

R e v i s t a

IAE

Instituto Argentino del Envase 

Año 31 N° 2

www.packaging.com.ar

julio 2016

Los envases de alimentos y su aporte a los sistemas alimentarios sustentables



Si usted es capaz de soñarlo,
juntos podemos alcanzarlo.



- ✓ Desarrollo y producción de envases plásticos de alta calidad
- ✓ Envases para llenado en caliente
- ✓ Preformas

Categorías de Productos



Algunos de los materiales que manejamos:
PET | PP | PETG | PETE | HDPE | LDPE



amcor

Creating a new world of packaging

Amcor Rigid Plastics

Amcor PET Packaging de Argentina S.A.

Ruta 8 Km. 60, Parque Industrial Pilar, Calle del Canal 1705 (esq. Calle 5) - (B1629MXA) Pilar, Buenos Aires, Argentina
T (+54 230) 4 465000 F (+54 230) 4 465124 - www.amcor.com - info.argentina@amcor.com

Mensaje Editorial

La cadena de valor y el lugar de importancia que le damos al packaging

La cadena de valor es una herramienta estratégica usada para analizar las actividades de una empresa y así identificar sus fuentes de ventaja competitiva.

Muchas veces hablamos de este tema y no consideramos como parte integrante de esta cadena el lugar que ocupa el packaging. Como elemento de transporte, protección y marketing es parte fundamental para hacer llegar el producto al cliente en óptimas condiciones de consumo. Desde lo estrictamente técnico, vemos que hoy por hoy no sería posible un sistema de mercadeo sin este esencial elemento. Ahora bien, sabemos que la mayoría entiende este concepto, pero en algunas ocasiones sentimos que no se lo defiende con suficientes ganas y el packaging pasa a ser el pato de la boda.

Desde el IAE, queremos fortalecer esta premisa, otorgándole el valor que corresponde y la importancia de ser un elemento fundamental en la cadena de valor.

Queremos, por lo tanto, que nuestros lectores estén al tanto de toda la información nacional e internacional de actualidad de nuestro sector.

Disfruten de este nuevo número de la revista IAE.

Comité Editorial

Instituto Argentino del Envase

Sumario

IAE INFORMA

- 4 ESCENARIO
- 6 POSTGRADO EN TECNOLOGÍA DE ENVASES Y EMBALAJES
- 8 JORNADAS DE ENVASE & MEDIO AMBIENTE
- 9 CURSO EN EL EXTERIOR
"Formación integral en sistemas de Packaging"

CONGRESOS & EXPOSICIONES

- 10 K 2016
Motor de innovación y negocios internacionales
- 14 EXPO PACK 2016
Refrenda liderazgo en tecnología para envasado
- 18 DRUPA 2016
Excelentes negocios celebrados en un clima de inversión
- 20 LA MARCA "INTERPACK ALLIANCE"
engloba todos los eventos de embalajes y procesamiento de Feria de Düsseldorf

EMPRESAS

- 22 LANZAMIENTO DE LA NUEVA IMPRESORA ETIRAMA EVO
- 24 DUPONT ANUNCIA LOS GANADORES de su concurso de innovación en empaques 2016

DE INTERÉS

- 26 LOS ENVASES DE ALIMENTOS Y SU APOORTE A LOS SISTEMAS ALIMENTARIOS SUSTENTABLES
Autor: M.S. Ing. Alejandro Ariosti
- 34 ENVASE DE HOJALATA
historia, hechos y curiosidades
- 38 BRANDING Y PACKAGING
dos grandes aliados para mejorar la confianza del consumidor actual
- 40 ARTÍCULOS DE INTERÉS
- 41 SITIO DE INTERÉS: www.dondereciclo.org.ar
- 42 LA EVOLUCIÓN DEL PACKAGING
nos cuenta mucho más sobre el carácter y la historia de las marcas

TECNOLOGÍA

- 44 A LA VANGUARDIA DE LAS TENDENCIAS EN ENVASES FLEXIBLES
- 50 SISTEMAS DE PALETIZADO
nuevas eficiencias para la optimización logística

ENVASE & MEDIO AMBIENTE

- 52 DESCUBREN BACTERIA que se alimenta de PET
- 53 CONGRESO REGIONAL DE RESIDUOS SÓLIDOS URBANOS RECICLAR 2016

54 **3M Lanza un sistema para el testeo de bebidas ultrapasterizadas y de larga vida**

56 **CREAN BIOENVASE ACTIVO A PARTIR DE AZÚCARES DE AGUA RESIDUAL DE JUGOS**

INTERNACIONALES

60 **AGENDA**

62 **REDISEÑO DE BOTELLA DE COCA COLA CON PERSONAJES DE DISNEY
BEBIDA ESPUMOSA DASANI**

63 **DFW CERVEZA COLABORATIVA
RON HAVANA CLUB**

PRESIDENTE Ing. José O. Ragozino
DIRECTOR RESPONSABLE Sr. Jorge Acevedo
COMITÉ EDITORIAL Ing. Adolfo Cazeneuve
Sr. Roberto Klink
Ing. Nestor Nisnik

COMERCIALIZACIÓN Sr. Guillermo Coughlan
DIAGRAMACIÓN D.G. Gabriela Espector
ASESORES

ALUMINIO Ing. Jorge García Arias
CARTÓN CORRUGADO Ing. Néstor Nisnik
Ing. Mario Valente

CELULOSA MOLDEADA Ing. Eduardo U. Zurbriggen
EMPAQUE FRUTIHORTÍCOLA Dr. Raúl Scialabba
ENVASES FLEXIBLES Dr. Damián Ecker
ETIQUETAS AUTOADHESIVAS Sr. Francisco J. Akian
Sr. Fernando Leiro

HOJALATA Dr. Oscar Faranda
MADERA Sr. Eduardo Arrecegor
MEDIO AMBIENTE DI. Ricardo Dunogent
NORMAS ISO Ing. Adolfo Cazeneuve
PAPELES ENGOMADOS Ing. José O. Ragozino
PLÁSTICOS Ing. Jorge Fernández Battolla
Sr. Fernando Corchón
PROTECCIÓN DE CARGAS Ing. Erik Yardin Millford
VIDRIO Ing. Néstor Vitali

CORRESPONSALES EN EL EXTERIOR

ULADE, MÉXICO Ing. Eduardo Cruz Prado
ICCA, USA Jim Keller
FEFCO, BÉLGICA Mrs. Angélica Christ
ACCCSA, COSTA RICA Ing. Javier Rivera Fournier
LIMA, PERÚ Jaime Reategui
JAPAN PACKAGING INSTITUTE
TOKIO, JAPÓN Sr. Hauro Sasaki
INTERNATIONAL PACKAGING
INDIAN INSTITUTE OF PACKAGING Sr. Rajiv Dhar
PMMI USA Ing. Jorge Izquierdo
ITC/ONU Jacky Charbonneau

El Instituto Argentino del Envase no asume ninguna responsabilidad por daños o perjuicios originados en el contenido de anuncios publicitarios incluidos en esta revista. Las opiniones expresadas en los artículos reflejan exclusivamente el punto de vista de los autores.

Escenario



Botella de lujo: Buenos Aires, también emblema del vodka

Abosult presentó una edición limitada de 69.300 unidades que rinde homenaje a la Reina del Plata; los artistas Gaspar Libedinsky y Costhanzo estuvieron a cargo de la ilustración.

Brooklyn, San Francisco, Londres, Moscú, Berlín, Vancouver, Estambul y Buenos Aires; la ciudad pasó a formar parte del selecto club de ciudades homenajeadas por la marca de vodka Absolut. Se trata de una edición limitada cuenta de 69.300 unidades que contó con la participación de los artistas Gaspar Libedinsky y Costhanzo.

“A través de la mirada de Absolut, esta botella captura ese espíritu universal que Buenos Aires refleja en sus detalles y que evidencia en cada porteño. Es el resultado de un trabajo de cuatro años de estudios e investigaciones que derivó en esta creación única que fue producida en Suecia bajo los estándares de calidad de Absolut”, expresó Alejandro Chain, Brand Manager de Absolut.

En tanto Libedinsky señaló: “Es un honor haber sido convocado por Absolut, que colaboró con artistas de la talla de Andy Warhol. Su botella es icónica”.

Por su parte, Costhanzo, quien se unió a la iniciativa más tarde, indicó: “Cuando me citaron, el proyecto llevaba ya unos años de recorrido. De la mano de Gaspar se había llegado al concepto madre: La botella no tiene que tener dibujado el Obelisco porque la botella ES el obelisco”, y explicó, que en su interpretación de lo porteño figuran “Borges, sus laberintos, los cines, los teatros, los bares, el colectivo, el fútbol y el tango”.



Primera botella de cartón aséptico del mundo Tetra Evero® Aseptic gana premio WorldStar



Tetra Pak ganó un premio WorldStar por su envase Tetra Evero®Aseptic, la primera botella de cartón aséptico del mundo para la leche UHT. Este premio internacional de la World Packaging Organisation reconoce la excelencia de los envases a través de una serie de atributos, incluyendo la innovación, calidad, diseño y credenciales ambientales.

“Este último premio sigue en línea con las mejoras recientes de este envase, incluyendo nuevas propiedades en las barreras de oxígeno, lo que hace que Tetra Evero® Aseptic sea adecuado para una gama más amplia de productos”, señaló Lars Bengtsson, vicepresidente de Botellas de Cartón en Tetra Pak. “Estamos encantados de ver que los clientes la están utilizando para mejorar y diferenciar sus productos, lo que los ayuda a ser más exitosos en un mercado cada vez más competitivo.”

Tetra Evero® Aseptic es una innovación que ya fue reconocida con el premio International Forum Packaging Design 2014, ya que combina los beneficios ambientales de los envases de cartón con la facilidad de manipulación y vertido que proporciona una botella. Está disponible para la leche larga vida, así como otras alternativas de lácteos. Desde su introducción en 2011, este envase ha sido lanzado por los principales productores de leche de países como España, Portugal, Italia, Rusia y Brasil.

TECHNOMELT®

AQUENCE®

LOCTITE®

Adhesivos para laminación de envases flexibles

Adhesivos para etiquetado

Adhesivos Hotmelt



Henkel Excellence is our Passion

POSTGRADO EN TECNOLOGÍA DE ENVASES Y EMBALAJES

El Instituto Argentino del Envase lo invita a conocer su "Postgrado en Tecnología en Envases y Embalajes" único en la región formando especialistas en la industria del envase y embalaje.

En los últimos tiempos la tecnología aplicada a los envases y embalajes ha debido alcanzar objetivos muy exigentes: brindar una óptima protección al producto, ayudar a realizar su imagen frente al consumidor o cliente, satisfacer complejas exigencias ambientales y tener un precio tan competitivo que tenga una mínima influencia en el costo del producto. Todo esto solo es posible si se cuenta con el potencial profesional de especialistas en el tema.

Con esa convicción, el Instituto Argentino del Envase ha diseñado y comenzado, hace ya cuatro años, el dictado de un Postgrado de Especialización en Tecnología en Envases y Embalajes. Para esta experiencia académica se ha asociado con la Universidad Nacional de Rosario, para asegurarle a la carrera el soporte tecnológico y pedagógico necesario, así como el reconocimiento oficial a través de la CONEAU (Comisión Nacional de Evaluación y Acreditación Universitaria, dependiente del Ministerio de Educación de la Nación).

Como esta carrera pretende ser una valiosa herramienta en la capacitación de los recursos humanos de las empresas, se resumen las características diferenciales de este Postgrado como la más acabada oferta en Latinoamérica para la

especialización de profesionales en las actuales tecnologías disponibles.

ESPECIALIZACION EN TECNOLOGÍA DE ENVASES Y EMBALAJES

Organización

- Módulos dictados cada tres semanas, lo que permite la cursada por alumnos del interior del país y de la región.
- Visitas complementarias de cada módulo.
- Trabajos prácticos realizados en instituciones bajo convenio (INTI, Instituto Gutenberg, GSI Argentina, Cámara del Plástico).

Cursada

- Dos años; 20 módulos - 10 por año. Un año dedicado a Materiales, Conversión y Ensayos. Otro a Gestión, incluyendo temas de imprescindible conocimiento en el análisis, desarrollo, factibilidad técnica y económica de proyectos que involucren envases y su entorno.
- Proyecto realizado durante el segundo año, con tutoría personalizada: cada alumno con un tutor.

Izq. Presentación de proyectos, alumnos Postgrado. Der. Ceremonia entrega de diplomas - IAE.



www.packaging.com.ar

Profesores

- Especialistas con probada experiencia en cada uno de los temas del programa de Postgrado.
- Supervisión a través de un Consejo Académico formado por expertos en distintas facetas del Envase y Embalaje. Algunos de los miembros del Consejo forman el equipo evaluador de los cursos (de cualquier país del mundo) que solicitan el patrocinio de la World Packaging Organisation.

Alumnos

- Profesionales de grado de carreras técnicas, incluyendo diseño industrial. Títulos terciarios de carreras afines y, excepcionalmente, no profesionales que acrediten ante el Consejo Académico probada experiencia en temas relacionados directamente con el envase y embalaje. Todos ellos con vocación de transformarse en especialistas para desempeñarse como responsables generales en sus organizaciones de todos los proyectos de envases y embalajes.

Título a obtenerse

- Especialista en Tecnología de Envases y Embalajes, emi-

tido por el IAE y por la Escuela de Posgrado y Educación Continua de la Facultad de Ciencias Exactas, Ingeniería y Agrimensura de la Universidad Nacional de Rosario, con acreditación CONEAU.

Otras actividades avanzadas de especialización

El Instituto Argentino del Envase no conoce actividades de capacitación en Packaging de tan alto nivel en la región. Basa esta convicción en:

- La profesionalidad del cuerpo docente (con experiencia práctica industrial en el tema que exponen).
- En el aprovechamiento de las visitas a plantas fabriles y laboratorios.
- En la personalización de las tutorías en el trabajo final.
- En la sinergia derivada de la amplísima experiencia de la Universidad Nacional de Rosario en el dictado de distintos postgrados y de la especialización profesional de los docentes del Instituto Argentino del Envase.

Para mayor información: www.packaging.com.ar
postgrado@envase.org

Visita con los alumnos a CEAMSE

José León Suarez, Pcia. De Buenos Aires





Jornadas de Envase & Medio Ambiente 2016

Foto (de izquierda a derecha) Agustín Matteri Magíster en Derecho Ambiental Especialista en Ley de Envases y asesor del Ministerio de Producción de la Nación. Carlos Briones Gerente de Relaciones Institucionales de la firma ECOPEK. Jose Luis Briones Director Ejecutivo de la Cámara Argentina de la Industria del Reciclado Plástico CAIRPLAS. Susana Pagola Especialista en Derecho Ambiental Asesora de Cámara Argentina de la Industria de Bebidas CADIBSA. Dolores Llorente Coordinadora de Sustentabilidad de la firma Uniliver Argentina. Jorge Acevedo Gerente General del Instituto Argentino del Envase. Miguel Ángel Moro Presidente de la Fundación Ecoraíces. Sergio Hilbrecht Gerente de la Cámara Argentina de Industria Plástica. Héctor Cañete Vicepresidente de la Cámara Argentina Industria del Aluminio y Afines. Atilio Savino Coordinador del panel y Presidente de la Asociación para el estudio de los Residuos Sólidos ARS e integrante del Board Internacional de ISWA.

► Los días 25 y 26 de Abril de 2016 se llevaron a cabo las Jornadas de Envase & Medio Ambiente 2016, organizadas por el Instituto Argentino del Envase, en el auditorio de la Universidad Isalud, de la ciudad de Buenos Aires. En esta oportunidad, Las Jornadas de Envase & Medio Ambiente se desarrollaron junto a la Conferencia ISWA BEACON 2016, organizada por ARS, Asociación para el Estudio de los Residuos Sólidos.

El contenido excluyente de este evento, estuvo enfocado en La Responsabilidad Extendida del Productor REP y su relación con la economía circular.

Destacados especialistas de países como Alemania, Austria, Bélgica, Brasil, Canadá, Chile, Colombia, Estados Unidos, Grecia, y Reino Unido entre otros, se dieron cita junto a destacados referentes de nuestro país, tanto del ámbito académico, como de las ONGs, la industria y el Estado. Los expertos internacionales que nos visitaron expusieron

sus experiencias y la realidad internacional actual en materia de tecnología, legislación y tendencias, que pueden resultar de utilidad para tender a un desarrollo sustentable de cara al futuro. En este marco, y como correlato de la realidad local, se llevó adelante un panel sobre el anteproyecto de la futura Ley de Envases en Argentina. En el mismo, tomaron parte representantes de distintos sectores que expusieron su visión sobre las particularidades de esta ley tan importante y luego se llevó adelante un debate entre los panelistas y el público presente en la sala.

Los conceptos principales fueron los siguientes:

Hace más de quince años que se viene discutiendo este tema en nuestro país. Hubo diferentes proyectos que no lograron avanzar. La Ley de Envases es una herramienta necesaria, superadora de las iniciativas locales de Ecotasas, que procuran dar financiamiento a los sistemas de recolección y reciclado de residuos sólidos urbanos, actualmente colapsados.

El proyecto actual en discusión, es más moderno, y está basado en conceptos más eficientes que los anteriores, ya que pone en manos del sector privado la responsabilidad de la gestión de los reciclables, y en el Estado la responsabilidad del control de dicha gestión. Esto le aporta consistencia y transparencia al sistema. El análisis de ciclo de vida, y los incentivos para promover el ecodiseño de envases son factores clave, debiendo quedar en manos de las empresas la elección del tipo y diseño del envase más adecuado para cada caso. La participación del consumidor para el éxito del sistema es clave, a partir de la necesidad de una adecuada separación en origen y una disposición final responsable, a través de circuitos de recolección diferenciada.

El principal tema de debate a resolver todavía reside en lo siguiente: mientras el presente anteproyecto de ley en discusión, pone bajo la responsabilidad de los envasadores el aporte de una suma dineraria por cada envase puesto en el mercado, tal como es en la mayoría de los modelos aplicados en otros países, una parte del sector empresario local entiende que ese aporte debe ser hecho por los fabricantes de materias primas, bajo la figura de una percepción anticipada.

Todos los sectores coinciden en que hay mucho por hacer al respecto, y es importante estar preparado para una realidad que está cambiando.



CURSO EN COSTA RICA

“Formación integral en sistemas de Packaging”

Organizado por INTECO (Instituto de Normas Técnicas de Costa Rica) y el Instituto Argentino del Envase, se llevó a cabo en San José de Costa Rica los días 24, 25 y 26 de mayo un curso intensivo de capacitación bajo la denominación

“Formación integral en sistemas de Packaging”.

El mismo fue dictado por el Ing. Juan Marletto, del Instituto Argentino del Envase, y contó entre sus asistentes con calificados especialistas de empresas costarricenses de la industria alimenticia, universidades e instituciones del ámbito educativo de San José.





K 2016



Motor de innovación y negocios internacionales

*19 al 26 de octubre
Düsseldorf, Alemania*

► En octubre, más de 3.000 empresas del sector de plásticos y caucho presentarán soluciones de productos, procesos y problemas que marcarán tendencia.

El crecimiento de la población mundial, el aumento de la urbanización, el incremento del consumo de energía, la carencia de recursos, el cambio climático, todos ellos son grandes desafíos que es necesario afrontar. Del 19 al 26 de octubre de 2016 se reúne en K 2016, en Düsseldorf, el sector de plásticos y caucho, para presentar sus soluciones. El certamen se ha establecido como la plataforma de innovación y negocios, no solo para los productores de materias primas, fabricantes de máquinas para plásticos y empresas transformadoras, sino también para los interesados de los principales sectores de aplicación.

Participarán más de 3.000 expositores de más de 50 países. Estarán representados especialmente empresas de Europa, sobre todo de Alemania, Italia, Austria, Suiza, Francia y Turquía, así como de EE.UU. La cantidad y la superficie de presentación de las empresas de Asia aumentan considerablemente desde hace algunos años, contando con una presencia especialmente importante China, Taiwán, India, Japón y Corea del Sur. La variedad e internacionalidad de las empresas garantizan que se tratarán

los grandes temas del sector, principalmente, la eficiencia de la energía, los recursos y materiales, así como los segmentos especiales.

Máquinas y equipos - Presentación mundial

El mayor grupo de expositores de K, los fabricantes de máquinas e instalaciones, realizarán una gran cantidad de presentaciones mundiales. Ocuparán aproximadamente dos terceras partes de toda la superficie de exposición.

Materias primas y auxiliares - Materiales de futuro

Los proveedores de materias primas y auxiliares presentan los desarrollos más recientes de la investigación de polímeros, materiales que por la abundancia de recursos contribuyen a la eficiencia, a un balance económico y ecológico equilibrado. Además de la optimización de los plásticos estándar, serán prioritarios los aditivos y materiales de relleno, los biopolímeros y polímeros funcionales, así como los polímeros autorreforzados.

Productos semiacabados, piezas técnicas y productos de plástico reforzados un mercado en crecimiento

El sector se caracteriza por la gran capacidad de innovación y una variada gama de productos. Más que nunca, se apuesta por productos que cuidan la energía y el medio ambiente, para poder satisfacer los requisitos más exigentes.

Los polímeros marcan el desarrollo

En lo que respecta a la protección de los consumidores, se trata del uso de los plásticos para embalajes de alimentación que protegen su contenido, garantizan la higiene, informan a los consumidores, facilitan el almacenamiento y transporte y permiten apreciar si un producto se encuentra en su estado original. Alrededor de un tercio de la producción mundial de plásticos se usa para embalajes. Anteriormente ya se redujo de modo continuo el peso medio del embalaje de un producto.

Exposición especial "Plastics shape the future"

La exposición especial "Plastics shape the future" pondrá de manifiesto en qué medida marcan los plásticos el diseño

de los modernos espacios vitales, en los aspectos funcional, estético y sostenible. Los aspectos económicos y ecológicos se tematizan, pero no se olvidan tampoco problemas como, los desechos marinos.

3D fab+print

En la actualidad, casi no hay una tecnología que se discuta tan intensamente en el sector como la impresión 3D. Los aplicadores de la industria de diseño y embalajes, constructores de máquinas e instalaciones, aeronáutica y astronáutica, construcción de automóviles, técnica dental y médica usan métodos de producción aditivos. El tema de la impresión 3D jugará también un papel importante en K 2016. La Feria de Düsseldorf creó hace tres años la marca 3D fab+print para dar un enfoque especial al tema del futuro, no solo en K, sino también, por ejemplo, en drupa (la principal feria mundial de print und crossmedia solutions), en MEDICA World Forum for Medicine y COMPAMED High-Tech Solutions for Medical Technology. Junto con KCI Publishing BV se presentan en el portal www.3dfabprint.com las tecnologías actuales más avanzadas, así como las visiones e interesantes casos ejemplares. En K 2016 se presentan todos los expositores que ofrecen soluciones

De izq. a der. Erhard Wienkamp, director asociado Messe Düsseldorf. Erika Enrietti, gerente de Ferias y Exposiciones, Jorge Acevedo, gerente general del IAE; Federico Thieleman, subdirector ejecutivo en la presentación de K 2016 en Argentina.





Presentación de K 2016 en Argentina.

del campo del procedimiento de producción aditivo, en un folleto especial.

Potencialidades y oportunidades de bioplásticos

Los bioplásticos tienen una gran consideración en los últimos años como complemento y, en parte, como alternativa a los plásticos habituales. Una discusión sobre los pros y contras, el papel futuro y el potencial de mercado de los bioplásticos, tanto plásticos biobasados como biodegradables, mueve la industria orientada al futuro. Además, Bioplastics Magazine, en colaboración con Feria de Düsseldorf, ofrecerán tres eventos para profundizar conocimientos.

Proximidad en Düsseldorf

Cuando llega a Düsseldorf, el visitante encuentra un recinto ferial funcional, una excelente infraestructura de comunicaciones, transportes, hotelera y de ocio. Un autobús lo lleva desde el aeropuerto de Düsseldorf hasta la feria en un breve trayecto, que también puede hacerse en taxi, en pocos minutos.

También es corta la distancia desde la feria hasta el centro urbano de Düsseldorf. Düsseldorf no solo es un centro de negocios internacional y de medios, sino que ofrece un atractivo programa cuando finaliza la jornada en la feria. Multitud de restaurantes y tabernas en su famoso centro histórico, elegantes y originales tiendas, más de veinte museos, el teatro de la Ópera y muchas otras ofertas satisfarán todos los gustos.

Encontrará más información en:

www.k-online.com

Xing: <https://www.xing.com/net/pri4bdleex/k2013>

Facebook: <https://www.facebook.com/K.Tradefair?fref=ts>

Twitter: https://twitter.com/K_tradefair

Representante de K2016 en Argentina:

AHK Argentina

Erika Enrietti.

Tel.: +54-11-5219 4000

Correo: eenrietti@ahkargentina.com.ar

ENVASE | ALIMENTEK | FARMATEK

8 al 11 de agosto

Centro Costa Salguero

Buenos Aires | Argentina

www.envase.org

20 17

www.envase.org

15° Exposición Internacional del Envase y Embalaje

10° Exposición Internacional de Maquinaria y Equipamiento
para el Procesamiento de Alimentos y Bebidas

3° Exposición Internacional de Maquinaria y Equipamiento
para la Industria Farmacéutica

“Más de 20 años generando un ámbito de encuentro
propicio para la industria del Packaging”

Síguenos en



envases y embalajes | materias primas | máquinas
equipos y accesorios | logística y más servicios



Reserve
su stand!

ventas@envase.org
(54-11) 4957-0350 ext. 113



Organiza
INSTITUTO ARGENTINO DEL ENVASE
Av. Jujuy 425 (C1083AAE)
Ciudad Autónoma de Buenos Aires, Argentina
www.packaging.com.ar



Our quality management system complies
with the regulations set forth by IRAM-ISO 9001



Expo Pack 2016 refrenda liderazgo en tecnología para envasado

► *La participación de mil expositores en la trigésima primera edición de Expo Pack México, es una muestra de cómo los fabricantes de maquinaria para envasado y procesamiento están dando respuesta a las nuevas exigencias del mercado.*

Durante su conferencia "Tendencias en maquinaria para envasado y procesamiento", en el último día del ciclo de conferencias, Jorge Izquierdo, vicepresidente de Desarrollo de Mercados de PMMI, explicó que los cambios que están experimentando los consumidores obligan a los fabricantes de productos de consumo a producir más con menos recursos, a controlar el costo total de operación, a requerir equipos cada vez más flexibles, multifuncionales, etcétera.

Esto, a su vez, está llevando a los fabricantes de maquinaria a innovar constantemente, ofreciendo HMI's para un mejor control del proceso; mayor eficiencia y flexibilidad de las

Izq. Sr. Jorge Acevedo gerente general del Instituto Argentino del Envase, junto a representantes de empresas de Argentina. Der: stand de la empresa Sealcode Argentina.

máquinas para poder adaptarse a los cambios futuros; sistemas de visión para ahorrar en personal y tiempo; robótica más accesible y fácil de programar; cambios rápidos sin costos excesivos; más opciones de monitoreo remoto de los equipos para ahorrar en tiempos de parada y menores costos en servicios técnicos, por mencionar algunas.

Estas tendencias quedaron patentes en la oferta de equipos, maquinaria, insumos y servicios durante la Expo Pack México 2016, ya que las marcas líderes de todos los rubros, provenientes de veinte países, presentaron las soluciones más innovadoras para la industria de envase, embalaje y procesamiento.

Equipos a la medida de todas las necesidades se exhibieron a lo largo de cuatro días, y aun cuando hubo un claro predominio de soluciones para la industria de alimentos, bebidas, farmacéuticos, productos cosméticos y del hogar, lo cierto



EL EVENTO PRINCIPAL PARA EL PROCESAMIENTO Y EL ENVASADO



**6 al 9 de noviembre de 2016
Chicago, Illinois EUA**

Lo hallará todo aquí.

En el rápidamente cambiante mercado actual, mantenerse a la vanguardia se reduce a encontrar las mejores soluciones.

En PACK EXPO International 2016, verá una mayor cantidad de maquinaria en acción que en ningún otro lugar este año. Descubra los avances más nuevos en materia de procesamiento y envasado de **más de 2.000 expositores**—que muestran sus innovaciones y destacan soluciones para mantenerlo a la delantera en el mercado.

**No se lo pierda—del 6 al
9 de noviembre de 2016**



Inscríbese hoy en
packexpointernational.com

Co-ubicado con: **PHARMA
EXPO**

Producido por:





Expo Pack 2016

es que había una amplia gama de opciones para todos los sectores industriales.

"La industria del envase y embalaje atiende a todos los sectores de la industria, y prácticamente no hay uno que no encuentre una solución de empaque en esta feria", aseguró Hiram Cruz, director de la Asociación Mexicana de Envase y Embalaje (AMEE), al clausurar el ciclo de conferencias.

La inversión en maquinaria para envase es bastante sólida a nivel mundial, dijo Jorge Izquierdo, lo que es resultado del aumento en la capacidad de consumo de las personas, los cambios demográficos en los países y el desarrollo de las cadenas de supermercados en el mundo.

"Por tipo de maquinaria, la parte de llenado y cerrado está creciendo. La que está creciendo más de todas las categorías es la parte de decorado, etiquetado y codificado, en buena medida porque mundialmente está empujando por legislación. Los consumidores de algún modo deben saber más del producto, con etiquetas que tengan más información, codificación para poder rastrear los productos, que cuando hay un problema en el producto podamos ir hacia atrás fácilmente, no solamente en el envase final, sino también en el envase secundario. Todo es codificación para poder rastrear el producto hasta el origen y poder controlar cualquier tema que se tenga con el producto", detalló.

Por tipo de materiales, el envase líder a nivel mundial son los flexibles, seguido de las botellas de PET, botellas de vi-

drio, cartón, latas y demás envases. Sin embargo, el tipo de envase con un crecimiento mayor actualmente es la botella de PET, lo que va de la mano con el alza que experimenta el agua embotellada.

"Los materiales que más se utilizan en Latinoamérica, tenemos: envases flexibles, en primer lugar; vidrio tiene una participación interesante, seguido de botellas de PET. El mercado total en 2014 fue de 508 billones de unidades, en 2019, se espera que sean 582 billones, con un crecimiento de 2.8% anual", sostiene Jorge Izquierdo.

A decir de Hiram Cruz, la industria del envase y embalaje no está esperando a que las cosas cambien para reaccionar, sino que está provocando el cambio, convirtiéndose en una industria de alta innovación, y por lo tanto, en una industria líder.

La próxima cita para los profesionales de esta industria en América Latina será del 13 al 15 de junio de 2017 en Expo Pack Guadalajara, que se llevará a cabo en Expo Guadalajara, México.



¿QUÉ TANTO CONTROL TIENE USTED DEL MERCADERO EN LAS ESTANTERÍAS?

Conozca la evolución
del
Shopper Marketing
Mercadeo Dirigido al Comprador

**Con los Empaques Listos para la
Venta de Smurfit Kappa**

La manera más directa e
inmediata de influir en la conducta
de los compradores.

Lea el White Paper en: openthefuture.com.ar





drupa 2016

excelentes negocios celebrados
en un clima de inversión



► *El ambiente en drupa 2016, la feria más grande e importante del mundo de soluciones de impresión, difícilmente pueda ser superado: el clima de inversión ha sido muy bueno y ha superado con creces todas las expectativas.*

La feria de once días llegó a su fin y los 1.837 expositores de 54 países informaron con unanimidad excelentes negocios, contactos muy prometedores y un espíritu positivo para la industria de la impresión global.

El enfoque en temas de futuro con fuerte potencial de crecimiento como la impresión 3D, impresión funcional o la impresión de envases resultó de gran atractivo. Ya se trate de publicaciones, comercial, embalaje o impresión industrial drupa ofrece soluciones para todas estas aplicaciones.

"La industria de la impresión se está reinventando a sí misma constantemente y ofrece una gran cantidad de facetas de alto potencial. Y esto es precisamente en lo que la drupa 2016 ha demostrado ser muy impresionante. Hemos sido capaces de experimentar una industria altamente innovadora en este punto en las 19 salas de exposiciones," explica Noel Bolza-Schünemann, presidente del Comité de drupa y presidente de la Junta en Koenig & Bauer AG.



drupa innovation park 2016: donde late con fuerza el corazón de las innovaciones

Unos 130 expositores presentaron sus innovaciones en seis parques temáticos, en los que se presentaron procesos de flujo de trabajo, automatización y las más novedosas tecnologías de impresión. Por primera vez también se presentaron en este parque temático especial, exitosos conceptos de negocios y de marketing. De este modo el dip ofreció en forma comprimida a los visitantes de drupa una ventaja imbatible, innovaciones y aplicaciones de productos gráficos creativos y tecnologías, listas para ser lanzadas al mercado. Las presentaciones, los paneles de debate y las entrevistas en el podio del dip fueron el complemento ideal de la oferta de expositores.

El tema dominante en toda la industria gráfica sigue siendo la optimización de procesos y la automatización.

En el "parque temático innovaciones en materia de tecnologías de impresión" se presentaron ejemplos clave de tecnología moderna de impresión y de procesos, además de aplicaciones para impresión funcional, electrónica impresa, impresión 3D, soluciones para diseño de prototipos, visualización y flujo de trabajo.

Los otros parques temáticos presentes en el dip son los siguientes:

"Multichannel Publishing & Marketing Solutions (Edición multicanal y soluciones de marketing)": En esta área se trataron temas como la gestión de contenidos y activos cross-media, web y publishing de apps, edición de bases de datos y soluciones de marketing y gestión de marcas.

"Valor agregado en impresión": Este parque se enfocó en la terminación, el mayor desarrollo y el valor agregado con perspectiva de futuro de los productos impresos. Los contenidos giraron en torno a los sustratos, las novedades en materia de terminación, los envases, la impresión de etiquetas y displays, la llamada impresión verde u orgánica y la impresión de seguridad.

La cuenta regresiva para la próxima edición ya ha comenzado.

Más información en www.drupa.de

Twitter: www.twitter.com/drupa2016

Facebook: <http://www.facebook.com/drupa.tradefair>



Deje una marca permanente con una impresión láser de calidad

Iriotec® los aditivos perfectos para marcación láser en plásticos.

- Compatibilidad con cualquier tipo de resina
- Aprobación para uso en envases de alimentos y bebidas
- Alto contraste y velocidad de marcación

gabriel.escalante@merckgroup.com
Tel.: 011-155260-5745

Merck SA
Performance Materials
Pigments & Functional Materials
www.merck-performance-materials.com

MERCK



La marca "interpack alliance" engloba todos los eventos de embalajes y procesamiento de Feria de Düsseldorf

La etiqueta "interpack alliance" designará en el futuro a todos los eventos internacionales de Feria de Düsseldorf que forman parte de la cartera de embalajes y procesamiento. Los expositores y visitantes reconocen las ferias correspondientes por el logotipo de la marca paraguas, basado en el homólogo de interpack. Además, está previsto que las imágenes de los diferentes eventos tengan un estilo unificado y se adapten a los colores de interpack.



Además de la feria que le da nombre y que es el buque insignia, forman parte de interpack alliance las ferias upakovka (Moscú), food pex (Shanghái), China pharm (Shanghái), bulk pex (Shanghái), pacpro Asia (Shanghái), packtech India/food pex India (Mumbai), components (Düsseldorf), food processing & packaging exposium Kenia (Nairobi), indopack (Yakarta) y process expo (Chicago). Los cuatro eventos que se celebran en China se organizan cada dos años, combinados como Shanghai World of Packaging (swop). La fpe Kenia en diciembre de 2016, así como upakovka en enero de 2017, son los primeros eventos que estrenarán el nuevo diseño visual.

“La creación de la marca paraguas interpack alliance es un paso lógico y consecuente para desarrollar una estrategia unificada. Representa nuestra potencia internacional en el sector de los embalajes y la industria de procesos afines y transmite, al mismo tiempo, el papel de liderazgo de interpack”, comenta Bernd Jablonowski que, como Global Portfolio Director de la Feria de Düsseldorf es responsable del área de Procesamiento y Embalajes.

Interpack alliance se dirige en los mercados de crecimiento importantes a los grupos objetivo de alimentación, bebidas, confitería y productos panificados, farmacia, cosméticos, bienes de consumo no alimentarios, así como bienes industriales. Como feria internacional, interpack se ocupa en Düsseldorf de todos los segmentos, siendo el centro principal de las tendencias e innovaciones del sector, que reúne a los principales representantes del mismo.

Fuente: interempresas





SOMOS



HACEMOS



PODEMOS



SULLAIR ARGENTINA

Hacemos que las cosas sucedan

 @SullairArg  sullairargentina  Sullair Argentina S.A.

**ALQUILERES
VENTA NUEVOS Y USADOS
POSTVENTA**

[011] 5941 4444

info@sullair.com.ar

www.blog.sullairargentina.com

www.sullairargentina.com



LANZAMIENTO DE LA NUEVA IMPRESORA ETIRAMA EVO

► *Antes de iniciar la presentación física de la nueva máquina, Etirama llevó a cabo una fiesta de lanzamiento de la nueva máquina en el lujoso Hotel Fasano en Sao Paulo, al que asistieron los más importantes empresarios del segmento de fabricación de etiquetas de Brasil.*

Durante el cóctel, el asesor técnico Sr. Eudes Scarpeta presentó su evaluación muy positiva de la nueva máquina Etirama, resultado de su prueba técnica del equipo, realizada un día antes del evento.

OPEN HOUSE:

En la primera semana de junio (del 1 al 4) Etirama organizó el Open House de lanzamiento de la nueva máquina Etirama, la impresora flexográfica EVO.

El evento contó con la participación de diez empresas aliadas, que pudieron exponer sus productos a través de stands en el formato de table top, ellas son: Avery Dennison, Apex, Crown, Clicheria Alpha, Rotometrics / MLC, Fexo Concept, Nikka, Altec, UVTECH, Nathalgraf.

Con visitantes de todo Brasil, Argentina, Perú y Ecuador, el evento contó con la presencia de profesionales del segmento de etiquetas, en el que tuvieron la oportunidad de conocer también la nueva máquina de revisión de Etirama: la revisora EVO, que complementa la impresora EVO en la línea de terminado de etiquetas.

IMPRESORA FLEXOGRAFICA EVO

La nueva máquina de Etirama tiene las siguientes características:

- 350mm de ancho máximo de impresión.
- Transmisión entre las unidades de impresión a través de servo motores.

- Velocidad de hasta 150 m/min.
- Cold Stamping movable, montado sobre rieles.
- Diseño moderno y ergonómico, con ajuste rápido y económico.

La nueva máquina Etirama impresiona por su estructura extremadamente robusta, estabilidad de registro de impresión y desempeño.

NUEVA REVISORA EVO

La máquina de terminado que completa la impresora EVO, es el equipo de revisión de etiquetas en alto desempeño de Etirama.

Tiene las siguientes características:

- Velocidad de 200 m/min.
- Ancho máximo de material de 360 mm.
- Sensor de bandera y de etiqueta faltante.
- Sistema de revisión por lámpara estroboscópica o electrónico.
- Equipada con servo motor y pantalla de comando táctil.

FIT

Lanzada en octubre de 2014 y con más de 50 unidades instaladas en varios países (España, India, Rusia, Chile, México, entre otros) la impresora de nivel de entrada de Etirama encanta el mercado por su relación costo-beneficio. Una máquina capaz de producir etiquetas en muy alta calidad, con ajuste extremadamente simple y económico.

El modelo tiene las siguientes características:

- 250 mm de ancho máximo de impresión
- Transmisión a través de servo motores o ejes cardánicos
- Hasta 10 unidades de impresión
- Equipada con cold stamping, delam-relam, serigrafía rotativa, entre otros terminados especiales.

ALTA RESOLUCIÓN GRÁFICA, VENTAJA COMPETITIVA

El proceso de etiquetado In Mould Labelling (IML) le brinda la mejor calidad de imagen para su Packaging simplificando y mejorando sus procesos productivos.




FLEXIMPRESS
GRUPO IMPRESOR

EXCELENCIA EN PACKAGING

Mansilla 1265 - C.P. (B1625HOC)
Belén de Escobar - Bs. As. - Argentina
Tel./ Fax: (0348) 442-8200 / 8111/ 8222
www.flexiimpress.com.ar



DuPont anuncia los ganadores de su concurso de innovación en empaques 2016

En este concurso se premia a empresas que responden a las demandas mundiales por mejorar la experiencia del consumidor y por su compromiso con la sostenibilidad. Así mismo, se premia la comunicación más simple y el empleo de tecnologías de producción eficientes en costos.

El máximo galardón, el premio diamante, le fue otorgado en esta oportunidad a la empresa Graham Packaging por su producto ThermaSet. Se trata de un contenedor moldeado por soplado en PET para llenado en caliente, destinado a comida pasteurizada. ThermaSet les ofrece a los consumidores un producto fácil de manejar, seguro, reciclable, que reduce costos de transporte, riesgos de fractura y otros costos a lo largo de la cadena de manufactura.

Este año se inauguró una nueva categoría denominada "premio a los finalistas diamante" y se otorgó a seis compañías, reconociendo el creciente número de innovaciones en empaque que se destacan en las tres categorías premiadas: avance tecnológico, responsabilidad ambiental y experiencia mejorada para el usuario. MGI, ubicada en Melbourne, Florida, fue reconocida en esta categoría por su tecnología de impresión digital UV y "foiling" en caliente, que mejora la decoración digital para empaques, avanzando en personalización y efectividad en costos.

El concurso contó este año con 200 entradas de 25 países. "Este año fue notable el fuerte compromiso hacia el bien mayor, con un cambio de enfoque desde la mera funcionalidad del empaque hacia empaques más basados en soluciones, que proveen a los consumidores mayor acceso a productos para mejorar su calidad de vida", afirmó David Luttenberg, di-

rector global de empaques del Mintel Group Ltd. y uno de los miembros destacados del jurado. "También vemos una demanda real de los clientes hacia comunicación en el empaque que es auténtica y no sobre-cargada", añadió el ejecutivo.

Diamante Ganador

ThermaSet® Blow Molded PET Container for hot fill, pasteurized food (Graham Packaging, EE.UU)

ORO Ganadores

Water-Based Retortable Sauce Pack (Pulmuone Co., Korea)

SYNEK Beer Cartridge Pouch (Mondi Jackson, EE.UU)

Formpack® Ultra blister packaging (Ampcor Flexibles)

Never Miss a Spot Technology, extended wand sunscreen applicator (PHD Skincare, EE.UU)

Rust-Oleum® SpraySmart™ Marking Paint Pouch (Printpack,)

Plata ganadores

Christmas Bow Label (Coca Cola, Bélgica)

Next Generation Spice Paste Tube (House Foods Group Japan)

Sani-Stak™ Take-Out Container (Go To Containers, EE.UU)

Tetra Rex® Bio-Based Fully Renewable Chilled Carton (Tetra Pak, Italia)

PhutureMed™ Advanced Packaging Solution for Pharmaceuticals (Palladio Group, Italia)

Transparent DuPont™ Surlyn® Tube (COTY, Brasil)

Klearfold® Keeper Package - Enigma USB Hardware Encryption & Decryption Device (HLP Klearfold, EE.UU)

Korrvu® Lok™ Performance Packaging for eCommerce (Sealed Air, EE.UU)

Prestone Stop Leak Product Line (TricorBraun, EE.UU)

Fuente: www.dupont.com



IMPRESION FLEXOGRAFICA

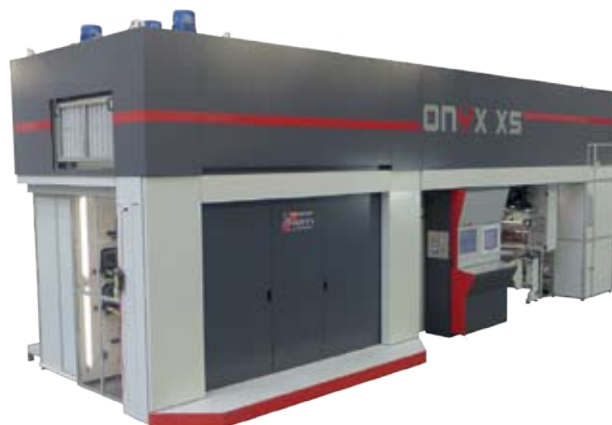
La tranquilidad de una elección.

Realizar una inversión en Impresoras Flexograficas Uteco significa elegir confiabilidad, tecnología, calidad e innovación y una visión hacia el futuro.

La amplia gama de Impresoras Flexograficas Uteco dan al impresor una excelente opción entre los diferentes modelos: Topaz, Onyx, Crystal, Diamond HP y la **nueva impresora flexografica compacta ONYX XS** con las mismas características de fabricación y niveles de calidad, pero con diversas performance y configuraciones de acuerdo a las necesidades del cliente.



ONYX XS



Y la innovación continua...



UTECO CONVERTING SPA • 1 37030 COLOGNOLA AI COLLI (VR) • TEL.: +39 045 6150855 • UTECOVR@UTECO.COM • WWW.UTECO.COM

Representaciones en Argentina por DUCANPACK SRL • Salta 593 Lanús Este • Buenos Aires • Argentina
Tel: +5411-4225-5172 • cel: +54911- 4416-4966 • www.ducanpack.com • email: ducanpack@ducانpack.com



Los envases de alimentos y su aporte a los sistemas alimentarios sustentables

Autor: M.S. Ing. Alejandro Ariosti

Según el reciente informe de la FAO (Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura) "Food losses and waste in the context of sustainable food systems" (1), un sistema alimentario sustentable es aquel que provee a la población alimentos seguros (es decir, sin riesgos químicos ni microbiológicos) y de alta calidad nutricional, de modo tal que las bases económicas, sociales y medioambientales para cumplir con estos objetivos por parte de las futuras generaciones no se vean comprometidas.

Como se ve, en esta novedosa definición se fusionan tanto los requisitos de seguridad alimentaria y de calidad nutricional, como los de sustentabilidad medioambiental, que suelen ser objeto de análisis y estudio en ámbitos separados.

En este informe se mencionan en diversas secciones los aportes que los envases primarios y los embalajes (enva-

ses secundarios) más adecuados a cada aplicación pueden proveer en toda la cadena de valor de la producción de distintos tipos de alimentos, para evitar las pérdidas de estos últimos en:

(i) la producción primaria, transporte, procesado o industrialización, distribución, almacenamiento y comercialización ("losses" o pérdidas);

(ii) la fase de consumo ("waste" o desperdicio).

Ejemplos del primer tipo son las pérdidas poscosecha de frutas y hortalizas; o productos retirados de la góndola del supermercado por precaución, exactamente cuando se alcanza la fecha de "consumir preferentemente antes de", o antes de la misma, y subsecuentemente desechados aunque podrían ser perfectamente consumibles; o productos con fechas de caducidad declaradas por parte del productor anteriores a las reales con el fin de mantener el prestigio de la marca. Un ejemplo del segundo tipo es el del descarte de alimentos comprados en exceso y no consumidos en el hogar, por una mala planificación de la compra, estén o no deteriorados (1), (2).



Por todo ello es de destacar la relevancia del envase moderno en la preservación de alimentos por períodos prolongados de vida útil. En los casos más exitosos, el envase forma parte de tecnologías complejas de preservación de alimentos (envasado aséptico, envases esterilizables para conservación, envases con atmósfera modificada, envases al vacío, envases para calentamiento/cocción en horno de microondas o convencional, envases activos, envases inteligentes, etc.). El procesamiento de alimentos, aun en su forma más simple, como la cocción, los vuelve más seguros y nutritivos, al eliminar toxinas naturales y microorganismos alterantes y patógenos, y facilitar su asimilación por el organismo. El descubrimiento de la cocción de los alimentos sería coetánea, o incluso podría preceder a la aparición de nuestros antepasados humanos más remotos (3).

La combinación de tecnologías de preservación y de envases alimentarios (de los más simples a los más complejos, constituidos por diferentes capas y materiales) permite, por ejemplo, que productos estacionales como frutas y hortalizas puedan ser consumidos a lo largo de todo el año disminuyendo las pérdidas poscosecha.

Los productos estacionales que se consumen frescos, con todas las ventajas que su consumo conlleva en la dieta moderna, solo pueden estar disponibles durante cortos períodos de tiempo; luego no están disponibles para la población, o se deterioran rápidamente, aumentando la carga medioambiental, si finalizan su ciclo en rellenos sanitarios o en vertederos a cielo abierto.

Este aporte de los envases para evitar la pérdida de alimentos y a extender su período de consumo no suele ser tenido en cuenta en los análisis sobre su impacto ambiental. Aún el más simple de los envases, el que no cumple aparentemente con ninguno de los requisitos del diseño enfocado en lo medioambiental ("optimización" de peso y espesores, no siempre "reducción" de los mismos, retornabilidad, reuso, reciclado, etc.), tiene un "aporte oculto" al medio ambiente que habría que evaluar y cuantificar como crédito al comparar con los otros atributos mencionados.

Las principales funciones y objetivos de los envases actuales son (4), (5):

- Contener alimentos en unidades de venta definidas.
- Facilitar el transporte de los productos.
- Proteger al alimento de:
 - Pérdida de gases (ej.: dióxido de carbono en bebidas carbonatadas) y deterioro por ingreso de oxígeno (oxidación de



lípidos, modificación de vitaminas, aminoácidos, etc.) o de vapor de agua (ej.: productos deshidratados), etc;

- Pérdida o ingreso de aromas: el intercambio de aromas con el medio ambiente puede disminuir la calidad sensorial de los alimentos.

En el caso de los materiales plásticos se ha estudiado ampliamente este fenómeno difusivo de transferencia de masa entre el interior y el exterior del envase, denominado permeabilidad, de gran importancia para la determinación de la vida útil del producto envasado.

- Radiaciones: penetración de luz visible o radiación UV.

Los envases de alimentos y su aporte a los sistemas alimentarios sustentables

- Polvo atmosférico.
- Microorganismos, etc.
- Evidenciar aperturas indebidas: envases tamper-evident capaces de mostrar evidencia de un manipuleo no deseado del producto antes de la compra por el consumidor.
- Permitir la introducción de nuevos sistemas de comercialización (supermercadismo, e-commerce, etc.).
- Soportar condiciones de proceso y uso normales y especiales (ej.: "boil-in-bag", envases esterilizables para conservería).
- Poseer buenas propiedades estructurales, mecánicas y ergonómicas (ej.: envases "easy-opening").
- Brindar información al consumidor:
 - Obligatoria: marca del producto, denominación de venta, datos del elaborador, números de registros, ingredientes, fecha de vencimiento, etiquetado nutricional, etc.
 - Voluntaria: instrucciones de uso, recetas, sistemas interactivos con el consumidor, etc.
- Atraer al consumidor y promocionar el producto: presentación elegante del producto, impresión del envase atrayente, inclusión de promociones.
- Producir el menor impacto posible sobre el medio ambiente.
- Adaptarse a los requisitos de grupos especiales de consumidores (ej.: envases ergonómicos y pequeños para el público de la tercera edad; envases con parte de la rotulación en código braille para las personas no videntes, etc.).

- Funcionar como envases activos o reactivos: son los que además de proteger al alimento, reaccionan con el mismo o con la atmósfera interior del envase, a fin de aumentar su vida útil (films absorbedores de etileno u oxígeno, sobres absorbedores de oxígeno o vapor de agua, sobres emisores de dióxido de carbono, films con principios activos antioxidantes o antimicrobianos, etc.).
- Funcionar como envases inteligentes (smart packaging o intelligent packaging): son los que poseen dispositivos que brindan información sobre la calidad (usualmente microbiológica) del producto envasado, por ejemplo: indicadores de temperatura que evidencian si hubo abuso térmico (pérdida de cadena de frío), con posible crecimiento de microorganismos alterantes o patógenos; biosensores, etc.
- Ser apto sanitariamente y cumplir con las legislaciones vigentes.

Los principales materiales de envasado son:

- Plásticos (convencionales y biodegradables/compostables)
- Metálicos:
 - hojalata (tinplate: acero base recubierto por estaño)
 - aluminio (distintas aleaciones de este elemento)
 - chapa cromada (tin free steel (TFS): acero base recubierto por cromo metálico y óxidos de cromo)
- Vidrio y cerámicas
- Materiales celulósicos: - papeles, cartones y cartulinas
- cartón corrugado
- celulosa regenerada: Celofan[®]
- Cauchos (o gomas)
- Madera
- Corcho
- Textiles: fibras naturales de yute, algodón u otras.

■ Materiales combinados (plásticos metalizados, plásticos laminados con foil de aluminio y/o papel, materiales plásticos compuestos (composites), celofán recubierto con materiales de barrera, papel impermeabilizado con polietileno, etc.).

Cada uno de estos materiales tiene sus ventajas y desventajas, sus fortalezas y debilidades, por eso conviven todos en el mercado a nivel mundial, y lo más importante es que se



- papel engomado
- impresiones flexográficas
- cinta marcadora
- cinta para enfajar termosensible
- coteado
- corte en hojas y rollos
- rebobinado
- rótulos

60
años

brindando
seguridad a su
packaging

DERASA
S.A.

Gral. José Artigas 2843
(1417) Bueos Aires | Argentina
Tel.: (54-11) 4504-0920
e-mail: info@derasa.com.ar
www.derasa.com.ar

Los envases de alimentos y su aporte a los sistemas alimentarios sustentables



complementan y ocupan nichos de mercado, de modo que permiten ofrecer múltiples opciones tanto para las empresas alimentarias como para los consumidores.

Los materiales de envasado tienen distintas interacciones con el entorno (medio ambiente) y los alimentos que contienen (6). Estas interacciones deben estar controladas, como se ha visto anteriormente con la permeabilidad de materiales plásticos. Los envases plásticos se diseñan con mayor o menor barrera (concepto inverso al de permeabilidad), de acuerdo con tipo de producto a envasar, generalmente en estructuras multicapa, en las cuales una corresponde al material de barrera, siendo las otras capas estructurales y de termosellado.

También es necesario disminuir la migración de sustancias de bajo peso molecular presentes de los materiales de envasado a los alimentos a niveles que no (6), (7), (8):

- constituyan un riesgo para la salud del consumidor;
- modifiquen la composición de los productos;
- produzcan modificaciones sensoriales de los alimentos.

La cuantificación de la migración es fundamental en las evaluaciones de aptitud sanitaria de los envases alimentarios.

En el caso de los envases metálicos además de la migración de componentes de los barnices sanitarios interiores (en el caso de estar barnizados), se da el fenómeno de corrosión, un proceso electroquímico en el que elementos en estado metálico, como el estaño en la hojalata, o el aluminio en la aleación homónima, se disuelven en forma iónica en los alimentos, por reacción con diversas sustancias presentes en los mismos, o con el oxígeno residual en el interior luego del cierre hermético.

Por otro lado, se puede producir en envases plásticos el fenómeno inverso de la migración, denominado sorción, por el cual componentes del alimento, o de algún producto no alimenticio contenido en el envase generalmente por mal uso por parte del consumidor (ej.: llenado con agentes de limpieza, pesticidas, herbicidas, etc.), pueden ingresar en la pared interior del envase plástico, y eventualmente migrar a una nueva carga de alimento, en el caso de no ser detectados y descontaminados adecuadamente. Este fenómeno es importante evaluarlo en particular en el caso de los envases plásticos retornables y en los envases plásticos post-consumo reciclados, que por ejemplo se encuentran actualmente en el comercio en algunos países del MERCOSUR (el bloque sudamericano constituido a la fecha por Argentina, Bolivia, Brasil, Paraguay, Uruguay y Venezuela).

La aptitud sanitaria de los envases alimentarios implica cumplir con los requisitos

que están definidos en las legislaciones de numerosas jurisdicciones (Canadá, China, Colombia, Japón, MERCOSUR, Unión Europea, USA (Food and Drug Administration (FDA)), etc.) (6), (7), (8), (9), (10). Estas legislaciones son en general diferentes, lo que puede dificultar el comercio internacional o brindar una cobertura asimétrica a la salud de los consumidores en distintas partes del mundo.

En los últimos años han surgido materiales y tecnologías muy interesantes que han implicado desafíos analíticos importantes para asegurar la aptitud sanitaria de envases alimentarios novedosos, y que cuentan con respaldo legislativo en numerosas jurisdicciones, por ejemplo, los envases de polietilentereftalato (PET) retornables para gaseosas y agua mineral, los envases activos o inteligentes, los materiales plásticos posconsumo reciclados de grado alimentario, etc.

Si bien en un comienzo el análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP) comenzó a ser aplicado en las plantas productoras de alimentos, estos programas de HACCP, y el control de los riesgos asociados (físicos, químicos, microbiológicos, alérgicos, y pestes (insectos, aves y roedores))

(II), han comenzado a aplicarse en las últimas décadas en las empresas proveedoras que fabrican envases alimentarios, así como en todas las otras empresas involucradas en la cadena de valor de la producción de alimentos.

Las buenas prácticas de manufactura (BPM o GMP "good manufacture practices") de envases alimentarios son obligatorias en algunas jurisdicciones en forma general (por ejemplo en el MERCOSUR), y en otras existen requisitos más específicos (Unión Europea, EE.UU).

Es común que la industria alimentaria audite los sistemas de gestión de calidad y seguridad aplicados en las plantas de sus proveedores de envases, de acuerdo con normas internacionalmente reconocidas, por ejemplo, EN 15593:2008, ISO 22000:2005, ISO/TS 22002-4:2013, etc.

La Global Food Safety Initiative (GFSI) (www.mygfsi.com), con sede en Francia, creada en 2000 y dirigida por The Consumer Goods Forum, estableció criterios para calificar como aceptables las normas desarrolladas para certificar los sistemas de gestión de calidad y seguridad de los alimentos y los materiales de envasado (estas normas se denominan "esquemas"). Una vez que los esquemas son aceptados por la GFSI, las empresas especializadas pueden usarlos al actuar como entes certificadores. A la fecha, los esquemas reconocidos por la GFSI para el caso de envases alimentarios son cuatro:

- BRC "Global Standard for packaging and packaging materials, Issue 5 (July 2015)", desarrollado por el British Retail Consortium (Reino Unido);
- FSSC 22000 "Certification scheme for food safety - Version 3 (April 2013)" basado en la ISO 22000:2005 e ISO/TS 22002-4:2013 (que reemplazó al PAS 223:2011), y desarrollado por la Foundation for Food Safety Certification (Países Bajos);
- IFS PACsecure "Standard for auditing quality and safety of packaging materials - Version 1 (October 2012)", desarrollado por International Featured Standards (Alemania) y PAC Packaging Consortium (Canadá);
- SQF Code "A HACCP-based supplier assurance Code for the food industry - 7th. Edition Level 2 (July 2014): Modules 2 and 13 Food Sector Categories (FSC) 27 Food Packaging"; desarrollado por el Safe Quality Food Institute (SQFI) (EE.UU).

Estas certificaciones son ampliamente aceptadas a nivel internacional, y tienden a disminuir las múltiples auditorías de los clientes (empresas fabricantes de alimentos, supermercados, etc.) o terceros independientes, a sus proveedores



El especialista en termoformado



Conozca el distribuidor de su zona

0-800-555-0175

www.cotnyl.com info@cotnyl.com

Los envases de alimentos y su aporte a los sistemas alimentarios sustentables



(fabricantes de envases alimentarios, convertidores intermedios, etc.), simplificando las relaciones cliente-proveedor.

Como tendencias a futuro en el ámbito de envases alimentarios, pueden mencionarse:

- El desarrollo de nuevos materiales de envasado (ej.: nanomateriales, materiales activos, envases inteligentes, materiales biodegradables/compostables, etc.);
- Optimización de las tecnologías tradicionales de preservación de alimentos, consolidación de otras más nuevas (tratamiento de los alimentos con altas presiones, fotones, microondas a nivel industrial, métodos combinados, etc.), y surgimiento de otras tecnologías novedosas;
- Optimización de tecnologías para disminuir el impacto de los envases alimentarios sobre el medio ambiente (optimización de pesos y espesores, reciclado de plásticos post-consumo grado alimentario, envases plásticos retornables, aumento del número de plantas de compostaje en operación, refinamiento de las técnicas de análisis de ciclo de vida (LCA) y parámetros derivados (como la huella de carbono o la huella hídrica), implantación de sistemas integrados de gestión de residuos de envases y embalajes, etc.);
- Extensión de la aplicación de los programas HACCP y de BPM en la producción de envases alimentarios en medianas y pequeñas empresas;
- Surgimiento de nuevos esquemas de certificación de sistemas de gestión de calidad y seguridad de envases alimentarios reconocidos a nivel internacional;
- Comienzo de la armonización de las distintas legislaciones sobre aptitud sanitaria de envases alimentarios a nivel internacional, y/o reconocimiento mutuo de productos que cumplan con distintas legislaciones, y que sin ser idénticas, provean una protección considerada equivalente y adecuada al consumidor moderno global.

Referencias:

(1) "Food losses and waste in the context of sustainable food systems". A report by the High Level Panel of Experts (HLPE) on Food Security and Nutrition of the Committee on World Food Security.

FAO. Roma, Italia, 2014. Disponible en: www.fao.org/3/a-i3901e.pdf

(2) "Un consum responsable dels aliments, propostes per a prevenir i evitar el malbaratament alimentari". Generalitat de Catalunya, Departament de Territori i Sostenibilitat. Barcelona, España, 2011. Disponible en: [www20.gencat.cat/docs/arc/Home/LA Agencia/Publicacions/Centre%20catala%20del%20reciclatge%20\(CCR\)/guia_consum_responsablebr.20.11.12.pdf](http://www20.gencat.cat/docs/arc/Home/LA Agencia/Publicacions/Centre%20catala%20del%20reciclatge%20(CCR)/guia_consum_responsablebr.20.11.12.pdf)

(3) "Catching fire. How cooking made us human". R. Wrangham. Basic Books. New York, USA, 2009.

(4) "Food Packaging – Principles and Practice", 3a. edición. G. L. Robertson. CRC Press/Taylor and Francis Group LLC. Boca Raton, USA, 2013.

(5) "Introducción a los envases alimentarios". A. Ariosti. Facultad de Farmacia y Bioquímica – Universidad de Buenos Aires, Argentina, 2014.

(6) "Food Packaging Legislation: Sanitary Aspects". G. Kopper y A. Ariosti. Capítulo del libro: "Ensuring Global Food Safety – Exploring Global Harmonization.", Ch. Boisrobert, A. Stjepanovic, S. Oh y H. Lelieveld (editores.). Academic Press/Elsevier. New York, USA, 2010, pp. 227-261.

(7) "Chemical migration and food contact materials". K. A. Barnes, C. Richard Sinclair y D. H. Watson (editores.). CRC Press/Woodhead Publishing Limited. Cambridge, UK, 2007.

(8) "Global legislation for food contact materials". J. S. Baughan (editora.). Woodhead Publishing Ltd. Cambridge, UK, 2015.

(9) "Global legislation for food packaging materials". R. Rijk y R. Verhaar (editores). Wiley-VCH Verlag GmbH & Co. KGaA. Weinheim, Alemania, 2010.

(10) "Global Food Legislation: An Overview". E. Kirchsteiger-Meier y T. Baumgartner (editores). Wiley-VCH Verlag GmbH & Co. KGaA. Weinheim, Alemania, 2014.

(11) "Food packaging hygiene". C. Barone, L. Bolzoni, G. Caruso, A. Montanari, S. Parisi e I. Steinka. Springer International Publishing AG Switzerland. DOI 10.1007/978-3-319-14827-4. Suiza, 2015.

Autor: M.S. Ing. Alejandro Ariosti 1,2

(1) Instituto Nacional de Tecnología Industrial Centro de Investigación y Desarrollo Tecnológico para la Industria Plástica (INTI-Plásticos), Buenos Aires, Argentina.

(2) Profesor invitado de la Tecnicatura y del Post-grado de Envases y Embalajes del Instituto Argentino del Envase (IAE). e-mail: ariostia@inti.gov.ar

30 años

creando
diseñando
desarrollando
fabricando

para la industria



embolsado



pesaje



transporte

BONAMICO



La mejor llenadora de Big Bags de la Argentina ES ARGENTINA



Big Bag de 4 asas con y sin cuello
de 400 a 1400 kg



LÍNEA DE ENVASADO Y TRANSPORTE

Ensac

embolsadora de boca abierta



bolsas de boca abierta

EV 25/50

embolsadora para bolsas valvuladas



bolsas valvuladas de 25/50 kg

Cama de rodillos

módulo de transporte de rodillos



BONAMICO es una marca de
IGB TECNOLOGIA

Dirección: Gobernador Ibarra 106
(X6120CFD) Laboulaye, Córdoba

Tel./Fax: +54 (3385) 428053

www.bonamico.com.ar

Envase de hojalata

historia, hechos y curiosidades

El nacimiento del envase de metal, paradójicamente, está asociado con los deseos de expansión de la humanidad, bien sea militar o expedicionaria. Por esa razón, la industria de la fabricación del envase metálico siempre ha estado ligada con la del procesador de alimentos, de manera que sus historias están unidas, especialmente en sus inicios. Adicionalmente, a diferencia de los envases que la preceden, la lata de conserva por su resistencia es una increíble herramienta arqueológica. Sí, correcto arqueológica, ¡no estás leyendo mal! Las latas nos proveen de información sobre los hábitos alimenticios del pasado.

Las primeras latas para conservas eran cilíndricas y completamente elaboradas a mano; se cortaba un pedazo oblongo de hojalata y se encorbaba soldando los extremos, para obtener un cuerpo cilíndrico; entonces se cortaban dos pedazos circulares (discos) uno para el fondo de la lata en el cual se doblaban los bordes para soldarlo con el cuerpo y el otro disco sería la tapa”.



Francia, 1795. Aunque ya había concluido el reinado del terror impuesto por Robespierre y su guillotina, las guerras continuaban y el suministro de alimentos en el campo de batalla era vital. Los soldados no solo agonizaban por las espadas enemigas, sino por enfermedades relacionadas con la mala nutrición y el gobierno debía buscar una solución rápida al problema de la alimentación del ejército. Por ello, ofrece un premio de 12.000 francos al ciudadano que desarrollara un método para conservar los alimentos durante las campañas militares.

El mismo Napoleón dijo que un ejército viaja en su estómago; él había aprendido a través de las duras experiencias que tuvo: escorbuto y hambre habían desactivado más soldados que el combate mismo.

En 1795, Nicolás François Appert, quien había trabajado como confitero, cocinero, cervecero, fabricante de encurtido y vinatero, tenía una idea basada en los experimentos del biólogo italiano Lazzaro Spallanzani: *¿por qué no ponía la comida en botellas como el vino y hervía estas botellas?*

Durante los siguientes 15 años trabajó en su idea y confirmó su teoría: si colocaba alimentos después de una cocción parcial en botellas de vidrio, tapadas con corcho sujeto con alambres, y estas botellas se sometían a un calentamiento en agua hervida por un largo tiempo, se podía extender la vida del alimento. Aunque nunca supo explicar por qué su método alargaba la duración de los alimentos, su sistema representó el comienzo de la industria de conservas.

En 1810, Appert ganó el premio y el mismo emperador Napoleón Bonaparte le entregó los 12.000 francos.

El ejército francés empezó a experimentar con el suministro

Soluciones de empaque para
diferentes presentaciones
SERVICIO INTEGRAL DE VISUAL PACKAGING



Panamericana Colectora Este Km. 56, (B1625NNA) Loma Verde, Escobar, Prov. de Buenos Aires, Argentina.
Tel.: (0348) 449 - 5005 | www.bligraf.com.ar

Envase de hojalata

historia, hechos y curiosidades



de comida en conservas, pero el lento proceso de envasado del alimento y su distribución evitaron que se enviaran grandes cantidades a las tropas francesas; terminó la guerra antes de que el proceso pudiera ser perfeccionado.

En los inicios del siglo XIX, Inglaterra estaba viviendo el desarrollo del maquinismo que da a su industria el impulso que le asegura la hegemonía económica y financiera. Por otro lado, y pese a haber perdido su gran colonia de América del Norte, que se había independizado en 1783, su extensa red de bases coloniales en los cinco continentes, dedicadas más al comercio que a la posesión territorial, había propiciado la mayor flota mercante del mundo, protegida por una poderosa marina de guerra; todo esto, mientras la Europa continental se desangraba en las guerras napoleónicas.

En 1810, Peter Durand presenta al registro una patente que llamó "Método para preservar alimentos por largo tiempo

en vasos de cristal, cerámica, metales o materiales apropiados".

Su Majestad Jorge III se la concede, por la preocupación de que las tropas de Napoleón ampliaran el alcance de sus marchas al disponer de más nutritivas y duraderas provisiones.

En la patente, Durand explica en qué consiste este vaso de hojalata: se trata de un cilindro cerrado por ambos extremos, hecho de hierro recubierto de estaño cuyas piezas se unen por soldadura. Este nuevo material (hojalata), presenta varias ventajas frente al cristal usado por Appert: ligereza, no se quiebra por su resistencia

mecánica, fácil conducción del calor, resistencia a la corrosión frente a otros metales... y así se convierte en el auténtico padre del envase metálico y de la industria que lo fabrica.

Durand vende su patente por mil libras a Bryan Donkin y John Hall, dueños de la fundición de hierro Dartforl, quienes comienzan a fabricar latas hechas de hierro cubiertas con estaño. Donkin y Hall, para convencer a la Marina de Su Majestad de las cualidades y beneficios de su nuevo producto, envían latas con alimentos a las guarniciones de las Islas Occidentales y a la isla de Santa Elena (irónicamente donde Napoleón fue encarcelado y desterrado por los británicos en 1815), comprobando sus condiciones satisfactorias. En el año 1818, la Marina Real de Su Majestad ya consumía 24.000 envases anuales.

En este momento, debemos comentar que los orígenes de la hojalata se remontan a la Baja Edad Media. Hay constancia que en el año 1240 en Bohemia ya se usaba para hacer utensilios, que eran muy apreciados por sus propiedades anticorrosivas. Pero hay que esperar al siglo XIV para que comience la evolución del producto, hasta llegar a la forma en que es conocido en nuestros días, al sumergir planchas de hierro en estaño fundido.

Latas de hojalata, el gran salto

Las primeras latas para conservas eran cilíndricas y completamente elaboradas a mano; se cortaba un pedazo oblongo de hojalata y se encorbaba soldando los extremos, para obtener un cuerpo cilíndrico; entonces se cortaban dos pedazos circulares (discos) uno para el fondo de la lata en el cual se doblaban los bordes para soldarlo con el cuerpo y el otro disco sería la tapa. Este tipo de latas es conocido como "lata tres piezas". En el momento que se llenaba la lata con el alimento se colocaba el otro disco en la parte superior de la lata, pero este tenía un pequeño agujero que permitía la salida del aire mientras se hervía la lata. Con la lata todavía caliente se sellaba con una gota normalmente de plomo fundido; por supuesto que residuos de plomo caían dentro del alimento, pero en ese momento no les preocupaba mucho. Un buen artesano podía fabricar hasta 60 latas por día.



La lata como instrumento para preservar alimentos no solamente benefició a las tropas en el campo de batalla, también ayudó a las grandes expediciones. Uno de los casos mejor documentados fueron las expediciones del contraalmirante inglés Edward Parry en sus exploraciones al Ártico (1818-1826). Los alimentos enlatados permitieron a la tripulación sobrevivir tras nueve largos meses atrapados en el hielo. De estas expediciones se recuperaron, casi cien años después, dos latas, una con sopa de guisantes y otra con carne bovina, que al ser llevadas a Inglaterra y consumidas no mostraron efectos negativos. Igualmente, en 1939, se rescataron dos latas, una que contenía cuatro libras de ternera cocida y otra con dos libras de zanahoria, que fueron abiertas por los síndicos de un museo londinense. El contenido de ambas latas conservaba el gusto, aspecto, cualidades nutritivas e incluso la vitamina D.

Aunque el proceso de esterilización todavía no era totalmente confiable y el riesgo de contaminación por plomo era muy alto, la lata ya tomaba su lugar en la historia de la humanidad.

Hoy estamos acostumbrados a ver cientos, si no miles de productos envasados en distintos tipos de latas. La lata de hojalata tiene más de 200 años y se mantiene completamente vigente, más aún cuando hablamos del medio ambiente, ya que es uno de los materiales más fáciles de separar en los basureros o rellenos sanitarios por su propiedad magnética. Tal era el magnetismo de las latas que Andy Warhol utilizó las Sopas Campbell's como icono en su Arte Pop.

Tal era el magnetismo de las latas que Andy Warhol utilizó las Sopas Campbell's como icono en su Arte Pop.



Fuente: www.infopack.es

Todas las opciones, la mejor solución.

Preprensa • Fotopolímeros digitales • Pruebas color • Brand Management

HD Flexo • DigiFlow Pixel+



12 de octubre 127 B1870CUC Avellaneda,
Buenos Aires, Argentina
T +541142223549 • www.longo.com.ar

HD FLEXO@LONGO
TUS ENVASES EN ALTA DEFINICIÓN
+ digiFlow!



Branding y packaging

dos grandes aliados
para mejorar la confianza
del consumidor actual

A día de hoy, el debate sobre la calidad y seguridad alimentaria está más vivo que nunca. La elección de los alimentos es un tema que preocupa (y mucho) a los consumidores, que cada vez prestan más atención a factores como el lugar de procedencia y los ingredientes de los productos que añaden a su cesta de la compra.



“Teniendo en cuenta la velocidad con la que se transmite información, la confianza en una marca puede aumentar o disminuir muy rápidamente entre los consumidores. Para las marcas, es imprescindible estar cerca de sus clientes para estar al día de sus hábitos de consumo y colaborar estrechamente con ellos en el desarrollo de nuevos productos y envases que ayuden a mantener su confianza” afirma Moskowitz.

En un mercado cada vez más saturado y competitivo, las marcas dependen de la confianza del consumidor para poder sobrevivir. Pero la confianza no es algo que se gane de un día para otro. Las empresas deben esforzarse día a día en conseguirla y para ello, se necesita paciencia y una gran dosis de responsabilidad.

Recientemente, la consultora estadounidense C Space dio a conocer un interesante estudio que profundiza en los aspectos que más preocupan al consumidor actual.

Según Alan Moskowitz, director de C Space, “en el mercado actual, los consumidores dedican cada vez más tiempo a elegir los productos que quieren comprar y las marcas que más se ajustan a sus preferencias”.

En el último año, los hábitos de consumo del 42% de consumidores estadounidenses han cambiado. Pero esto no implica necesariamente que confíen más en los alimentos que se llevan a casa. Solo el 2% de ellos confiesa confiar ciegamente en los productos de sus marcas favoritas.

En este sentido, el packaging juega un importante papel. Se trata de una de las mejores herramientas que las marcas tienen a su disposición para lograr adaptarse al constante cambio en las necesidades y deseos de sus clientes. La clave del éxito en este ámbito es, sin duda, diseñar para gustar.

Jugar con los colores, las formas y los materiales de los envases ayuda a destacar información relevante. Y es que a la hora de hacer la compra, los consumidores no solo se guían por la marca, sino que el 76% de ellos comprueba los ingredientes y un 51% presta atención al lugar de procedencia de los productos.

La frescura de sus ingredientes, su riqueza nutricional y la calidad de los productos son solo algunos de los aspectos más importantes a tener en cuenta.

Fuente: www.marketingdirecto.com

SAMPLING GROUP INNOVACION EN MONODOSIS

Sampling Group. Un universo de soluciones en desarrollo y producción de monodosis.

Formatos innovadores. Desarrollos a medida. Soluciones estratégicas. Tecnología de vanguardia. Tu packaging y tus ventas pueden dar un paso más allá.



ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification



SAMPLING ARGENTINA SA
S. Gaboto 4728 (B1605BKD) Munro. Bs. As Argentina
T/F (0054 11) 4735-8800 - www.sampling-group.com

SAMPLING

artículos & sitios

packaging & embalajes

BIBLIOTECA IAE ▶ artículos recomendados

Adjuntamos a continuación las citas bibliográficas de artículos de publicaciones especializadas, acerca del uso de nuevas tecnologías y materiales en la industria del envase. Las fuentes documentales impresas a las que hacen referencia pueden ser consultadas en la sede de nuestra biblioteca.



Investigan con películas plásticas para producir envases

(En *Ingeniería alimentaria*. N° 116, mayo/jun. 2015)

El artículo presenta las ventajas de un nuevo informe de investigación publicado por Plastics Technologies, Inc. (PTI), que concluye que la medición de viscosidad intrínseca (VI) realizada por un proceso de fusión sin solvente, proporciona resultados compatibles con las pruebas de viscosímetro a base de solvente para la evaluación de envases. Este proceso de fusión cuesta menos, puede completarse en menos tiempo, no requiere una capacitación especial del operador y elimina los peligros de seguridad y medioambientales de las pruebas a base de solvente. Estos ensayos pueden hacerse in situ y en tiempo real, en beneficio de fabricantes, procesadores y usuarios finales de PET.



Bioplastics industry struggling to meet expected demand / by Henna Poikolainen and Juulia Kuhlman

(En *Bioplastics magazine*. Vol. 11, n° 1, Jan./Feb. 2016)

Informe especial que muestra claramente que los envases ya no solo contienen sino que, además, comunican e interactúan con su contenido y con el consumidor. A lo largo de los diferentes abordajes del informe, los expertos comparten las innovaciones que se están desarrollando en envases inteligentes y activos para alargar su vida útil, informar acerca del estado del producto y del mismo envase, cuidar el medio ambiente, reducir el descarte y mejorar la experiencia de consumo; envases que, en definitiva, ofrecen sustentabilidad, comodidad e información como los objetivos más buscados por los consumidores.



Fabricación de "tapa a rosca" mediante embutido / Roberto Natta

(En *Aluminio*. N° 54, abr./mayo 2016)

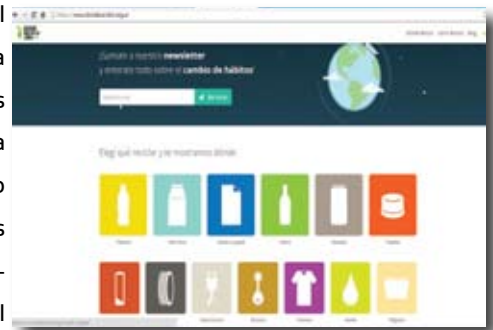
Informe especial que destaca que, desde hace varios años, las demandas que las empresas y los consumidores le exigen al envase se han incrementado más allá de la función de protección del contenido, haciendo converger variables como diseño, cuidado del medio ambiente, etiquetado, tecnología, marketing, vida útil, reciclaje, reutilización y certificación en un solo elemento, de modo que su formato es, en gran medida, resultado del contexto histórico, económico y social en el que se lo está utilizando. Expertos y proveedores analizan las necesidades de un sector pesquero que, con exigencias en calidad y tiempos de respuesta, se renueva constantemente.

Para consultas del resto de la información bibliográfica disponible, puede contactarse con Pedro Faedo: biblioteca@envase.org.

de interés

www.dondereciclo.org.ar

www.dondereciclo.org.ar es el portal de la organización no gubernamental Donde Reciclo, una plataforma digital participativa, para comunicar a toda la comunidad opciones sobre qué hacer con sus residuos. Se informa a través de la georreferenciación, la ubicación de aquellos lugares que se dedican a la recepción, al reciclaje y/o a la reutilización de diferentes materiales. Como parte de las acciones que difunde el portal, aparecen diferentes campañas vinculadas con el reciclado de los más variados materiales y productos; iniciativas para generar conciencia acerca del concepto de sustentabilidad y el cuidado del medio ambiente; y una explicación detallada sobre los fundamentos y modos de implementación de estas acciones. Finalmente, el sitio destina un espacio para el desarrollo de un blog en el que se despliegan varios temas relacionados con la concientización ambiental y la vida saludable, como es el concepto de las 3Rs y los espacios Global Warning, Mercado Limbo, Quédice, Quéhace y Vidahsana.



DOY PACKS
una línea sin límites

FORMAS PERSONALIZADAS

Mayor flexibilidad de diseño

CORTE LÁSER / ABREFÁCIL

Mayor control de apertura

OPCIONALES

Zipper / Picos / Manijas



Bobinas de envases flexibles | Bolsas | Mangas Termocontraíbles | Doy packs | Pouches preformados

Av. H. Yrigoyen 14763/5 (B1852ELU) Burzaco, Bs. As., Argentina | Tel (5411) 5083-9200 | info@bolsapel.com | www.bolsapel.com

LA EVOLUCIÓN DEL PACKAGING

nos cuenta mucho más sobre el carácter y la historia de las marcas



La primera botella, a fines del siglo XIX, tenía una forma similar al de cualquier botella de cualquier producto y no incluía de forma tan clara el nombre del producto. El "Coca-Cola" estaba perdido en medio de muchas otras cosas. No sería hasta 1915 cuando la botella empezó a parecerse a la que hoy conocemos

► A veces, también se puede ver la evolución de las marcas y de sus valores en algunos de los elementos más efímeros o que parecen tener una vida mucho más corta.

Cuando se analiza el packaging de los productos se suele estudiar cómo el envase se ha convertido en una herramienta para hacer que lo que están vendiendo sea más atractivo y, por tanto, llame más la atención del consumidor; cómo las nuevas modas hacen que las marcas modifiquen su presentación para encajar con los intereses de los compradores y con sus preocupaciones o cómo en los puntos de venta un packaging atractivo puede serlo "todo" para conseguir destacar por encima del consumidor.

Pero el packaging es un elemento vivo, uno que cambia con el paso del tiempo y que no solo se adapta a las modas sino

que puede ser una suerte de baremo de cómo ha cambiado la sociedad. El packaging evoluciona al igual que lo hacen las marcas y es una herramienta que permite seguir el crecimiento, la evolución y el proceso de madurez de las compañías responsables del mismo.

Uno de los ejemplos más claros y que se suele poner como muestra más clara de cómo el paso del tiempo y la evolución de las posiciones de la marca afectan a los productos y a su presentación ante los consumidores es la botella de Coca-Cola. La primera botella que usó la que se acabaría convirtiendo en multinacional para presentar su producto no tenía nada que ver con la botella que hoy conocemos.

No es la única marca que ha ido cambiando a lo largo de los años. Incluso los potes de crema Nivea, esos pequeños azules que todo el mundo ha tenido alguna vez en casa y que parecen formar parte de la historia familiar, heredados directamente de la sabiduría de la abuela, no fueron siempre iguales y fueron cambiando con el paso del tiempo.

Además, las marcas no solo cuidan cómo sus valores se transmiten en los elementos más llamativos de su oferta o en los más sólidos, por así decirlo. A



veces, también se puede ver la evolución de las marcas y de sus valores en algunos de los elementos más efímeros o que parecen tener una vida mucho más corta. Las tazas para llevar de Starbucks son un ejemplo claro. A pesar de que están pensadas para tener una vida de usar y tirar (solo servirán para llevar el café que se va a tomar y para tirarlas cuando se acabe de beber ese café) su existencia ha estado muy ligada al diseño y a los valores de la empresa. Las tazas básicas y tradicionales de hace unos años, son prácticamente idénticas visualmente a las de ahora y la compañía ha jugado con ellas no solo para transmitir los cambios dentro de su estrategia corporativa, sino que las ha convertido en todo un elemento de culto que hasta ha sido convertido en lienzo de todo tipo de obras creativas por parte de sus propios clientes y multitud de artistas.

El packaging adelanta el futuro

La tecnología ha tenido además un impacto directo sobre el packaging y ha hecho que cambien las cosas todavía más, facilitando aún más que el packaging se adecúe a la historia

de la marca y a su evolución. Según explican los expertos, el poder de la impresión digital en cuestiones de customización y personalización ha hecho que el empaquetado de los productos no sea solo una muestra de los cambios que vive la marca (o que ha vivido) sino también una especie de faro que indica hacia donde se moverá la compañía. El packaging adelanta la evolución de la marca e indica por donde tendrá que ir.

Como explica Katie Ewer, directora de estrategia en Jones Knowles Ritchie (JKR), el packaging se ha convertido en una especie de pegamento que hace que la marca se mantenga cohesionada. Es decir, en un entorno en el que los consumidores reciben muchísimos impactos visuales y en el que cada vez hay más elementos intentando llamar su atención, el packaging de los productos es como un faro que hace que los consumidores se sientan atraídos por la compañía y que la reconozcan ya no solo por lo que es sino también por los valores que se asocian con ella.

Fuente: puromarketing




GRANDES MARCAS MUEVEN SU INDUSTRIA













Tel. (011) 4671-0885/0595 Fax (011) 4671-3141
 Av. Gaona 4046 - (C1407FIO) C.A.B.A.
 E-mail: losasesketten@fibertel.com.ar
 Web site: www.losasesketten.com.ar



A la vanguardia de las tendencias en envases flexibles

► *El mercado de los envases sigue siendo un área de crecimiento, y dentro de éste mercado los envases flexibles constituyen el segmento de mayor crecimiento. Según un informe de Smithers Pira (Future of Global Flexible Packaging to 2020), se prevé que el mercado global de los envases flexibles crezca un 18% de aquí a 2020.*

No obstante, este crecimiento conlleva nuevos retos para las empresas de flexografía. Entre ellos, seguramente el más relevante es la mayor diversidad de paquetes impresos tamaños de lotes más pequeños, mayor variedad de productos y formatos de envase, y un deseo creciente de regionalizar los paquetes y variarlos según la temporada para adaptarlos a eventos concretos.

Según el informe de Smithers Pira, los envases flexibles constituyen el método más económico de envasar, preservar y distribuir alimentos y otros consumibles. Los envases flexibles también conllevan un menor coste de la cadena de suministro que el cristal y el metal, y pueden ofrecer un mayor atractivo en el lineal y una mejor protección del producto. Así, mientras que los envases flexibles están en pleno auge, los envases de cristal y metal están en recesión en muchas regiones. El peso más ligero del envase flexible reduce los costes asociados de material y transporte. También aumenta la comodidad para el cliente, porque las bolsas se pueden almacenar fácilmente, y dan al consumidor la posibilidad de alimentarse mientras viaja, de forma instantánea, en cualquier momento. Las empresas de productos de consumo (CPC, por sus siglas en inglés) quieren que los consumidores puedan preparar un plato en el microondas a partir de un alimento envasado con la misma rapidez y comodidad que pueden desayunar en una cafetería. La diversidad de productos alimentarios envasados con soluciones de envases flexibles es interminable.

Tradicionalmente, los envases flexibles que empleaban tecnologías de impresión flexográfica se fabricaban en lotes de un promedio de 15.000 metros. En muchas plantas, los tiempos de cambio de trabajos pueden ser de una hora y



media o más, en función del tipo de equipo, el número de colores que se deben cambiar, los módulos de la máquina de impresión que sean necesarios, etc. Claramente, la disminución de tamaños de lote pone en riesgo la economía de la flexografía convencional. Por ese motivo, cada vez hay un mayor interés por las soluciones de impresión digital para la producción de etiquetas y envases flexibles. Pero actualmente el mercado ofrece tecnologías que permitirán mejorar la competitividad de la flexografía, sobre todo para trabajos de tiradas cortas y lotes pequeños, garantizando así que la flexografía siga siendo el proceso de impresión elegido por las CPC.

La impresión con una paleta fija de colores abre un nuevo potencial de mercado

La impresión con un conjunto de tintas específico también gana en popularidad entre los impresores offset y de flexografía. Para ello suelen emplearse tintas CMYK o

CMYK + naranja, verde, violeta o azul. Esta última opción, que se conoce como Gama de Colores Ampliada (ECG, por sus siglas en inglés), puede eliminar por completo el uso de colores planos y ofrece una calidad mejor que la del proceso CMYK. La impresión ECG también puede igualar una gama más amplia de colores planos que el proceso CMYK. Algunos expertos estiman que ECG puede igualar hasta el 90% o más de los 1.726 colores planos Pantone. Además de eliminar la necesidad de usar múltiples colores planos, la impresión con una paleta de colores fija también reduce los tiempos de puesta a punto de la máquina y los cambios de trabajo. De hecho, en muchos casos, no hay necesidad de realizar limpiezas entre trabajos porque se emplea un conjunto de tintas fijo. Basta con cambiar las planchas y realizar un arranque de color. De este modo mejora substancialmente el rendimiento y se reduce el punto de cruce entre flexografía y proceso digital. Para la flexografía UV de etiquetas, el punto de cruce puede ser de tan solo 400

web
pick
ing



Logística en Internet
www.webpicking.com

Tel: +54-11-4702-2800 / E-mail: info@webpicking.com

La publicación en Internet
que le permite vincularse
con la base de datos más
extensa de usuarios de
logística, transporte y
comercio exterior de
Latinoamérica.



Búsquedas / Reportajes / Artículos Firmados / Hojas Técnicas / Casos de Estudio / Asesoramientos / Zona de Descarga
Noticias / Comercio Exterior / Libros / Diccionario / Newsgroups / Foros / Postales / Desarrollo de sitios y newsletters.



A la vanguardia de las tendencias en envases flexibles

metros de longitud del trabajo. Usando el proceso de impresión con una paleta de colores fija, los impresores offset y flexográficos también logran reducir notablemente el inventario y el desperdicio de tinta. Además, resulta más sencillo incluir trabajos de múltiples clientes en una misma tirada, lo que se conoce como impresión combinada, co-impresión o "ganging", en inglés. Todos estos factores suponen un importante ahorro de tiempo y costes, y hacen posible plazos de comercialización más ágiles que exigen las empresas de productos de consumo. Aunque algunos colores seguirán necesitando una tinta para un color plano, su número se reduce sustancialmente. Además, como ya se ha dicho, la empresa nunca está inactiva para tareas de limpieza y puesta a punto entre trabajos.

Si su empresa ya utiliza impresión digital, seguramente ya imprime con una paleta fija de tintas, así que *¿por qué no probarlo también en flexografía?* Después de todo, su em-

presa o su fotomecánica ya sabe cómo crear separaciones multicolor. Para los trabajos que se diseñan con colores planos, es necesario reformular el color plano en un conjunto fijo de tintas, creando dicho color a partir de la suma de varios en lugar de usar una sola tinta. En estos casos, la experiencia de un taller de fotomecánica puede resultar muy útil. El taller debe ser capaz de crear la formulación con confianza y colaborar con su equipo para garantizar una entrega eficiente. También es necesario perfilar la máquina y validar el perfil creado. Debe analizarse el rendimiento de la máquina de impresión, caracterizarlo y probar su repetibilidad. No tiene sentido iniciar una tirada para que los colores se desvíen con el tiempo o entre tiradas. Por eso, cuando se imprime con una paleta fija de tintas, es necesario elaborar un proceso que ofrezca coherencia a largo plazo.

Aunque la impresión digital sigue suponiendo un nicho tecnológico en la producción de envases flexibles, la flexografía puede aprender varias cosas de él para mantener su viabilidad. Por ejemplo, la flexibilidad productiva que se obtiene al emplear un conjunto fijo de tintas, un proceso estándar en la impresión digital.

Elección de las planchas adecuadas para la impresión con una paleta fija de colores

Reproducir colores planos corporativos con capas de tinta, o la impresión a cuatricromía, en contraposición al uso de tintas de colores planos, exige un registro perfecto de las planchas para poder igualar el color plano con la máxima exactitud desde el inicio de la tirada. Una posibilidad es emplear una camisa de fotopolímeros o revestida de goma. La exactitud de registro de las tecnologías actuales de camisas flexográficas es inigualable. Esto las hace una buena opción para la impresión con una paleta fija de colores. Sin embargo, este planteamiento no está exento de inconvenientes.





PROYECTAMOS Y REALIZAMOS SABIENDO SIEMPRE QUE HAY QUE HACER

La experiencia de la Empresa Mec Italia Engineering, inicia en los años 60", siguiendo la natural inclinación por la mecánica y el proyecto. Propensos a la tradición de calidad y atención al producto, a lo largo de los años hemos ampliado nuestra gama de propuestas, y ahora, por tanto, somos capaces de ofrecer líneas completas para la elaboración de alimentos, tanto líquidos como sólidos. Somos lo que comemos y, como tratar los alimentos es una decisión nuestra, por lo tanto, debemos tener conciencia que nuestras elecciones, en tema de tratamiento y empaquetado de los alimentos, serán los artífices de nuestra salud y de la de los demás!

DEJE SU PRODUCTO EN NUESTRAS MANOS... SE CONVERTIRÁ EN UNA OBRA DE ARTE

- Proyecto y estudio de líneas de embotellamiento completas de servicios accesorios, para botellas de vidrio, PET, latas y barriles.
- Líneas completas para contenedores de 19lt (5 galones).
- Instalaciones y líneas completas para el empaquetado de productos alimenticios al vacío, en atmósfera modificada, con gases inertes, ya sea de mostrador como en línea completa de máquinas accesorias.



INGENIERÍA



EDIFICIOS
ARQUITECTURA



INGENIERÍA
DE ALIMENTOS



ENERGÍA



MEC ITALIA
ENGINEERING

Buenos Aires, Argentina
www.mec-italia.com | info@mec-italia.com

MEC ITALIA ENGINEERING SA

ESTARÁ PRESENTE EN:

TECNO FIDTA 2016

STAND 1B-41 – HALL 1
20/23 Septiembre 2016

CENTRO COSTA SALGUERO, BUENOS AIRES

A la vanguardia de las tendencias en envases flexibles

En primer lugar, la cuota de mercado mundial de camisetas es de aproximadamente el 5%. Dado el bajo nivel de demanda, la disponibilidad de los materiales puede ser algo limitada. La segunda desventaja y la más importante para la impresión con una paleta fija de colores usando camisetas es la forma en que las camisetas están grabadas a lo largo de toda su anchura, lo que hace imposible los cambios de última hora en los trabajos. Dado que la entrega de camisetas para tamaños especiales puede llevar varias semanas, la impresión con camisetas exige una cadena de suministro muy bien planificada y con tolerancia cero a los cambios. Lamentablemente, los cambios forman parte de la vida diaria de una empresa de flexografía.

Historias de los protagonistas

Este es un ejemplo común de una gran empresa de manipulado del sector de los envases de bebidas que demuestra

TECMA GROUP
Formadora de cajas
Encajonadoras
Finales de línea
www.tecma-pack.fr

INFORMACIÓN

CRIDA SYSTEMS
SISTEMAS DE TRANSPORTE
ventas@cridasystems.com
11 - 6786 - 6108
www.cridasystems.com.ar
tel/fax (54-11) 4752-9951 - San Martín, Argentina

cómo puede surgir la necesidad de realizar cambios de última hora. El cliente registró de forma inesperada, en un caluroso día de verano, un aumento de la demanda de agua. Dado que las cadenas de suministro tienen una planificación muy estricta, esto se tradujo en una falta de stock de agua. Cuando surge una situación como esta, y con el fin de ayudar a la empresa de productos de consumo a satisfacer la demanda, el convertidor de envases debe realizar cambios en la producción literalmente en el último minuto para producir envases adicionales. Los cambios de última hora son complicados cuando se utilizan camisetas, puesto que es posible que solo una línea de impresión en un cilindro de múltiples líneas debe ser sustituido para adaptarse al cambio y permitir a la empresa capturar las ventas adicionales de bebidas durante este periodo pico inesperado. Una solución alternativa que suele emplearse en el sector es la impresión combinada con planchas de flexografía. Así se combinan diferentes trabajos de longitud similar en un solo cilindro. En el caso que hemos descrito aquí, en lugar de crear la camiseta completa para adaptarse el cambio con los consiguientes retrasos y costes, solo es necesario producir las planchas para la bebida de agua, y sustituir un trabajo menos urgente en el cilindro. Para aprovechar plenamente las ventajas de la impresión combinada para cambios de trabajos de última hora, es necesario usar una paleta fija de tintas y lograr un registro perfecto de plancha a plancha. Otro requisito importante es la capacidad del impresor de crear nuevas planchas in situ, en cuestión de minutos, para garantizar la rápida disponibilidad de las planchas. En consecuencia, las tecnologías con un corto tiempo de acceso a las planchas son la mejor elección en un entorno cada vez más dinámico y exigente, en el que los cambios de última hora pasan a ser la norma en lugar de la excepción.



Garantía de coherencia

Además del registro de impresión y la disponibilidad de las planchas, la coherencia en la impresión es un requisito importante para la impresión con una paleta fija de colores. Dado que los colores se forman con la sobreimpresión de entre cuatro y siete separaciones, la uniformidad de cada color es vital. Cualquier pequeño cambio o defecto en una separación de color o plancha tendrá un efecto directo sobre la calidad global del color, provocando una desviación del mismo. Las tecnologías de planchas que facilitan la transferencia de tintas sin contaminación o el secado de la tinta en

la plancha son la mejor opción.

El mito de la densidad

Aunque existen recomendaciones de densidad de tinta para flexografía, algunas veces afirman que cuanto mayor es la densidad, mejor es el resultado impreso. En realidad, se trata de un mito y es todo lo contrario. Cuando se imprime con un conjunto fijo de tintas, es importante que se haga de la forma más limpia posible, usando una película de tinta lo más homogénea posible pero sin una densidad excesiva. De otro modo, la plancha acumulará tinta alrededor de los sólidos y aparecerá un borde llamado "marco de imagen". Con un conjunto fijo de tintas, los colores planos se generan a partir de entre cuatro y siete separaciones de color. Cuando se sobreimprimen dichos colores, se puede emplear una ligera presión para mantener las planchas limpias y, al mismo tiempo, eliminar la impresión de espacios vacíos y puntos de aguja porque las zonas en blanco se sobreimprimen con otras separaciones de color.

Fuente: infopack

Autor: Dieter Niederstadt, de Asahi Photoproducts Europe



Nuevo y exclusivo Hotel THERMAL



Habitaciones muy amplias con Agua Termal exclusiva. Desayuno. Seguridad 24hs. Servicio de mucama diario. Equipamiento completo: Aire Acondicionado Frío/Calor. LCD 32" con video cable full, Teléfono, Wi-fi, Frigobar.

Av. Monseñor Rösch 4699 (y Vuelta del Obligado) Tel (0345) 425-6038

Villa Zorraquín - Concordia - Entre Ríos



Con AGUA TERMAL en piscinas y habitaciones



Seguinos en:
facebook www.facebook.com/h2otermal



www.h2otermal.com.ar
reservas@h2otermal.com.ar

SISTEMAS DE PALETIZADO

nuevas eficiencias para la optimización logística

► *Para responder a la tendencia hacia tirajes más cortos, los fabricantes han puesto énfasis en los cambios rápidos y flexibles entre distintas aplicaciones.*

"Hacer de lo complejo lo menos complicado posible" es una afirmación con la que Tom Roberts, director de ventas y operaciones de Intelligrated, describió hace algún tiempo la tendencia en la fabricación de sistemas de paletizado para bienes empacados industriales y de consumo. La integración en los equipos ofrecidos por los fabricantes de paneles, interfaces gráficas, pantallas táctiles y otros elementos de control de las operaciones, ha simplificado de manera importante las operaciones de paletizado y creado eficiencias que se traducen en menores tiempos de llegada a los mercados.

Los equipos para esta operación en la fase de empaque muestran también ahora la capacidad de conectarse de mejor manera con otras unidades, compartir información y asegurar propiedades de consistencia de los palets. De igual manera, para responder a las tendencias del mercado hacia tirajes más cortos de productos, los fabricantes han puesto especial énfasis en funciones que permitan el cambio rápido y flexible entre distintas aplicaciones.


Estas y otras propiedades adicionales son hoy características que otorgan a los sistemas de paletizado disponibles en el mercado la capacidad de adaptar su rendimiento a las necesidades de un sector como el de bienes de consumo, que impone demandas crecientes y variables a los productores en cuanto al empaque y transporte seguro de sus productos. Algunos sistemas y soluciones de software presentados en ferias y eventos recientes de la industria muestran avances que optimizan el desempeño en esta área esencial de la cadena de empaque.

Sistemas mejorados de fácil operación

Truck Fill, por su parte, se utiliza para determinar la carga del contenedor y ayuda a los empacadores a planificar, crear, editar, imprimir y mantener planes de carga multi-producto que permitan aprovechar al máximo el espacio de los camiones y los contenedores. Una vez que se introducen en el programa los detalles de los productos, las cargas de los palets y los tamaños del contenedor, Truck Fill muestra al personal de bodega la manera de cargar los contenedores, respaldando a la vez los sistemas de administración y la planificación de los recursos. La información generada con el uso de este software puede guardarse en la base de datos para su uso posterior, y con el empleo de un editor 3D se puede ajustar la ubicación de los productos individuales en el interior de la carga o crear -a partir de un camión o contenedor vacío- modelos de carga personalizados.

Como una manera de optimizar aún más las operaciones de logística, Esko anunció también la posibilidad de utilizar el software Cape Pack en conjunto con el programa de diseño estructural ArtiosCAD, para crear empaques más eficientes en términos de ocupación de espacio, paletizado y transporte. Una vez se ha diseñado en Artios CAD una caja, el software de paletización Cape Pack determina automáticamente el mejor esquema de carga del palet y envía la información de regreso a Artios CAD. Esta integración de soluciones garantiza altos niveles de rentabilidad y sostenibilidad desde el momento de creación del producto hasta su llegada a los estantes de las tiendas, dado que con su empleo se reduce el uso de materiales y se incrementa el número de productos por palet.

Fuente: el empaque



Desde el año 1975,
asesorando al mercado en todo
lo concerniente a seguros y
administración de riesgos



Rojas & Gadano s.a.

ASESORES DE SEGUROS

Matrícula N° 1

Especialistas en el asesoramiento y obtención de
SEGUROS DE CAUCIÓN,

operando en las siguientes garantías:

GARANTÍAS DE OBRAS Y SUMINISTROS

(oferta, cumplimiento/adjudicación, anticipo financiero/
acopio, sustitución fondo reparo)

GARANTÍAS IMPOSITIVAS

GARANTÍAS ADUANERAS

(Tránsito terrestre, falta de documentación, importación y exportación temporaria,
diferencia de derechos y habilitación de depósito fiscal)

GARANTÍAS JUDICIALES

(Contracautelas, sustitución de medidas cautelares)

GARANTÍAS REGISTRO IMPORTADORES Y EXPORTADORES

GARANTÍAS ALQUILERES COMERCIALES

GARANTÍAS PARA CONCESIONES

(Mantenimiento de oferta y adjudicación)

GARANTÍA DE ACTIVIDAD O PROFESIÓN

POLIZA DE DIRECTORES Y GERENTES

Operamos con todas las aseguradoras aceptadas por los Comitentes

Av. Córdoba 669 – Piso 12° (C1054AAF) Buenos Aires
Tel: (54-11) 4311-8586 (rotativas) mail: jcgadano@rojasygadano.com.ar



Descubren bacteria que se alimenta de PET

► *El microbio vive en los vertederos de PET, uno de los materiales más usados para embotellar bebidas, y ha evolucionado en solo 70 años.*

Fácil de producir a partir de derivados del petróleo, cómodo de conformar por soplado, transparente y asequible por un euro el kilo, el PET (polietilén-tereftalato) es uno de los plásticos más utilizados para embotellar toda clase de bebidas, y también por la industria textil: se producen cada año 50 millones de toneladas en el mundo, más o menos el 16% del total de plásticos fabricados. Su reciclado es ineficaz y su biodegradación muy dificultosa, por lo que supone una excelente noticia que los científicos hayan descubierto una bacteria capaz de utilizarlo como alimento. Tras aislarla en un vertedero de PET, la han bautizado "Ideonella sakaiensis": ha nacido una estrella del reciclado.

Que Ideonella sakaiensis estuviera en un vertedero o planta de reciclado de PET puede parecer lógico, pero también plantea un enigma evolutivo de sumo interés: el PET solo existe desde hace 70 años, y ese es por tanto el plazo miserable que la bacteria ha tenido para evolucionar y convertir ese plástico en su principal fuente de carbono.

Resolver este enigma no solo tendrá un interés teórico, sino también será de gran utilidad para diseñar enzimas que degraden otros plásticos de uso común.

Kohei Oda, Kenji Miyamoto y sus colegas del Instituto de Tecnología de Kyoto, la Universidad de Keio en Yokohama y otros centros japoneses, que presentaron su hallazgo en la revista *Science*, tomaron 250 muestras ambientales (sedimentos, suelos y aguas residuales) de una planta de reciclado de botellas de PET, y las cribaron por la capacidad de usar películas (films) de ese plástico como su principal fuente de carbono, es decir, como su alimento básico. La muestra 46 contenía un consorcio microbiano con esas características, compuesto por bacterias, levaduras y protozoos.

Los dos genes clave que le permiten a Ideonella sakaiensis procesar y comerse el PET codifican (contienen la información para fabricar) dos enzimas de las que no había noticia hasta ahora: primero, la enzima "PETasa" sale de la bacteria y transforma el PET en un compuesto intermediario llamado MHET (mono(2-hidroxietil) tereftalato), que puede ser "tragado" por la bacteria; entonces la segunda enzima, la MHET hidrolasa, rompe ese compuesto para dar los dos compuestos básicos (monómeros) con los que se fabrica el PET en la industria: etilenglicol y ácido tereftálico. Estos son los dos derivados del petróleo con los que se sintetiza el PET, pero Ideonella sakaiensis los utiliza como alimento, con lo que el plástico acaba por desaparecer por completo. El único inconveniente: el proceso lleva seis semanas.

¿De dónde han salido esas dos enzimas, o los dos genes que las codifican? Lo más parecido a la PETasa de Ideonella

sakaiensis que recogen las bases de datos genéticas es una enzima distinta, que degrada compuestos diferentes y que solo tiene un 51% de homología (parecido) en su secuencia de bloques elementales (aminoácidos). Y algo parecido, obviando los detalles, ocurre con la MHET hidrolasa, la segunda enzima clave de *Ideonella sakaiensis*.

Las nuevas enzimas suelen evolucionar a partir de otras pre-existentes que tienen cierta laxitud en la elección de sustrato. Se dice que son enzimas promiscuas, que sirven lo mismo "para un roto que para un descosido". Las dos enzimas de *Ideonella sakaiensis* tienen una notable especificidad por el PET, que solo ha tenido 70 años para evolucionar, un tiempo

muy corto para los estándares de la evolución, o más bien para los de la biología evolutiva.

Y hay un detalle sorprendente más: que los dos genes en cuestión se activan solo en presencia de PET. Esta "activación por sustrato" es un mecanismo muy común en las viejas rutas metabólicas, las de toda la vida. Parece evidente, sin embargo, que no tienen por qué ser el resultado de millones de años de paciente evolución. Con un siglo les sobra.

En el mejor de los casos, *Ideonella sakaiensis* nos permitirá degradar nuestros plásticos. En el peor, cuando desaparezcamos del planeta Tierra, no faltará quién se ocupe de limpiar nuestros residuos. La vida siempre encuentra su camino.

Congreso Regional de Residuos Sólidos Urbanos Reciclar 2016

Los días 11 y 12 de mayo de 2016 se llevó a cabo el Congreso Regional de Residuos Sólidos Urbanos Reciclar 2016, en la ciudad de Rafaela, Provincia de Santa Fe.

Durante dos días, diferentes especialistas presentaron las nuevas políticas, los desarrollos tecnológicos recientes y los avances logrados en la implementación de planes de gestión relacionados a los residuos sólidos urbanos.

También se desarrollaron talleres sobre temas tales como "La comunicación en el cuidado del medio ambiente" y "La importancia del consumidor en la separación en origen".

Otras de las actividades que fueron seguidas con gran inte-

rés por parte del público asistente, fueron las relacionadas a los residuos y los sistemas de reciclado. El Instituto Argentino del Envase participó en la coordinación de un panel sobre el reciclado de residuos de envases, donde se trataron aspectos relativos a las tecnologías de fabricación y su relación con los materiales reciclados, los mercados de materiales reciclables y el fortalecimiento de las cadenas de valor de esta industria.

En la foto, de izquierda a derecha: Carlos Briones gerente de relaciones institucionales de la firma ECOPEK e integrante del área de Envase & Medio Ambiente del IAE, Miguel Ángel Moro presidente Fundación EcoRaíces, Ricardo Rolandi vicepresidente ARS Asociación para el Estudio de los Residuos Sólidos, Néstor Vitali director comercial Cattorini Hnos. Agustín Materi, magíster en derecho ambiental, asesor del Ministerio de Producción de la Nación, Sergio Ortiz director Fundación Ciclo Rural.



3M lanza un sistema para el testeo de bebidas ultrapasterizadas y de larga vida

Esta novedosa tecnología ofrece una manera más rápida y exacta para detectar microorganismos en diversas bebidas.



La demanda mundial de bebidas estériles está creciendo más del 9% al año, según un informe de investigación de mercado de Reportlinker. Con las crecientes tendencias en torno a estas bebidas, 3M anunció el lanzamiento del Sistema de Luminiscencia Microbiano para el testeo de bebidas ultrapasterizadas (UTH) y de larga vida (ESL).

Gracias a este nuevo sistema, se amplía su aplicación de productos lácteos a una variedad de bebidas UHT y ESL como jugos de frutas, bebidas con caféina, aguas de coco, batidos y sustitutos lácteos, entre otros.

Este procedimiento proporciona un método veloz para realizar los controles de calidad de salida y facilita un resultado rápido en menos de 30 minutos, lo cual permite a los productores de bebidas liberar el producto rápidamente, reducir el inventario y el espacio de almacenamiento, así como aumentar su flexibilidad y productividad del laboratorio.

"Las bebidas UHT y ESL y sus técnicas de tratamiento son cada vez más sofisticadas y diversas. Sin embargo, los métodos de ensayo históricos requieren mucho tiempo", dijo Eric Amann, gerente mundial de Marketing de la División Seguri-

dad Alimentaria de 3M. "Esta nueva y mejorada tecnología de 3M ofrece una manera más rápida y más fiable para detectar microorganismos en una amplia variedad de bebidas".

Para más información sobre el nuevo Sistema de Luminiscencia Microbiano (MLS), visitá: www.3M.com/MLS. La tecnología es una de las muchas soluciones innovadoras que la División de Seguridad Alimentaria de 3M ofrece a las industrias de alimentos y bebidas para ayudar a optimizar la calidad y seguridad de sus productos y permitir la protección del consumidor.

Acerca de 3M

En 3M aplicamos ciencia en colaboración con la vida cotidiana. Con un total de USD 32 billones en ventas, contamos con más de 90.000 empleados que se conectan con nuestros clientes alrededor del mundo. Creamos miles de productos imaginativos y somos líderes en varios mercados, desde cuidados de la salud y seguridad vial hasta abrasivos, adhesivos y productos para oficina.

3M Argentina opera en el país desde 1952, siendo la octava subsidiaria fundada fuera de los Estados Unidos. En 2013, inauguró su nueva sede en Garín, partido de Escobar. Allí se centralizan las áreas administrativas, operativas y funciona el "Centro de Innovación y Desarrollo de Tecnologías para la Industria" (CI&DT). Con 1.600 m², el CI&DT cuenta con un auditorio y once laboratorios con equipamiento y maquinaria de última tecnología, donde se trabaja para ampliar las áreas y oportunidades de desarrollo local.

Para más información sobre las soluciones creativas de 3M a los problemas del mundo, visitar: www.3m.com.ar o seguinos en Twitter: @3M_Argentina o @3MNewsroom (Inglés) o en Facebook 3M Argentina.

GUIA del envase 2016



www.guiadelenvase.com.ar

Publique en GUIA IMPRESA + GUÍA ONLINE 2016



Distribución asegurada
a los decisores de compras de las
empresas productivas y de servicios

Información completa, clasificada por secciones
y rubros, de todas las empresas del sector



ENVASES Y EMBALAJES



MÁQUINAS, EQUIPOS Y ACCESORIOS



MATERIAS PRIMAS E INSUMOS



SERVICIOS

La **Guía del envase on line** renovó su imagen

www.guiadelenvase.com.ar

16ª Guía del envase 2016

Una herramienta
moderna y eficaz de
contactar nuevos
clientes



Promoción
extendida

25%
descuento

Para anunciar llámenos al 15-56385013
o envíenos su consulta a info@guiadelenvase.com.ar



INSTITUTO ARGENTINO DEL ENVASE

Crean bioenvase activo a partir de azúcares de agua residual de jugos

ainia

centro tecnológico

Es la primera vez que se obtiene un envase bioplástico de los azúcares que contienen estas aguas con las propiedades de resistencia, rigidez, antioxidante y otras características mecánicas propias de un envase.

Tras más de cuatro años de investigación, el consorcio internacional del proyecto PHBOTTLE ha logrado el primer prototipo de envase a nivel mundial hecho con un material bioplástico, PHB (polihidroxibutirato), obtenido a partir de los restos orgánicos, principalmente azúcares, presentes en las aguas residuales de la industria de zumos.

En concreto, se trata de una botella elaborada con polihidroxibutirato (PHB), un polímero producido mediante bioproducción (fermentación microbiana) en la que determinadas bacterias transforman los azúcares de las aguas residuales y sintetizan en su interior este tipo de bioplástico.

Durante los procesos fermentativos realizados con las aguas residuales de la industria de jugo se ha conseguido transformar hasta el 30% de los azúcares contenidos en estos residuos en PHB.

En el mercado ya existen bioplásticos de PHB, pero es la primera vez que se obtiene a partir del azúcar de aguas residuales de la industria de jugos de frutas.

Los resultados del proyecto de I+D PHBOTTLE, financiado por la Unión Europea, se han presentado hoy en Bruselas a nivel internacional, en una jornada organizada por AINIA Centro Tecnológico y la Asociación Europea de Jugos de Frutas (AIJN).

Lograr este innovador envase ha sido posible por la aplicación de los últimos avances en biotecnología, tecnologías

del envase, microencapsulación y compounding gracias a los que, además, se ha podido demostrar el valor de los residuos orgánicos de la propia industria de jugos como materia prima para producir envases para sus productos.

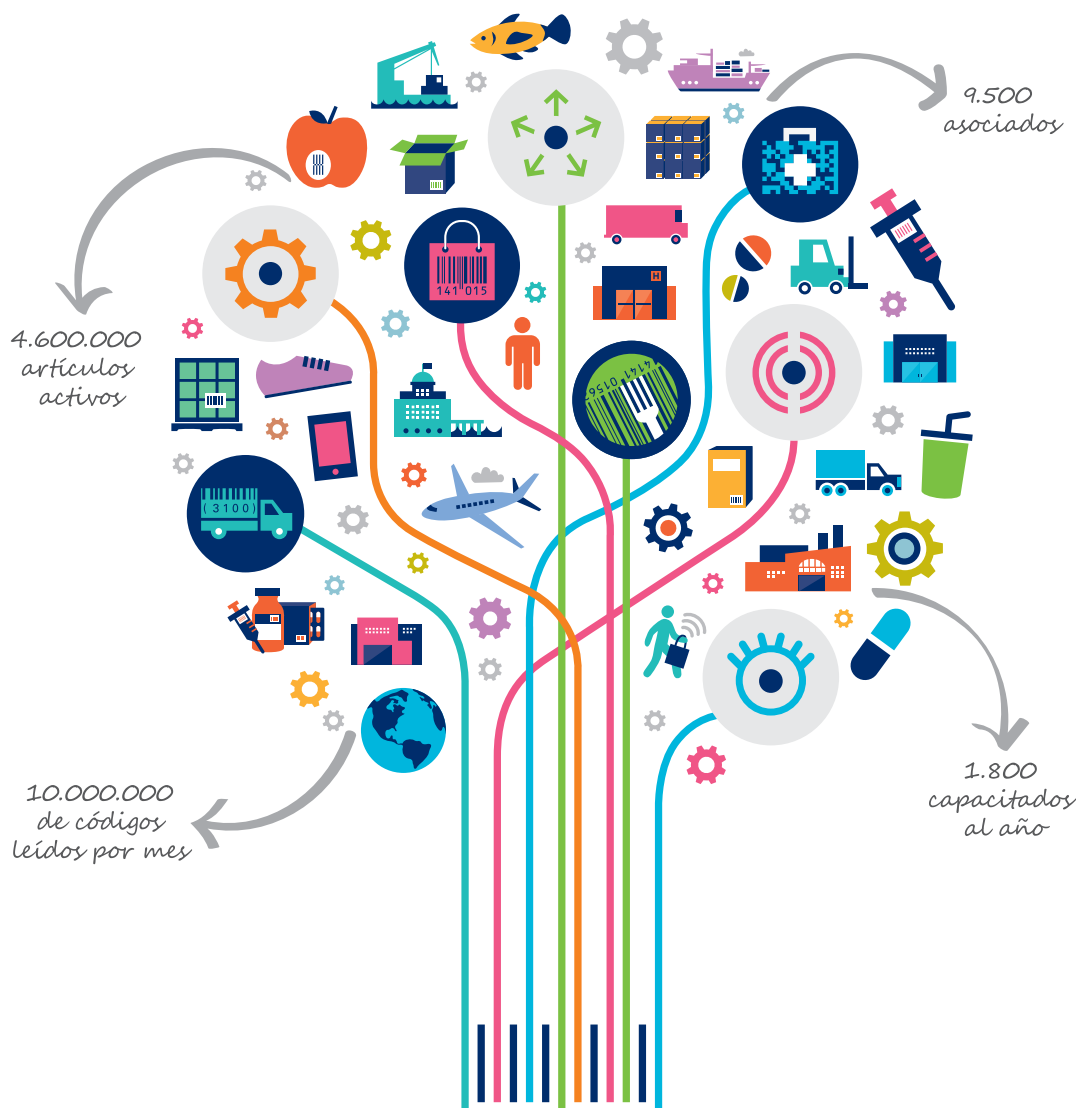
Envase con antioxidantes gracias a la microencapsulación

El material bioplástico logrado contiene propiedades mejoradas, como antioxidantes, que permiten alargar la vida útil del jugo. En concreto, mediante la tecnología de microencapsulación, se han obtenido cápsulas con principios antioxidantes como es el limoneno, un compuesto activo presente en la corteza de la naranja que utiliza la misma industria generadora de las aguas residuales.

Estas cápsulas se han incorporado al compuesto de PHB con el que se ha fabricado la botella final, para conseguir un envase activo en el que el agente antioxidante se va liberando poco a poco y retarda los procesos de oxidación del jugo envasado.

Residuos de paja de arroz para mejorar su resistencia

Asimismo, para mejorar la resistencia y otras características mecánicas del material, se han utilizado otros residuos procedentes de la industria alimentaria. Concretamente la paja



Transformando la manera en que trabajamos y vivimos

Somos una Organización global, neutral y sin fines de lucro con sede en más de 110 países que provee un sistema de estándares para identificar productos y servicios, capturar datos de los movimientos en las cadenas de valor y compartir información con los socios comerciales. Potenciamos los negocios para lograr más eficiencia, seguridad y sustentabilidad, y para mejorar la calidad de vida del consumidor final.



Crean bioenvase activo a partir de azúcares de agua residual de jugos

de arroz para la obtención de microfibras de celulosa con las que mejorar la rigidez del envase.

De generador de residuos a beneficiario de un nuevo bioenvase

El prototipo de botella de PHB obtenido se ha utilizado para envasar el jugo producido por la propia industria generadora de las aguas residuales, aportando así una solución innovadora e integral a los problemas de gestión de residuos y de impacto medioambiental de este sector. Una solución de futuro basada en la economía circular.

Biodegradabilidad y compostaje

Los distintos ensayos realizados en este proyecto de I+D en cuanto a biodegradabilidad y compostabilidad han demostrado que, en las condiciones analizadas, el 60% de la botella PHB obtenida se degrada en un período de 9 semanas, frente a los cerca de 100 años de media que requiere un envase realizado con plásticos convencionales derivados del petróleo.

Asimismo, esta botella de PHB se puede descomponer en plantas de compostaje, produciendo compost y CO₂.

La apuesta de la UE por envases más sostenibles

El proyecto PHBOTTLE, coordinado por AINIA, es pionero en su campo en el desarrollo del concepto de Economía Circular que impulsa la UE en su apuesta por la innovación y el desarrollo tecnológico sostenible, en el marco del 7 Progra-

ma Marco. Está integrado por un consorcio internacional del que forman parte: la Asociación Europea de Jugos de Frutas (AIJN), la empresa española Citresa (perteneciente a la multinacional Suntory), Logoplaste Innovation Lab (Portugal), Logoplaste (Brasil), Omniform (Bélgica), Sivel Ltd (Bulgaria) y la empresa Mega Empack (México), además de los centros tecnológicos TNO (Holanda), Aimplas (España), e INTI (Instituto Nacional de Tecnología Industrial de Argentina).

En los países desarrollados, el envasado de alimentos representa el 60% de todos los envases, convirtiéndose en la principal generadora de residuos. En 2012, cada habitante de la Unión Europea generó 156,8 kg de residuos de envases. Esta cantidad varió entre los 45 kg por habitante en Bulgaria y 206,2 kg por habitante en Alemania. El 19% de esos residuos corresponde a envases plásticos, con lo que cada habitante del grupo de los 28 generó 29,8 kg de residuos plásticos. En total, se generaron 15.1 millones de toneladas de residuos de envases plásticos.

Los resultados del proyecto PHBOTTLE suponen una respuesta innovadora y sostenible a las necesidades de la industria de jugos, que es posible gracias a las oportunidades que ofrecen las nuevas tecnologías y el desarrollo de nuevos materiales de envasado obtenidos de fuentes orgánicas alternativas al petróleo. Con estas nuevas aplicaciones se consigue que el generador del residuo, en este caso la industria de jugos, se convierta en beneficiario de un nuevo bioproducto.

Fuente: Ainia

WR

Ricardo Wagner S.A.

Creatividad en
Packaging



- Envases Blister
- Estuches Exhibidores

- Acondicionamiento Secundario
- Servicio integral de Empaque



- Envases Termoformados
- Impresiones Offset sobre Plástico



Agenda

2016

JULIO JULIO



■ PHARMAPACK

29 junio al 1 de julio

Tokyo International Exhibition Center

(Tokio Big Sight)

Tokio, Japón



■ PROPAK CHINA

13 al 15 de julio

SNIEC, Shanghai New International

Expo Center

Shangai, China



■ INDIA PACKAGING SHOW

27 al 30 de julio

Pragati Maidan

Mathura Road, Nueva Delhi, India



■ MIFB, MALAYSIAN

INTERNATIONAL FOOD & BEVERAGE

TRADE FAIR

27 al 29 de julio

Kuala Lumpur Convention Centre

Kuala Lumpur (Malasia)

SEPTIEMBRE SEPTIEMBRE



■ LABELEXPO AMERICAS

13 al 15 de septiembre

Donald E. Stephens Convention Center

Rosemont, Estados Unidos

Labelexpo Americas

www.labelexpo-americas.com



■ UPAKOVKA KIEV

13 al 15 de septiembre

Kiev International Exhibition Center

Kiev, Ucraina

www.Upakovka.ua

2016

FachPack 2016

■ FACHPACK 2016 NUREMBERG

Fechas: 27.09.2016 - 29.10.2016

Exhibition Centre

Nuremberg, NurnbergMesse

Nuremberg, Alemania.

www.fachpack.de/de/



■ K 2016

19 al 26 de octubre

Feria de Düsseldorf

Düsseldorf, Alemania

www.k-online.com



■ EMBALLAGE 2016 PARIS

Feria de embalaje

14 al 17 de noviembre

Paris Nord Villepinte

París, Francia

www.emballageweb.com

OCTUBRE
OCTUBRE

NOVIEMBRE
NOVIEMBRE



■ TOKYO PACK

4 al 7 de octubre

Tokyo International Exhibition Center

(Tokio Big Sight)

Tokio, Japón



■ PACK EXPO CHICAGO

6 al 9 de noviembre

McCormick Place

Chicago, Estados Unidos

www.packexpointernational.com



■ EMPACK 2016

Salón del Envase, Embalaje,

Packaging

23 al 24 de noviembre

IFEMA

Madrid, España

www.easyfairs.com

Rediseño de Botella de Coca Cola con personajes de Disney Estados Unidos



Un colorido trabajo de Nacim Shehin que sirve de inspiración para quienes se disponen a rediseñar una lata con personajes tan emblemáticos que también han sido reinterpretados por múltiples artistas en el mundo.

Bajo el nombre de Disney Coke, el artista y diseñador gráfico Nacim Shehin, con sede en la ciudad de México, ha rediseñado las ya tradicionales latas de Coca-Cola y les ha dado una interpretación infantil y minimalista con los personajes de Disney.

Este trabajo creativo se suma a los que últimamente se han presentado en el mundo en el que los artistas reimaginan a las marcas y crean empaques atractivos de bebidas alcohólicas de redes sociales (si es que estas tuvieran). Aunque, vale decir, este rediseño difiere porque en vez de imaginar que una marca incursiona en otro segmento del mercado, reinventa las latas de Coca-Cola como si tuviera la licencia de Disney.



Bebida espumosa Dasani Estados Unidos



El nuevo diseño del logo y los empaques, fue obra de la agencia Moniker con sede en San Francisco, California, Estados Unidos.

Coca-Cola introdujo Dasani espumoso en 2013, una línea de cinco bebidas de aguas saborizadas de forma natural, sin azúcar y ligeramente carbonatadas. Coca-Cola lanzó Dasani en selectos puntos de venta en diciembre, la marca fue lanzada a nivel nacional en Estados Unidos, en febrero de 2014.

El nuevo logo rescata la tipografía principal de la marca. La palabra "Sparkling" es ahora muy delgada y sencilla. La nueva lata es mucho más larga, y da la sensación de ser más elegante y sobre todo más saludable. Las ilustraciones representan cada sabor.

DFW cerveza colaborativa

Rahr y Lakewood



La colaboración entre las dos fábricas de cerveza, Rahr y Lakewood, da como resultado la producción de una cerveza edición especial llamada DFW, que celebra su asociación exitosa y fructífera. Todos los vibrantes colores que se muestran en su etiqueta, logran captar la atención de inmediato, junto con la ilustración de los dos hombres y sus barbas cruzadas, como una representación de las dos fábricas de cerveza que se unen.

La etiqueta destaca a estas dos cervecerías, especializadas en diferentes estilos de cervezas, pero de una manera indirecta logran ser similar entre sí. El diseño utiliza solo tres colores, que logran ser un factor clave en el éxito masivo del proyecto, un esfuerzo conjunto con ediciones limitadas. Posiblemente se agoten rápido, ya que su diseño también apela mucho a la moda entre los hombres, de llevar la barba.

Ron Havana Club

Nuevo diseño



Pearlfisher ha trabajado con artistas cubanos para volver a colocar el ron Havana Club como un producto "elaborado a mano", diseñado para atraer a los "conocedores y a los bebedores que lo prueban por primera vez".

La marca premium de Havana Club tiene ya siete años de existencia y ha sido completamente rediseñada, con una nueva estructura en su empaque y gráficos.

Su nueva identidad y lenguaje visual exploran los elementos hechos a mano y el "sentido de la humanidad" de Cuba de acuerdo con el director de estrategia de Pearlfisher Yael Alaton.

"Exuberante Hecha a mano"

Alaton dice que el proyecto se inició con "el espíritu y corazón de la marca; un ron de siete años de edad que no sólo es una de las mezclas más oscuras, más ricas y complejas del mundo, además es una verdadera realización de la riqueza y profundidad del alma cultural del país".

Mediante la identificación de "Exuberante Hecha a mano", al igual que la visión creativa de guía, "hemos combinado la energía extrovertida del pueblo cubano con el arte inherente a la producción del ron" afirma Alaton.



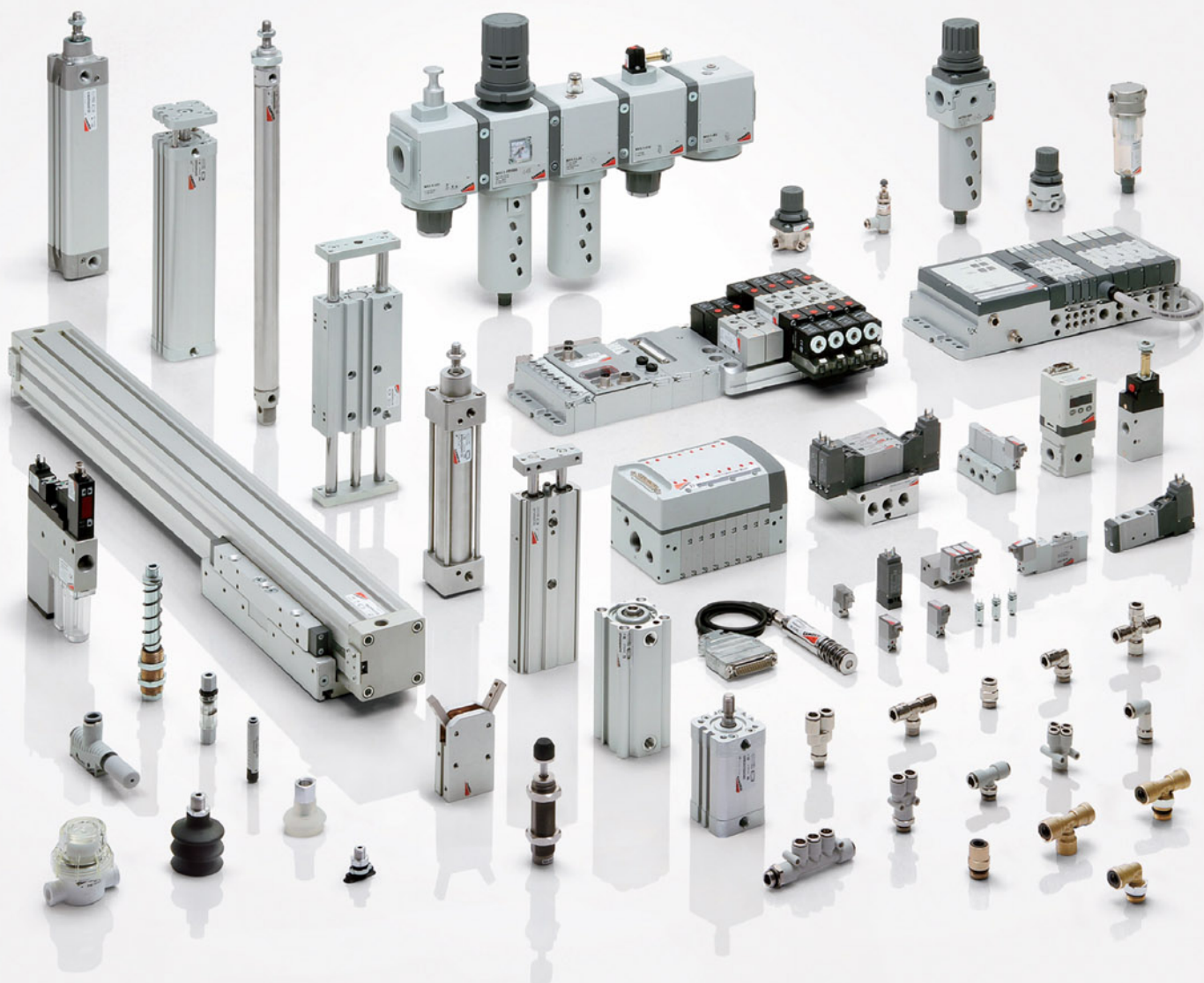
www.packaging.com.ar/revistaiae

Índice de Anunciantes

Amcor PET Packaging de Argentina SA.....R/T	Henkel SApág. 5
Bligraf.....pág. 35	H2O Termalpág. 49
Bolsapel SApág. 41	Los Ases Ketten SApág. 43
Bonamicopág. 33	Mec - Italia.....pág. 47
Camozzi Neumática SARCT	Merckpág. 19
Cotnyl SApág. 31	Pack Expo 2016pág. 15
De-Ra SApág. 29	Postgrado de Envases y Embalajespág. 7
Ducanpack SRL.....pág. 25	Rojas y Gadano SApág. 51
Envase/Alimentek/Farmatek 2017.....pág. 13	Ricardo Wagner SApág. 59
E-magen SA.....CT	Sampling Group SA.....pág. 39
Fleximpress SRL.....pág. 23	Sullair Argentina SApág. 21
Fotograbados Longo SApág. 37	Smurfit Kappa de Argentina SApág. 17
GSIpág. 57	Tecma Grouppág. 48
Guía del Envasepág. 55	Webpickingpág. 45

Revista IAE es propiedad del Instituto Argentino del Envase
Av. Jujuy 425 (C1083AAE) Buenos Aires, Argentina.
Tel.: (54-11) 4957-0350 y líneas rotativas. Fax: (54-11) 4956-1368.
Registro de Propiedad Intelectual N° 5271400
www.packaging.com.ar e-mail: instituto@envase.org
Esta revista ha sido impresa en los talleres de Gráfica Latina
Av. de los Constituyentes 3423 Buenos Aires, Argentina.
Tel.: (54-11) 4522-7888 e-mail: info@graficalatina.com.ar
Arte y diagramación: Gabriela Espector/Veintiuno Ce Creativos
Tel.: (54-11) 4783-6056 e-mail: gabiespector@yahoo.com.ar

... el aire que evoluciona al mundo



NUESTROS PRODUCTOS

www.camozzi.com

Movimiento

- Actuadores.

Control

- Electroválvulas y Válvulas.
- Válvulas Mecánicas.
- Válvulas Manuales.
- Válvulas Automáticas.

Tratamiento

- F.R.L.

Conexiones

- Raccorderia + Tuberia.

Automatización

- Manipulación con vacío.
- Electrónica.
- Soluciones específicas.



Camozzi Neumática S.A. - CASA CENTRAL

Pedro Chutro 3048 (C1437IYJ) Ciudad de Bs. As. - Arg.

Tel.: (54 11) 4911 • 0816 / Fax: (54 11) 4912 • 4191

info@camozzi.com.ar





Fotopolímeros Digitales Kodak Flexcel NX / Pre-Prensa
INNOVACION Y CALIDAD SUPERIOR EN SU PACKAGING


e-magen



ENVASE



alimentek

2017

8 al 11 de agosto
Centro Costa Salguero
Buenos Aires | Argentina

Te esperamos en el **STAND N° 321**
www.flexoemagen.com.ar
desarrollo@flexoemagen.com.ar
Terrero 2102 (C1416BMV) CABA (Argentina)
Tel.: (54 11) 4588-3740 (Líneas Rotativas)