo Modbus RS 485 o HART®.

Pantalla Caudal de 7 dígitos / totalizador de 8 dígitos / LCD.

Cubierta Aluminio.

Clase de protección IP67.

Versión remota Estándar de 10 m, hasta 100 m con caja de conexiones estándar.

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.

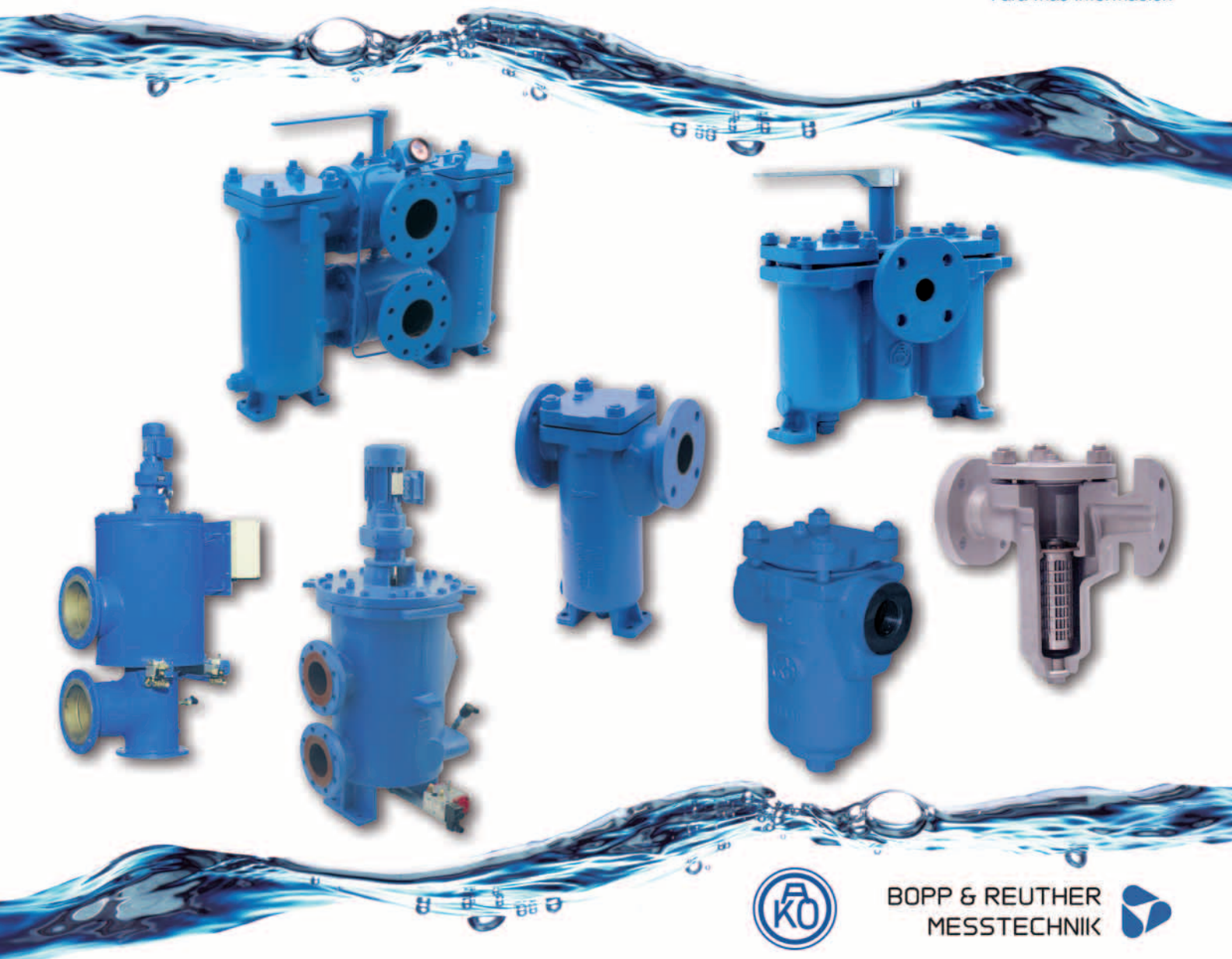
MABECONTA dispone de una amplia gama de filtros y opciones de alta calidad.

Filtros Sencillos y Dobles, Automáticos y Autolimpiantes,

Elementos Filtrantes Reutilizables...



Para más información



BOPP & REUTHER
MESSTECHNIK



MABECONTA
expertos en filtración

ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification

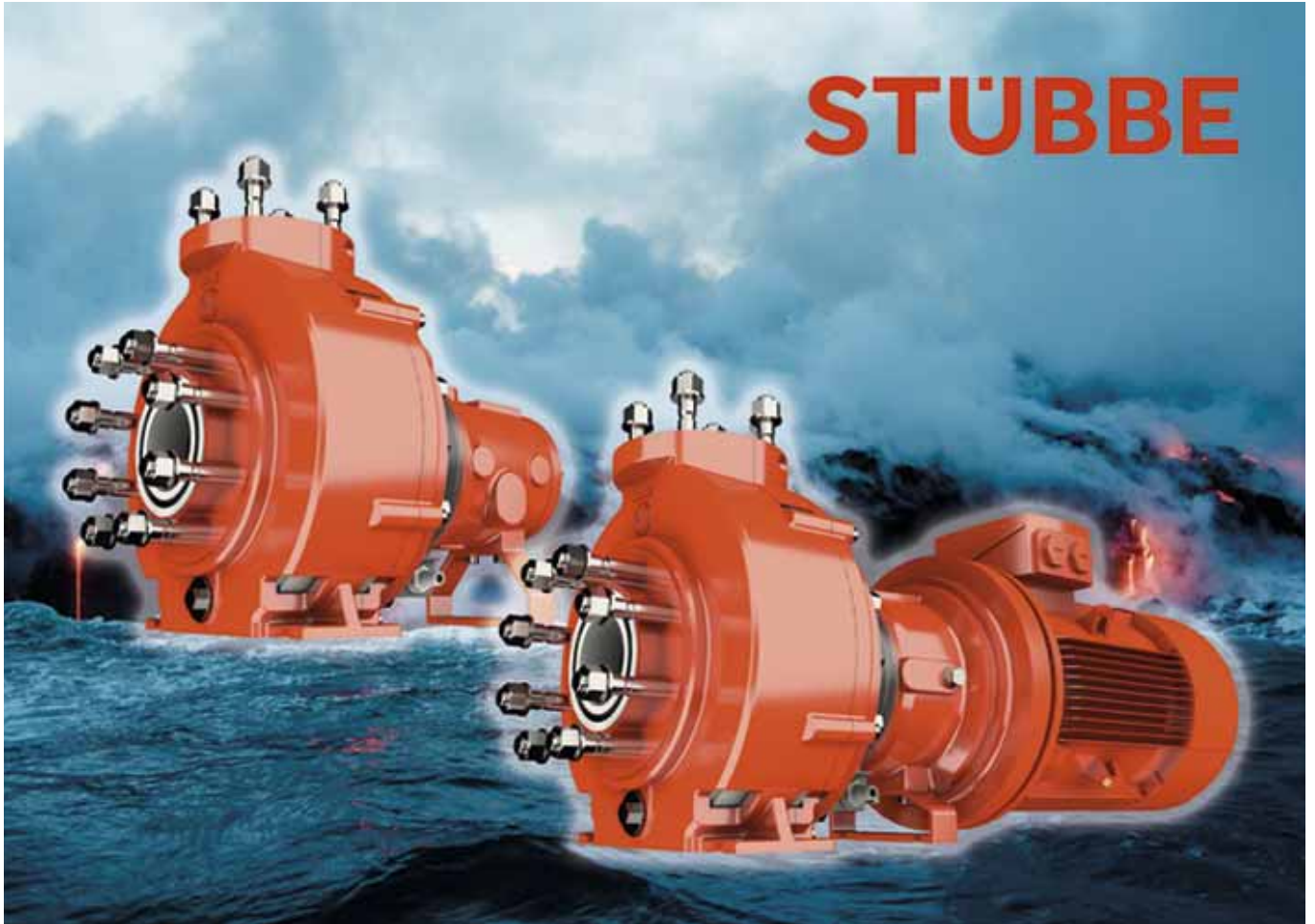


1F° ESPMD000461

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



NUEVAS BOMBAS MAGNÉTICAS MNX/MBX DE STÜBBE

La nuevas bombas de accionamiento magnético MNX/MBX de STÜBBE han sido especialmente desarrolladas para su utilización en medios agresivos, cristalizantes y tóxicos, en los que existe un alto potencial de riesgo para las personas y el medio ambiente y donde evitar fugas es la principal prioridad.

Estos nuevos modelos de accionamiento magnético son ideales para trabajar con fluidos que presentan altas temperaturas o que son altamente corrosivos, como los utilizados en las industrias química, farmacéutica y petroquímica.

Las nuevas bombas de accionamiento magnético MNX/MBX ofrecen la máxima fiabilidad, la más alta seguridad operativa y, gracias al conocido sistema modular de STÜBBE, una flexibilidad sin precedentes.

Al no tener sello mecánico, con las bombas de accionamiento magnético MNX/MBX se elimina la posibilidad de fugas, reduciendo costes de mantenimiento y evitando tiempos de inactividad y pérdidas en la producción.

Otros campos de aplicación:

Procesos de tratamiento de aguas, producción de pulpa, procesamiento de metales y eliminación/reciclaje de desechos.

Además, STÜBBE ofrece soluciones para medios cargados de sólidos y líquidos con sólidos gruesos.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Diseño resistente.
- Máx. presión de funcionamiento 16 bar.
- Impulsores cerrados para una alta eficiencia hidráulica.
- Rango de caudal hasta 100 m³/h.
- Altura de impulsión hasta 77 m @50 Hz
- Potencia del motor hasta 30 kW.
- Numerosas opciones de monitorización disponibles para la máxima seguridad.
- Versión ATEX disponible bajo pedido.

Material del cuerpo en contacto con el medio:

- PP
- UHMW-PE
- PVDF
- PTFE/PFA

Stübbe Ibérica SLU
www.stuebbe.com/es

LAS VENTAJAS DE LAS GUÍAS LINEALES DE LA SERIE NH DE NSK RESULTAN CLARAMENTE VISIBLES EN APLICACIONES DE MECANIZADO DE VIDRIO.

Un fabricante italiano de maquinaria de procesamiento de vidrio se beneficia de la adopción en sus aplicaciones de las guías lineales de la serie NH de NSK.

Las guías lineales NH30 (versión de acero inoxidable), que ahora se han instalado en una máquina de taladrado y fresado vertical para productos de vidrio plano, superan una serie de desafíos para ofrecer un rendimiento óptimo a los usuarios finales.

La filosofía de este especialista en maquinaria de procesamiento de vidrio plano y vidrio aislante se centra en comprender los requisitos específicos de los clientes para desarrollar soluciones cada vez más eficientes que permitan procesar el "vidrio del mañana". Estos valores requieren inversiones continuas e importantes en I+D así como la identificación de tecnologías que puedan aportar ventajas notables a sus clientes.

Un ejemplo de ello fue la máquina de fresado y taladrado vertical de la empresa, que se enfrentaba a varias exigencias que afectaban a las guías lineales durante el proceso de desarrollo, entre ellas cargas elevadas, alta precisión, fácil montaje y montaje sin errores. Además, la calidad del procesamiento del panel de vidrio depende principalmente de la estabilidad del sistema cuando se utilizan las diversas herramientas de taladrado o fresado, y además pueden surgir problemas de corrosión en las guías de los rieles horizontales debido a la mezcla de agua de refrigeración y partículas de vidrio.

Después de muchas conversaciones técnicas y comerciales, así como de pruebas realizadas en pequeños prototipos, NSK propuso con éxito sus rieles lineales horizontales NH30 (versión de acero inoxidable) con ejes paralelos con capacidad para resistir la corrosión severa. Esta sólida configuración de diseño así como una acertada fase de prueba aseguraron el contrato para NSK.

La versión de acero inoxidable de la serie NH de NSK tiene una calidad especial para garantizar la misma carga que las versiones NH estándar: el material se puede templar, lo que la convierte en una propuesta exclusiva de NSK. Este factor fue muy atractivo para el cliente, que sabía que usar un recubrimiento estándar no era realista, ya que se erosionaría rápidamente por el efecto abrasivo del polvo de vidrio.

Una consideración final en la selección del proveedor óptimo de guías lineales fue el distribuidor italiano oficial de NSK, Veneta Bearings. Al utilizar Veneta, el cliente puede beneficiarse del suministro paralelo de artículos auxiliares como cadenas, correas, cremalleras y piñones, que no forman parte de la cartera de

productos de NSK. Actualmente, el cliente se beneficia de una combinación de la experiencia técnica de NSK y una sólida colaboración comercial a través de su canal de distribución oficial.

Pie de foto: Las guías lineales de la serie NH de NSK ayudan a garantizar una elevada productividad y unas operaciones fiables para los usuarios de máquinas fresadoras y taladradoras de vidrio.

- **Acerca de NSK Europe**

NSK Europe Ltd. es la organización europea del fabricante de rodamientos NSK con sede en Tokio. Fue fundada en Japón en 1916 y en la actualidad tiene unos 30.580 empleados en sus empresas distribuidas por todo el mundo. Los productos y soluciones proporcionados por los proveedores para la industria automovilística se pueden encontrar en cualquier punto en el que algo se mueva. Además de rodamientos de casi cualquier tipo, la gama de productos de la empresa incluye rodamientos con alojamiento, rodamientos con tecnología lineal, hubs para ruedas, así como rodamientos para motores, transmisiones y sistemas de dirección. El objetivo de la empresa es alcanzar la perfección en todas sus actividades comerciales. Su prioridad es alcanzar el liderazgo de calidad en su sector y se esfuerza en lograrlo a través de un proceso continuo de mejora, a través de un excelente desarrollo de productos, con unos procesos de producción optimizados y orientados hacia los servicios de atención al cliente. En el año fiscal 2021, los más de 4250 empleados de NSK Europe Ltd. generaron unas ventas superiores a 818 millones de euros.



NSK Spain SA
www.nsk.com



BOGE COMPRESORES CELEBRA SU REUNIÓN ANUAL DE DISTRIBUIDORES 2022, CON UN GRAN ÉXITO DE ASISTENCIA Y PARTICIPACIÓN.

La Reunión de Distribuidores BOGE 2022, se esperaba con gran expectación. Tras 2 largos años de pandemia, en los que el coronavirus ha alterado la agenda de este tradicional encuentro, por fin, se ha podido volver a celebrar.



La reunión, a la que acudieron los principales distribuidores de la marca en España y Portugal, se ha celebrado con gran éxito en Madrid el pasado 22 de septiembre.

Bajo el lema "Familia BOGE, juntos dibujando el futuro." los asistentes, pudieron disfrutar de una productiva jornada, en la que además de confraternizar, pudieron trabajar distribuidos en workshops.

Todos pudieron participar de una manera constructiva, aportando ideas para impulsar y mejorar, convirtiendo la jornada



en una experiencia de trabajo colaborativo muy motivador y que tuvo muy buena acogida por parte de todos los participantes.

BOGE Compresores Ibérica cuenta con una sólida red de distribución en la península ibérica y está fuertemente consolidada como empresa de referencia en el sector industrial. En su actividad incluye el estudio, diseño, ingeniería, desarrollo, comercialización, alquiler y mantenimiento de compresores, sistemas e instalaciones de aire comprimido de fabricación estándar, modulares o especiales llave en mano para ingenierías y OEMs. Además, BOGE cuenta con una amplia experiencia en grandes proyectos con empresas de reconocido renombre y en todos los sectores: Industria química, farmacéutica, alimentaria, centrales de energía, refinerías, automóvil...

Para el desarrollo de sus productos, BOGE combina una calidad excepcional con una tecnología innovadora. El progreso tecnológico, el alto nivel de eficiencia y la durabilidad son las características esenciales de sus compresores.

De cara al futuro, BOGE continua desarrollando estrategias que le permitan seguir creciendo, explorar nuevas oportunidades de mercado y seguir cosechando éxitos.

LA ACCURIOPRESS C7100 DE KONICA MINOLTA GANA EL PREMIO BLI 2022 PRO COLOUR DE KEYPOINT INTELLIGENCE

En poco más de un año desde su lanzamiento mundial, la prensa de producción AccurioPress C7100 de Konica Minolta ha obtenido otro importante galardón: el premio Buyers Lab (BLI) 2022 Colour PRO Award de Keypoint Intelligence, el evaluador independiente de hardware, software y servicios de impresión de documentos.



La AccurioPress C7100 con el servidor de impresión EFI Fiery IC-319, una máquina de impresión con un rendimiento brillante, en las más exigentes condiciones de prueba, ha sido nombrada dispositivo de producción CMYK de volumen medio más destacado en la última ronda de los premios BLI 2022 PRO de Keypoint Intelligence. Es la continuación de la certificación TÜV Rheinland que incorpora las respectivas normas nacionales e internacionales de seguridad, concedida el año pasado.

La serie de impresoras de tóner AccurioPress C7100/C7090 de Konica Minolta, que se lanzaron en junio de 2021, funcionan a 100/90ppm. Una serie de innovaciones tecnológicas y de software ayudan a los clientes a centrarse en la agilidad, la expansión y la eficiencia operativa. Los proveedores de servicios de impresión se benefician a través de la automatización avanzada, de una mejora del coste total de propiedad (TCO).

"En un mercado repleto de opciones, estamos muy contentos de enseñar el excelente rendimiento de esta prensa, que se merece ganar sin duda uno de nuestros premios BLI 2022 Colour PRO", afirma David Sweetnam, Director de Servicios de Investigación y Laboratorio para EMEA/Asia de Keypoint Intelligence.

"Utilizamos un algoritmo a través de múltiples atributos de prueba para juzgar el rendimiento general. Los dispositivos deben tener muy alto rendimiento para poder optar a un premio PRO, por lo que no se trata sólo de ser el mejor de la categoría."

Karl Friedrich Edenhuisen, Director de Producto de Konica Minolta Business Solutions Europe, indica: "Nos llena de orgullo que Keypoint Intelligence haya otorgado este premio a nuestra prensa AccurioPress C7100 tras pasar unas estrictas condiciones de prueba y una dura evaluación. También vemos esto como un reconocimiento a nuestra visión y dedicación en la entrega de valor al cliente a través de grandes productos, software y servicios. En Konica Minolta, nos replanteamos constantemente la impresión y pretendemos construir el futuro junto con nuestros clientes."

TK ELEVATOR DOTA DE ACCESIBILIDAD AL NUEVO CENTRO COMERCIAL WOW DE GRAN VÍA, EN MADRID.

- La compañía garantiza una movilidad fluida y eficiente de los clientes en el nuevo espacio de diez plantas y más de 5.500 metros cuadrados.
- Con el suministro de escaleras mecánicas y ascensores de alta calidad, TK Elevator refuerza su presencia en edificios emblemáticos de la capital española.



TK Elevator, una de las compañías líderes del mercado y de la innovación en el sector de la elevación, ha instalado quince ascensores y escaleras mecánicas en el nuevo Centro Comercial WOW, situado en la Gran Vía madrileña. Así, la compañía ha dotado de soluciones de accesibilidad al nuevo espacio, que consta de 5.500m² distribuidos en diez plantas. Esto permitirá a los clientes disfrutar de su experiencia de compra y moverse con seguridad y fluidez entre los diferentes espacios dedicados a la moda, la belleza, la decoración, así como dos plantas destinadas a la restauración. El nuevo centro comercial, inaugurado en marzo de este año, cuenta con un diseño inspirado en el llamado WOW Concept y ofrece una amplia gama de instalaciones de ocio y compras.

"Con esta nueva instalación reforzamos nuestra presencia en edificios relevantes de la ciudad de Madrid. Es un concepto de negocio innovador al que contribuimos con nuestra amplia experiencia y excelente servicio de instalación. Con nuestros equipos, el Centro Comercial WOW cuenta con la mejor calidad y asistencia en sus instalaciones. Participar en proyectos como este es emocionante y nos ayuda en nuestro objetivo de seguir creciendo y ofrecer lo mejor a nuestros clientes", asegura Pedro Martín, director general de TK Elevator para España, Portugal y África.

Con el objetivo de garantizar una buena accesibilidad a los clientes y la eficiencia del lugar, TK Elevator ha instalado diez escaleras mecánicas, dos ascensores, un montacargas y dos montaplatos. Esto incluye dos ascensores de su gama synergy, modelos que satisfacen las más altas exigencias en términos de

comodidad, flexibilidad y diseño, y que pueden soportar cargas de hasta 1.000 kg, moviéndose a una velocidad de 1,75 metros por segundo. El proyecto también incluye la instalación de diez escaleras mecánicas Velino XTRA, un montacargas synergy y dos montaplatos para la zona de restauración.

- TK Elevator (anteriormente: thyssenkrupp Elevator)
Con clientes en más de 100 países y más de 50.000 empleados, thyssenkrupp Elevator logró unas ventas de aprox. 8.000 millones de euros en el año fiscal 2020/2021. Más de 1.000 ubicaciones de todo el mundo ofrecen una amplia red que garantiza cercanía con los clientes. Después de labrarse su posición de liderazgo como una de las principales compañías de ascensores de todo el mundo durante las últimas décadas, TK Elevator ha pasado a ser una compañía independiente tras su separación de thyssenkrupp AG en agosto de 2020. La línea de negocio más importante de la compañía es el servicio técnico, con más de 24.000 técnicos de mantenimiento trabajando en todo mundo. La cartera de productos abarca desde ascensores básicos para edificios residenciales y comerciales hasta soluciones vanguardistas y altamente personalizadas para rascacielos de última generación. Además, también ofrece escaleras mecánicas y pasillos rodantes, pasarelas de embarque de pasajeros, sillas salvaescaleras y plataformas elevadoras. Las soluciones de servicios integrados basados en la nube, como la plataforma MAX, están ganando en importancia. Con estas ofertas digitales, ya no hay límites para la movilidad urbana. TKE - move beyond.

TK Elevator
www.tkelevator.com



VALVULAS DE ASIENTO INNOVA DN 10 – 15 – 20 / 1/2" – 3/4"

Inoxpa lanza la nueva gama de válvulas de asiento "mini, de medidas DN10, DN15, DN20, 1/2" y 3/4" en dos variantes: higiénica y aséptica.

Se trata de válvulas de simple asiento de cierre y desvío, Innoxa N e Innoxa K, que en el caso de la opción higiénica aportan la novedad del tamaño respecto a sus hermanas mayores y una variación en el diseño: los cuerpos no se unen mediante abrazaderas como las medidas superiores, sino que son de una pieza partiendo de una barra mecanizada. Debido a esta nueva estructura también se ha rediseñado el eje/cierre y en vez de tener 2 juntas cónicas, en este caso la superior pasa a ser radial para permitir el desmontaje de la válvula para su mantenimiento.

Las válvulas asépticas tienen como objetivo evitar la posible contaminación del producto por parte de agentes externos del medio ambiente como pueden ser microorganismos, bacterias, etc.

Para ello, aparte de estar diseñadas y fabricadas con materiales y acabados optimizados para una limpieza total, cada componente de la válvula que entra en contacto con el proceso está sellado herméticamente del entorno atmosférico que rodea, en este caso, la válvula. Para ello se instala un diafragma de PTFE

unido al eje y al lateral interno del cuerpo superior, de manera que la parte del eje que entra y sale de la válvula siempre permanece aislado del proceso.

Estas válvulas asépticas están destinadas a instalaciones que requieren altos niveles de pureza sobre todo en los sectores farmacéutico y cosmético como pueden ser fabricantes de medicamentos inyectables, cremas, etc. También son imprescindibles en algunas fases de la alimentación, ya que el control del proceso requiere de altos grados de exigencia para minimizar los riesgos de contaminación de fuentes externas.

En las plantas de productos de alimentación, existe una zona aséptica "post-pasteurización" donde estos niveles de exigencia de aislamiento del proceso aparecen y donde sólo este tipo de válvulas pueden ser instaladas.

De esta forma, Innoxa da un paso adelante incorporando esta nueva gama de válvulas aumentando su presencia a todas las fases de producción y cubriendo las necesidades de los sectores más exigentes.

PLANOS DE EVACUACIÓN UEA

En Prosystem tenemos servicio completo para la realización de los planos de evacuación.

Realizamos el diseño adaptado a norma, la impresión y la instalación.

Nuestros planos cumplen con las normas:

UNE 23032: Plan de evacuación
UNE 23035: Señalización fotoluminiscente.

CONSÚLTENOS SIN COMPROMISO, ESTAREMOS ENCANTADOS DE ATENDERLE



Prosystem S.L.
www.prosystem.com

LOGO

PLANO DE EVACUACIÓN

DIRECCIÓN
PLANTA
FLOOR
ESCALA 1/200



PLANO DE SITUACIÓN / OVERVIEW PLAN



PUNTO DE REUNIÓN

SI DESCUBRE UN INCENDIO

- Denuncie al hecho al 112
- Informe / Teléfono
- Active el pulsador de emergencia más próximo.
- Espere las instrucciones.

EN CASO DE AVISO DE EVACUACIÓN / ACTIVACIÓN SIRENA / MEGAFONÍA O INDICACIÓN PERSONAL DEL CENTRO:

- Tenga las instrucciones del personal del centro a toda la evacuación.
- Active con rapidez y seguridad un delimitado comportamiento o evacuación.
- Salga por las vías de escape indicadas.
- Si sus características personales, temporales o permanentes, le impiden evacuar de forma segura o hacer limitaciones para el uso de las escaleras y para caminar, solicite ayuda.
- Si existe humo, protéjase los ojos respirando con un pañuelo (humedo mejor) y cubriéndose la boca.
- Evite utilizar las vías de acceso.
- Diríjase al Punto de Reunión por la Vía Principal indicada en dirección.
- Colabore en el momento de personal y permanezca ahí hasta que le acompañen o hasta las instrucciones.

MANTENGA LAS VÍAS DE EVACUACIÓN LIBRES DE OBSTÁCULOS.

IF YOU NOTICE A FIRE

- Report the problem to 112
- Inform / Telephone
- Activate the nearest emergency button.
- Wait for instructions.

IN CASE OF EVACUATION / ALARM ACTIVATION / PUBLIC ADDRESS SYSTEMS OR STAFF INDICATION:

- Follow the staff instructions and start the evacuation.
- Act quickly and safely without unnecessary stopping or changing back.
- Exit through the indicated evacuation routes.
- If your personal characteristics, temporary or permanent, prevent you from evacuating safely, or have limitations for using stairs or walking, ask for help.
- In case of smoke, protect your respiratory system with a wet handkerchief and walk about crouching.
- Avoid obstructing access routes.
- Go to the assembly point through the main well-travelled address.
- Cooperate in the head count of people and stay there until new instructions.

KEEP THE ESCAPE ROUTES CLEAR OF OBSTACLES.

SIMBOLOGÍA / SYMBOLLOGY

UBICACIÓN DE HERBANTE HYDRANT LOCATION	USTED ESTÁ AQUÍ YOU ARE HERE	ESCALERAS STAIRS
PULSADOR DE ALARMA ALARM PUSH BUTTON	PLANO DE REUNIÓN ASSEMBLY POINT	ACCESO EDIFICIO BUS/INR. ACCESS
EXTINTOR DE POLVO POLVALENTE POWDER FIRE EXTINGUISHER	ACCESO ACCESS	ACCESO VEHÍCULOS VEHICLES ACCESS
BOCA DE INCENDIO EQUIPADA FIRE HOSE	VÍA DE EVACUACIÓN PRINCIPAL MAIN ESCAPE ROUTE	

DESCUBRE NUESTRO BOLETÍN ELECTRÓNICO



Frecuencia: Quincenal.

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



SOLUCIONES AVANZADAS en protección contra incendios

En **prosystem**, empresa con más de 30 años en el sector de protección contra incendios, contamos con una gran experiencia que se extiende a la fabricación, instalación y mantenimiento de equipos y sistemas de seguridad contra el fuego. Servicio, calidad y eficacia nos han llevado a ser un referente en el sector. Todos nuestros productos cumplen con las normativas vigentes y están pensados para prevenir y combatir el fuego de la manera más rápida y eficaz.

Nuestro departamento de I+D no cesa en buscar mejoras para nuestra gama de productos. Productos de máxima calidad y servicios personalizados para las necesidades de cada cliente. Contamos con nuestros propios talleres de fabricación y oficina técnica pudiendo personalizar cada proyecto, lo que nos permite ofrecer una solución integral a nuestros clientes.

Servicios "Llave en mano"

Nuestro Departamento de Estudio e Ingeniería engloba todos los pasos para la ejecución del proyecto: ingeniería, producto, instalación y mantenimiento.

Nuestros Servicios

Ofrecemos servicios integrales de seguridad contra incendios, que abarcan el diseño, desarrollo, fabricación, implantación y conservación de nuevos sistemas y servicios.

- 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.



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



AUTOCONSUMO INDUSTRIAL, CLAVE PARA AHORRAR COSTES ANTE LA CRISIS ENERGÉTICA EN EUROPA.

El autoconsumo industrial es una solución para las empresas que les permite generar y consumir su propia energía eléctrica pudiendo, incluso, exportar los excedentes a la red de distribución.

Con la actual crisis energética en Europa, marcada por el incremento de los precios de la energía y de las materias primas, ha quedado patente la necesidad de mejorar la eficiencia energética y el ahorro en electricidad. Avanzamos datos que permiten hacerse una idea de la situación en la industria electrointensiva y explicamos soluciones integrales para este sector.

Aportamos dos datos que permiten hacerse una idea de la situación en la industria, que afecta a sectores críticos de nuestra economía:

- El 43% de la economía española depende de la industria.
- Hay industrias cuyo coste energético puede suponer más del 50 por ciento de los costes de producción. Son las llamadas industrias electrointensivas.
- Las industrias electrointensivas representan el 25% del consumo eléctrico nacional.
- Estas industrias con un alto consumo energético están muy ligadas a
 - Sectores como el químico, siderúrgico, gases industriales, metalúrgico...
 - También se incluyen aquellas otras que ya han dado el paso de

transformación a la Industria 4.0 y están muy avanzadas en sus procesos de automatización y digitalización, como las automovilísticas, centros logísticos, agroalimentarias, centros de datos...

- Son consideradas también industrias electrointensivas las grandes empresas y entidades ligadas al sector servicios (compañías de ferrocarril, aeropuertos, hospitales, sector público...)

- Autoconsumo: La necesaria apuesta por la fotovoltaica en la industria electrointensiva

Ante la situación actual, AEGE (Asociación de Empresas de Gran Consumo de Energía) alerta de la necesidad de fomentar el ahorro y la eficiencia energética, como herramientas clave para garantizar el suministro energético y la competitividad industrial a corto y medio plazo. Sin duda, el autoconsumo fotovoltaico es una de las soluciones que permiten avanzar en esta línea.

Según UNEF (Unión Española Fotovoltaica), el autoconsumo fotovoltaico instalado en España creció más del 100% en 2021. En concreto, se instalaron más de 1.203 MW de potencia fotovoltaica. Del mismo, el sector industrial ha supuesto el 41% de la potencia puesta en marcha. La novedades regulatorias favorables y los altos precios de la electricidad han influido en estas cifras. Todos los datos y análisis apuntan a que cada vez más empresas apuestan por el autoconsumo fotovoltaico industrial como medida para el ahorro y prevención ante un posible apagón o caída de calidad de red. La progresiva eliminación de las barreras administrativas y los incentivos también ayudan.

- ¿Qué es el autoconsumo fotovoltaico industrial?

Cuando hablamos de autoconsumo fotovoltaico industrial, hacemos referencia a consumir la misma energía que producimos. La generación de la energía solar fotovoltaica se produce en las placas o paneles solares, que suelen estar situados

en los tejados o cubiertas de edificios o naves. Luego, un inversor, elemento fundamental en cualquier instalación fotovoltaica, se encarga de transformar la energía que producen las placas solares en electricidad.

Por norma general, las empresas requieren un mayor consumo eléctrico, lo que resulta especialmente rentable teniendo en cuenta que cuanto mayor es el gasto, mayor es el ahorro.

- La apuesta por el autoconsumo industrial: Inversores String Trifásicos

Los Inversores String Trifásicos ZGR Solar 20/30/40/50 ofrecen un alto rendimiento energético (>98%) con un diseño compacto y ligero, siendo ideales para autoconsumos industriales y residenciales.

Han sido diseñados para cubrir las necesidades que se presentan en todas las plantas de generación solar conectadas a red. Ante la demanda actual, ZGR Corporación como fabricante nacional tiene stock y disponibilidad inmediata. También cuenta con servicio técnico y gestión de garantías. Ventajas diferenciales:

- ✓ Seguimiento del punto de máxima potencia (MPPT)
- ✓ Alto rendimiento energético, mayor al 98%
- ✓ Muy baja distorsión armónica, THD < 3%
- ✓ Conexión directa a red
- ✓ Conexión en paralelo sin limitación
- ✓ Protección anti-isla con desconexión automática
- ✓ Monitorización del equipo mediante LCD
- ✓ Protección contra: Polarización inversa, cortocircuitos, sobretensiones, fallos de aislamiento.
- ✓ Diseño compacto y ligero, fácil instalación

- STR 250 kVA, la mejor opción para plantas solares descentralizadas

Entre los productos destacados en la categoría de Energía se incluye también la gama STR 250 kVA, un inversor que plantea muy buenas soluciones para plantas solares descentralizadas con una topología complicada. Ofrece un alto rendimiento energético (mayor del 98%) y es ideal para infraestructuras de medio-gran tamaño.

- ✓ Estos equipos de 250 kVA, además, al igual que el resto de gamas de inversores de ZGR, cuentan con sistemas de monitorización y control que maximizan la eficiencia energética y mejoran las posibilidades de gestión de las plantas.
- ✓ Es el inversor ideal para utilities y cuenta con el certificado para PV Utilitie Scale y grandes Autoconsumos FV (con Tensión de salida >600 V) acorde a la Norma Técnica de Supervisión (NTS).

- Sistemas de almacenamiento avanzado para plantas de autoconsumo industrial, las soluciones de ZGR

También disponemos de convertidores bidireccionales capaces de atender los sistemas de almacenamiento tradicionales (Plomo, Ni-Cd) y novedosos (Litio, Redox, Flyweel), siempre desde nuestro compromiso con el desarrollo de nuevos sistemas que aporten ventajas a nuestros clientes. El equipo ZGR PCS GRID es un ejemplo.

- ZGR PCS GRID

El equipo ZGR PCS GRID dispone de avanzadas funciones de estabilización y regulación de la red. Se trata de un ZGR PCS GRID es un inversor trifásico bidireccional de última tecnología. El objetivo del equipo es convertir la energía de la red en energía para almacenarla en baterías y retornarla cuando hay demanda de energía.

Este sistema facilita la integración de energías renovables y permite reducir las inversiones en redes para mejorar su estabilidad o crecimiento de la demanda. Gracias a sus diferentes modos de funcionamiento, ofrece a los operadores de red y a otros agentes del sistema una herramienta integral para una distribución más flexible de la energía mediante la regulación de la potencia, el voltaje y la frecuencia, garantizando la disponibilidad de la red eléctrica. Así mismo, dispone de función Black-Start, aumentando la gestionabilidad de la energía dentro de la instalación.

Además, los inversores ZGR PCS GRID se pueden integrar en una solución de tipo contenedor proporcionando la flexibilidad y solidez necesaria a los sistemas de generación eléctrica. Este tipo de soluciones integrales garantiza la operación y la monitorización de la instalación en todo momento, con una reducción considerable de los costes de operación e instalación.

Las soluciones en contenedor son una solución perfecta para proyectos de almacenamiento a gran escala y están especialmente diseñadas para cumplir con las especificaciones más exigentes y para operar ante condiciones ambientales adversas.

- ZGR PPC: La solución para vertido 0 en plantas de autoconsumo industrial

El kit solar de autoconsumo de ZGR, ofrece la monitorización y vertido cero de las instalaciones fotovoltaicas. ZGR PPC es la herramienta que sirve para regular y gestionar la energía de las instalaciones fotovoltaicas e híbridas.

Esta herramienta trabaja de manera independiente a la monitorización y control de las instalaciones y gestiona el funcionamiento de los inversores

fotovoltaicos para cumplir con las regulaciones establecidas, en lo relativo al punto de interconexión. Para ello, ZGR PPC recoge las consignas de la instalación para:

- ✓ Regular la tensión en el punto de conexión,
- ✓ La limitación de producción,
- ✓ Rampas de variación de potencia o
- ✓ La regulación de la reactiva.

Con estas soluciones, los inversores solares ZGR de la serie STR, tanto monofásicos como trifásicos pueden mostrar:

- ✓ La producción solar,
- ✓ El consumo de la instalación
- ✓ Y se puede programar para realizar la Inyección Cero

Sin olvidar además que contamos con disponibilidad inmediata de equipos y servicio técnico propio. Asesoramos de forma personalizada a cada proyecto. Damos 10 años de garantía en nuestros inversores. ¿Tienes alguna duda? ¡Contáctanos!

ENDESA RECIBE LOS 4 TANQUES DE ALMACENAMIENTO DE SU PROYECTO DE SUMINISTRO DE GNL EN LA TERMINAL PORTUARIA DE LOS BARRIOS

Con este proyecto, que contempla una inversión de casi 35 millones de euros en su primera fase, Endesa será la primera compañía en ofrecer servicio de suministro de gas natural licuado (GNL) en el Estrecho de Gibraltar en 2023.



- Se ha llevado a cabo el desembarco de los 4 tanques que realizarán el almacenamiento para el suministro de GNL y que permitirán alcanzar una capacidad de almacenamiento de alrededor de 4.080 metros cúbicos y un volumen de energía gestionada al año en la instalación que podría llegar hasta los 1.100 GWh/año.

- Representantes de Endesa junto a la Autoridad Portuaria de la Bahía de Algeciras (APBA), Técnicas Reunidas, empresa encargada de la ingeniería, aprovisionamientos y construcción de la instalación en colaboración con su filial Heymo, e Idesa, empresa constructora de los tanques, han hecho una visita a los trabajos de descarga e instalación de los contenedores.

Algeciras, 26 de septiembre de 2022.- Endesa prosigue con los trabajos de instalación de su planta de suministro de gas natural licuado (GNL) en la terminal portuaria de Los Barrios, dentro de su estrategia de transición energética y descarbonización para la reducción de emisiones a la atmósfera. Con este proyecto, que contempla una inversión de casi 35 millones de euros en su fase

inicial, Endesa será la primera empresa en ofrecer servicio de repostaje de GNL a los más de 120.000 barcos que navegan por el Estrecho de Gibraltar al año y a los 40.000 que recalán en el Puerto de Algeciras, uno de los principales puertos de bunkering del mundo.

Ya se han desembarcado los 4 tanques que ofrecerán una capacidad de almacenamiento de alrededor de 4.080 metros cúbicos y un volumen máximo de energía gestionada al año en la instalación de 1.100 GWh/año. Estos contenedores han sido fabricados en Avilés, por la empresa Idesa, y transportados en el buque Amoenitas hasta la terminal Portuaria de Los Barrios.

La primera fase del proyecto, diseñado y ejecutado en colaboración con Técnicas Reunidas, supone además el acondicionamiento de la terminal portuaria y la instalación de la red de tuberías para la conexión de los tanques, que posibilitará la creación de hasta 125 puestos de trabajo, y cuya puesta en operación se prevé durante la primera mitad del año 2023.

El presidente y el director general de la Autoridad Portuaria de la Bahía de Algeciras, Gerardo Landaluce y José Luis Hormaechea, respectivamente; el director de Fuels, Logística y Gestión Circular de Endesa, Javier Pérez Maroto, y el responsable de la Terminal Portuaria de Los Barrios de Endesa, Joaquín Rodríguez Toboso; acompañados del director de Técnicas Reunidas, así como del director facultativo de Obra y del director de Proyecto de la empresa, Joaquín de Hita, Manuel Santos y Emilio Villarroya, respectivamente; y del presidente y CEO de Idesa, Jesús Alonso Villarón, y del director general, Julio Martín Ramos, han visitado los trabajos de descarga de los tanques, así como el resto de las instalaciones donde se está desarrollando la planta de suministro de GNL.

Durante la cita, los asistentes han podido comprobar el grado de avance de los trabajos que posibilitarán la utilización del gas natural licuado como combustible de uso marino alternativo a los combustibles fósiles líquidos, dentro de los procesos de descarbonización del transporte marítimo, que posicionarán al Puerto de Algeciras como el primero en ofrecer estos servicios en el entorno mediterráneo, posibilitando así una oferta diferencial y alineada con la transición energética.

En este sentido, Javier Pérez Maroto, director de Fuels, Logística y Gestión Circular de Endesa, ha destacado que Endesa tiene una apuesta decidida por la reducción de emisiones dentro de su estrategia de transición energética, "por eso damos un paso más en nuestra senda de descarbonización para ser los primeros en ofrecer al transporte marítimo una alternativa de combustible más sostenible, como es el GNL, en uno de los entornos de mayor tráfico del Mediterráneo".

Por su parte, el presidente de la Autoridad Portuaria de Algeciras, Gerardo Landaluce, ha afirmado que "el proyecto que acomete Endesa es un paso muy relevante en la apuesta del sector marítimo-portuario de Andalucía por ser más sostenible, con el Puerto de Algeciras como ejemplo de modelo avanzado en el uso de combustibles de transición como el GNL por el que ya apuestan sus clientes y navieras de referencia como CMA-CGM o Balearia". De esta forma, ha añadido, "el Puerto de Algeciras y su Comunidad Portuaria seguirán estando a la cabeza del suministro de combustible en el Sur de Europa y el Estrecho e impulsando la necesaria transición energética del sector".

A este respecto, el director de Técnicas Reunidas, Joaquín de Hita, ha subrayado que "para nuestra empresa, este es un

proyecto emblemático, porque supone apoyar a uno de nuestros principales clientes en su iniciativa de dotar a la terminal portuaria de Los Barrios de su primera planta de suministro de GNL, contando fundamentalmente con tecnología y proveedores nacionales".

Este proyecto de suministro de GNL de Endesa es susceptible de poder ir creciendo en fases posteriores en función del incremento de la demanda. Para ello, la terminal portuaria de Los Barrios cuenta con espacio suficiente, 188.369 m² de superficie de los que 47.105,50 m² están frente al agua, y cuenta con 2 muelles adicionales que posibilitarían el crecimiento hasta los 10.000 m³ de almacenamiento durante la década actual.

- Suministro de GNL

La entrada en vigor de la nueva normativa de transporte marítimo en 2020 ha supuesto un cambio de paradigma medioambiental con relación al consumo de combustible.

El nuevo marco, fija la reducción del porcentaje de azufre en el fuelóleo para transporte marítimo en el 0,5%, por lo que la propulsión con GNL de los barcos se convierte para los armadores en la mejor alternativa desde el punto de vista medioambiental, frente a otros combustibles como el fueloil o el gasóleo, que se utilizaban mayoritariamente.

Para 2030, las emisiones de gases de efecto invernadero del transporte marítimo deberán reducirse en un 30% y para 2050 el recorte deberá alcanzar el 50%, lo que obliga a buscar combustibles menos contaminantes.

En la actualidad, el GNL es el combustible que permite la mayor reducción de Gases de Efecto Invernadero y la casi total eliminación de contaminación a nivel local. Además, es previsible que las restricciones medioambientales continuarán aumentando en las próximas décadas, por lo que el suministro de GNL es una actividad en crecimiento.

Endesa
www.endesa.com

¿Todavía no te has dado de alta?

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



CONECTA CON LA INDUSTRIA
SumIndustria.es



ABB LANZA UNA SOLUCIÓN DE CIBERSEGURIDAD PARA MEJORAR LA PROTECCIÓN DE LAS INFRAESTRUCTURAS INDUSTRIALES.

La compañía crea ABB Ability™ Cyber Security Workplace, que consolida las herramientas de seguridad en una plataforma digital de visión única, agilizando la visualización de información compleja y reduciendo la exposición al riesgo.

- La nueva solución tiene por objeto subsanar el actual déficit de conocimientos en materia de ciberseguridad y garantizar la protección de los activos industriales críticos.
- La información simplificada sobre el control de seguridad facilita a los equipos operativos la toma de mejores decisiones y la mejora de la seguridad de la automatización industrial.

Madrid – 28 de septiembre 2022. ABB ha lanzado ABB Ability Cyber Security Workplace (CSWP), una plataforma digital sencilla y completa que mejora la protección de las infraestructuras industriales críticas al consolidar las soluciones de seguridad de ABB y de terceros. Al hacer que la información sobre cuestiones relacionadas con la ciberseguridad sea más accesible y fácil de gestionar, los ingenieros y operadores pueden identificar y remediar rápidamente cualquier problema que pueda surgir, reduciendo así la exposición al riesgo.

Según el proveedor de investigación Cybersecurity Ventures, se espera que los costes mundiales de la ciberdelincuencia por el robo de propiedad intelectual, la interrupción de las operaciones

y los daños a los activos físicos crezcan un 15% anual en los próximos cinco años.¹ Esto podría representar un coste anual aproximado para el comercio de 10,5 billones de dólares en 2025, equivalente al 50% del PIB estadounidense.²

La nueva solución de ABB ayuda a hacer frente a esta creciente amenaza y a proteger de forma más eficiente los activos operativos, haciendo que el mantenimiento de los controles de seguridad sea una parte clave de las operaciones diarias y resumiendo la información en una visión única. Muchas de las herramientas de ciberseguridad existentes en el sector están aisladas, lo que obliga a los operadores a pasar de un sistema a otro para comprender la información básica de la situación actual, realizar tareas de mantenimiento o responder a un incidente. Los datos también se presentan a menudo de forma muy compleja para quienes no son especialistas en ciberseguridad o no están familiarizados con una aplicación específica, lo que puede dar lugar a lagunas de seguridad y a riesgos para el entorno de los activos.

"La solución CSWP de ABB supera estos retos simplificando la información sobre el estado del control de seguridad y permitiendo el acceso remoto, lo que hace posible que los expertos del dominio técnico de ABB se conecten directamente a su entorno cuando se necesita apoyo adicional", señala Matthew Virostek, propietario del producto para CSWP en ABB. "La tecnología operativa y las redes de tecnología de la información también están aisladas, de modo que los elementos de riesgo se identifican más rápidamente, lo que conduce a decisiones más informadas y basadas en datos que ayudan a optimizar el rendimiento y el uso de los recursos y, por tanto, contribuyen a impulsar los objetivos de sostenibilidad", añade.

Según el último informe del Foro Económico Mundial (FEM), la economía mundial se enfrenta a un déficit de mano de obra en materia de ciberseguridad de más de 2,7 millones de

profesionales³ que, aunque disminuye constantemente, sigue siendo demasiado grande. Según el „Estudio sobre la fuerza de trabajo en ciberseguridad 2021“ de la organización internacional Cybersecurity and IT Security Certifications and Training (ISC)², el número de profesionales en ciberseguridad debe aumentar en un 65% para defender eficazmente los activos industriales críticos contra el creciente número de ataques de ransomware – un tipo de ataque informático que impide a los usuarios acceder a su sistema o archivos y exige el pago de un rescate para recuperar el acceso-.

Al simplificar la gestión de la información sobre ciberseguridad, el CSWP de ABB busca fomentar y reclutar una nueva generación

de especialistas en el sector. Con una previsión de gasto mundial de siete billones de dólares en transformación digital entre 2020 y 2023⁴, mantener una sólida cartera de talento en ciberseguridad es esencial para proteger tanto las infraestructuras críticas como los medios de vida de las personas en todo el mundo.

ABB Automation Products GmbH
www.abb.com/instrumentation

EL POTENCIAL DEL MODELO HÍBRIDO DE TRABAJO

El teletrabajo ha traído consigo horarios de trabajo más flexibles y la posibilidad de trabajar desde cualquier lugar del mundo, entre otras ventajas, aunque también ha generado empresas cada vez más preocupadas por la sociabilización y la forma de relacionarse de sus empleados.



Para aunar lo mejor de ambos mundos, son muchas las organizaciones que apuestan por el modelo híbrido de trabajo

Cuando nos referimos al trabajo, el modelo híbrido es una combinación del trabajo remoto y el presencial. Este formato permite que los empleados trabajen varios días en la oficina, de tal manera que no pierdan el contacto con sus compañeros o superiores, pero a la vez puedan trabajar desde cualquier otra parte. Esto supone una mayor conciliación familiar y trabajadores más comprometidos y eficaces.

Aunque no es lo único. El modelo de trabajo plenamente presencial contaba con una limitación temporal marcada por los horarios de apertura de las oficinas de la empresa. El modelo híbrido ha permitido la adaptación de los horarios en función de las necesidades del trabajador, facilitando de esta manera el cumplimiento de sus responsabilidades.

Además, este formato no solo ofrece ventajas y una mayor libertad para los empleados. Para la empresa esto supone una reducción de gastos en lo que a infraestructuras se refiere ya que el tamaño de las oficinas pierde protagonismo al no necesitar un espacio capaz de albergar a todos los empleados. Si bien es cierto que son muchos los que consideran que esta ausencia de espacio común y el teletrabajo supone una limitación del contacto interpersonal y de la puesta en común de ideas que puede ofrecer el trabajo presencial, el modelo híbrido acaba con esa situación.

Otro de sus puntos fuertes reside en que gracias a esto las empresas tienen la posibilidad de acceder a talentos que antes tenían más limitados. Trabajar de forma híbrida permite a las compañías formar equipos en diferentes partes del mundo sin la necesidad de compartir un espacio común, dando mayor importancia al talento que a la localización de este.

Para que este modelo de trabajo se lleve a cabo de manera segura es de especial importancia contar con las mejores herramientas de seguridad que protejan tanto los datos de la organización como a los empleados. La seguridad y la protección de los datos es uno de los aspectos más importantes a la hora de dirigir un negocio de éxito hoy en día. Cualquier grieta en el "escudo" de seguridad pueden provocar la exposición de datos confidenciales de la organización y por tanto el desprestigio ésta en el sector.

En este sentido, Konica Minolta ofrece a sus clientes dispositivos seguros con gran garantía y fiabilidad. Hardware, Software y servicios, que ayudarán a la prevención y detección de infracciones de seguridad. Con la ayuda de Konica Minolta, los empleadores y empleados consiguen la seguridad IT, física y digital, que necesitan para tener un futuro seguro y bien posicionado.

El trabajo Híbrido es un modelo que ha llegado para quedarse, por ello, una correcta aplicación de este adaptada a las necesidades de nuestra empresa puede asegurarnos la creación de un entorno de trabajo inigualable tanto para la empresa como para sus trabajadores.

Konica Minolta Business Solutions Spain SA
www.konicaminolta.es



HONEYWELL PRESENTA LA NUEVA GENERACIÓN DEL QUEMADOR ECOMAX® LE, QUE IMPULSA EL AHORRO DE ENERGÍA MEDIANTE LA DIGITALIZACIÓN

- Esta solución presenta un funcionamiento sin llama y puede funcionar con un 100 % de hidrógeno para lograr el máximo ahorro de gas combustible y el control de las emisiones • Honeywell ofrece a los fabricantes de hornos y a los usuarios finales un camino claro e inmediato hacia la reducción de los óxidos de nitrógeno

Honeywell ha presentado hoy el quemador ECOMAX® LE con recuperador metálico para aplicaciones de calentamiento indirecto de tubos radiantes como el templado, el endurecimiento, las líneas continuas o el recocido. Este producto ha sido desarrollado para los fabricantes de equipos originales (OEM) de hornos que necesitan cumplir con los estrictos requisitos de emisiones de óxido de nitrógeno a nivel mundial, así como para usuarios finales que desean aumentar el ahorro de gas combustible. El último miembro de la línea ECOMAX de Honeywell se caracteriza por sus bajas emisiones, su eficiencia en los procesos y sus bajos costes de uso.

ECOMAX LE ofrece un funcionamiento con o sin llama, con una temperatura de conmutación de 850 °C (1560 °F). El quemador funciona en modo de llama hasta que se alcanza la temperatura de conmutación y, a continuación, cambia al modo sin llama para obtener el mejor rendimiento del óxido de nitrógeno. Este proceso garantiza un ahorro medio del 30 % de gas combustible en comparación con un quemador de aire frío típico, además de cumplir las últimas normativas sobre emisiones. Asimismo, ECOMAX LE puede funcionar con hasta un 100 % de hidrógeno sin un aumento significativo de las emisiones de óxido de nitrógeno, en comparación con la combustión de gas natural.

Chad Briggs, vicepresidente y director general de Honeywell Thermal Solutions, explica: "Los fabricantes de hornos y los usuarios finales están sometidos a una gran presión para lograr reducir los niveles de óxido de nitrógeno y cumplir con los requisitos de emisiones, pero muchos no saben por dónde empezar". También ha añadido que "con nuestras soluciones con bajo nivel de óxido de nitrógeno e hidrógeno, nuestra amplia y exhaustiva cartera de ofertas de quemadores, control e instrumentación, y nuestra inigualable experiencia en el sector de la combustión, somos capaces de orientar a los clientes en el camino correcto para lograr sus objetivos en materia de reducción de emisiones".

Incorporando la unidad de control del quemador de Honeywell de próxima generación, preparada para el IIoT, el ECOMAX LE cuenta con un control de encendido/apagado o de nivel alto/bajo, muy fácil de usar, así como con un encendido directo de repuesto en modo de llama. Cuando funciona en modo de bajo óxido de nitrógeno, recurre a la supervisión de la temperatura, lo que requiere una unidad de control de zona con nivel de integridad de seguridad independiente, como un controlador lógico programable o un dispositivo de control de hornos Kromschroder FCU.

ECOMAX LE está disponible en tres tamaños. El uno y tres ya están disponibles, mientras que el lanzamiento del segundo se va a llevar a cabo en noviembre de este mismo año.

- Sobre Honeywell: Honeywell (www.honeywell.com) es una empresa tecnológica que figura en la lista de Fortune 100 y que ofrece soluciones específicas para la industria, como productos y servicios aeroespaciales, tecnologías de control para la construcción y la industria, y materiales de alto rendimiento en todo el mundo. Nuestras tecnologías ayudan a que los aviones, los edificios, las plantas de fabricación, las cadenas de suministro y los trabajadores estén más conectados para que nuestro mundo sea más inteligente, más seguro y más sostenible.

IBERDROLA AUMENTA UN 65% SU RED DE RECARGA PÚBLICA PARA VEHÍCULOS ELÉCTRICOS Y SUPERA LOS 2.500 PUNTOS EN ESPAÑA

La compañía lidera la recarga pública tras incrementar el número de puntos en el último año, 1000 de ellos de recarga rápida.



- La empresa acelera en la electrificación del transporte colectivo con la instalación de más de 280 cargadores para autobuses urbanos a finales de 2023
- En lo que va de año, la red de recarga de Iberdrola ha suministrado energía suficiente para evitar el consumo de 3,55 millones de litros de combustible

20/09/2022

Iberdrola se consolida como el principal impulsor de la recarga rápida para vehículos eléctricos en España. En la actualidad, uno de cada tres puntos de recarga instalados por la compañía cuenta con una potencia de al menos 43 Kw, apostando cada vez más por potencias superiores.

En el marco de su apuesta por acelerar la movilidad sostenible, la compañía ha incrementado en un 65% su red de recarga pública en el último año hasta superar los 2.500 puntos, con un ritmo de expansión de más de un centenar de nuevos cargadores al mes. Así, las estaciones de recarga de la compañía han llegado ya a más 500 ubicaciones distintas en España.

En lo que va de año, la red de recarga de Iberdrola ha suministrado 9,5 GWh de energía, que con el uso de vehículos de combustión habría requerido el consumo de 3.550.000 litros de combustible.

Este desarrollo significativo de la infraestructura de recarga pública es el resultado del plan de expansión en movilidad eléctrica de la compañía que va a permitir establecer, en los próximos años, estaciones de recarga ultrarrápida en zonas estratégicas por todo el territorio nacional, así como seguir con el despliegue de instalaciones de potencias menores.

El grupo Iberdrola prevé instalar cerca de 150.000 puntos de recarga de alta eficiencia hasta 2025, tanto en la vía urbana, en ciudades y en las principales autovías como en hogares y en empresas.

- Plan integral de movilidad sostenible

Con una inversión de 150 millones de euros, el plan de movilidad sostenible integral de Iberdrola contempla también acciones para la electrificación del transporte colectivo. En este sentido, la compañía tiene previsto instalar en España más de 280 cargadores para autobuses urbanos en los próximos meses.

La eléctrica aporta además su experiencia para asesorar a los ayuntamientos en la definición de las actuaciones necesarias para la implantación de autobuses eléctricos como la mejor alternativa para avanzar en la descarbonización y mejorar la calidad del aire de las ciudades, además de suponer la opción más económica.

Esta iniciativa se enmarca en el compromiso de Iberdrola por involucrar a los principales agentes implicados en el impulso de la electromovilidad en España con una acción coordinada y eficaz. En este sentido, la compañía ha completado ya más de 60 acuerdos de despliegue de infraestructura con administraciones, instituciones, empresas, estaciones de servicio, concesionarios y fabricantes de vehículos eléctricos.

Iberdrola cuenta también con una App de Recarga Pública, la única aplicación en España que incorpora información verificada de todos los cargadores de vehículo eléctrico, tanto los de Iberdrola como los de otros operadores, desde la que se puede geolocalizar el cargador, comprobar su operatividad en tiempo real y reservar y pagar desde el móvil. Esta App cuenta ya con más de 96.000 puntos en España y el resto Europa.

- Flota 100% eléctrica en 2030

Iberdrola apuesta por la electrificación del transporte en su estrategia de transición hacia una economía descarbonizada, como palanca clave para la reducción de emisiones. La compañía ha sido la primera empresa de España en suscribir la iniciativa EV100 de The Climate Group, con el objetivo de acelerar la transición hacia la movilidad eléctrica, comprometiéndose a electrificar toda su flota de vehículos a final de la década.

El grupo ha extendido recientemente este objetivo, adquirido inicialmente para sus actividades en España y Reino Unido, a sus filiales en Estados Unidos, México y Brasil. En la actualidad, la compañía supera ya los 630 vehículos eléctricos propios para sus operaciones, incluidos turismos, vehículos de mantenimiento y furgonetas ligeras.

Además, la compañía ha puesto en marcha en Brasil el primer camión eléctrico del país. Este vehículo, con una patente de tecnología propia desarrollada por la empresa, se utilizará en las actividades de distribución eléctrica.



INSPECCIÓN INTELIGENTE: LOS NUEVOS SISTEMAS DE DETECCIÓN DE METALES M30 R-SERIES GC OFRECEN UNA DETECCIÓN AVANZADA DE CONTAMINANTES.

Los sistemas de detección de metales de última generación están diseñados para identificar contaminantes en una serie de aplicaciones de producción de alimentos, con el innovador software SENSE™ que extiende el control inteligente a todo el sistema.



La división de inspección de productos de METTLER TOLEDO ha lanzado una serie de sistemas de detección de metales de última generación que aportan una nueva dimensión al sector de la inspección de alimentos: una inspección inteligente y digital diseñada específicamente para pequeños y medianos fabricantes o empresas de coenvasado. El diseño modular del sistema totalmente integrado se puede adaptar con el tiempo en función de la evolución de las necesidades de conformidad y productividad. Esto posiciona al sistema M30 R-Series GC como una solución de detección de metales de nivel básico, ideal para los fabricantes que valoran el alto rendimiento, con una flexibilidad incorporada que resistirá el paso del tiempo.

Donde los nuevos sistemas de detección de metales realmente se diferencian de las soluciones de la competencia es en la plataforma digital, con la tecnología del nuevo software inteligente, SENSE™. Esto, combinado con algoritmos avanzados, hace posible que dichos modelos básicos ofrezcan una alta sensibilidad a todos los tipos de contaminantes metálicos con un mínimo de falsos rechazos. Las innovaciones de Dynamic

Stability Control (DSC, control dinámico de la estabilidad) estabilizan el sensor central del detector de metales para ayudar a protegerlo de las interferencias del ruido ambiental y de las vibraciones y aumentar así su fiabilidad. Los sistemas M30 R-series GC, de nivel básico, están diseñados sobre un concepto de plataforma modular con características simplificadas de serie. El detector de metales y el transportador se pueden actualizar con facilidad a medida que cambian los requisitos de conformidad o de producción. Esto ayuda a los fabricantes a conseguir un menor coste general de propiedad y a prolongar la vida útil de sus equipos, contribuyendo así a lograr los objetivos de sostenibilidad.

“Sense™ es en realidad toda una revolución en el campo de la detección de metales”, ha afirmado el especialista en inspección de productos de sistemas de detección de metales, de la división de inspección de productos de METTLER TOLEDO, Mike Bradley. “Al igual que un cerebro humano, dirige la red neuronal dentro de estos sistemas de inspección digital y transportadores integrados de la serie GC. Lleva el control de todo el sistema de

detección de metales a niveles sin precedentes, hace juicios y toma decisiones, aprende todo el tiempo, y armoniza y optimiza constantemente cada aspecto de la operación”.

La M30 R-Series es la primera familia de productos de la división de inspección de productos de METTLER TOLEDO desarrollada en torno a la tecnología de software de vanguardia SENSE™, que aporta nuevos y espectaculares niveles de inteligencia y sofisticación al campo de la detección de metales del mercado medio. La pantalla táctil a todo color hace que el manejo sea sencillo, con tareas clave a las que se puede acceder mediante el menú de acceso rápido. La localización a nivel de usuario individual, que incluye una selección de 33 idiomas de serie, reduce el riesgo de error y mejora la productividad. Los nuevos sistemas de detección de metales presentan un diseño resistente e industrial y ofrecen tres niveles de protección contra entrada, desde IP65 hasta IP69K, para garantizar un rendimiento fiable a largo plazo en una amplia gama de entornos de fabricación.

La gama M30 R-Series consta de cuatro modelos de detectores de metales que se adaptan a las diferentes necesidades de producción y conformidad, así como a las consideraciones presupuestarias:

→ M31R StandardLine: para una inspección versátil y fiable en todos los segmentos alimentarios; tecnología de alta frecuencia y sintonizada con eDrive que ofrece una mejora de la sensibilidad esférica de hasta el 10 % con respecto a los modelos anteriores

→ M33R PlusLine: rendimiento mejorado con tecnología de sintonía de muy alta frecuencia e eDrive para ofrecer una mejora de hasta el 20 % en el rendimiento de la sensibilidad esférica, ideal para aplicaciones secas como barritas de cereales, pasta seca, dulces y aperitivos

→ M33RB PlusLine: rendimiento mejorado con tecnología de sintonía de muy alta frecuencia e eDrive, combinado con una geometría optimizada de la caja o bobina para ofrecer un rendimiento de sensibilidad esférica hasta un 30 % mejor en aplicaciones a granel, como cajas de carne y sacos de harina de 25 kg

→ M34R PlusLine: rendimiento mejorado gracias a la tecnología de supresión de la señal de producto y de doble frecuencia simultánea para mejorar el rendimiento de la sensibilidad esférica hasta en un 25 % y reducir los falsos rechazos en aplicaciones húmedas o conductoras; adaptado a aplicaciones húmedas, difíciles y conductoras como la carne, las aves, el marisco, los lácteos, los productos con alto contenido en sal y los envasados en lámina metalizada

Los detectores de metales se pueden integrar en una amplia gama de sistemas transportadores, incluidos los sistemas de la

serie GC de METTLER TOLEDO, recientemente mejorados. Esta solución de sistema transportador modular incluye ahora nuevas características, como longitudes de cinta ampliadas, una opción de bastidor no hueco y una gama más amplia de dispositivos de rechazo, incluidos un barrido superior y una cinta retráctil.

“Los procesadores de alimentos, los fabricantes de bienes de consumo de rápida rotación y las empresas de coenvasado han pensado durante mucho tiempo que para adquirir capacidades avanzadas de detección de metales tendrían que gastar mucho dinero en un sistema de alta gama”, ha continuado Mike Bradley. “Con el lanzamiento de nuestros sistemas de detección de metales M30 R-Series, eso ya no es así. Ahora pueden invertir en un sistema de detección de metales digital e inteligente que les proporciona capacidades muy avanzadas a un precio atractivo. Además de la capacidad de inspección inteligente, también se beneficiarán de la gran fiabilidad por la que es conocida METTLER TOLEDO; asimismo, tendrán la certeza de que su inversión está preparada para el futuro y puede evolucionar con sus propias necesidades. Se trata de una detección de metales de última generación que protegerá su marca, sus procesos y sus beneficios”.

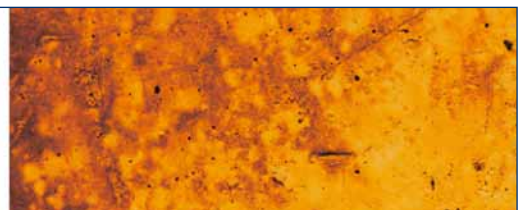
Para más información, visite www.mt.com/md-m30-rseries-pr.

• Acerca de METTLER TOLEDO

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

La división de inspección de productos de METTLER TOLEDO es uno de los líderes en el campo de la tecnología de inspección automatizada. La división incluye las siguientes marcas: los sistemas de inspección por rayos X y de detección de metales Safeline, las controladoras de peso Garvens y Hi-Speed, y los productos de CI-Vision y PCE Track & Trace. Las soluciones de inspección de productos mejoran la eficacia de los procesos de los fabricantes y ayudan a cumplir con los estándares y las normativas de la industria. Los sistemas de METTLER TOLEDO aseguran una calidad superior del producto en todo momento, lo que ayuda a proteger tanto a los consumidores como la reputación de los fabricantes y sus productos y marcas.

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



ISTOBAL apuesta por la innovación para un menor consumo de agua frente a las sequías.

La compañía es pionera en el desarrollo de tecnologías integrales que reducen el consumo de agua, además de químicos y energía, fomentando una industria de lavado de vehículos sostenible.



- ◆ Señalan
- ◆ Desarrolla recicladores capaces de reutilizar hasta el 100% del agua empleada en cada lavado con los que posibilita la actividad de autolavados en periodos con restricciones de agua.
- ◆ Introduce constantes innovaciones para ahorrar agua en sus equipos para el lavado de vehículos. Sus puentes de última generación reducen un 40% el uso de agua y sus centros de lavado a presión hasta un 33%.
- ◆ La conectividad de sus equipos con Smartwash by ISTOBAL posibilita un mayor control de los consumos en las instalaciones de lavado y el ajuste de forma remota.
- ◆ ISTOBAL insta a realizar un uso responsable del agua en instalaciones de lavado de vehículos ya que es un recurso limitado y puede ser responsable de la viabilidad de los negocios de lavado.

ISTOBAL apuesta por la innovación para un menor consumo de agua en el lavado de vehículos frente a las sequías, fomentando una industria sostenible con soluciones integrales que reducen el consumo de agua, además de químicos y energía.

La compañía es pionera en el desarrollo de tecnologías respetuosas con el medio ambiente proporcionando al sector de lavado de todo tipo de vehículos soluciones para hacer frente a

la escasez de agua, ya que permiten reciclar, ahorrar y descontaminar el agua en las instalaciones de lavado.

Cabe destacar que algunas regiones de España, Francia y Reino Unido, entre otros países, sufren restricciones en el uso de agua derivadas de las extremas sequías e incluso algunos casos cuentan con regulaciones que afectan al sector del lavado de vehículos.

El completo catálogo de equipos para el tratamiento de aguas de ISTOBAL reduce el consumo de este recurso y obtiene agua de máxima calidad para un resultado impecable en la limpieza de vehículos. Además, la inclusión de sistemas de reciclaje en instalaciones de lavado posibilita la actividad de los autolavados en periodos con restricciones de agua derivados de la sequía.

Para ISTOBAL, el consumo y la calidad del lavado de vehículos también depende en gran medida de la calidad del agua empleada en la instalación. Por ello, el grupo ha desarrollado distintos sistemas de tratamiento de aguas, como su pionero reciclador biológico con sistema de ultrafiltración capaz de reciclar hasta el 100% del agua procedente del lavado exterior de vehículos. Este innovador sistema de reciclaje de última generación obtiene la máxima calidad del agua para su posterior reutilización en todas las fases de lavado, incluida la ósmosis en

el acabado final y un ahorro de hasta 2 millones de litros de agua al año en cada puente de lavado.

- Tecnologías integrales y sostenibles para ahorrar agua
 Todos los esfuerzos de ISTOBAL en el desarrollo de productos se centran en el respeto por el medio ambiente primando la calidad final del lavado, la experiencia del usuario y la rentabilidad de la explotación. A través de sus equipos, la compañía posibilita un consumo eficiente de recursos, máxima reducción del consumo de agua, energético y de químicos sin repercutir en el resultado final de la limpieza y priorizando la seguridad de los usuarios finales y explotadores.

A través de su departamento de I+D+i, el grupo introduce constantes innovaciones para ahorrar agua en sus equipos para el lavado de vehículos. De este modo, sus puentes de lavado de última generación reducen el uso de agua un 40% respecto a los anteriores, gracias a nuevos materiales de los cepillos que absorben menos agua, así como a una mejor redistribución del circuito de circulación de agua, entre otras tecnologías.

En referencia a los centros de lavado a presión, ISTOBAL ha reducido el consumo de agua un 33%, además de un 75% de químicos y hasta un 32% en consumos de energía en sus equipos de última generación.

En su compromiso con el medio ambiente, la compañía también cuenta con un separador de hidrocarburos para reducir en un 94% la presencia de este compuesto químico en el agua resultante del proceso de lavado ya que un litro de hidrocarburos contamina 1.000 m³ de agua.



Además, la conectividad de sus equipos con Smartwash by ISTOBAL permite realizar un control telemático para revisar y ajustar de manera remota consumos y mantenimiento de la instalación.

Igualmente, su línea de productos químicos ISTOBAL esens® son sostenibles y cuentan con destacadas certificaciones medioambientales como la etiqueta Nordic Swan y la Ecolabel, reducen la generación de residuos plásticos en los envases en un 90% en su línea de superconcentrados Xtract y contribuyen a disminuir hasta un 80% las emisiones de CO₂.

- ISTOBAL insta a realizar un uso responsable del agua en instalaciones de lavado de vehículos
 Ante la extrema gravedad de la sequía en muchos países del

mundo, ISTOBAL recuerda que el agua es un recurso limitado y es fundamental en el negocio del lavado y cuidado del vehículo. A su juicio, puede ser el responsable de la viabilidad o no en los negocios de lavado. Por ello, insta a realizar un uso responsable del agua en instalaciones de lavado de vehículos adoptando medidas que impulsen su sostenibilidad.

Asimismo, ha subrayado que no utilizar sistemas de reciclaje de agua en puentes y trenes de lavado puede suponer un desperdicio de agua anual similar a dejar un grifo abierto todo el día durante más de tres años.

Del mismo modo, manifiesta que limpiar el coche en una instalación de lavado sostenible que incorpore soluciones para el tratamiento de aguas genera un menor consumo de agua en comparación que un lavado manual con manguera particular y evita la contaminación del agua resultante del proceso de lavado.



En ese sentido ha manifestado que la contribución de operadores de instalaciones de lavado y de los usuarios es crucial a la hora de ser responsables con el medio ambiente y combatir la sequía.

- ISTOBAL, líder en el sector del lavado y cuidado del vehículo
 ISTOBAL es una empresa española ubicada en Valencia, España, líder en el diseño, fabricación y comercialización de soluciones para el lavado y cuidado del vehículo. Desde 1950, la empresa ha aportado al sector productos innovadores para un cuidado excelente del vehículo que garantizan una experiencia de uso positiva para sus usuarios.

Exporta sus productos a más de 80 países, trabajando con una amplia red de distribuidores por todo el mundo. Cuenta con diez filiales y cuatro plantas de fabricación y ensamblaje final en Europa, América y Asia. Actualmente, el 75% de su producción corresponde a ventas internacionales.

50 años de Diesel Technic

El camino recorrido por un líder en la provisión de soluciones para la industria automotriz.



Diesel Technic celebra este año su 50o aniversario. Echemos una vistazo a la emocionante trayectoria de una compañía donde nunca ha habido tiempos muertos.

Hace ya medio siglo que Horst Lieberwirth y Erwin Naujoks fundaron Diesel Technic. Lo que comenzó siendo un negocio de exportación de piezas estándar y DIN para automoción se ha convertido en uno de los mayores proveedores mundiales de recambios y accesorios de la industria automotriz.

- Diesel Technic escribe una historia de éxito. Actualmente la empresa se centra en el desarrollo de recambios de marca con calidad garantizada para múltiples necesidades, así como a garantizar su suministro a nivel mundial. Los socios distribuidores y los clientes de estos —principalmente talleres— aprecian la eficacia y competencia de Diesel Technic y la reconocen como un socio de confianza que mantiene sus negocios y vehículos en movimiento. Esto es posible gracias al trabajo llevado a cabo por sus más de 650 empleados de 30 nacionalidades distintas en siete estratégicas ubicaciones: Alemania, Dubái, España, Francia, Gran Bretaña, Italia y Singapur. Pero también ha habido algunos obstáculos que superar en las últimas décadas. El más reciente, el coronavirus y las dificultades que ocasionaba para mantener el contacto directo con el cliente. Para lo que fue necesario encontrar alternativas. Con este objetivo, en Diesel Technic se crearon nuevos conceptos de comunicación digital. Además, se ha prestado mayor atención al intercambio de información en las redes sociales. Por supuesto, en las últimas cinco décadas también se han producido crisis políticas y económicas. Sin embargo, la fuerte orientación internacional de Diesel Technic —con clientes en más de

150 países— ha sido un factor decisivo que le ha permitido superar crisis regionales en todo el mundo, e incluso salir fortalecido de ellas.

- La mayor inversión de la historia de Diesel Technic. Entre 2017 y 2020, Diesel Technic invirtió más de 30 millones de euros en ampliar su sede corporativa en Kirchdorf, así como las capacidades logísticas de sus filiales. Una de las mayores partidas de la inversión se dedicó al corazón de la compañía, el Diesel Technic Quality System (DTQS), cuyos inicios se remontan a 1980. Además de su amplia capacidad para hacer test y las nuevas opciones de medición de última generación en condiciones de laboratorio, también cuenta con su propio laboratorio de pruebas electrónicas para garantizar unas óptimas condiciones de calidad.

Otro paso fue la ampliación del centro logístico en la sede principal ubicada en Kirchdorf (Alemania). Lo más destacado es el nuevo almacén de recambios de pequeño tamaño totalmente automatizado. Con él, Diesel Technic continúa su evolución hacia un almacenamiento más eficiente, que ahorra espacio, y que consecuentemente permite una mayor y más rápida disponibilidad de sus productos. Así los clientes se benefician tanto de una mejor calidad, como de una mayor flexibilidad en el suministro. Esto permite a la empresa adaptar sus inventarios a las necesidades del mercado de manera más ágil y eficiente.

- La digitalización y la automatización como pilares del futuro

Un factor fundamental del éxito ha sido, es y será ofrecer siempre el mejor servicio posible al cliente. Siempre tomando el pulso al mercado, Diesel Technic ofrece soluciones para facilitar la vida tanto a sus distribuidores como a sus usuarios finales, además de brindarles el mejor soporte posible en sus tareas diarias. En este contexto, su plataforma de aprovisionamiento e información, el Partner Portal, juega un papel fundamental, al igual que la amplia oferta de servicios enfocada al usuario final, como la Premium Shop y el HelpDesk. Además, los Parts Specialists publican habitualmente vídeos con trucos y consejos sobre el montaje y el funcionamiento de determinados productos o familias para simplificar el trabajo diario del taller.

En resumen, Diesel Technic ha creado un paquete integral de soluciones para los socios distribuidores y sus clientes —principalmente los talleres—, que se mantiene continuamente en proceso de optimización y desarrollo. junto con sus socios, Diesel Technic afrontará las próximas décadas de una manera positiva y vigorosa.

ITV y niveles de emisiones contaminantes, así avanza el proceso de inspección de las nuevas soluciones de movilidad sostenible.

Según el estudio de la UC3M sobre la contribución de la ITV a la seguridad vial, solo en 2021 se evitaron cerca de 600 muertes prematuras por exposición a partículas contaminantes.

A partir de 2035 entrará en vigor la normativa que prohíbe la venta de vehículos de combustión en Europa para reducir a cero las emisiones de CO₂ permitidas. Un contexto de cambio que viene marcado por la implantación de una regulación más sostenible, el surgimiento de nuevos hábitos de consumo y la llegada de tecnologías cada vez más disruptivas, lo que abre la puerta a una nueva era en la industria de la automoción que, sin duda, estará protagonizada por el desarrollo de nuevas fórmulas de movilidad híbridas, eléctricas y de hidrógeno.

Ante esta situación, los fabricantes de automóviles también tendrán que adaptarse a la normativa de emisiones Euro 7, aunque todavía no se ha aprobado en la Comisión Europea. La futura regulación obligará a instalar nuevos sistemas anticontaminación, lo que conllevará la implantación de protocolos y herramientas para que la ITV pueda verificar su estado. "Precisamente por este motivo se están estudiando nuevos métodos para medir la exposición a partículas (PM) o las emisiones de óxidos de nitrógeno (NO_x). De hecho, Bélgica, Alemania y Países Bajos ya disponen de equipos y han comenzado a utilizarlo en las inspecciones técnicas periódicas", explica Juan Portillo, director técnico de la División de ITV de TÜV SÜD España.

- Niveles de emisiones contaminantes en función del tipo de vehículo

Actualmente, se aplica la normativa Euro 6D, que está en vigor desde 2019 aunque ha sido actualizada hasta en dos ocasiones para implementar un software obligatorio en la centralita del vehículo capaz de medir el consumo del coche. En este sentido, el Manual de Inspección que se aplica en las estaciones ITV ha ido evolucionado para adaptar las pruebas y comprobaciones en función del tipo de vehículo y de su antigüedad. Concretamente, la prueba de control de las emisiones contaminantes es una de las que más ha avanzado en los últimos años. En la actualidad, existen distintos niveles máximos de emisiones dependiendo de la fecha de matriculación del vehículo:

- Motores de gasolina. Para los matriculados antes de 1986, el límite de CO emitido a la atmósfera es del 5%, mientras que para vehículos matriculados desde 2002, que ya cuentan con sistema avanzado de control de emisiones, el valor baja 0,3%.

- Motores diesel. En este caso solo, se controlan las emisiones para vehículos matriculados desde 1980, siendo su valor máximo de opacidad de 3,0 m⁻¹ para motores turboalimentados. Este valor baja hasta 0,7 m⁻¹ para los actuales motores Euro VI.
- Motores desde nivel Euro 5/V. Adicionalmente a las pruebas anteriores, se realiza una comprobación electrónica de los errores que pueda presentar el motor y que pueden no ser indicados en el cuadro de mando.

Lo cierto es que, según el estudio de la UC3M sobre la contribución de la ITV a la seguridad vial, desde el punto de vista medioambiental, las estaciones ITV han evitado cerca de 600 muertes prematuras por exposición a partículas (PM) en el año 2021, lo que se traduce en un ahorro económico de al menos 706 millones de euros. "Y, si se eliminase el absentismo de los vehículos turismo, podrían llegar a evitarse 207 muertes prematuras adicionales por exposición a partículas en un año", recuerda Juan.

Para mejorar el servicio de las estaciones, TÜV SÜD ITV participa activamente en distintos grupos de trabajo focalizados en el impulso y desarrollo de nuevas soluciones tecnológicas que permitan detectar con mayor precisión los vehículos contaminantes para repararlos o apartarlos de la circulación. En este sentido, "en colaboración con fabricantes de equipos, estamos realizando pruebas de emisiones para mejorar la detección de partículas contaminantes, incluso sin necesidad de detener el vehículo, un procedimiento que puede ser útil para realizar controles aleatorios por parte de las autoridades", concluye Portillo.



Construyendo un futuro seguro y eficiente para la industria alimentaria: el papel de los componentes normalizados Hygienic DESIGN de norelem

En un mundo pospandemia estamos igual de preocupados por la higiene que antes. Una de las industrias pioneras en higiene es la de la elaboración de alimentos y bebidas, y hoy en día es más importante que nunca mantener este renovado interés por la higiene.



En los últimos dos años se ha vuelto a poner el foco en la salud de la gente, lo cual ha provocado la adopción de una serie de medidas estrictas en la normativa de la industria de producción de alimentos y bebidas. Debido a esta normativa más restrictiva, cada elemento del proceso de producción de alimentos y bebidas es observado mucho más minuciosamente, desde las mejores prácticas en salud y seguridad hasta la implementación de materiales de mayor calidad.

Mientras esta normativa hace que las cosas sean realmente más seguras para los consumidores, lo cierto es que adaptarse a ella puede plantear un reto para los fabricantes, tanto desde el punto de vista de la ejecución como del coste. Para quienes tienen que sustituir muchos elementos de un sistema de producción de una sola vez, puede suponer un esfuerzo hercúleo debido a que los componentes hechos a medida son caros y el pedido y el proceso de entrega puede tardar mucho tiempo. Aquí es donde los componentes normalizados Hygienic DESIGN de norelem ofrecen una solución ventajosa.

- **Beneficios de los componentes estandarizados Hygienic DESIGN**

Ser capaz de mantener los estándares de seguridad de la industria de elaboración de alimentos y bebidas es indispensable para la misma. Con una demanda creciente de elaboración de alimentos y bebidas, ser capaz de proporcionar e impulsar la innovación de los estándares de seguridad en esta industria es uno de los beneficios clave de los componentes estandarizados Hygienic DESIGN.

La gama de componentes estandarizados Hygienic DESIGN de norelem, como los productos de acero inoxidable de calidad A4, pueden ofrecer los máximos estándares de higiene y aumentar al mismo tiempo la eficiencia de producción. Los materiales

utilizados en los componentes les confieren una mayor vida útil. Además, los productos se diseñan con radios, transiciones, conos y superficies especiales diseñadas para evitar la tensión, y son, por lo tanto, fáciles de limpiar, si es que hiciera falta limpiarlos. Las reducciones de los tiempos de parada y mantenimiento que ofrecen estos productos permitirán a la industria de elaboración de alimentos y bebidas operar de manera más eficiente en el futuro.

Por otro lado, los componentes normalizados Hygienic DESIGN garantizan una contaminación mínima de microorganismos perjudiciales que causan enfermedades o degradan la calidad del producto, y también de alérgenos, en las líneas de producción. Y ahora más que nunca es crucial que se cumplan los estándares de seguridad, sobre todo con la necesidad creciente de producción de alimentos y bebidas sea más segura. Estas especificaciones de productos se esfuerzan todas por obtener reducciones de los tiempos de mantenimiento y por un espacio de fabricación más limpio y seguro, asegurando una larga vida útil de la maquinaria en general.

Además de la reducción de los tiempos de mantenimiento y parada, que resultan en productos más económicos, la respuesta a esta normativa consigue, a cambio, que la industria de elaboración de alimentos y bebidas sea más segura. A modo de ejemplo, mediante plásticos detectables visualmente se puede identificar más rápidamente la comida contaminada. Pero, además, se puede evitar en origen que se contamine la comida.

- **¿Dónde y por qué se deberían de utilizar productos Hygienic DESIGN?**

Las directrices más estrictas de la elaboración de alimentos además de los beneficios innatos de los productos han hecho que los fabricantes aumenten la demanda de productos Hygienic DESIGN. Además de implementar componentes normalizados clásicos como palancas de sujeción o pernos de bloqueo, los fabricantes ya están implementando productos Hygienic DESIGN como tornillos, tuercas y pies de nivelación para conectar las diferentes piezas de la máquina. Según se vayan haciendo más estrictas las directivas, será necesario realizar cambios en la tecnología, motivo por el que norelem está trabajando sin descanso para ampliar la gama Hygienic DESIGN en los próximos años.

- **¿Por qué a los fabricantes les apasionan los componentes normalizados?**

Los beneficios de utilizar componentes estandarizados en vez de componentes a medida en la elaboración de alimentos y bebidas son numerosos. Lo que posiblemente resulte más atractivo para los fabricantes es la reducción de costes y tiempos de diseño. Un sistema a medida está hecho por encargo, eso está claro, y tiene un elevado coste asociado al mismo, mientras que los componentes estandarizados están disponibles en grandes cantidades y tienen tiempos de entrega cortos. Además, los componentes estandarizados tienen funciones garantizadas y un número elaborado de propiedades especiales de diseño como radios y superficies. Pero posiblemente la mayor ventaja sea que los componentes normalizados pueden sustituirse rápida y fácilmente en el caso de que sea necesario repararlos, mientras que un sistema a medida precisaría de volver a encargarlo, y las operaciones tendrían que suspenderse.

Cuando se trata de diseñar y elegir productos Hygienic DESIGN, los ingenieros y fabricantes deben tener en cuenta las presentes consideraciones además de cualquier otra influencia exterior

como, por ejemplo, el contacto con medios agresivos o el rango de temperatura que los productos deben soportar.

Los componentes normalizados Hygienic DESIGN de norelem desempeñan un papel fundamental para mantener los estándares de seguridad de la industria de elaboración de bebidas y alimentos. Es gracias a las reducciones de las paradas y los tiempos de mantenimiento que estos componentes hacen que la industria sea más eficiente, y gracias a la vida útil ampliada de los productos los hacen más sostenibles. La producción está sometida a más presión que nunca, liderar y favorecer el futuro de la industria elaboradora de alimentos y bebidas mediante la innovación de productos es uno de los papeles que norelem desempeña con gran orgullo.

Toda la gama de productos Hygienic DESIGN se puede encontrar en la edición 2022 de THE BIG GREEN BOOK de norelem.

- Acerca de norelem
norelem es un líder mundial fabricante y proveedor de piezas

normalizadas y componentes para la ingeniería mecánica. La empresa ofrece más de 70,000 productos estandarizados para maquinaria y elementos operativos, además de componentes para la automatización.

El 98% de las piezas de norelem están disponibles en almacén con asistencia técnica presencial de los productos.

- Acerca de THE BIG GREEN BOOK
THE BIG GREEN BOOK es el catálogo de ideas de norelem y un libro de referencia. Es la guía "imprescindible" para componentes estandarizados de ingeniería.
THE BIG GREEN BOOK combina información de producto, características e información técnica en una sola fuente. Contiene las mejores referencias, asesoramiento y guía y se ha creado utilizando una secuencia lógica de números de artículo basada en las fases de producción.

Norelem Ibérica SL
www.norelem.es

Convertidores DC-DC de 20 W con formato 2x1" para aplicaciones industriales y ferroviarias

Los modelos de la serie TDK-Lambda PYD20, que tienen un rango de entrada de 18:1, cumplen el estándar EN 50155.

TDK Corporation (TSE 6762) anuncia la introducción de la serie TDK-Lambda PYD20 de convertidores DC-DC de 20 W con un amplísimo rango de entrada de 18:1 de 8,5 a 160 Vdc. Estos modelos de montaje en tarjeta poseen un formato de 2 x 1" y tienen unas dimensiones de 50,8 x 25,4 x 10,2 mm.

Su cubierta de plástico con silicona garantiza los niveles de resistencia al choque y la vibración requeridos por el estándar EN 50155 para los equipos electrónicos utilizados en aplicaciones de material rodante. Los nuevos convertidores DC-DC también se pueden emplear en equipos industriales y de medida que necesitan un respaldo de batería o una fuente DC.

La serie PYD20 cuenta con tres salidas únicas nominales (5, 12 y 15 V), que se pueden ajustar en un rango de -20 a +10 por ciento para tensiones no estándares. También se encuentran disponibles tres modelos con salida fija dual (± 12 , ± 15 y ± 24 V), con capacidad de configuración para operar como salidas únicas de 24, 30 y 48 V.

Todas las novedades tienen funciones de protección ante la sobrecarga, la sobretensión de salida y el sobrecalentamiento. La función de entrada/salida remota es estándar. La eficiencia alcanza el 90 por ciento y el rango de temperatura se sitúa entre -40 y +105 °C, con limitación a temperaturas elevadas.

Con un aislamiento de entrada a salida de 3.000 Vac, la serie PYD20 cumple los estándares de seguridad IEC/UL/CSA/EN 62368-1 y posee los marcados CE y UKCA para las directivas de Baja Tensión (LV) y RoHS. En combinación con una configuración de prueba típica, ha sido testada para superar el estándar EN 50155 del sector ferroviario.



- Acerca de TDK Corporation
TDK Corporation es una compañía líder en la fabricación de soluciones electrónicas, con sede en Tokio (Japón), que fue fundada en 1935 para comercializar ferrita, un material esencial en productos electrónicos y magnéticos.
El portfolio de TDK incluye componentes, módulos y sistemas electrónicos bajo las marcas de productos TDK y EPCOS, fuentes de alimentación, productos para aplicaciones magnéticas y dispositivos de potencia, memorias Flash y otros muchos. TDK se centra en los mercados "exigentes" de la tecnología de la información y la comunicación, así como en consumo, automoción y electrónica industrial. La compañía tiene una amplia red centros de diseño y fabricación y oficinas de venta en Asia, Europa y América. En el año fiscal 2012, TDK obtuvo unos ingresos de 9.900 millones de dólares y contaba con una plantilla de más de 79.000 profesionales.

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

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

TCI Cutting cierra un acuerdo con SteelPoint Machine Tool para la distribución de sus máquinas de corte waterjet en USA.

TCI Cutting cierra un acuerdo de distribución con la empresa SteelPoint Machine Tools para el mercado norteamericano.



El acuerdo contempla la distribución de sus máquinas de corte waterjet en los estados y regiones de Wisconsin, Michigan, Illinois, Indiana, Ohio, Kentucky, Tennessee, Alabama, Mississippi, Arkansas, Luisiana y Texas.

En palabras de Emilio Mateu, CEO-Director Ejecutivo de TCI Cutting "Estamos muy contentos de poder trabajar con SteelPoint Machine Tool, una empresa muy profesional con un alto conocimiento de este sector y un servicio postventa muy valorado en USA, que combinado con nuestra tecnología generará un tándem muy competitivo que ayudará a los clientes a maximizar sus tasas de productividad y eficiencia".

Por su parte, Brad Peterson, CEO de SteelPoint Machine Tool ha comentado que "Estamos muy contentos de establecer una relación con esta poderosa compañía", Las máquinas de corte waterjet de TCI Cutting son conocidas por su alta versatilidad y precisión de corte. Estas máquinas ofrecen a nuestros clientes una gran ventaja en su sector".

Las soluciones de corte waterjet de TCI Cutting combinan la alta experiencia en el sector con la tecnología de chorro de agua a ultra presión, con el fin de obtener una capacidad de corte única para una amplia variedad de materiales y espesores.

Estas máquinas waterjet proyectan agua a una velocidad tres veces superior a la velocidad del sonido, gracias a la conversión de energía potencial en una presión superior a 6.200 bares en energía cinética (velocidad de flujo). Estas máquinas de corte pueden incorporar cabezales de corte 2D, 2D1/2 (bisel) o 3D (volumen), dependiendo de las necesidades de corte. La extensa cartera de modelos de estas soluciones cubre todas las necesidades del mercado.

Entre otros desarrollos patentados, las máquinas waterjet de TCI Cutting pueden integrar el 5x Direct Drive Infinite Loop 4.0®, giro infinito sin rebobinado con corte en ángulo de hasta 90 lo que significa ahorro de tiempo, máximo rendimiento de la máquina y alta precisión.

Estas máquinas permiten cortes de alta dimensión, la combinación de varios cabezales de corte y varios puentes, la integración de la tecnología de plasma HD, así como cortes en 2D, 2D1/2 (corte inclinado) y 3D.

La solución de chorro de agua con tecnología Plasma HD es una combinación de dos tecnologías que permite beneficios como precisión y velocidad, junto con la versatilidad del waterjet, todo en una sola máquina.

Todas las máquinas de corte de TCI Cutting permiten la integración del software TCI Manager Lite para controlar y mejorar el rendimiento de la máquina y el software TCI Manager para controlar y optimizar todas las fases de producción de la fábrica con el fin de alcanzar la máxima productividad, eficiencia y transformación digital.

SteelPoint Machine Tool, es una empresa de On Point Holdings, de distribución de máquinas herramienta centrada en proporcionar productos de calidad para ofrecer valor a la industria de fabricación de metales.

TCI Cutting con fábrica y showroom en Valencia (España) es referente mundial en la fabricación de máquinas de corte láser y agua (waterjet), sistemas de automatización inteligente a medida y escalables, así como softwares inteligentes de gestión de la producción para toma de decisiones autónomas y estratégicas (TCI Manager), y acompaña a sus clientes en sus procesos de transformación digital y optimización de sus fábricas de corte en su camino hacia una Smart Factory.

TCI Cutting
www.tccutting.com



Baoli estrena un nuevo Centro de Experiencia Inteligente

• La instalación ofrece una nueva experiencia al cliente con relación a la tecnología, soluciones y productos de la marca • En el evento se mostró la KBE-20 Li, la primera carretilla eléctrica de litio de Baoli producida en la fábrica



La nueva fábrica china de Baoli en Jinan, que se inauguró en diciembre del pasado año, es un espacio pionero que cumple con altos estándares de calidad y producción. Ahora la firma cuenta además con un nuevo Centro de Experiencia Inteligente. Una instalación que busca satisfacer las necesidades de los clientes en Asia, no solo de la compañía sino también del Grupo, así como crear una experiencia nueva para los clientes.

El centro fue inaugurado por Ching Pong Quek, miembro de la Junta Directiva de Grupo KION y presidente de KION Asia Pacifico y América, y el equipo directivo de KION China. Más de 100 invitados, entre clientes, distribuidores, representantes de los medios de comunicación y empleados asistieron al evento de apertura oficial.

El espacio cuenta con tres áreas de exposición: Automatización, Digitalización y Nueva Energía. El área de Automatización simula ocho entornos de trabajo industriales estándares y muestra un



vanguardista proceso de almacenamiento y logística. En la zona de Digitalización se muestra cómo lograr una colaboración eficaz entre las personas, los equipos, la logística y las redes mediante tecnologías capaces de incrementar la eficiencia y la velocidad en el almacenamiento. Por último, en el área de exposición de Nuevas Energías, los visitantes tienen la posibilidad de conocer la tecnología más nueva de la marca.

Con la presentación de la KBE-20 Li, la primera carretilla eléctrica de litio producida en la fábrica de Jinan, esta nueva tecnología eléctrica también aplica a la última generación de carretillas contrapesadas de Baoli.

"Hemos combinado la experiencia y los estándares alemanes con la tecnología y la cadena industrial china para crear una nueva generación de carretillas que satisfacen las necesidades de los clientes y con las que aportan experiencias de vanguardia en materia de nueva energía", dijo Wang Shengyan, director de KION China New Energy Business, en la ceremonia de lanzamiento.

Además de los productos, la fábrica también se dedica a proporcionar nuevos servicios con valor añadido a los clientes, como por ejemplo dentro del nuevo Taller de Opciones para Clientes, que quedó abierto oficialmente tras el evento. El taller proporcionará a los clientes nuevas opciones de carretillas elevadoras y soluciones logísticas personalizadas ágiles y flexibles.

Jinan es el quinto centro de producción más grande de Grupo KION en China. Desde finales de 2021, las carretillas industriales de Baoli se montan en esta vanguardista fábrica que creará más de 1.000 nuevos puestos de trabajo locales a medio plazo y en el que se prevé invertir cerca de 100 millones de euros.

• 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 Group, 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 600 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.

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

El futuro es inteligente: STILL presenta soluciones inteligentes de energía y sostenibilidad, así como dos nuevas líneas de productos.



Ante la fuerte transformación de los mercados y las necesidades de los clientes, también el sector de la intralogística debe reorientarse. El tradicional proveedor de intralogística STILL afronta esta transformación con una orientación de marca inteligente, una gama de productos ampliada y una focalización en soluciones a la medida. En este sentido, los temas prioritarios son la automatización, las energías alternativas, la circularidad y el servicio.

“No todo aquello que es posible es siempre acertado”, enfatiza Frank Müller, Senior Vice President Brand Management, durante la conferencia de prensa de STILL de este año. De este modo alude a los años de competición entre muchos fabricantes por los mayores triunfos de ingeniería y los equipamientos más avanzados. “No existe una única respuesta a los desafíos que plantean estos tiempos: junto a soluciones de carretilla personalizadas para tareas exigentes —escalables y variables— se demandan cada vez más soluciones inteligentes y menos complejas para aplicaciones sencillas”, señala Müller. “Puede tratarse perfectamente de la carretilla elevadora sin el paquete completo de variantes de equipamiento. Una carretilla básica, ya prefabricada y disponible de inmediato. ¡Lo importante es no escatimar nada en cuanto a calidad, seguridad o servicio!”.

- **Novedad en STILL: “Xcellence Line” y “Classic Line”**
En el futuro existirán dos líneas de productos de STILL, que estarán exactamente adaptadas a las necesidades específicas de los clientes: la “Xcellence Line” y la “Classic Line”. La Xcellence Line ofrece la tecnología más avanzada para aplicaciones exigentes, y posibilita un alto grado de variabilidad e individualización. El núcleo de esta línea será la futura serie RXE: la próxima generación de carretillas elevadoras eléctricas. Sustituirá gradualmente a la actual serie RX en todas las categorías de peso, y STILL confía en que marcará nuevas pautas por lo que respecta a eficiencia energética y sostenibilidad. La nueva RXE 10-16C empieza fuerte en cuanto a eficiencia energética. Por ejemplo, con la nueva RXE 10-16C puede completarse el ciclo DIN EN 16796 con un consumo energético hasta un 17 % inferior que con el modelo predecesor RX 50,

pese al mayor peso de la carretilla. Además, se ampliará la gama de productos de tecnología de almacenamiento. En cambio, la Classic Line ofrece soluciones básicas centradas en las funciones clave: estandarizadas, disponibles de inmediato y a precios atractivos. Con la Classic Line, la empresa de Hamburgo pretende penetrar en grupos destinatarios y mercados en los que hasta ahora ha desempeñado un papel más bien secundario. Actualmente, STILL ya ofrece productos de tecnología de almacenamiento y carretillas elevadoras térmicas con una C en su designación de modelo. Esta serie de productos se irá ampliando sucesivamente hasta crear una gama de productos completa.

- **Automatización contra la escasez de personal**
Junto al deseo de productos más sencillos y más tecnología de almacenamiento, STILL identifica en sus clientes una demanda creciente de soluciones de automatización implementables con rapidez y escalables. Esta tendencia se ve impulsada por la persistente escasez de personal, que a veces afecta a la intralogística de forma aún más intensa que a otros sectores. Las soluciones de automatización inteligentes pretenden ayudar a cubrir estas lagunas. Esto plantea un reto: las estructuras de almacén existentes hasta ahora son a menudo demasiado angostas y, por ende, inadecuadas para una automatización mediante retroinstalación. STILL quiere poner remedio a esta situación mediante soluciones de reacondicionamiento inteligentes: vehículos de mantenimiento capaces de autoaprendizaje que puedan desenvolverse incluso en condiciones desfavorables, y una separación inteligente entre transportes horizontales y verticales con tortugas y AGV aptos para el uso mixto.

- **Tecnologías de propulsión modernas en la gama**
STILL ha identificado otro importante ámbito de actuación en las tecnologías de propulsión modernas. Durante la última década, en el segmento de carretillas elevadoras de todas las categorías de peso se han ido imponiendo gradualmente las soluciones exclusivamente eléctricas, ya que han igualado o incluso superado las prestaciones de carretillas térmicas equiparables. A este respecto, STILL menciona como ejemplo su carretilla RX 60, calificada por expertos como “asesina de modelos de combustión”.

En el ámbito de la propulsión eléctrica, STILL seguirá basándose en el futuro en varios pilares: por un lado, se continuará impulsando la tecnología de iones de litio, entre otras cosas mediante los cargadores de a bordo ya disponibles, que hacen innecesaria la sustitución de las baterías de las carretillas. En paralelo, conservará su espacio la económica y acreditada tecnología de ácido-plomo.

- **Cargadores inteligentes para reducir los costes energéticos**
La situación actual en torno a los combustibles fósiles ha dado un nuevo impulso al cambio a flotas con propulsión exclusivamente eléctrica. Sin embargo, un mayor número de carretillas eléctricas se traduce en más procesos de carga. Dado que con la tecnología de iones de litio se producen múltiples procesos de carga al mismo tiempo, casi siempre coincidiendo con el cambio de turno o al concluir la jornada, las empresas se enfrentan a la amenaza de costosos picos de potencia. Para remediarlo, STILL ofrece a sus clientes una gestión energética inteligente: los nuevos cargadores inteligentes pretenden ayudar a controlar de forma inteligente los procesos de carga, distribuir mejor la carga y reducir así los picos. Según STILL, esto posibilita ahorros significativos en los costes de electricidad, sin merma alguna de la disponibilidad de las carretillas.



- Inicio de la producción propia de pilas de combustible
El tercer pilar, y sin duda el más innovador, es la tecnología de pilas de combustible, en la que STILL identifica grandes oportunidades en el actual contexto de crisis. Tras casi 20 años de experiencia en el marco de diversos proyectos con pilas de combustible, la empresa tiene previsto lanzar el año que viene una pila de combustible de 24 V propia —producida en Hamburgo— para vehículos de mantenimiento.

Esto convierte a STILL en el primer fabricante de equipos originales del mercado europeo con producción propia de pilas de combustible. Así pues, en el futuro los clientes recibirán no solo el equipo de mantenimiento, sino también la pila de combustible y el correspondiente servicio de STILL, todo de un mismo proveedor.

- Prototipo: la primera carretilla elevadora circular
En el tema de la sostenibilidad, además de las normativas legales cada vez más estrictas, STILL aprecia un gran dinamismo dentro del sector. Los proveedores se ven cada vez más integrados en la estrategia de sostenibilidad de sus clientes, y están obligados a presentar pruebas sustanciales de, por ejemplo, una clasificación EcoVadis positiva. STILL quiere dar una respuesta inteligente también a este respecto, mediante una estrategia de circularidad coherente. Se basa en la prevención sistemática de residuos y en la circularidad de los recursos en todos los ámbitos relacionados con la creación, el uso y el reciclaje de un producto STILL. En el curso de esta estrategia, la empresa de Hamburgo ha presentado un prototipo: la próxima carretilla elevadora eléctrica RXE será, según STILL, la primera concebida circularmente desde el principio: desde el diseño hasta su uso por el cliente, pasando por la cadena de suministro y la producción. De hecho, los ahorros de CO2 planificados en el prototipo son prometedores y, a día de hoy, alcanzarían las siguientes cifras: 15 % en la cadena de suministro, 50 % en la producción, 25 % en el uso.

- El servicio inteligente se convierte en un factor clave
STILL quiere adoptar conceptos inteligentes también en el tema del servicio. Al estudiar las necesidades de los clientes de intralogística, se constata una cosa: no se trata tan solo de la reparación y las piezas de repuesto, sino de la rentabilidad y la ecología del flujo de materiales en su conjunto. Y para optimizar el flujo se requieren servicios realmente inteligentes. Máxima disponibilidad. Tiempos de inactividad o mantenimiento cortos. A ser posible, un solo interlocutor. Disponibilidad rápida de

técnicos de servicio. Asesoramiento competente sobre retroinstalaciones: la organización inteligente del STILL After Sales Service lo hace posible.

- Servicio más allá de la marca STILL
Ahora bien, ser inteligente significa también pensar más allá de la propia marca. Por ejemplo, los grandes clientes exigen cada vez más un asesoramiento y una atención independientes de la marca. Muchos de ellos operan flotas mixtas y requieren para ello un asesoramiento integral. Esto es precisamente lo que STILL quiere ofrecer a sus cuentas clave. Mediante herramientas inteligentes de análisis de flotas, pretende señalar a los clientes cómo pueden maximizar la eficiencia de sus flotas: desde el uso óptimo de las carretillas hasta la optimización de la flota, pasando por la gestión energética.

“Making intralogistics smart. Together.”: así reza el lema bajo el cual STILL engloba su orientación. Frank Müller se muestra convencido: “Las soluciones inteligentes son precisamente lo que necesitan nuestros mercados. Nos permitirán guiar a una nueva era nuestra historia de más de cien años, junto con nuestros clientes”.

- Acerca de STILL
STILL ofrece soluciones de logística interna diseñadas a medida e implementa la combinación inteligente de carretillas elevadoras y tecnología de almacenamiento, software, servicios y servicio técnico. La empresa, fundada en 1920 por Hans Still a base de creatividad, espíritu emprendedor y calidad, se desarrolló rápidamente hasta convertirse en una potente marca de renombre mundial. Hoy en día, en torno a 9.000 empleadas y empleados cualificados de Investigación y desarrollo, Producción, Ventas y Servicio trabajan para satisfacer las necesidades de los clientes en todo el mundo. La clave del éxito empresarial reside en unos productos altamente eficientes, que abarcan desde soluciones integrales específicas del sector para grandes y pequeñas empresas hasta programas de logística asistidos por ordenador para la gestión eficaz del flujo de mercancías y materiales.

Cooltra entrega más de 650 motos a los cuerpos policiales españoles en el último trienio

La compañía, pionera en la incorporación y consolidación del uso de motocicletas de renting y venta en la administración pública, le ha suministrado 267 vehículos en lo que llevamos de año, un 15% más respecto al mismo periodo de 2021 cuando se entregaron 228.



- Sant Cugat, El Vendrell, Benidorm o Torremolinos son algunos de los ayuntamientos a los cuales Cooltra ha entregado motos en 2022, un 67% de las cuales son eléctricas.
- Ya son más de 100 los consistorios que operan con motos Cooltra, tanto de renting como de compra, ubicados en 15 de las 17 comunidades autónomas españolas.
- Cooltra lidera la transición de la administración pública hacia la movilidad eléctrica. La demanda de esta tipología de motos ha experimentado un crecimiento del 415% desde el 2020 y uno de los despliegues más destacados en 2022 ha sido el de la Guardia Civil de Seprona que le ha comprado a la compañía 157 motos 100% cero emisiones

Barcelona, 22 de septiembre de 2022– Cooltra, líder en movilidad sobre dos ruedas en Europa y pionera en la incorporación y consolidación del uso de motocicletas en modalidad renting y venta en la administración pública española, consolida su presencia en los cuerpos policiales con el suministro de más de 650 vehículos desde el 2020. En lo que llevamos de año ya le ha entregado de 257 vehículos, un 15% más respecto al mismo periodo de 2021 cuando se entregaron 228. Sant Cugat, Benidorm, Torremolinos, El Vendrell, Cerdanyola del Vallès, Aldaia, Burjassot, Santa Cristina d’Aro, son algunos de los ayuntamientos a los cuales Cooltra ha suministrado motos en 2022, un 67% de las cuales eléctricas.

En la actualidad la compañía ya trabaja con más de 100 ayuntamientos con opciones tanto de renting como de compra de motocicletas, ubicados en 15 de las 17 comunidades autónomas españolas principalmente Cataluña, Comunidad Valenciana, Andalucía, Islas Baleares, Islas Canarias y Aragón. Destacan los municipios de Granada, Palma de Mallorca, Logroño, Fuengirola, Pollença, Marbella, Boadilla del Monte,



Vitoria, Castellón, Vila-real, Orihuela, Andratx, Parla, Valsequillo de Gran Canaria.

“Tenemos más de 10 años de experiencia en el sector y trabajamos con las mejores marcas en vehículos eléctricos. También ofrecemos un servicio de postventa de máxima calidad, con motos de sustitución que permiten garantizar el servicio de forma ininterrumpida; y además disponemos una red de más de 60 talleres propios y externos en toda España para el mantenimiento de nuestras flotas de renting. Todo ello hace que seamos el proveedor número uno en este sector”, afirma el director general de B2B, Damián Martín.

- Impulsando la movilidad eléctrica en la administración de la mano de la Guardia Civil

Cooltra lidera la transición de la administración pública hacia la movilidad eléctrica. La demanda de esta tipología de motos ha experimentado un crecimiento del 415% desde el 2020, pasando de 51 a 212. Además, estos vehículos suponen un ahorro importante, ya que una moto eléctrica para el servicio de seguridad ciudadana gasta un 87% menos, lo que equivale a un ahorro de 870 euros por cada 15.000 km.

Uno de los despliegues más destacados en 2022 ha sido el de la Guardia Civil de Seprona, que le ha comprado a la compañía 157 motos 100% cero emisiones para el Servicio de Protección de la Naturaleza. Renuevan así de la mano de Cooltra una flota que históricamente había sido de combustión.

- Cooltra, adjudicataria oficial en dos acuerdos marco a nivel nacional y autonómico

Cooltra es adjudicataria oficial en dos acuerdos marco para la Administración Pública, que les permiten a las organizaciones adquirir motos de combustión y eléctricas sin necesidad de concurso previo, facilitando los procesos de contratación. Por un lado, es parte del Acuerdo Marco del Estado gestionado por la Junta de Contratación Centralizada (JCC), que indica que es la única proveedora de motocicletas eléctricas, lo que significa que los organismos que quieran comprar motos eléctricas sin necesidad de ir a concurso público pueden hacerlo de manera directa con ella. Por otro, en Cataluña, dentro del Acuerdo Marco de Movilidad Sostenible, Cooltra es adjudicataria oficial de la Asociación Catalana de Municipios (ACM), facilitando así el suministro de motos eléctricas a todos los ayuntamientos que lo deseen.

Product Portrait: 6.96210 Juego de cilindros de cierre con transpondedor

Los cilindros se utilizan para accionar el sistema de cierre utilizando únicamente una adecuada copia homologada de la llave.

El sistema de cierre además de servir para poner en marcha el vehículo, puede usarse también para abrir y cerrar la tapa del depósito de combustible, la guantera e incluso el mismo vehículo. Esta última función también puede accionarse a través del mando a distancia. Mediante una señal de radiofrecuencia, puede activarse de forma remota y a una distancia de hasta 100 metros sin contacto entre la llave y el vehículo.

La llave se compone de un espadín y un cabezal. En el cabezal de la llave se encuentran el mando a distancia por

radiofrecuencia para activar el sistema de cierre centralizado, y el transpondedor, que se comunica con el inmovilizador para activar el arranque del motor.

• **Trucos y consejos:**

Desconecta primero la batería para evitar el riesgo de lesión por descarga eléctrica.

A continuación, retira todas las tapas y desmonta todas las conexiones eléctricas. También es importante asegurarse de que los cables de conexión no estén dañados.

Al instalar el nuevo cierre, asegúrate de volver a montar cada una de las piezas en el orden inverso al que fueron retiradas.

Diesel Technic Iberia SL
www.dieseltechnic.es





SOLUCIONES AVANZADAS en protección contra incendios

En **prosystem**, empresa con más de 30 años en el sector de protección contra incendios, contamos con una gran experiencia que se extiende a la fabricación, instalación y mantenimiento de equipos y sistemas de seguridad contra el fuego. Servicio, calidad y eficacia nos han llevado a ser un referente en el sector. Todos nuestros productos cumplen con las normativas vigentes y están pensados para prevenir y combatir el fuego de la manera más rápida y eficaz.

Nuestro departamento de I+D no cesa en buscar mejoras para nuestra gama de productos. Productos de máxima calidad y servicios personalizados para las necesidades de cada cliente. Contamos con nuestros propios talleres de fabricación y oficina técnica pudiendo personalizar cada proyecto, lo que nos permite ofrecer una solución integral a nuestros clientes.

Servicios "Llave en mano"

Nuestro Departamento de Estudio e Ingeniería engloba todos los pasos para la ejecución del proyecto: ingeniería, producto, instalación y mantenimiento.

Nuestros Servicios

Ofrecemos servicios integrales de seguridad contra incendios, que abarcan el diseño, desarrollo, fabricación, implantación y conservación de nuevos sistemas y servicios.

- 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.



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