

FUNDACIÓN ITENE



La Fundación ITENE es una organización sin ánimo de lucro, promovida por ITENE, que tiene como objetivos:

- El fomento de la formación y el desarrollo de recursos humanos cualificados y su posterior incorporación en la empresa en las áreas de envase y embalaje, transporte y logística.
- La divulgación, transferencia de tecnología y promoción de la I+D+i en las empresas en dichas áreas.

La Fundación ITENE organiza cursos especializados, seminarios tecnológicos y talleres prácticos, en el marco de la formación continua.

PAUL LIPPKE HANDELS-GMBH



Desde PAUL LIPPKE HANDELS-GMBH distribuimos sistemas de ensayo innovadores para la industria del envase y embalaje, farmacéutica y alimentaria desde hace más de 30 años. Para ayudar a nuestros clientes a mejorar sus productos, nos dedicamos a proveer productos innovadores y de alta calidad, aplicaciones de consultoría de primera clase y un soporte técnico excelente. Consideramos que nuestros principales productos son los sistemas de medición de la permeación para el oxígeno, vapores de agua, y CO2 y también nuestros sistemas de Ensayo de Envase y Embalaje Lippke®.

Estamos orgullosos de haber construido una amplia base de clientes y desarrollamos una estrecha colaboración en aplicaciones de investigación y desarrollo, seguridad de la producción y aplicaciones de control. Lippke dispone de filiales que atienden la mayoría de los países europeos y coopera con los distribuidores MOCON® de todo el mundo. Medimos nuestro éxito a través de la satisfacción de nuestros clientes y nuestro nivel de negocio.



Registro y tarifas:

195 € + IVA. Consulte posibles descuentos.

El registro en el evento incluye:

- Asistencia a las conferencias técnicas
- Equipo personal de traducción simultánea
- USB con las ponencias del evento
- Café y comida
- Certificado de asistencia

Inscripciones:

Las inscripciones se realizan a través de la página web: www.fundacionitene.com. Plazas limitadas.

Formas de pago:

La forma de pago se selecciona al finalizar la inscripción a través de la página Web, pudiendo elegir entre: transferencia, pago a través de tarjeta de crédito o cheque.

**FUNDACIÓN
ITENE**

C/ Albert Einstein, 1
Parque Tecnológico, 46980 Paterna
Valencia- España
Tel. 96 182 00 00
www.fundacionitene.com

Lippke[®]
a MOCON company

**FUNDACIÓN
ITENE**

1^{er} Seminario Internacional de MOCON® en España



**Tecnologías de Alta Precisión
para la medida de la
Permeabilidad en Envases**

25 de septiembre de 2012, Valencia

La experiencia de MOCON® como beneficio para los usuarios

MOCON® no sólo ofrece soluciones para la industria alimentaria y de envases, sino que también desarrolla seminarios que proporcionan información básica, casos de éxito e información del estado del arte de la tecnología.

Durante muchos años este tipo de seminarios han sido organizados regularmente por Lippke, filial de MOCON® en Alemania. El presente seminario es el primero que se celebra en España, coorganizado con Fundación ITENE. MOCON® también ofrece seminarios en línea de manera regular (Webminars a través de Internet). Si está interesado, por favor háganoslo saber y recibirá invitaciones a dichos Webminars.

Introducción

Mantener la vida útil es uno de los objetivos más importantes no sólo para los alimentos envasados y bebidas, sino también para la electrónica inteligente como la energía fotovoltaica y tecnología OLED. Así, es cada vez más importante mejorar las propiedades de los envases y materiales de envase para alcanzar esta meta. La transmisión de gases a través de los materiales es un proceso complejo.

Este seminario ayudará a los asistentes a entender dicho proceso y centrarse en los parámetros que influyen en los niveles de transmisión. Además, obtendrán información y conocimiento del estado del arte de los sistemas de medida de la permeabilidad.

Dirigido a

El seminario está dirigido a personal de I + D y de control de calidad, provenientes de empresas fabricantes de film, fabricantes de envase y embalaje, transformadores, y también empresas de alimentación. A cualquier profesional que esté involucrado en el área de envase, embalaje y/o vida útil.

Beneficios para los asistentes

- Información básica sobre los procesos de permeabilidad.
- Aprender las diferencias en los estándares de medición.
- Mejorar sus conocimientos a través de casos de éxito y de la mano de especialistas en la medición de la permeabilidad.

Ponentes



Joel Fischer

Responsable de Laboratorio de MOCON®.

Joel tiene una dilatada experiencia en la medición de la permeabilidad de diferentes gases. En la actualidad, dirige uno de los laboratorios más grandes de permeabilidad del mundo.



Andreas Roos

Responsable de Producto de Lippke.

Comenzó en Lippke como Product Manager de dispositivos de detección de fugas. Hace 8 años se convirtió en Responsable de producto de equipos de medición de permeabilidad, lo que le ha proporcionado experiencia en toda la gama de ensayos en packaging.



José María Alonso

Jefe de proyectos y técnico en el Área de Materiales y Sistemas de Envase de ITENE.

Tiene 11 años de experiencia en envase alimentario, trabajando en ITENE, desde el 2004, como técnico. Participa en proyectos de investigación europeos de desarrollo de nuevos materiales, como SUSTAINPACK, NAFISPACK o Traysrenew, así como en proyectos de convocatorias nacionales y de desarrollo para empresas. Es coautor de las patentes PCT/EP2011/063406 y PCT/EP2011/063405.

Programa del día 25 de Septiembre 2012

10:30 Recepción y registro de asistentes

10:45 Bienvenida al Seminario

11:00 Las bases de la permeación

Joel Fischer, MOCON®

- Relación entre la permeación, la solubilidad y la difusión
- La ley de Fick
- Propiedades intrínsecas y poliméricas que afectan la permeación

12:00 Pausa café

12:30 Estándares de medición de la permeación

Andreas Roos, LIPPKE

- Explicación de los distintos estándares ASTM para la medición de los niveles de transmisión de oxígeno, vapor de agua y CO₂
- Comparación de estándares ASTM, DIN e ISO

13:00 La permeabilidad como parámetro clave en Envase y Embalaje.

José Alonso, ITENE

- Estrategia de desarrollo de material

13:30 Visita a los laboratorios de ITENE

14:00 Pausa de comida

15:30 Ensayos de permeación a altas temperaturas

Joel Fischer, MOCON®

- Los ensayos realizados en condiciones cercanas a las reales dan la mejor información sobre las propiedades barrera. Las aplicaciones a altas temperaturas son importantes para envases y embalajes almacenados a altas temperaturas y en condiciones extremas. Además de las aplicaciones en envase y embalaje, la resistencia de las propiedades barrera a altas temperaturas es cada vez más necesaria en la industria de la célula solar y en el área de la tecnología OLED.

16:00 Casos reales y consejos

Joel Fischer, MOCON®

- Permeación del O₂ en envases esterilizables
- Secuestradores de oxígeno
- El efecto del vapor de agua en films metalizados
- La mejor preparación de films y envases

17:00 Forum de debate