

A detailed view of a food processing facility, likely a brewery, featuring large stainless steel tanks, complex piping, and a conveyor belt with glass bottles in the foreground.

Gestión inteligente de activos en la industria alimentaria



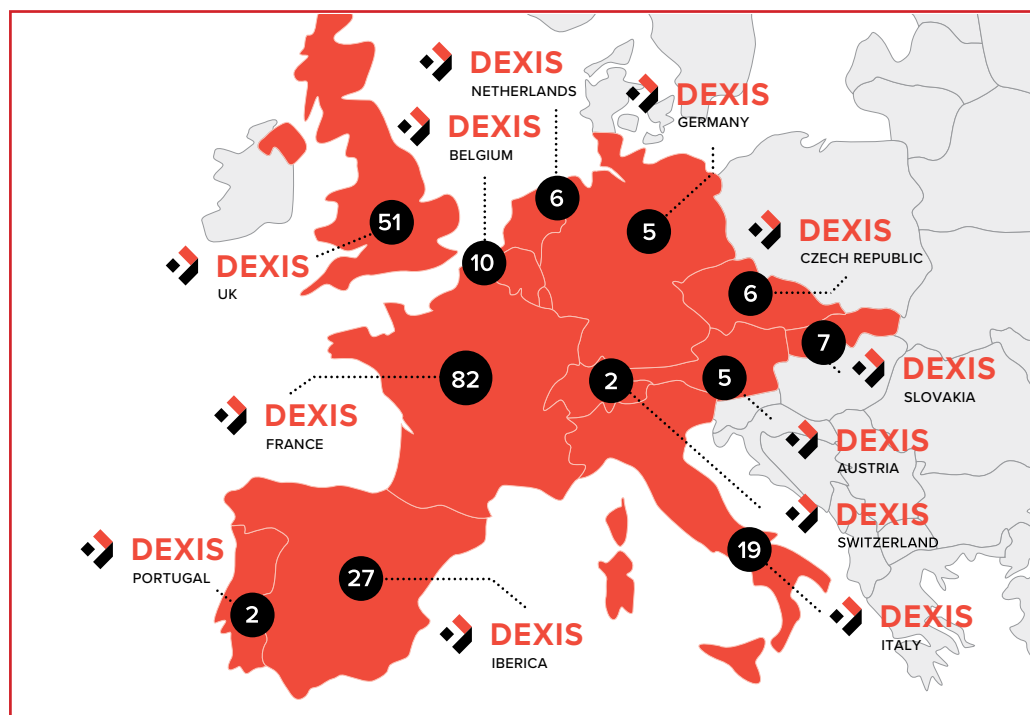
DEXIS
IBERICA

QUIÉNES SOMOS

Dexis Ibérica es la división especializada en procesos industriales del grupo **Descours & Cabaud**. Conocemos las necesidades de nuestros clientes y les ayudamos a **optimizar sus procesos industriales**, colaborando estrechamente con las principales marcas y fabricantes del mercado.


Presente en
12 países europeos


4000 expertos
a tu lado



Diseñamos soluciones a medida para cada cliente dando un servicio integral en todas las áreas relacionadas con la Industria.

TE AYUDAMOS A CRECER
Y MAXIMIZAR LA PRODUCTIVIDAD,
RENDIMIENTO E INNOVACIÓN
EN TU INDUSTRIA

ÍNDICE	
4	Soluciones SKF
6	Ahorro energético Festo
8	Lo que respiras importa 3M
10	Caso éxito distriVEND
11	Caso éxito Dexis Ibérica-Centro Tecnológico
12	Caso éxito Services Plus
14	Krytech 693 Mapa Professional
15	Limpieza y cuidado SC Johnson
16	Purgador inteligente de vapor LOCTITE
18	Guantes de seguridad Ansell
19	Soluciones sostenible NTN SNR
20	La Solución Total Gates
22	Seguridad Honeywell
24	Industria eficiente Tork
25	Calzado de seguridad Panter
26	Cadenas Tsubaki
28	El vapor limpio Spirax Sarco
29	Aire comprimido Worthington

Gestión inteligente de activos:

Eficiencia y tecnología al servicio de la productividad

En el contexto industrial actual, la gestión inteligente de recursos es clave para alcanzar altos estándares de eficiencia y competitividad.

Smart Management representa un enfoque estratégico orientado a la optimización continua de procesos, la reducción de costes y la mejora del rendimiento operativo mediante el uso de tecnologías avanzadas.

Aplicado a áreas clave como el MRO (Mantenimiento, Reparación y Operaciones) y la seguridad con los EPI (Equipos de Protección Individual), este modelo de gestión se basa en la digitalización, la automatización y el análisis de datos para tomar decisiones más ágiles y precisas.

El objetivo es claro: maximizar el aprovechamiento de los recursos, garantizar la disponibilidad de los suministros críticos y contribuir al bienestar del equipo humano, sin comprometer la seguridad ni la calidad.

Nuestros clientes pueden confiar en nosotros



Aumento de la productividad en las máquinas

El uso de repuestos, herramientas, consumibles adecuados y soluciones para la cadena de suministro permite aumentar la fiabilidad y la calidad de los componentes técnicos, además de optimizar los procesos. Así, el rendimiento de tus máquinas mejora significativamente y se incrementa la productividad.



Ahorro de recursos y aumento de la eficiencia energética

Con productos técnicos de alta gama, reduciendo el consumo de energía y optimizando las existencias en almacén con y sin rotación, te ayudamos a alcanzar tus objetivos de RSC.



Mejora de la seguridad

Ya sea que busques aumentar la seguridad operativa de tu entorno, trabajar de forma más ergonómica u organizar un mantenimiento más seguro, Dexis Ibérica puede ayudarte a conseguir un lugar de trabajo más seguro en el que la productividad y la seguridad vayan de la mano.



Reducción del TCO («Total Cost of Ownership», coste total de la propiedad)

El bajo rendimiento de las máquinas y los tiempos de inactividad no sólo afectan a su productividad y costes de producción, sino también a los costes de consumo de energía, mantenimiento, piezas de repuestos y personal. Esto resulta en un elevado TCO. Dexis Ibérica te ayuda a aumentar la fiabilidad de la máquina para que podamos reducir el TCO.



Soluciones SKF

En un entorno industrial cada vez más competitivo, la eficiencia operativa y la reducción de costes son prioridades clave.

SKF, líder mundial en soluciones de ingeniería para rodamientos y mantenimiento, ha desarrollado una gama de tecnologías y servicios que permiten a las empresas optimizar sus programas de mantenimiento, mejorar la fiabilidad de sus activos y avanzar hacia una producción más sostenible.

Mantenimiento predictivo inteligente: sensores, IA y conectividad

SKF ha transformado el mantenimiento industrial tradicional mediante soluciones avanzadas de monitoreo de condición y mantenimiento predictivo, integradas con tecnologías de la Industria 4.0. Estas herramientas permiten detectar fallos incipientes, planificar intervenciones con antelación y reducir significativamente los tiempos de inactividad no planificados.

Entre las soluciones más destacadas se encuentran:

- **SKF Enlight ProCollect:** sistema portátil de recolección de datos que, junto con sensores inalámbricos, permite recopilar información sobre vibraciones, temperatura y velocidad. Los datos se sincronizan con la nube y se analizan mediante algoritmos de IA para detectar patrones anómalos.
- **SKF IMx:** plataforma de monitoreo continuo que se integra en sistemas SCADA o MES. Supervisa cientos de activos en tiempo real, siendo clave en sectores como energía, papel o minería.

Estas tecnologías no solo permiten anticipar fallos, sino también optimizar la planificación de recursos, reducir el inventario de repuestos y extender la vida útil de los activos. Además, su integración con plataformas digitales facilita la visualización remota y el análisis colaborativo entre equipos de mantenimiento, ingeniería y operaciones.

Reacondicionamiento y sostenibilidad

El reacondicionamiento de componentes es otra área en la que SKF destaca. Al prolongar la vida útil de los rodamientos y reducir la necesidad de piezas nuevas, se disminuye el impacto ambiental y se optimizan los costes. Esta práctica no solo mejora la fiabilidad de los activos, sino que también contribuye a los objetivos de sostenibilidad de las empresas.

Proyectos de ingeniería: Soluciones a medida para desafíos industriales

SKF colabora estrechamente con sus clientes a través de proyectos de ingeniería personalizados, diseñados para resolver desafíos específicos de mantenimiento, fiabilidad y eficiencia operativa. Estos proyectos integran conocimientos técnicos, análisis de datos y diseño de soluciones a medida.

Ejemplos de estos proyectos incluyen:

- **Optimización de sistemas de lubricación:** mediante análisis tribológicos y sensores de monitoreo, SKF diseña sistemas automáticos que reducen el consumo de lubricantes y prolongan la vida útil de los componentes.
- **Rediseño de conjuntos rotativos:** en sectores como el papelero o el cementero, SKF ha rediseñado conjuntos de rodamientos y obturaciones para mejorar la resistencia a contaminantes y reducir el mantenimiento correctivo.
- **Digitalización de activos críticos:** proyectos que integran sensores, plataformas de análisis y dashboards personalizados para monitorizar en tiempo real el estado de equipos clave, facilitando decisiones basadas en datos.

Estos proyectos no solo mejoran la eficiencia técnica, sino que también generan ahorros económicos y reducen el impacto ambiental.



BENEFICIOS DE ESTOS PROYECTOS

- Mejoran la eficiencia técnica.
- Generan ahorros económicos.
- Reducen el impacto ambiental.

Resultados tangibles y casos de éxito

Implementar las soluciones de SKF reduce las averías en más del 80%, disminuyendo los costes de mantenimiento hasta en un 20% y aumentando la eficiencia de los equipos.

Ejemplos de casos de éxito:

- En una planta de energía eólica, la implementación de SKF Enlight ProCollect redujo las paradas no planificadas en un 85%, ahorrando millones en costes operativos.
- Una fábrica de papel que adoptó la plataforma SKF IMx vio una mejora del 25% en la eficiencia de sus equipos y una reducción del 30% en el consumo de lubricantes.
- En la industria alimentaria, el uso de SKF Enlight permitió detectar y corregir fallos incipientes, evitando pérdidas de producción y mejorando la seguridad de los trabajadores.





Servicios de ahorro energético Festo

Festo, junto a Dexis Ibérica, ofrece una gama de soluciones diseñadas para reducir los costes de aire comprimido, aumentar la estabilidad de la producción y ayudar a las empresas a alcanzar sus objetivos de protección ambiental. Estos servicios incluyen un análisis exhaustivo de los sistemas de aire comprimido para identificar posibles ahorros y recomendar medidas de optimización específicas.

Los Servicios de Ahorro Energético de Festo/Dexis están diseñados para satisfacer la creciente demanda de eficiencia energética en entornos industriales. A medida que aumentan los costes energéticos y la responsabilidad medioambiental se convierte en una prioridad, las empresas enfrentan una mayor presión para reducir emisiones y gastos. Festo/Dexis apoya estos objetivos ayudando a las empresas a optimizar su consumo energético mediante soluciones personalizadas.

Los servicios comienzan con auditorías energéticas exhaustivas para identificar ineficiencias y áreas de mejora. Al integrar tecnologías de automatización y ofrecer productos energéticamente eficientes, como accionamientos neumáticos y eléctricos, Festo/Dexis permite a las empresas reducir el consumo de energía sin sacrificar el rendimiento. Estas mejoras también aumentan la fiabilidad del sistema, lo que se traduce en menos averías y menor mantenimiento.

Además de las soluciones técnicas, Festo/Dexis ofrece formación para empleados y soporte continuo para mantener los esfuerzos de ahorro energético. Las herramientas de monitoreo en tiempo real y análisis de datos ayudan a las empresas a seguir su rendimiento y tomar decisiones informadas. Más allá del ahorro económico, estos servicios promueven la sostenibilidad corporativa, mejoran la imagen pública y aseguran el cumplimiento normativo, posicionando a las organizaciones para un éxito a largo plazo en un mercado cada vez más consciente del medio ambiente.

FESTO

Festo/Dexis lleva a cabo sus Servicios de Ahorro de Energía mediante un enfoque sistemático y completo que integra análisis, tecnología y soporte continuo para ayudar a las organizaciones a mejorar su eficiencia energética.

- **Auditoría energética inicial:** Los expertos evalúan los patrones actuales de consumo energético de la instalación. Esto implica recopilar datos sobre el uso de energía, identificar ineficiencias y comprender los procesos operativos.
- **Soluciones personalizadas:** A partir de los resultados de la auditoría energética, Festo/Dexis desarrolla soluciones de ahorro energético adaptadas a las necesidades específicas de la organización.
- **Implementación de tecnologías de automatización:** Estas tecnologías permiten la monitorización y el control en tiempo real del consumo energético, lo que permite que los sistemas se ajusten dinámicamente según las demandas operativas.
- **Productos energéticamente eficientes:** Festo ofrece una gama de productos eficientes, como actuadores neumáticos y eléctricos, diseñados para optimizar el rendimiento con un menor consumo de energía.
- **Formación y compromiso del personal:** Festo/Dexis imparte sesiones de formación para educar al personal en las mejores prácticas de eficiencia energética, fomentando una cultura de sostenibilidad dentro de la organización.
- **Monitorización y mejora continua:** Se dota a la organización de herramientas de monitorización que permiten seguir el consumo energético en tiempo real. Estos datos permiten un análisis continuo y mejoras constantes.
- **Consultoría y soporte:** A lo largo de todo el proceso, Festo ofrece servicios de consultoría para guiar a las organizaciones en la implementación y mantenimiento de iniciativas de eficiencia energética.

Al combinar estos elementos, Festo ayuda eficazmente a las organizaciones a reducir el consumo de energía, disminuir los costes operativos y mejorar su sostenibilidad general.



1. Mantener limpio el lugar de trabajo



2. La energía como factor competitivo



3. La detección de fugas reduce costes

FESTO

Lo que **respiras**, importa.

Elige bien

3M

Se han perdido 519.000 vidas en todo el mundo por enfermedades respiratorias crónicas debido a exposiciones que tuvieron lugar en el trabajo. Una mascarilla de alta calidad, usada correctamente en todo momento, puede ayudar a reducir la exposición laboral a partículas potencialmente dañinas en el aire. Ayúdanos a evitar que tus clientes se conviertan en la próxima estadística. Tus clientes pueden ayudar a reducir la exposición relacionada con el trabajo a partículas en suspensión potencialmente dañinas seleccionando la mascarilla adecuada y formando a tus trabajadores para que la ajusten correctamente y la usen en todo momento de exposición. Elegir una mascarilla que no solo sea adecuada para reducir la exposición, sino que también sea apropiada para el usuario, la tarea y el entorno, puede ayudar a tus clientes a conseguir que sus empleados se concentren en el trabajo y rindan al máximo. 3M se compromete a proporcionar una amplia selección de mascarillas con homologación CE que ayudan a proteger contra partículas dañinas en suspensión.



Muchos sonidos, un solo sentido del oído. ¡**Protégelo!**

La pérdida auditiva inducida por el ruido es una preocupación real. 22,6 millones de adultos viven con pérdida auditiva incapacitante no tratada. Hay un costo anual de 185.000 mil millones de dólares debido a la baja calidad de vida y la pérdida de productividad. No importa qué desafíos enfrente con el ruido ocupacional, 3M tiene una gama completa de equipos de protección auditiva para ayudarle a apoyar su programa de conservación auditiva.





CASO DE ÉXITO distriVEND

Un importante cliente del sector de alimentación y bebidas en A Coruña ha propuesto ampliar la colaboración existente en el ámbito de los sistemas de dispensación. El objetivo es dar un paso más hacia la automatización integral de la gestión de materiales, especialmente aquellos que, por su tamaño o volumen, no pueden ser alojados en una máquina dispensadora convencional.

Como respuesta, hemos diseñado una solución mixta que combina un terminal de almacén con software para el control de la entrega de materiales no urgentes, junto con un sistema de taquillas inteligentes (*lockers*). Esta combinación permite la entrega y devolución completamente automatizada de cualquier tipo de material, independientemente de su tamaño.

Gracias a esta solución, el cliente podrá disponer de una mayor inmediatez y control sobre un número más amplio de materiales, cumpliendo así con su demanda de extender las capacidades de los sistemas de dispensación actuales.



CASO DE ÉXITO Dexis Ibérica - Centro Tecnológico NANOPAL: el paletizador cartesiano que desafía los estándares industriales

Se trata del paletizador cartesiano **más completo que hemos diseñado hasta la fecha**, ya en funcionamiento con **cinco unidades** en uno de los principales fabricantes de gran consumo. El proyecto ha sido un verdadero hito en cuanto a integración, eficiencia energética, sencillez de uso y estandarización.

NANOPAL: el paletizador cartesiano que desafía los estándares industriales

En nuestro Centro Tecnológico en España hemos desarrollado un sistema de paletizado modular y compacto, con capacidades que superan las de los brazos articulados convencionales. El modelo **NANOPAL** trabaja 24/7, con una capacidad de **hasta 10 cajas/minuto** en doble pick (5 ciclos/minuto) y una carga máxima de **26 kg por pick**.

Su implantación en una planta altamente automatizada ha permitido que cada línea disponga de su propio paletizador, rompiendo con el concepto tradicional de robot antropomorfo compartido entre líneas. Esto asegura que en caso de parada, solo se vea afectada una línea, mejorando la resiliencia operativa.

El resultado es una celda de paletizado **100% made in Spain**, preparada para escalar a nivel internacional, con una estructura robusta, electrónica regenerativa, sistema DSL y algoritmos que minimizan el estrés mecánico.



DEXIS
IBERICA

Aspectos destacados del proyecto:

- Alimentador de "layer" (cartón entre capas) integrado en la celda.
- Detección de cajas mal posicionadas o abiertas.
- Dispensador de pallets automático con entrada y salida automatizada.
- Reducción de espacio en planta (3.4 x 1.96 m sin accesorios).
- Mantenimiento sencillo, con componentes 100% estándar.
- Pinza servomotorizada adaptable a diferentes formatos.
- Ahorro energético significativo frente a brazos articulados.
- Software abierto desarrollado por DEXIS con interfaz intuitiva.
- Operación sencilla: diseñado para ser usado por personal sin formación técnica avanzada.

CASO DE ÉXITO Services Plus



En la industria alimentaria, la gestión del frío no es simplemente una cuestión de calidad: es un factor decisivo para garantizar la seguridad alimentaria, la eficiencia operativa y el cumplimiento normativo. El frío actúa como un aliado esencial en todas las etapas del proceso productivo, desde la recepción de materias primas hasta la distribución final.

Es esencial porque mantener los alimentos a temperaturas adecuadas evita la degradación de nutrientes, textura y sabor, y además previene el crecimiento de bacterias y otros microorganismos. También reduce las pérdidas por deterioro, entre otras muchas ventajas.

Este control térmico se aplica en múltiples fases: refrigeración de materias primas, procesamiento en frío, almacenamiento en cámaras frigoríficas y transporte en vehículos refrigerados. Cada etapa requiere precisión y fiabilidad para mantener la cadena de frío intacta.

Los compresores de frío son el núcleo de los sistemas de refrigeración industrial. Su correcto funcionamiento es vital para mantener las temperaturas deseadas de forma constante. Por ello, la monitorización continua y el mantenimiento predictivo se han convertido en prácticas imprescindibles para las empresas del sector.

Implantar el mantenimiento predictivo permite:

- **Mayor disponibilidad del compresor:** se eliminan paradas innecesarias por mantenimientos programados.
- **Reducción de costes de mantenimiento:** se interviene solo cuando es necesario. "Si algo funciona, lo mejor es no tocarlo."
- **Detección temprana de fallos:** incluso después de una reparación, se verifica si el compresor ha quedado realmente en buen estado.

- **Lubricación eficiente:** el engrase se realiza en el momento justo y en la cantidad adecuada, evitando fallos por exceso o defecto.
- **Histórico de datos:** permite analizar la evolución del estado del compresor y anticiparse a futuras averías.

El frío no es solo una herramienta de conservación: es un elemento estratégico que impacta directamente en la calidad del producto, la seguridad del consumidor y la eficiencia de la operación industrial. La monitorización inteligente de los compresores permite a las empresas anticiparse a los problemas, optimizar recursos y garantizar la continuidad del proceso productivo.

Invertir en tecnología de refrigeración y en sistemas de control no solo mejora la competitividad, sino que también protege la reputación de la marca y la salud pública.

En Dexis Ibérica sabemos lo importante que es. Por eso, estamos al lado de nuestros clientes, monitorizando online más de 200 compresores de frío a nivel nacional y ayudándoles en su proceso productivo, ahorrando costes innecesarios y anticipándonos a cualquier incidencia que pueda surgir.





Krytech 693 de Mapa Professional: Protección eficaz para una gestión eficiente de activos en la industria alimentaria

En la industria de alimentación y bebidas, donde la gestión inteligente de activos (*smart asset management*) se convierte en una prioridad estratégica, la seguridad del personal y la eficiencia operativa deben ir de la mano. Escoger los equipos de protección individual (EPI) resulta clave en un entorno donde la productividad no puede comprometer la integridad del trabajador. En este contexto, el guante Krytech 693 de Mapa Professional se posiciona como una herramienta esencial que responde con eficacia a las necesidades del sector.

Un guante de protección contra cortes con certificación alimentaria

Diseñado para entornos donde se exige alta precisión y existe riesgo de corte, el Krytech 693 ofrece protección de nivel C según la norma EN 388, garantizando la seguridad del operario sin limitar la movilidad ni la sensibilidad en las manos. A diferencia de muchos otros guantes del mercado, cuenta con certificación para contacto con todo tipo de alimentos, conforme al Reglamento (CE) 1935/2004, lo que lo convierte en una solución segura y fiable para su uso en fábricas, áreas de procesamiento y operaciones logísticas en la industria alimentaria.

Compatibilidad táctil para mayor productividad

En instalaciones modernas, donde se utilizan dispositivos electrónicos y controles digitales, los trabajadores necesitan EPIs que les permitan mantener el ritmo de trabajo sin interrupciones. Gracias a su compatibilidad táctil en todos los dedos, el Krytech 693 permite manipular pantallas y terminales sin necesidad de quitarse los guantes. Esta funcionalidad mejora la agilidad operativa, reduce el riesgo de contaminación cruzada y evita pérdidas de tiempo innecesarias.

Diseño cómodo y duradero para un uso prolongado

La comodidad en las manos es crucial en jornadas prolongadas. Gracias a su tejido fino de galga 18, ofrece un ajuste preciso, buena transpirabilidad y gran ligereza, lo que reduce la fatiga y favorece su uso continuo. Además, su capacidad de ser lavado sin perder sus propiedades protectoras permite alargar su ciclo de vida, reduciendo costes operativos y volumen de residuos, en línea con los objetivos de sostenibilidad de la industria.



Fiel a su compromiso con la innovación técnica y la protección del trabajador, Mapa Professional presenta el Krytech 693 como un aliado imprescindible para las empresas que apuestan por una gestión de activos más eficiente. En un sector donde cada segundo y cada movimiento cuentan, contar con un guante que combina protección del usuario, funcionalidad y resistencia no es solo una elección responsable: es una ventaja competitiva.

Cuando la limpieza se convierte en cuidado



La contaminación cruzada en la industria alimentaria: una amenaza invisible

En el 89%

de los brotes de contaminación alimentaria, los patógenos se transfirieron a los alimentos a través de las manos de los trabajadores *

El 39%

del personal no se lava las manos después de ir al baño, mientras que el 53 % no se lava las manos antes de preparar alimentos.**

9,82 Millones €

Es el coste medio de las retiradas de alimentos a las empresas solamente en costes directos***

Ayuda a fomentar la salud de la piel y el cumplimiento de las normas de higiene

1. Reduce el riesgo de contaminación cruzada y la retirada de alimentos del mercado

2. Cuida a tus trabajadores

3. Implementa soluciones rentables para el cuidado de la piel

Higiene antimicrobiana

OxyBAC®
Sin perfume y sin colorantes.
Espuma antimicrobiana para el lavado de manos.
Contiene peróxido de hidrógeno acelerado (AHP), una tecnología biocida patentada que proporciona una actividad antimicrobiana de amplio espectro contra la mayoría de las bacterias, levaduras y virus más comunes.

Eficacia bactericida sobre:
Campylobacter jejuni (EN13727), Listeria monocytogenes (EN13727) Salmonella enterica (EN13727), Escherichia coli (gramnegativa) en 1,5 ml y 30 s (EN1499), Viricida contra virus, virus encapsulados (EN14476)5

CÓDIGO DE PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	CANT. POR CAJA	COMPATIBLE CON DISPENSADOR
OXYIL	Cartucho de 1 litro	6	ANTILDS

* Guzewich, J. and M. Ross, 1999, Evaluation of risks related to microbiological contamination of ready-to-eat food by food preparation workers and the effectiveness of interventions to minimise those risks [Evaluación de los riesgos relacionados con la contaminación microbológica de los alimentos listos para el consumo por parte de los trabajadores involucrados en la preparación de alimentos y la eficacia de las intervenciones para minimizar dichos riesgos]. **L. Ackerley. The Journey of the Germ: Perspectives in Public Health, Nov 2015, Vol. 135 N.º 6. ***Food Marketing Institute and the Grocery Manufacturers Association <https://www.food-safety.com/articles/2542-recall-the-food-industrys-biggest-threat-to-profitability>



Purgador inteligente de vapor

El Purgador Inteligente de Vapor LOCTITE Pulse es una solución de mantenimiento que puede detectar los fallos de los equipos, para ayudar a reducir las pérdidas energéticas, minimizar las emisiones de CO₂ y aumentar la calidad de los productos. De esta forma, disminuyen los costes y se incrementa la sostenibilidad. Puedes controlar los activos principales desde una aplicación, reforzando así tus rutinas de mantenimiento para aumentar la seguridad de la planta, la productividad y el tiempo de funcionamiento.

El impacto del fallo de un purgador de vapor es enorme

- Casi todas las plantas industriales cuentan con un gran número de purgadores de vapor que pueden tener un impacto significativo en el rendimiento, el consumo de recursos y la sostenibilidad de la planta.
- Debido a la falta de personal en mantenimiento y a los mayores intervalos entre las inspecciones manuales, los purgadores de vapor que fallan pueden no detectarse durante largos periodos de tiempo, y causar importantes pérdidas de energía, aumentar el consumo de carburante y de innecesarias emisiones de CO₂.
- Para aumentar el número de inspecciones manuales y controlar con regularidad cientos y miles de purgadores de vapor se necesita una costosa mano de obra.
- La eliminación insuficiente de la condensación dentro del purgador de vapor acrecienta considerablemente el riesgo de que el sistema de vapor se dañe, causando incluso tiempos de parada prolongados y poniendo en riesgo la seguridad de los operarios.



Con LOCTITE Pulse, te beneficias del control inteligente de tus purgadores de vapor, por lo que puedes reducir todos estos problemas haciendo que las operaciones sean más eficientes y contribuir así a una reducción de los costes.



El control constante de los purgadores de vapor puede ahorrar costes y mejorar la sostenibilidad, corte eficaz e higiénico

- NO INTRUSIVO: los sensores se pueden instalar en cualquier dispositivo existente.
- AMPLIACIÓN RÁPIDA Y FÁCIL: empieza a controlar los purgadores de vapor en muy poco tiempo.
- FUNCIONAMIENTO CONSTANTE: produce información continua las 24 h del día los 365 días del año.
- FIABLE: alta probabilidad de detección de fallos.
- TODO EN UNO: detección de todos los tipos de fallos relevantes de los purgadores de vapor.
- SENSOR INNOVADOR: sensor externo de la presión de alta precisión (opcional) – serigrafiado, película semiconductora.

Fácil instalación

El Purgador Inteligente de Vapor LOCTITE Pulse se puede instalar fácil y rápidamente y lo que es aún más importante, no es intrusivo con lo que no es necesario cerrar.



¡En el vídeo lo verás claramente!



Elección de los guantes de seguridad apropiados para aplicaciones multifacéticas

Pocos sectores presentan una variedad de riesgos laborales tan extensa como el del procesamiento de alimentos y bebidas.

Los trabajadores de este sector realizan una gran variedad de tareas, a menudo en condiciones ambientales duras, y deben trabajar con herramientas y con maquinaria que entrañan riesgos para su seguridad si no se utiliza una defensa apropiada.

Desde un punto de vista estadístico, los datos relativos a lesiones durante las operaciones de procesamiento de bebidas y alimentos entran en la categoría de "industrias de alimentos, bebidas y tabaco". Algunos estudios australianos indican que, mientras que la mayor parte de las industrias presentan un número de lesiones proporcional al número de sus trabajadores, este grupo está sobrerrepresentado en términos de lesiones declaradas, con una tasa porcentual del orden del 25% . En la Unión Europea, esa cifra se acerca más al 18% .

Son comunes entre el personal dedicado al procesamiento de alimentos y bebidas los riesgos de lesiones por cortes u otros riesgos mecánicos, la exposición a sustancias químicas, a temperaturas extremas y al contacto con bacterias, sangre, grasa y aceites, lo que hace imperativo el uso de un equipo de protección individual (EPI) adecuado.

Muchas tareas requieren una manipulación de materiales efectiva y eficiente, por lo que una solución de protección de manos adecuada debe ser el primer elemento a considerar por los responsables de seguridad para crear una defensa ante lesiones que pueden prevenirse.

Muchas tareas requieren una manipulación de materiales efectiva y eficiente, por lo que una solución de protección de manos adecuada debe ser el primer elemento a considerar para la seguridad.



Oferta de NTN: soluciones sostenibles para maximizar el rendimiento de sus equipos en la industria alimentaria

La industria alimentaria se enfrenta a estrictos requisitos de higiene, seguridad y sostenibilidad.

El lavado a alta presión, esencial para garantizar la limpieza de las instalaciones, puede provocar la pérdida gradual de grasa de los rodamientos, lo que aumenta el riesgo de contaminación. Además, las operaciones de mantenimiento, como la lubricación o la sustitución de rodamientos, requieren costosas paradas de producción. A esto se suman imperativos medioambientales, como el cumplimiento de la norma ISO 14001 y los compromisos de RSC.

Para afrontar estos retos, NTN equipa sus instalaciones con la gama SENTINEL™, especialmente diseñada para la exigente industria alimentaria. Con la tecnología SNR LUBSOLID™, una innovadora lubricación sólida, esta solución mejora la seguridad de los equipos, la productividad y reduce al mínimo el impacto ambiental.

Gracias a una resistencia al lavado hasta 21 veces superior a la de las grasas convencionales, los rodamientos SENTINEL™ ofrecen una mayor vida útil, reduciendo el mantenimiento y las paradas de producción en el taller. Su diseño también reduce significativamente el consumo de grasa y rodamientos, en total sintonía con el enfoque de desarrollo sostenible de las empresas del sector.

Ejemplos de clientes con ahorros reales

Un ejemplo concreto de un cliente de NTN en el sector avícola lo ilustra: al sustituir los rodamientos tradicionales por rodamientos SENTINEL™ LUBSOLID™, este productor avícola redujo las paradas de producción y los costes de mantenimiento. El resultado: un ahorro anual de 125.000 €, una disponibilidad de la máquina cuatro veces superior, y la eliminación de los ciclos de reengrase. Una solución sencilla, sostenible y con una rentabilidad inmediata.

Otro caso práctico es el de una empresa agroalimentaria que eliminó las paradas no planificadas y los ciclos de reengrase en sus líneas de lavado y envasado de verduras, ahorrando más de 100 horas de mantenimiento gracias a los rodamientos SENTINEL™ LUBSOLID™ de NTN. El resultado: un ahorro anual de 121.900 € y una mayor fiabilidad en un entorno exigente. Esta solución ilustra aún más cómo las tecnologías de NTN pueden transformar las limitaciones operativas aumentando el rendimiento sostenible.



Las soluciones propuestas por NTN permiten a los actores de la industria alimentaria mejorar la disponibilidad de las instalaciones, reducir los costes de mantenimiento, ahorrar en la compra de rodamientos y tener un impacto positivo en el medio ambiente.



La solución total de Gates

Ya sea que estés a cargo de la fabricación de maquinaria de envasado o del mantenimiento de la eficiencia y el tiempo de actividad de la planta, las bandas transportadoras para alimentos de fácil limpieza de Gates y sus componentes están diseñados para satisfacer tus necesidades.

Soluciones específicas para mangueras

- Las mangueras Gates MXT-XTP son más ligeras y flexibles, lo que reduce el peso y tamaño del equipo.
- Enfoque de sistema de inventario simplificado: incluye conexiones y prensadoras para todas las aplicaciones comunes: aire, agua, lavado, limpieza a presión e hidráulica.
- Cubiertas MegaTurf de Gates: excelente recubrimiento para mangueras en entornos de alimentos y bebidas gracias a su estructura más densa, que impide la entrada de bacterias y facilita la limpieza. Además, son más resistentes a la abrasión sin atrapar bacterias.

Experiencia y conocimiento en cadenas y bandas

- Menor mantenimiento y tiempo de inactividad: sin necesidad de retensado ni estiramiento, lo que reduce la eliminación de eslabones y la frecuencia de reemplazo de piñones.
- Mejora en seguridad, salud y medio ambiente (HSE): sin baños de aceite ni lubricación, eliminando problemas de contaminación.

Experiencia específica en TPU

- La serie de bandas WR, con cordones duraderos y encapsulados, cumple con las normativas alimentarias de la FDA y la UE, así como con las especificaciones de la industria de procesamiento de alimentos para contacto directo con alimentos.
- Línea de productos completa: bandas soldadas sin fin, Flexbelt sin fin, bandas con recubrimientos y perfiles, bandas anchas.



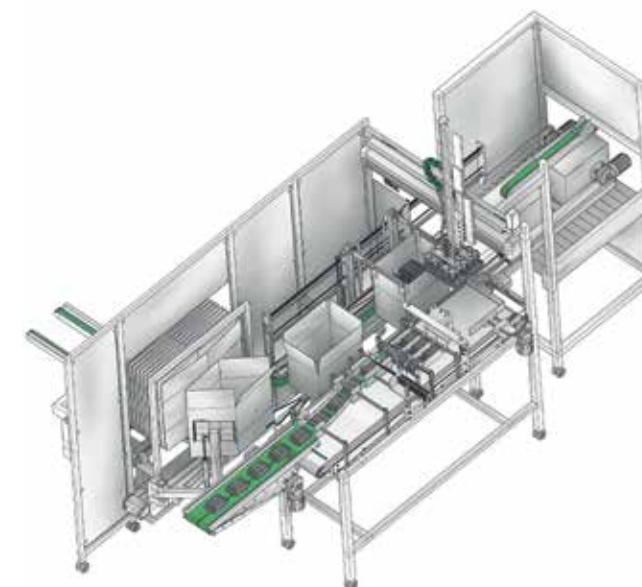
Andas de TPU

Portafolio de productos: siempre pensando fuera de la caja

Diseñadas para aplicaciones de transporte sincronizado y de arrastre positivo, posicionamiento lineal y transmisión de potencia, las bandas de TPU de Gates te ofrecen poliuretano de alta calidad y resistencia a la abrasión, ideal para operaciones seguras, limpias, productivas y totalmente optimizadas en la industria de alimentos y bebidas.

Plegado/encolado y empaque de cajas

Estas máquinas se utilizan típicamente para armar cartones o cajas de cartón. Las cargas suelen ser ligeras, pero deben mantenerse en su lugar para que puedan plegarse, encolarse y llenarse con precisión. Los paquetes individuales primarios se agrupan luego en cajas, por lo que el posicionamiento lineal preciso es fundamental.



Banda lineal soldada sin fin y banda ancha con revestimiento opcional



- Los revestimientos totalmente flexibles permiten ajustar el nivel de fricción o agarre, personalizando la banda según la aplicación específica.

Banda lineal soldada sin fin con perfiles



- Precisión perfecta: ayuda a lograr un indexado exacto.
- "Mano amiga": sostiene los artículos mientras se empaquetan y sellan.
- Sistema simplificado: distribuye los alimentos transportados.
- Máxima eficiencia: acción de arranque/parada sin pérdida de posición.

Banda lineal abierta



- Control de movimiento con total precisión: mueve maquinaria robótica hacia adelante y hacia atrás, mientras una ventosa agarra el cartón.

Mangas realmente sin fin



- Personalización completa: uso de mecanizado CNC para crear orificios que permiten la funcionalidad de vacío en la banda, sujetando las bolsas mientras se llenan.



La receta para la seguridad en alimentos y bebidas

A medida que la industria de alimentos y bebidas evoluciona con los cambios en los entornos industriales, la seguridad de tus trabajadores sigue siendo una prioridad clave para tu negocio, y también lo es para nosotros.

Por eso, las empresas toman medidas para proteger aún más a sus activos más importantes: los trabajadores. Incluso el error o fallo más pequeño puede afectar la seguridad de los empleados, la salud pública e incluso la reputación de tu empresa. Un primer paso para reducir estos riesgos es identificar correctamente el problema. En algunas categorías de equipos de protección personal (EPP), los riesgos son evidentes, como el uso de protección para las manos al cortar o protección ocular al limpiar equipos. Asegurarse de que los trabajadores usen correctamente su EPP puede ser clave para reducir al máximo los riesgos. Las soluciones de Honeywell ayudan a proteger a tu personal, tus equipos y tus productos. Como líder mundial en EPP, siempre trabajamos por un futuro más seguro. Mientras tú inviertes en las necesidades de tus instalaciones, nosotros invertimos en el futuro proporcionando a los trabajadores el EPP más moderno y eficaz cuando más lo necesitan.

Por qué importa el equipo de protección personal

Es importante seleccionar el EPP adecuado para tu lugar de trabajo para garantizar que la seguridad y el bienestar del usuario estén en buenas manos. Existen numerosos peligros en esta industria que pueden aumentar los errores de producción, como la inhalación de productos químicos de limpieza agresivos o la operación de maquinaria pesada en instalaciones de procesamiento agitadas.



68,21 casos

En Europa, los trabajadores de los mataderos tienen una de las tasas más altas de pérdida auditiva entre los trabajadores a tiempo completo.

8,52 casos

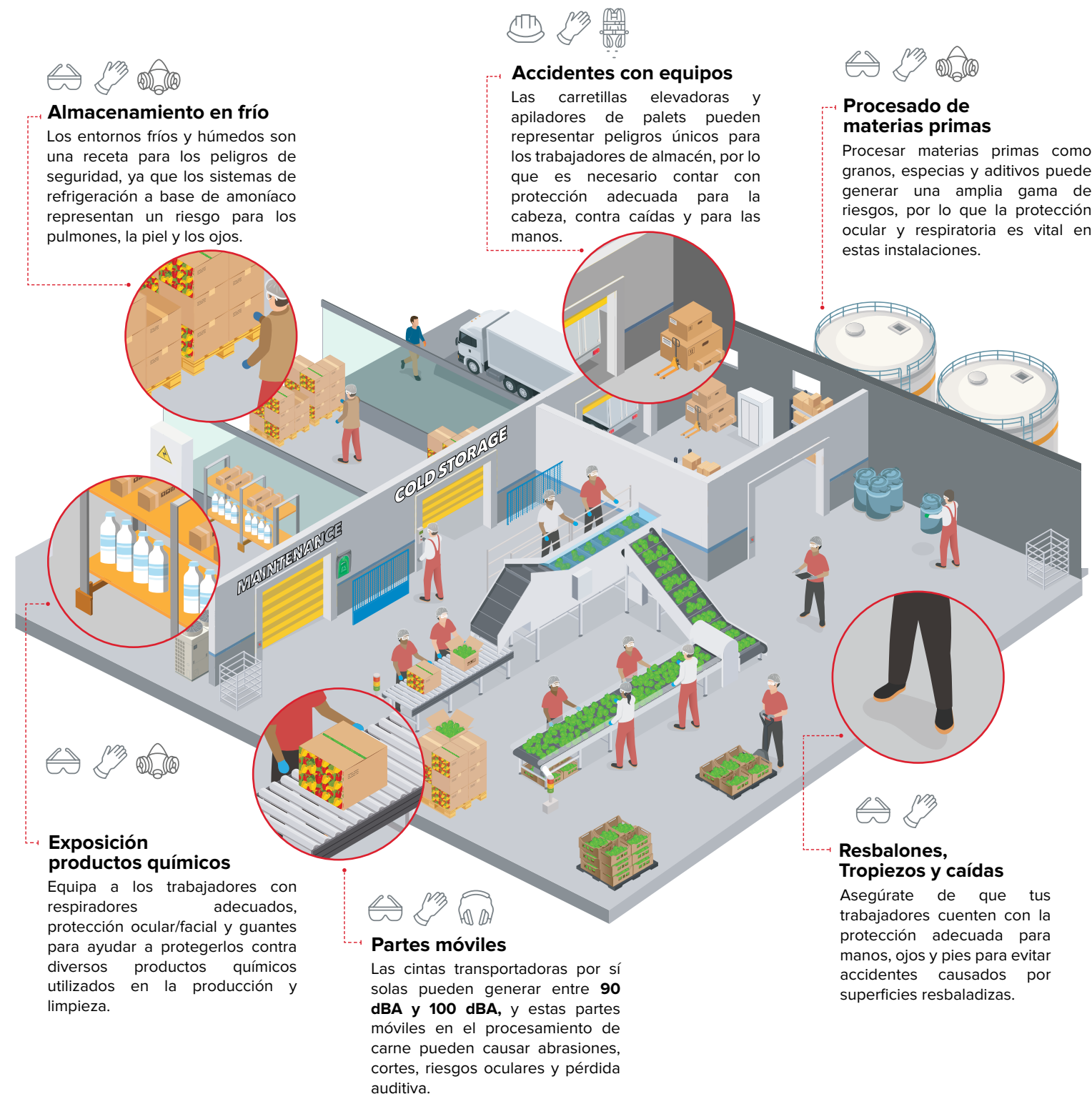
Hay alrededor de 8,5 casos de quemaduras térmicas por cada 10.000 trabajadores relacionados con operaciones de procesamiento de alimentos, lo cual es significativamente más alto que el promedio de otras industrias en Europa.

1003 casos

En Europa, se reportan anualmente alrededor de 1.000 casos de problemas respiratorios entre los trabajadores de la industria de alimentos y bebidas.

Fabricación de alimentos y bebidas: peligros y soluciones

Los trabajadores del sector de alimentos y bebidas enfrentan **un 31% más de riesgo de sufrir accidentes laborales** en comparación con empleados de otras industrias.





Una industria más eficiente

Perspectiva:

La manufactura es precisa y utiliza indicadores clave de rendimiento (KPI) medibles para alcanzar objetivos: metas de costes y productividad, objetivos medioambientales, así como metas para garantizar que el personal esté motivado y se mantenga saludable.

Necesidades del cliente final:

Mejora continua a través del costo en uso y un entorno de trabajo eficaz, en línea con los principios Lean y 5S.

Mediante la implementación de un Tork Workflow™, podemos ayudar a los clientes a encontrar formas de alcanzar estos objetivos introduciendo sistemas de limpieza y secado más eficaces, en áreas que quizás no habían considerado previamente.

Solución:

Dispensadores Tork Performance en combinación con Paños de Limpieza Tork y Papel de Secado Tork.

¿Qué es Tork Workflow™ para la industria manufacturera?

Tork ofrece una visión integral de los beneficios de utilizar los dispensadores Tork Performance en combinación con los Paños de Limpieza Tork y el Papel de Secado Tork, adaptados a los objetivos comerciales y al entorno del cliente.

El Tork Workflow se basa en cuatro áreas prioritarias:

- Productividad.
- Desperdicio.
- Satisfacción del empleado y del cliente.
- Medio ambiente, salud y seguridad.



En la industria alimentaria, la higiene no es negociable

Por eso, el calzado profesional debe ir más allá de la comodidad: tiene que ofrecer una defensa activa contra virus y bacterias. **Panther Vibatech** responde a esta necesidad con una tecnología antimicrobiana integrada directamente en la suela.

Fabricado con piel especialmente tratada para soportar el contacto con grasas, sangre y otros agentes agresivos habituales en el sector.

Diseñada para ofrecer máxima adherencia en superficies húmedas o resbaladizas, incorpora además un sistema de absorción de energía en el talón que reduce el impacto y mejora la comodidad durante largas jornadas.

Cada elemento del calzado está pensado para ofrecer confort durante toda la jornada, reduciendo el cansancio y mejorando el bienestar del trabajador.

¿Lo mejor? Su acción es constante: elimina virus y bacterias hasta el 99% de los patógenos en solo 6 horas, sin perder efectividad con el uso diario ni con los lavados. Con Vibatech, cada paso en la planta de producción es un paso más seguro.

El doble revestimiento de nitrilo ofrece una muy buena resistencia al agua y al aceite. Excelente resistencia a la abrasión.

Resistencia al corte: TDM B.
Compatibilidad con pantallas táctiles.

PANTHER
calzado de seguridad



El modelo total S2 blanco 269 de Panther ha sido desarrollado pensando en las necesidades específicas de la industria alimentaria, ofreciendo una combinación única de protección, confort y tecnología.



Reducción de costes a largo plazo con las mejores opciones en cadenas para entornos hostiles

La exposición a condiciones ambientales desafiantes es cuando realmente se pone a prueba el rendimiento final y la durabilidad de una cadena industrial. Desde atmósferas corrosivas hasta entornos de lavado, una cadena correctamente especificada para su aplicación aumentará la vida útil, reducirá las tareas de mantenimiento y minimizará el tiempo de inactividad. En tales aplicaciones, a menudo es posible reducir el costo total del producto mediante la instalación de cadenas especializadas.

Las implicaciones que tiene el alto costo de un fallo en una cadena y el impacto que una cadena puede tener en la calidad del proceso en el que está instalada, una cadena correcta es esencial para el éxito operativo en la mayoría de los procesos industriales. Las demandas de cada aplicación varían según su entorno, por lo que trabajar con un proveedor que pueda ayudar a identificar los desafíos y ofrecer soluciones de ingeniería es clave para especificar una cadena que ofrezca una larga vida útil y costes operativos reducidos.

Ambientes abrasivos

En entornos industriales hostiles, como la metalurgia, los aserraderos o el procesamiento de cemento, el polvo y las partículas abrasivas son inevitables. El polvo se introduce entre las piezas móviles y puede acelerar el desgaste y reducir la vida útil de una cadena. Incluso antes de esa etapa, el polvo y los elementos abrasivos reducirán la eficiencia y el control de la transmisión de potencia.

La cadena Tsubaki Titan® fue especialmente desarrollada para operar en estas condiciones. Los pernos de esta cadena tienen una superficie de baja fricción con revestimiento de cromo duro para aumentar la resistencia al desgaste y a la corrosión.

Sus casquillos sólidos, sin costuras, son perfectamente cilíndricos, lo que garantiza un funcionamiento suave y aumenta la resistencia al desgaste en áreas donde las estrictas tolerancias son cruciales. Estos casquillos sin costura también incluyen ranuras de lubricación que mantienen el aceite entre el perno y el casquillo, el punto de mayor contacto, manteniendo la lubricación.

Ambientes corrosivos

Con la presencia de agua, existe la posibilidad de corrosión que deteriorará rápidamente una cadena. La corrosión es particularmente frecuente si el área se somete a una limpieza química o donde el agua contiene altos niveles de sal, como en ambientes marinos.

La resistencia a la corrosión requiere una cadena con un recubrimiento adecuado para repeler los efectos y mantener la resistencia. La cadena Neptune de Tsubaki está diseñada para su uso en entornos corrosivos e incluye un recubrimiento de dos capas que incluye una resina exterior que proporciona una alta resistencia a la corrosión y a los productos químicos.

Aplicaciones de altos impactos

La durabilidad y el rendimiento de la cadena se ven significativamente condicionados en aplicaciones que soportan cargas de choque, o donde se requiere una transmisión de alta potencia o cargas más pesadas. Las aplicaciones compactas, por ejemplo, en las que no se pueden utilizar cadenas de doble hilera más grandes, también se enfrentan a retos similares.

La gama de cadenas Heavy Duty de Tsubaki está diseñada para aumentar la capacidad de carga e incluye una mayor resistencia a la tracción. Además de proporcionar el rendimiento para estas aplicaciones exigentes, la gama Heavy-Duty ofrece una vida útil más larga con características como un mayor espesor de las placas y pernos endurecidos para una mayor resistencia a la fatiga.

Entornos limpios y cadenas sin lubricación

En entornos limpios, como la producción de alimentos y bebidas o productos farmacéuticos, es esencial que la cadena no cause contaminaciones. En estas situaciones, la lubricación no se puede utilizar debido a su posible dispersión. En otras aplicaciones, la lubricación puede no ser fácil o posible debido a la ubicación de la cadena.

La cadena autolubricada Lambda de Tsubaki garantiza una larga vida con casquillos sinterizados, impregnados con lubricante de grado alimentario, combinado con un perno con recubrimiento especial que mejora la lubricación interna.

La cadena adecuada ahorra costes

Adaptar una cadena a su entorno no solo optimiza el rendimiento y la eficiencia de la cadena para su uso a largo plazo, sino que maximiza su vida útil. El peligro de tratar todas las aplicaciones y entornos de la misma manera, y de considerar la cadena como una mercancía reemplazable, en última instancia, aumenta el costo.

La cadena adecuada para las condiciones de trabajo no solo facilitará la vida de un ingeniero de mantenimiento, sino que ahorrará costes de mantenimiento y, lo que es más importante, reducirá el costo del tiempo de inactividad por paradas, planificadas o no.



A cerca de Tsubaki

Fundada en 1917, Tsubakimoto Chain Company es el principal fabricante mundial de productos de transmisión de potencia con sólidas posiciones en el mercado de cadenas transportadoras y de transmisión industrial de primera calidad y componentes de transmisión de potencia asociados, como embragues de levas, reductores y actuadores lineales.

Con una facturación que supera los 1.500 millones de dólares estadounidenses y 6.500 empleados, el grupo Tsubaki incluye 41 centros de fabricación y 81 empresas del grupo en todo el mundo. Nuestras redes de producción y ventas están ahora más desarrolladas que nunca. Tsubakimoto Europe B.V. atiende a clientes de Power Transmission en el mercado paneuropeo, África y Oriente Medio desde la sede europea ubicada en Dordrecht, Países Bajos. Los clientes en España y Portugal son atendidos por nuestra oficina en Madrid, España.

Optimización del proceso de envasado de alimentos para bebés con vapor limpio

En la industria de alimentos para bebés, la calidad y la seguridad son primordiales. Cada paso del proceso de producción, desde la selección de ingredientes hasta el envasado final, debe cumplir con los más altos estándares. En este contexto, la elección del método de limpieza y esterilización de los envases juega un papel crucial. Veamos un ejemplo real.

El Reto: mejorar la calidad y la consistencia

Los reguladores de seguridad alimentaria están alertando sobre posibles problemas de contaminación a medida que los operadores de empresas alimentarias intentan gestionar su suministro de dióxido de carbono (CO₂) en medio de una escasez de este gas. Los posibles problemas de seguridad alimentaria pueden estar relacionados con la calidad del CO₂ "de grado alimentario", ya que el CO₂ puede ser una fuente potencial de contaminación en los alimentos.

Una empresa líder en la producción de pouches de puré de frutas para bebés inicialmente, utilizaban CO₂ para la limpieza de los envases antes del llenado. Sin embargo, este método presentaba limitaciones significativas:

- Ineficiencia: El CO₂ no lograba una limpieza profunda.
- Altos costes: El uso de CO₂ generaba gastos considerables, impactando la rentabilidad del proceso.
- Incapacidad para mejorar: El sistema de CO₂ no ofrecía margen de mejora para optimizar la eficiencia o la calidad.



El vapor limpio como herramienta de optimización

La experiencia de esta empresa demuestra el valor del vapor limpio en empresas de alimentación y bebidas como herramienta para optimizar los procesos de envasado. Al garantizar la seguridad, la calidad y la eficiencia, el vapor limpio se posiciona como una solución ideal para las empresas que buscan la excelencia en sus productos.

Si buscas mejorar la calidad de tus productos, reducir el desperdicio y optimizar tus procesos de envasado, considera la implementación de un sistema de vapor limpio.

Recuerda: En la industria alimentaria, la seguridad y la calidad no son negociables. Invierte en vapor limpio y asegura la confianza de tus consumidores.



La Solución: implementación de un generador de vapor limpio

La empresa, tras analizar sus necesidades y seguir el consejo de Spirax Sarco, optó por instalar un generador de vapor limpio en su proceso de envasado. Esta tecnología ofrece esterilización completa, calidad uniforme, reducción de desperdicios y cumplimiento normativo. Los generadores sin llama, compatibles con agua desmineralizada y vapor industrial, están disponibles en diversas capacidades

(70–5500 kg/h) y destacan por su construcción en acero inoxidable y controles integrados, lo que asegura eficiencia y alto rendimiento en la industria alimentaria.

Resultados: mayor calidad, eficiencia y cumplimiento

La implementación del generador de vapor limpio tuvo un impacto positivo significativo en el proceso de envasado de la empresa:

- Mejora de la calidad: Se logró una consistencia notable en la calidad del producto final, eliminando las variaciones causadas por la contaminación.
- Reducción del desperdicio: La esterilización efectiva de los envases minimizó las pérdidas de producto, optimizando el uso de recursos.
- Mayor eficiencia: El proceso de limpieza se volvió más rápido y eficiente, aumentando la productividad general.
- Cumplimiento normativo: La empresa pudo cumplir con las estrictas normas de seguridad alimentaria, garantizando la confianza del consumidor.

spirax
sarco

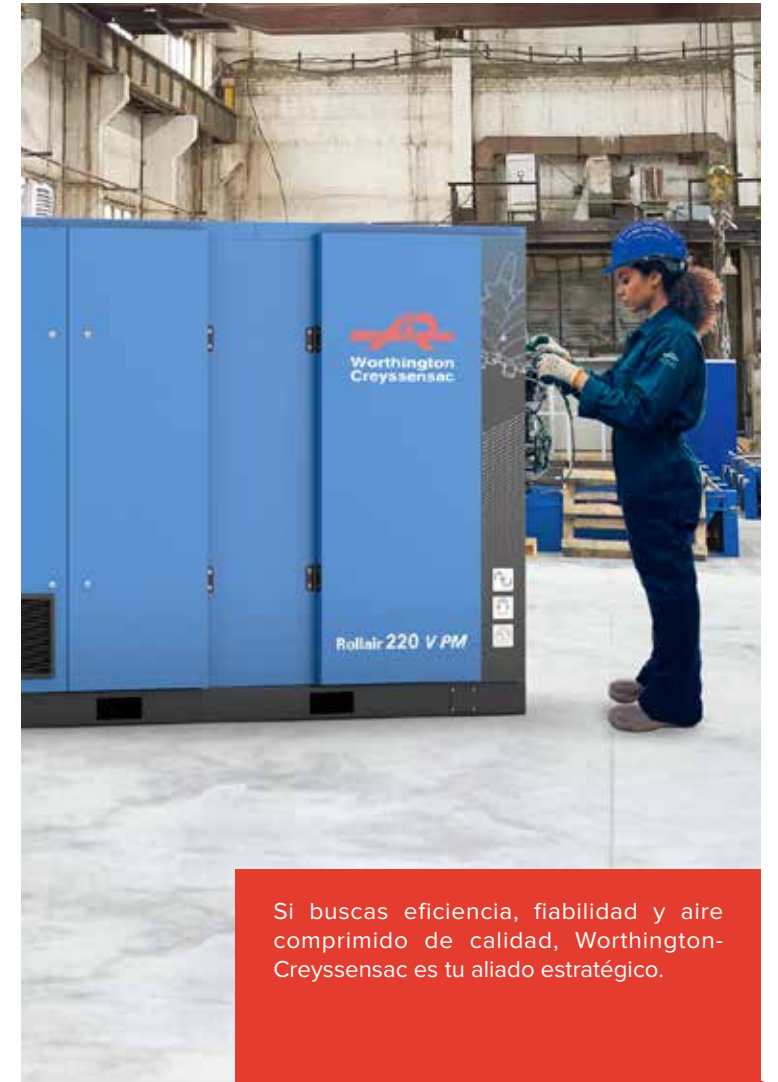
Eficiencia energética y calidad de aire comprimido: el sello de Worthington-Creysensac



En el mundo del aire comprimido, elegir el proveedor adecuado marca la diferencia. En Worthington-Creysensac, la innovación y el compromiso con la eficiencia energética y la calidad del aire comprimido son más que promesas: son resultados comprobables.

Principales ventajas para su instalación:

- **Ahorro energético real.** Gracias a sus compresores de tornillo de velocidad variable y motores con la máxima clase de eficiencia disponible, los equipos Worthington optimizan el consumo energético y reducen los costes operativos.
- **Calidad de aire superior.** Sistemas de secado y filtración avanzados, separación de polvo y de aceite de alta eficiencia que garantizan un aire limpio y seco, asegurando la calidad de tus productos y prolongando la vida útil de los equipos y herramientas.
- **Conectividad integrada.** El sistema ICONS (Intelligent Connectivity System) permite una visualización remota de los principales parámetros y alertas del compresor, lo que permite una óptima gestión del sistema de aire comprimido, permitiendo un uso más eficiente del aire comprimido a la vez que una mejor planificación de las intervenciones de mantenimiento.
- **Diseño robusto y fiable.** Componentes de alta calidad que aseguran un rendimiento constante incluso en las más exigentes condiciones climáticas y de producción.
- **Compromiso con la sostenibilidad.** Cada solución está pensada para maximizar el rendimiento y minimizar el impacto ambiental, ayudando a cumplir objetivos de sostenibilidad sin comprometer la productividad.
- **Cobertura de servicio.** Con servicio técnico propio a través de nuestras delegaciones de Aragón, Cataluña, Comunidad de Madrid, Comunidad Valenciana y País Vasco, así como una amplia red de Distribuidores, ofrecemos planes de servicio adaptados a las necesidades específicas de tu actividad.



Si buscas eficiencia, fiabilidad y aire comprimido de calidad, Worthington-Creysensac es tu aliado estratégico.



CONFIANZA ♦ SOLUCIONES ♦ SERVICIO ♦ EFICIENCIA



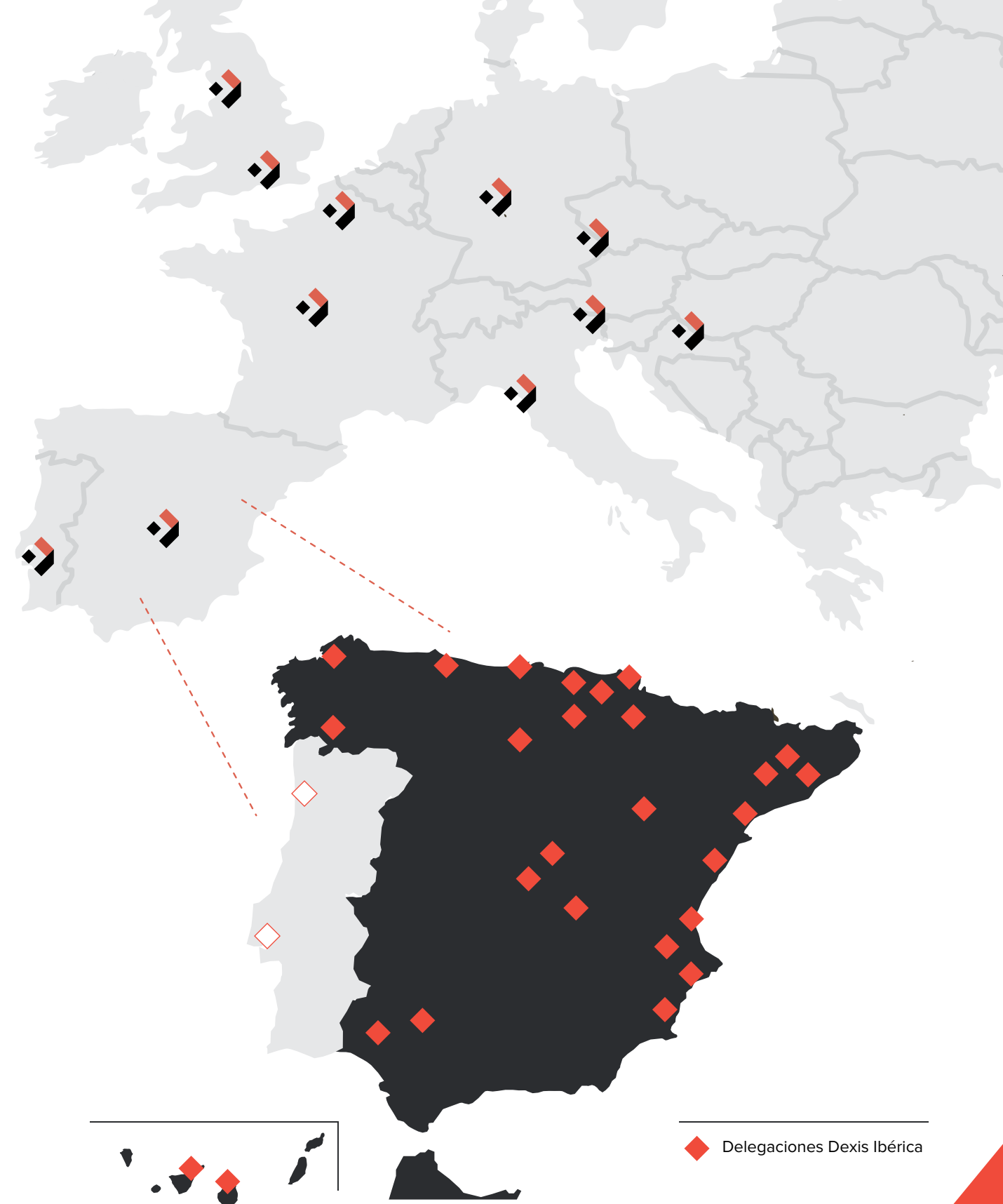
NUESTRAS MARCAS PROPIAS

OPSIAL

xhANDER

4MP

SELA



Dexis Ibérica

Teléfonos de contacto en:
www.dexis-iberica.com/localizacion





DEXIS

IBERICA