01

ROBÓTICA
AUTOMATIZACIÓN
INDUSTRIA

NOVIEMBRE DE 2026

rAutomation



Foto: Universal Robots

REPORTAJE · 32

Los cobots UR3 recortan a medida las gafas de natación de THEMAGIC5

ENTREVISTA · 13

Darío Álvaro, de ATX Robotics: la soldadura automatizada llega a la pyme

DATOS · 16

España Automatiza: 37 proyectos documentados en 12 comunidades

ACTUALIDAD · 6

ABB Robotics prepara en Sabadell un centro de 15.000 m² para 2028

Patrocinadores



















Sumario

Nº 1 · NOVIEMBRE DE 2026
REVISTA BIMESTRAL DE rAutomation

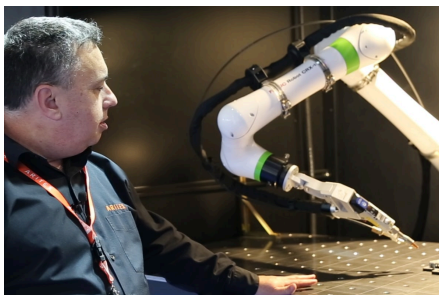
DESTACADOS



6 ACTUALIDAD

ABB Robotics proyecta en Sabadell un centro de 15.000 m²

ABB Robotics construirá en Sabadell un Centro Tecnológico y de Operaciones que, desde 2028, centralizará su actividad ibérica y albergará funciones internacionales de robótica e IA física.



13 ENTREVISTA

ATX Robotics lleva la soldadura automatizada a la pyme

Darío Álvaro, de ATX Robotics, explica cómo la escasez de soldadores y una robótica más accesible acercan la soldadura automatizada a las pymes.



22 FERIAS

Advanced Factories 2027 pone el foco en la Industria 4.IA

Advanced Factories celebrará su undécima edición del 31 de marzo al 2 de abril de 2027 en Barcelona, junto a AMT, con la Industria 4.IA como eje.

16 DATOS PROPIOS

España Automatiza: dónde y cómo se automatiza, en seis páginas

ACTUALIDAD

5 Teradyne Robotics y Sereact se alían para escalar la IA física

8 KUKA obtiene el nivel de seguridad 2 de la IEC 62443-4-2

9 Mitsubishi Electric y Sony pactan una empresa de visión con IA

10 ÁNIMA nace para articular la robótica humanoide en España

11 AER Automation y CEOE convocaron una jornada sobre el informe IFR 2026

FERIAS

24 GMV tenía dos sesiones en el programa de Advanced Manufacturing Madrid

25 ABB Robotics anunció sus cobots PoWa para Advanced Manufacturing Madrid

26 Los Factories of the Future Awards abren su convocatoria de 2027

27 Pilz mostró en Sevilla cómo IO-Link Safety simplifica el cableado

28 El AER Summit prevé reunir en Zaragoza a unas 150 empresas

29 SICK llevó su lector SEC200 a Alimentaria FoodTech

ROBÓTICA

32 Los cobots UR3 recortan a medida las gafas de natación de THEMAGIC5

34 El KR FORTEC ultra MT lleva la soldadura FSW a la investigación

35 Universal Robots lleva la IA de serie a su plataforma Gen 7

36 GMV orquesta robots de inspección y vigilancia con uPathWay

37 Pilz mostró en Zaragoza una célula robotizada flexible y segura

38 Hidrasol robotiza la soldadura de sus carrocerías con Yaskawa

AUTOMATIZACIÓN

39 ABB Robotics suma AI Robot Trainer a OmniCore EyeMotion

40 El packaging inteligente lleva los datos a la línea de envasado

42 Pilz pone la seguridad certificable en el proyecto europeo REWIRE

44 Cobots y AMR ganan terreno en la industria electrónica

45 GMV lleva la navegación semántica a los robots móviles con uPathWay

Y ADEMÁS

30 Agenda de ferias y citas del sector **12** Breves **46** Créditos y correcciones **47** Apoyan rAutomation

Cuatro meses de robótica en España

Entre julio y noviembre de 2026, el sector de la robótica ha sumado inversiones y alianzas. ABB Robotics construirá en Can Guiart (Sabadell) un centro tecnológico y de operaciones de alrededor de 15.000 m² que centralizará desde 2028 su actividad en España y Portugal y en el que, según Ràdio Sabadell, está previsto que trabajen 185 personas. Mitsubishi Electric y Sony Semiconductor Solutions han acordado crear una empresa conjunta, y Teradyne Robotics y Sereact se han aliado para escalar la IA física en retail y logística.

La IA física empieza a verse en aplicaciones concretas. Según Teradyne Robotics y Sereact, robots de Universal Robots ya procesan devoluciones de Zalando en Europa; la plataforma Gen 7 incorpora IA de serie y AFM Cluster y AER Automation han creado ÁNIMA, la Asociación Española de Robótica Humanoide e IA Física. La seguridad también gana espacio: KUKA se presenta, según la compañía, como el primer fabricante de robótica con el Nivel de Seguridad 2 de la IEC 62443-4-2, y GMV tenía en el programa de Advanced Manufacturing Madrid una mesa sobre la ciberseguridad de las plantas de automoción.

El calendario de jornadas y ferias ha marcado el periodo. AER Automation y CEOE convocaron en Madrid una jornada con la presentación del informe mundial IFR 2026, la jornada IO-Link de Sevilla reunió a más de 170 profesionales y el AER Summit celebra el 26 de noviembre en Zaragoza su octava edición, a la que la organización prevé que acudan unas 150 empresas.

Este primer número ordena esas noticias y las acompaña de casos de planta, como los de Hidrasol y THEMAGIC5, de la investigación europea en remanufactura con robots, de una entrevista con Darío Álvaro, de ATX Robotics, y de una sección de Datos basada en España Automatiza, el observatorio propio de rAutomation. La periodicidad bimestral busca dar a cada anuncio el contexto que la actualidad diaria no siempre permite.

Redacción rAutomation

EN ESTE NÚMERO

6 ACTUALIDAD
ABB Robotics proyecta en Sabadell un centro de 15.000 m²

13 ENTREVISTAS
ATX Robotics lleva la soldadura automatizada a la pyme

16 DATOS
España Automatiza: dónde y cómo se automatiza

22 FERIAS
Advanced Factories 2027 pone el foco en la Industria 4.IA

32 ROBÓTICA
Los cobots UR3 recortan a medida las gafas de natación de THEMAGIC5

rAutomation

rAutomation
Revista bimestral de robótica y automatización industrial

Número 1
Noviembre de 2026

Redacción
Redacción rAutomation
redaccion@rautomation.es

En la red
rautomation.es
LinkedIn: rAutomation

Periodicidad
Seis números al año: enero, marzo, mayo, julio, septiembre y noviembre

Los artículos de este número se publicaron en rautomation.es entre el 20 de julio de 2026 y el 20 de noviembre de 2026. Las fotografías son de las empresas citadas.



Imagen de la alianza entre Teradyne Robotics y Sereact, cuya solución conjunta ya procesa devoluciones de moda en centros logísticos de Zalando en Alemania y Polonia. **Foto: Teradyne Robotics.**

Actualidad

Inversiones, alianzas y certificaciones del periodo: el centro de ABB Robotics en Sabadell, la nueva asociación ÁNIMA y el informe mundial IFR 2026.

INTELIGENCIA ARTIFICIAL FÍSICA

Teradyne Robotics y Sereact se alían para escalar la IA física

Teradyne Robotics y Sereact anunciaron el 27 de octubre, coincidiendo con NVIDIA GTC Berlin 2026, una alianza por la que la plataforma Cortex controla brazos de Universal Robots. El objetivo es escalar la automatización de tareas no estructuradas en retail, logística y fabricación.

REDACCIÓN rAutomation · 27 DE OCTUBRE · UNIVERSAL ROBOTS, PATROCINADOR DE rAutomation

La alianza entre Teradyne Robotics, que engloba Universal Robots y Mobile Industrial Robots, y Sereact pone Cortex, un modelo de visión-lenguaje-acción (VLA), al mando de brazos colaborativos de UR. Según las compañías, la combinación permite automatizar tareas no estructuradas, como devoluciones o picking unitario. Juntas ya han suministrado cientos de robots de UR, en sistemas de doble brazo, a clientes de toda Europa.

Ralf Gulde, CEO y cofundador de Sereact, sostiene que Cortex atiende devoluciones, reposición o kitting con un mismo modelo. "Un único cerebro da servicio a todos los robots, sin necesidad de reentrenar para cada nuevo artículo o tarea", explicó. La red de distribuidores e integradores de Teradyne Robotics llevará ese modelo a clientes de todo el mundo, según Gulde.

Devoluciones de moda en Zalando

En el stand de NVIDIA en GTC Berlin 2026, en Berlín (Alemania), Cortex se ejecutó sobre dos robots UR12e-1300 con una aplicación de devoluciones que ya opera en producción. Las implantaciones, junto a CEVA Logistics y para Zalando, se realizan en Greven (Alemania) y Świebodzin (Polonia), donde los robots procesan de forma autónoma artículos de moda devueltos. Es la primera fase de una iniciativa europea.

Para Gulde, las devoluciones son uno de los trabajos más difíciles de la logística, porque los artículos varían en forma, orientación y embalaje. "La solución también ayuda a los minoristas a cumplir la normativa de la Unión Europea que prohíbe destruir o enviar al vertedero la mercancía devuelta", añadió.

Sereact abrió este verano una sede en Boston (Massachusetts, Estados Unidos) para llevar la solución conjunta a Norteamérica. Con cientos de robots de UR ya desplegados en Europa, ambas compañías aspiran a escalar estas soluciones a otros sectores y mercados.

Los robots de Universal Robots están contrastados en más de 100.000 instalaciones industriales, según Jacob Pascual Pape, director comercial de Teradyne Robotics

Artículo completo en rautomation.es



Imagen difundida por ABB Robotics con motivo del anuncio del Centro Tecnológico y de Operaciones de Sabadell, que centralizará las operaciones de la compañía para España y Portugal a partir de 2028. **Foto: ABB Robotics.**

ABB ROBOTICS

ABB Robotics proyecta en Sabadell un centro de 15.000 m²

ABB Robotics presentó el 9 de octubre, en su Customer Innovation Center de Sant Quirze del Vallès, el proyecto del Centro Tecnológico y de Operaciones que construirá en Sabadell (Barcelona). El campus, previsto para 2028, centralizará las operaciones de España y Portugal y reunirá ingeniería, visión artificial, software y robots móviles autónomos.

REDACCIÓN rAutomation · 15 DE OCTUBRE · **ABB, PATROCINADOR DE rAutomation**

El futuro Centro Tecnológico y de Operaciones de ABB Robotics en Sabadell no solo albergará la dirección para España y Portugal, sino también funciones con responsabilidades internacionales. Según la compañía, al reunir equipos de todas las disciplinas en una misma ubicación, el centro acelerará y facilitará el desarrollo y la prueba de nuevas soluciones con clientes y socios tecnológicos, antes de llevarlas a la industria a gran escala.

Marc Segura, presidente de ABB Robotics, situó el proyecto en lo que describió como una nueva era de la robótica y la IA física, en la que la inteligencia artificial, el software y la experiencia industrial deben avanzar conjuntamente. Según Segura, la sede de Sabadell



Imagen de la presentación del proyecto, celebrada el 9 de octubre en el Customer Innovation Center de ABB Robotics en Sant Quirze del Vallès. **Foto: ABB Robotics.**

permitirá a la compañía conectar estas capacidades para clientes de todos los sectores y en todo el mundo.

En la presentación acompañaron a Segura Sergio Martín, director general de ABB Robotics para España y Portugal; Joan Romero, director ejecutivo de ACCIÓ; Jordi Voltas, director de la Escuela Superior de Ingenierías Industrial, Aeroespacial y Audiovisual de Terrassa (ESEIAAT) de la UPC; y Ramon Alberich, presidente de la Cambra de Comerç de Sabadell. La compañía no ha detallado el importe de la inversión.

Automoción, intralogística y visión artificial

Según ABB Robotics, el centro acogerá centros globales de soluciones para la industria de la automoción y equipos especializados en robótica de servicios y soluciones digitales. Desde Sabadell, los equipos trabajarán en ensamblaje avanzado, automatización de procesos industriales e intralogística con robots móviles autónomos (AMR), con destino a sectores como la automoción, la logística, la electrónica y los bienes de consumo, tanto en la península como en mercados internacionales.

La compañía prevé también que el centro dé soporte al desarrollo de la tecnología AMR de su planta de Burgos, para conectar las capacidades de ingeniería y fabricación con las necesidades de los clientes. "Con este nuevo centro en Sabadell seguimos ampliando la experiencia de ABB Robotics en robótica industrial, sistemas de visión, software y robots móviles autónomos", afirmó Martín.

Talento y arraigo en el Vallès

Martín defendió que la elección de Sabadell garantiza la continuidad de ABB Robotics en la comarca del Vallès y mantiene la proximidad con los equipos actuales. Según Ràdio Sabadell (9 de octubre de 2026), está previsto que en el centro trabajen 185 personas, aunque la información no precisa cuántas proceden de la plantilla actual de ABB y cuántas serán contrataciones nuevas.

Las instituciones presentes respaldaron el proyecto. "ABB lleva muchos años establecida en Cataluña y sigue invirtiendo y confiando en el país", destacó Romero. Por su parte, Alberich consideró que el proyecto consolida el arraigo de la compañía en la zona y refuerza su papel para atraer actividad intensiva en conocimiento e impulsar la reindustrialización del Vallès Occidental.

En el plano formativo, ABB Robotics prevé ampliar la colaboración con universidades, centros tecnológicos, entidades de formación y empresas en robótica, automatización, software e inteligencia artificial. "Que ABB Robotics cuente con la universidad en este paso pone en valor la conexión entre el ámbito académico y la industria", señaló Voltas, quien vinculó el centro a la necesidad de talento altamente cualificado.

La propuesta de ABB Robotics responde así a una doble lógica: mantener su presencia en el Vallès y, al mismo tiempo, situar en Sabadell funciones de alcance global, desde la automoción hasta la robótica de servicios. Si se cumple el calendario previsto por la compañía, el campus entrará en funcionamiento en 2028 con la dirección ibérica y equipos internacionales bajo el mismo techo.

Artículo completo en rautomation.es

Nuestro nuevo centro en Sabadell nos permitirá conectar estas capacidades y ofrecer soluciones innovadoras de IA física de grado industrial y a gran escala

MARC SEGURA
PRESIDENTE DE ABB ROBOTICS

El campus de Can Guiart

Ubicación: Can Guiart, en Sabadell

Parcela: aproximadamente 60.000 m²

Edificio: alrededor de 15.000 m², diseñado específicamente para ABB Robotics

Instalaciones: laboratorios, centro de formación, espacio de experiencia de cliente, showroom tecnológico y áreas para desarrollar y ensamblar soluciones robóticas

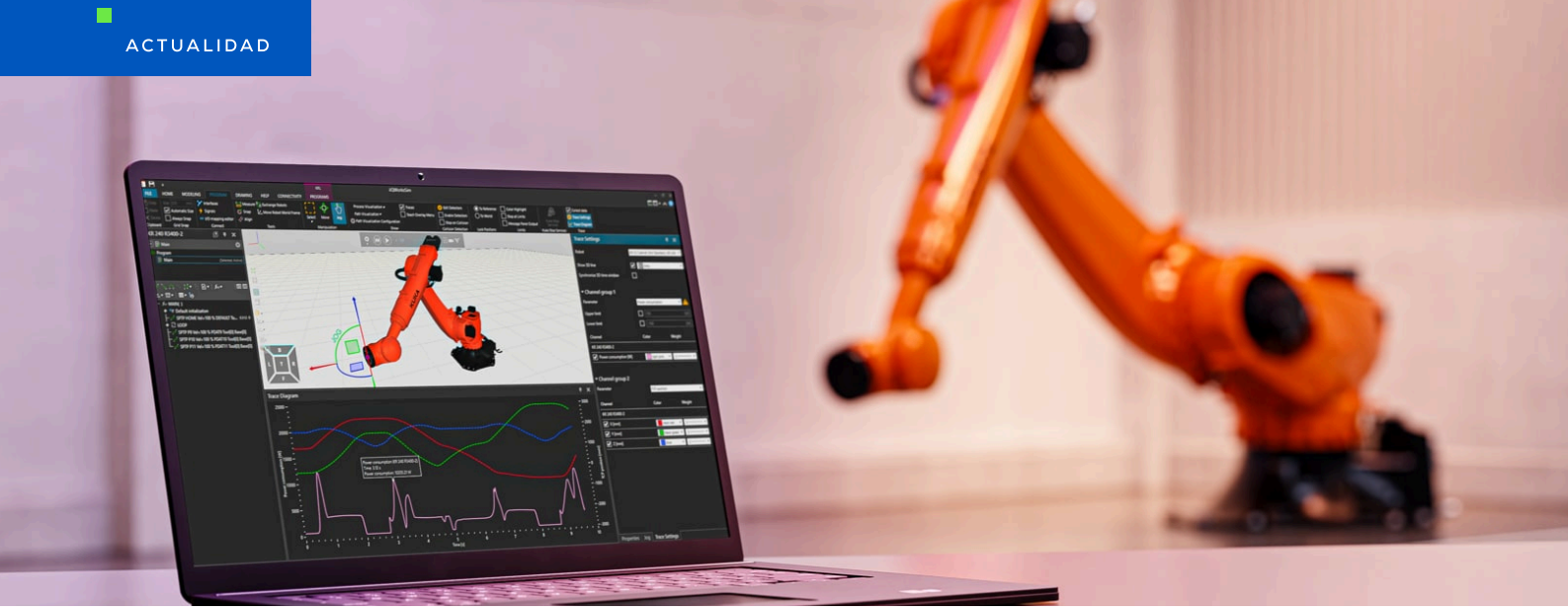


Imagen difundida por KUKA con motivo de la certificación de nivel de seguridad 2 según la IEC 62443-4-2 para iiQKA.OS2, la primera de este tipo en robótica según la compañía. **Foto: KUKA.**

CIBERSEGURIDAD INDUSTRIAL

KUKA obtiene el nivel de seguridad 2 de la IEC 62443-4-2

KUKA anunció a finales de julio de 2026 que su sistema robótico con iiQKA.OS2 y la plataforma de control KR C5 ha obtenido el nivel de seguridad 2 de la norma IEC 62443-4-2. Según la compañía, es el primer fabricante de robótica en lograrlo.

REDACCIÓN rAutomation · 30 DE JULIO · KUKA, PATROCINADOR DE rAutomation

Según KUKA, la creciente conectividad de la producción cambia los requisitos de la automatización: si antes la seguridad funcional era el aspecto principal, ahora también hay que proteger los procesos de control digital, los flujos de datos y las interfaces de comunicación. La compañía añade que el sistema ya cumple el Reglamento (UE) 2024/2847 sobre ciberresiliencia.

Según la compañía, la ciberseguridad es ya un requisito empresarial fundamental, especialmente para quienes alojan y controlan sus propias soluciones de automatización. "Con iiQKA.OS2, estamos sentando las bases para una nueva generación de automatización industrial: más intuitiva, más conectada y segura", afirmó Marc Steigerwald, director de programas estratégicos de KUKA. Steigerwald situó el nivel 2 de seguridad como un hito de la estrategia de plataforma de la empresa.

Normativa de máquinas y gemelo digital

En cuanto a la seguridad de las máquinas, KUKA señala que sus robots con iiQKA.OS2 cumplen la norma EN ISO 10218-1:2025 y los requisitos del nuevo Reglamento (UE) 2023/1230 sobre máquinas y productos relacionados. Entre las funciones de seguridad, la empresa cita la parada normal, el bloqueo de reinicio y la supervisión de todos los ejes.

Junto al sistema operativo, KUKA integra iiQWorks, una plataforma de ingeniería basada en el gemelo digital para configurar, simular y programar fuera de línea. Su núcleo, iiQWorks.Sim, permite planificar, programar y validar las células robóticas antes de su puesta en marcha, y iiQWorks.Copilot, impulsado por IA, ayuda a simplificar las tareas de ingeniería, según la compañía.

Más allá de la ciberseguridad, KUKA atribuye a los controladores KR C5 para iiQKA.OS2 un manejo más intuitivo y mayor rendimiento que las generaciones anteriores. La compañía reúne así en una plataforma la certificación IEC 62443-4-2 y la conformidad con EN ISO 10218-1:2025.

Artículo completo en rautomation.es

"La ciberseguridad ya no es un tema secundario, sino un requisito fundamental para unos sistemas de producción robustos y preparados para el futuro", afirma Steigerwald



Imagen difundida por Mitsubishi Electric con motivo del acuerdo con Sony Semiconductor Solutions para crear Advanced Vision Solutions, cuya actividad estaba prevista para octubre de 2026. **Foto: Mitsubishi Electric.**

VISIÓN ARTIFICIAL

Mitsubishi Electric y Sony pactan una empresa de visión con IA

Mitsubishi Electric y Sony Semiconductor Solutions han firmado un acuerdo definitivo para crear Advanced Vision Solutions, una empresa conjunta cuya actividad estaba previsto que comenzara en octubre de 2026. Su objetivo es automatizar equipos de fabricación y operaciones manuales mediante sensores de visión con IA.

REDACCIÓN rAutomation · 23 DE SEPTIEMBRE

Advanced Vision Solutions desarrollará y ofrecerá soluciones basadas en sensores de visión capaces de analizar datos visuales mediante IA directamente en los sensores de imagen. Un sensor de visión emplea cámaras para captar imágenes de productos y componentes en la línea y detectar en tiempo real su estado y su posición.

Según ambas compañías, la alianza combina los sensores de imagen y las tecnologías de IA en el borde (Edge AI) de Sony con la experiencia de Mitsubishi Electric en sistemas de control para automatización industrial (FA). Esa suma permitirá, siempre según las firmas, captar con precisión condiciones de producción, calidad de producto, estado de los equipos e información de mantenimiento, aspectos hasta ahora difíciles de aprovechar por completo.

Producción multimodal e IA física

Más allá de los datos visuales, las soluciones integrarán otros tipos de información de planta para crear sistemas de producción multimodales, capaces, según las compañías, de detectar cambios, señales tempranas de incidencias y situaciones que una sola fuente de datos no permite identificar. Ambas firmas pretenden impulsar la IA física (Physical AI) en la automatización industrial con soluciones utilizables sin conocimientos especializados en óptica ni en inteligencia artificial.

Takayuki Tsuzuki, Executive Officer y responsable del negocio de Factory Automation Systems de Mitsubishi Electric, defiende que la industria necesita sistemas que reduzcan la dependencia de mano de obra y permitan operaciones sin personal. "Desarrollaremos sensores de visión con IA como un nuevo componente central y construiremos un nuevo negocio de soluciones digitales para FA", afirmó Tsuzuki. Si llegan las aprobaciones regulatorias, ese negocio arrancará en octubre de 2026, con el ahorro de mano de obra y la operación sin intervención humana como objetivo declarado.

Las soluciones se dirigen a industrias que buscan reducir costes laborales, implantar operaciones autónomas, mejorar la calidad y avanzar en el mantenimiento predictivo

ROBÓTICA HUMANOIDE

ÁNIMA nace para articular la robótica humanoide en España

AFM Cluster y AER Automation han creado en España ÁNIMA, la Asociación Española de Robótica Humanoide e IA Física. La entidad aspira a conectar fabricantes, desarrolladores, centros tecnológicos y usuarios para que la industria española gane espacio en esta cadena de valor.

REDACCIÓN rAutomation · 7 DE SEPTIEMBRE

ÁNIMA reúne a fabricantes de robots humanoides y de sus componentes, desarrolladores de inteligencia artificial y software, integradores, centros tecnológicos, universidades y empresas usuarias que empiezan a explorar estas tecnologías. Según sus promotores, la asociación llega cuando la robótica humanoide comienza a salir de laboratorios y proyectos experimentales hacia fábricas, almacenes y otros entornos industriales, además de ámbitos como la asistencia en los hogares o el cuidado de personas.

La presidencia corresponde a Carlos Méndez, CSO de ARITEX. "Estamos ante una nueva etapa de la robótica", señaló Méndez. Las vicepresidencias recaen en Francesco Ferro, CEO de PAL Robotics, y en Agustín J. Sáenz, director de estrategia, mercado y tecnología de TECNALIA, mientras que la secretaría es para Alfonso Ganzabal, CEO de SISTEPLANT. La dirección corresponde a Naiara Zubizarreta, directora de STECH en AFM Cluster, con Alex Salvador, director de AER Automation, como subdirector.

Más allá del robot humanoide

La IA física consiste en trasladar las capacidades de la inteligencia artificial al mundo físico, de modo que las máquinas perciban su entorno, comprendan situaciones y actúen sobre ellas. Los humanoides son, según la asociación, su expresión más visible, porque reproducen total o parcialmente la organización funcional del cuerpo humano y pueden operar en entornos diseñados para personas. Sin embargo, estas capacidades también pueden incorporarse a robots industriales y colaborativos, sistemas móviles autónomos y máquinas-herramienta.

La alianza entre AFM Cluster y AER Automation responde a esa visión amplia. Ambas organizaciones representan, según sus datos, a más de 1.000 empresas de robótica, automatización, digitalización, máquina-herramienta y tecnologías de fabricación. Sus promotores sostienen que la oportunidad para España no se limita a fabricar el robot completo, sino que alcanza a una cadena de valor con motores, actuadores, reductores, sensores, sistemas de visión, baterías, software, ciberseguridad, integración y mantenimiento.

Entre las líneas de actuación previstas figuran elaborar un mapa del sector español de robótica humanoide e IA física; generar y difundir datos fiables sobre este mercado; impulsar proyectos colaborativos y casos de uso, y conectar con iniciativas europeas e internacionales. Para acelerar su consolidación, la adhesión será temporalmente gratuita durante la fase de lanzamiento, con el objetivo de facilitar la participación de un tejido que, según sus promotores, ya suma más de 1.000 empresas en las dos entidades fundadoras.

Artículo completo en rautomation.es



Imagen de presentación de ÁNIMA, la asociación impulsada por AFM Cluster y AER Automation, cuyas entidades fundadoras representan a más de 1.000 empresas según sus datos. **Foto: ÁNIMA.**

"La convergencia entre inteligencia artificial y robótica está acelerando el desarrollo de robots humanoides cada vez más autónomos", Carlos Méndez, presidente de ÁNIMA

ASOCIACIONES DEL SECTOR

AER Automation y CEOE convocaron una jornada sobre el informe IFR 2026

AER Automation y CEOE convocaron para el 15 de octubre, en la sede de la Confederación en Madrid, una jornada sobre robótica, IA y digitalización. El acto supone la presentación oficial de la patronal de la automatización tras su adhesión a CEOE.

REDACCIÓN rAutomation · 13 DE OCTUBRE

La jornada, titulada 'Robótica, IA y Digitalización: motores de la competitividad empresarial en España', fue organizada de forma conjunta por CEOE y la Asociación Española de Robótica y Automatización (AER Automation). El programa anunciado, con inicio a las 10:00 horas, preveía reunir a directivos, expertos del sector industrial e instituciones para analizar las tecnologías que marcan el ritmo de la transformación productiva en España.

La apertura institucional estaba a cargo de Josep Aracil, presidente de la Comisión de I+D+I de CEOE. Tras ella, el programa situaba la presentación de los datos del informe anual 'Estado y tendencias de la robótica 2026', elaborado por la International Federation of Robotics (IFR). La exposición de las previsiones y cifras del sector correspondía a Carlos Méndez y Álex Salvador, presidente y director general de AER Automation, respectivamente.

Cuatro asociados en la mesa redonda

El segundo bloque de la jornada era una mesa redonda moderada por César Maurín, director de Digitalización, Innovación, Comercio e Infraestructuras de CEOE. En ella figuraban representantes de cuatro empresas asociadas a AER: Héctor Cordal Piña, de Grupo Álava; Miguel Hormigo, de GMV; Pablo Fernández, de ABB Robotics, y Alberto Rodríguez, de Bosch Rexroth.

Más allá de cada tecnología por separado, los ponentes tenían previsto analizar los retos que plantea la convergencia de la automatización, la visión artificial y la inteligencia artificial en el tejido productivo. Según la convocatoria, el debate debía centrarse en el papel de la robótica y la IA en la competitividad del tejido empresarial español, el mismo enfoque que da título a la jornada.

El programa se completaba con un turno de preguntas y un espacio de networking, con aforo limitado e inscripción previa. El anuncio de la jornada no adelantaba ninguna de las cifras del informe de la IFR, cuyos datos se reservaban para la intervención de Méndez y Salvador.

La jornada situaba así la robótica y la IA en la agenda de CEOE con un formato de dos tiempos: los datos del informe de la IFR, a cargo de la asociación, y la visión de cuatro empresas asociadas a AER, moderada desde la propia Confederación. El acto completaba, además, la incorporación de la patronal de la automatización a CEOE, que tenía en este encuentro su presentación oficial.

Artículo completo en rautomation.es



Imagen difundida con el anuncio de la jornada de AER Automation y CEOE en Madrid, que incluía la presentación del informe 'Estado y tendencias de la robótica 2026' de la IFR. **Foto: AER Automation.**

Grupo Álava, GMV, ABB Robotics y Bosch Rexroth debatían los retos de la convergencia entre automatización, visión artificial e inteligencia artificial

TAMBIÉN EN RAUTOMATION.ES

Breves

17 DE NOVIEMBRE DE 2026

ABB refuerza su alianza con la distribución en la décima edición de ABB Xperience

ABB ha celebrado la décima edición de su encuentro anual con la distribución, bajo el lema «ABB Xperience: donde el liderazgo inspira», reforzando su alianza con sus partners.

12 DE NOVIEMBRE DE 2026

Universal Robots y MiR presentan en Empack Madrid nuevas soluciones para logística y final de línea

Universal Robots y MiR anunciaron para Empack Madrid la presentación de la transpaleta autónoma MiR 1200 Pallet Jack y de la plataforma Gen7.

19 DE OCTUBRE DE 2026

4 puertos IO-Link en 1 solo maestro: nuevo módulo multiplicador de Murrelektronik

14 DE OCTUBRE DE 2026

Universal Robots y MiR llegan a San Sebastián para mostrar aplicaciones reales en la automatización intralogística local

Universal Robots y MiR anunciaron demostraciones en vivo y proyectos locales de robótica colaborativa y móvil para el roadshow WeAreCobots Logistics Industry en San Sebastián.

5 DE OCTUBRE DE 2026

E-Device de ABB Robotics simplifica la interacción con los robots desde los propios dispositivos de los clientes

5 DE OCTUBRE DE 2026

Pilz constata el interés de la industria por integrar seguridad y digitalización en Tech-Automate Solutions Day

30 DE SEPTIEMBRE DE 2026

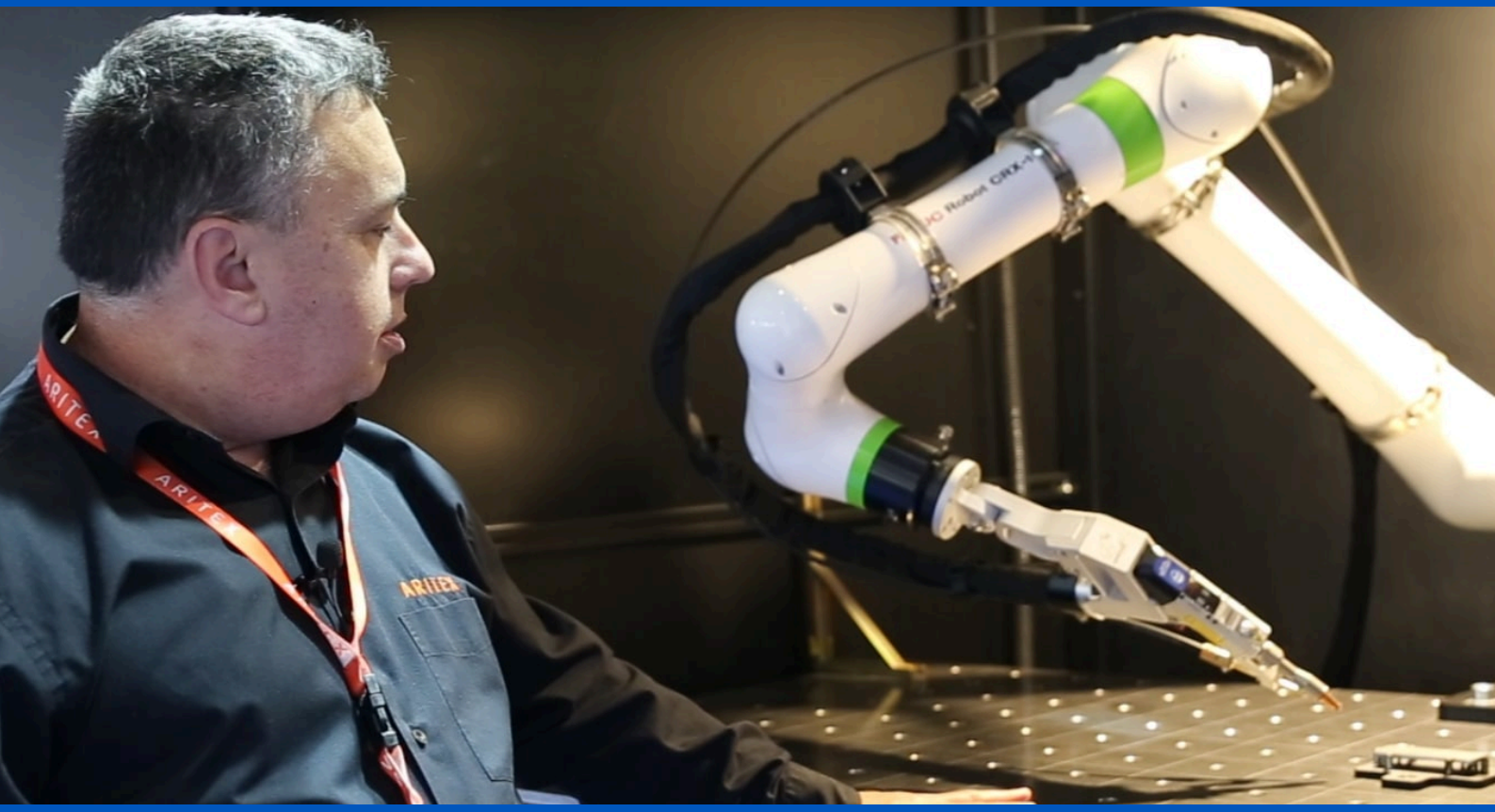
Oliva Torras aumenta un 50 % su capacidad de soldadura y pulido a través de la robótica colaborativa

La incorporación de un robot UR20-1750 con cambio de herramienta automático permite soldar y pulir con un solo equipo y sin interrupciones mientras los operarios trabajan en paralelo.

28 DE SEPTIEMBRE DE 2026

AER Automation lanza un concurso para conectar startups con la industria de la automatización y robótica

El plazo de inscripción terminó el 30 de septiembre; según la organización, los ganadores presentarán sus soluciones ante más de 150 directivos en el AER Summit de Zaragoza.



Darío Álvaro, especialista en soldadura automatizada de ATX Robotics, junto a la célula ATX-Weld ONE, pensada según la compañía para piezas voluminosas y ciclos de soldadura prolongados. **Foto: ATX Robotics.**

SOLDADURA ROBOTIZADA

ATX Robotics lleva la soldadura automatizada a la pyme

Antes de Advanced Manufacturing Madrid, celebrada los días 4 y 5 de noviembre, Darío Álvaro, especialista en soldadura automatizada de ATX Robotics, división del Grupo Aritex, explicó por qué la escasez de soldadores formados y una robótica más sencilla de programar están llevando esta tecnología a empresas de todos los tamaños.

REDACCIÓN rAutomation · 22 DE OCTUBRE · CON DARÍO ÁLVARO · **ATX ROBOTICS, PATROCINADOR DE rAutomation**

Quizás no tengo trabajo porque no he invertido primero. Entonces, muchas veces el invertir es lo que te va a traer trabajo

DARÍO ÁLVARO
ESPECIALISTA EN SOLDADURA AUTOMATIZADA DE ATX ROBOTICS, DIVISIÓN DEL GRUPO ARITEX



Darío Álvaro, especialista en soldadura automatizada de ATX Robotics, junto a una célula ATX-Weld 360. **Foto: ATX Robotics.**

Durante años, la soldadura automatizada se ha asociado a grandes fabricantes y a producciones de elevado volumen, pero esa percepción está cambiando. ATX Robotics, división del Grupo Aritex, quiere acercar la automatización, la robótica y la digitalización a las pymes. Con el respaldo de la experiencia del grupo en automoción e industria aeroespacial, la compañía desarrolla proyectos que define como prácticos, escalables y adaptados a cada empresa.

Darío Álvaro, especialista en soldadura automatizada de ATX Robotics, analizó cómo evoluciona el sector y qué factores determinan la rentabilidad de una instalación. La empresa, que en ediciones anteriores de Advanced Manufacturing Madrid participó acompañando a otras compañías, tenía previsto acudir este año con su propia propuesta.

La soldadura automatizada llega a la pyme

Álvaro sostiene que el sector vive un cambio de escenario que viene de lejos. Los robots colaborativos facilitaron al principio la automatización de pequeñas series, pero los robots industriales han evolucionado hasta ser también una alternativa accesible para ese tipo de trabajos. La programación offline, que utiliza los modelos 3D de las piezas para generar los programas de soldadura, ha impulsado ese cambio porque reduce considerablemente el trabajo de programación.

Los sensores láser de búsqueda y seguimiento de juntas completan el avance técnico, ya que permiten adaptar el proceso a las características de cada pieza. Sin embargo, la tecnología no es el único motor. La escasez de profesionales especializados está acelerando las inversiones y obligando a muchas empresas a replantear sus procesos. "Se lo plantean porque no les queda otra opción, ya que no hay soldadores formados", explicó Álvaro.

Rentabilidad, más allá del volumen

Una de las principales dudas de las pymes es si cuentan con volumen de producción suficiente para justificar la inversión. Álvaro defiende que la cuestión no siempre debe plantearse así, porque muchas veces es la propia inversión la que trae el trabajo. Lo determinante, según el especialista, es analizar el tipo de piezas, los clientes y la repetitividad de las tareas.

No todas las producciones encajan igual. Según Álvaro, la fabricación de piezas únicas puede dificultar la rentabilidad, mientras que las pequeñas series recurrentes son una oportunidad clara, porque el programa se desarrolla una vez y se reutiliza en producciones posteriores. Además, contar con capacidad de soldadura automatizada puede permitir a una empresa acceder a proyectos que antes no podía asumir.

ATX-Weld 360 y ATX-Weld ONE

La elección de una célula de soldadura, según Álvaro, debe responder a las características del proceso y no solo al tamaño de la empresa. ATX-Weld 360 está orientada a procesos que requieren mayor productividad. Gracias a su mesa rotativa, el operario prepara y descarga piezas mientras el robot suelda en otra estación, lo que reduce los tiempos improductivos, y todo ello desde un único punto de carga, sin desplazarse entre puestos.

Según la compañía, la ATX-Weld 360 se dirige especialmente a piezas de hasta 150 kg y admite giro automático, una mejora pensada para la ergonomía del operario. La capacidad del Grupo Aritex para diseñar e integrar sus propias mesas, unida al abaratamiento de

los motores, permite ofrecer esta automatización a un precio cercano al de la versión manual, de acuerdo con ATX Robotics, que no ha detallado tarifas.

Por su parte, ATX-Weld ONE es, según la empresa, una alternativa más económica y versátil para piezas voluminosas o procesos con ciclos de soldadura prolongados. Su mesa, de mayores dimensiones, admite piezas grandes o puede dividirse en dos zonas con una mampara, y mientras el robot suelda, el operario prepara subconjuntos y puntea fuera de la célula. "No tiene sentido pagar dos estaciones de trabajo para ahorrarnos un 5% del tiempo de ciclo", señaló Álvaro sobre ciclos de 20 o 30 minutos.

Lejos de señalar una opción mejor que otra, el especialista plantea la elección como un equilibrio entre inversión, productividad y necesidades de fabricación. La experiencia en instalaciones reales, como la implantación de ATX-Weld 360 en Masats, ha servido para validar el enfoque: el diseño compacto, las mesas calibradas y el intercambio de utillajes mediante referencias mecánicas facilitan el trabajo con distintas piezas. Las necesidades de personalización detectadas en esos proyectos han dado lugar a mejoras incorporadas después como estándar.

Instalaciones completas y nuevos perfiles

Para Álvaro, sacar el máximo rendimiento a una instalación exige algo más que un robot. El diseño de los utillajes, los elementos que posicionan la pieza, pesa tanto como la programación, los sensores y la integración de sistemas. "El tema de utillajes es un tema fundamental que generalmente los clientes no lo tienen en cuenta", subrayó. Un utillaje bien diseñado posiciona las piezas con precisión, agiliza la carga y descarga y evita ajustes innecesarios.

Desde ATX Robotics explican que sus instalaciones son llave en mano: incluyen el diseño de utillajes y la programación para que el cliente reciba un proceso completo. La digitalización amplía también las posibilidades de las células. Mediante PLC e interfaces HMI se pueden visualizar el OEE (eficiencia global del equipo), las piezas correctas y defectuosas o los parámetros de soldadura, además de facilitar la integración con sistemas MES de gestión de la producción.

La llegada de robots no elimina la necesidad de profesionales especializados, sino que cambia su papel. Álvaro considera que los soldadores cualificados deben centrarse en tareas de mayor valor añadido y difíciles de automatizar, como determinados trabajos en obra o estructuras complejas. A la vez, las células robotizadas exigen nuevas competencias: programación mediante software, conocimientos de PLC y manejo de sistemas de visión y sensores.

Para Advanced Manufacturing Madrid, ATX Robotics tenía previsto mostrar una ATX-Weld 360 con robot industrial y giro automático y una ATX-Weld ONE para soldadura láser con dos robots, uno que manipula y sujeta la pieza y otro que puntea y suelda. La tercera propuesta era una solución móvil de soldadura robótica, concebida para desplazarse entre puntos de trabajo, que según la compañía puede facilitar la entrada de empresas aún sin automatizar, que después podrían reutilizar el robot en una ATX-Weld 360.

Más allá de sus tres configuraciones, ATX Robotics planteaba la feria como una ocasión para conocer las necesidades reales de los fabricantes. Su propuesta responde así a los factores que, según Álvaro, impulsan la soldadura automatizada en las pymes, la escasez de soldadores formados y una robótica más sencilla de programar, y se resume en el lema de la compañía: 'No vendemos robots. Vendemos soluciones completas'.

Artículo completo en rautomation.es

Según Darío Álvaro, la escasez de soldadores formados está acelerando la inversión en soldadura automatizada también en las pymes



Célula de soldadura ATX-Weld 360, con mesa rotativa y especialmente indicada, según la compañía, para piezas de hasta 150 kg. **Foto: Aritex.**

Datos

España Automatiza, observatorio propio de rAutomation, documenta 37 proyectos, 26 ya instalados, en 12 comunidades autónomas. Es un registro de proyectos documentados, no una estimación nacional.

OBSERVATORIO DE PROYECTOS

España Automatiza: dónde y cómo se automatiza

El observatorio España Automatiza registra proyectos concretos de robótica y automatización en empresas e instalaciones de España, cada uno con su fuente pública y su fecha. Es un registro de proyectos documentados, no una estimación del total nacional.

37
proyectos documentados

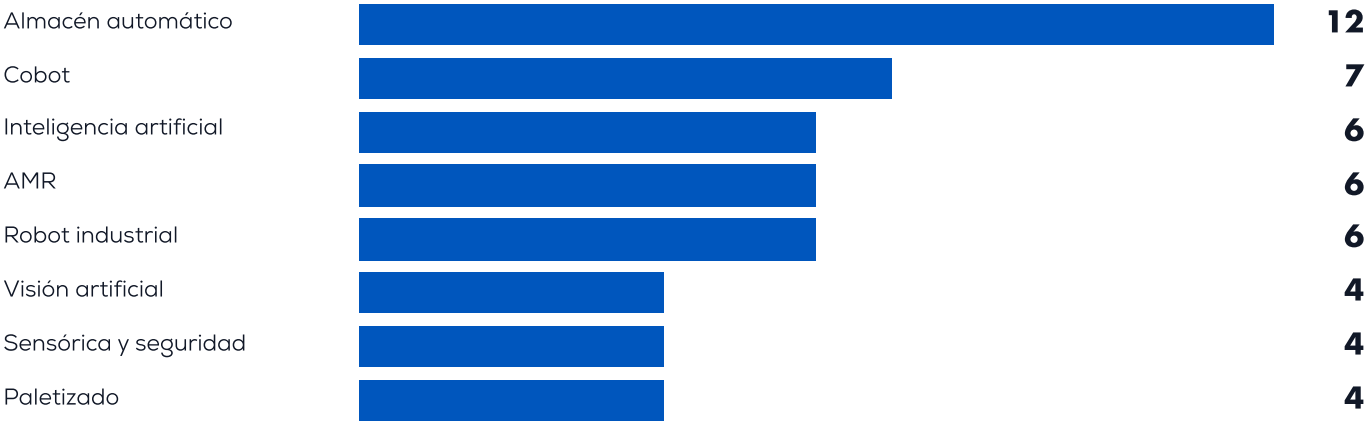
26
ya instalados

12
comunidades autónomas con algún proyecto

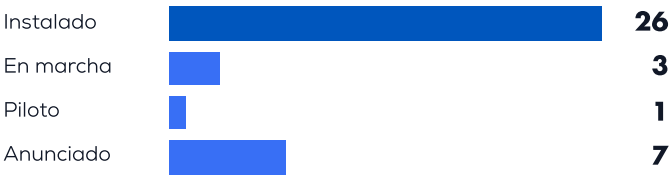
113
empresas y entidades en el Atlas, un directorio aparte

TECNOLOGÍAS DE LOS PROYECTOS DOCUMENTADOS

Número de proyectos que citan cada tecnología. Un mismo proyecto puede contar en varias.



ESTADO DE LOS PROYECTOS



Cada estado necesita su propia fuente: un proyecto anunciado no cuenta como instalado hasta que una fuente lo acredita.

QUÉ MIDE Y QUÉ NO

Mide proyectos concretos de robótica y automatización en empresas e instalaciones de España que tienen una fuente pública con fecha.

No mide el tamaño del mercado ni la inversión total: un proyecto sin fuente pública no entra en el registro.

El Atlas reúne 113 fabricantes, integradores, centros y asociaciones del sector. Es un directorio aparte: los 37 proyectos son instalaciones en empresas usuarias y aún no se vinculan uno a uno con sus fichas.

Fuente: España Automatiza, observatorio de rAutomation de proyectos documentados en España (datos abiertos, CC BY 4.0), consulta del 20 de noviembre de 2026. Observatorio de proyectos documentados, no estimación del total nacional. Cada registro procede de fuentes públicas enlazadas y cada cifra y cada cita se comprueban contra su fuente antes de publicarse. Anunciado, en marcha, piloto e instalado no se mezclan: el estado más avanzado necesita su propia fuente.

TERRITORIO

Dónde están los proyectos documentados



COMUNIDADES CON MÁS PROYECTOS DOCUMENTADOS

COMUNIDAD	PROYECTOS	INSTALADOS
Cataluña	10	10
Comunidad Valenciana	5	2
Castilla-La Mancha	4	3
Comunidad de Madrid	4	3
Castilla y León	3	0

Con 2 proyectos: Aragón, País Vasco, La Rioja y Región de Murcia. Orden: proyectos documentados y, en caso de empate, proyectos instalados. 12 comunidades tienen algún proyecto.

TRES PROYECTOS ILUSTRATIVOS

INSTALADO · PAÍS VASCO (TRÁPAGA)

Chavesbao inaugura su almacén automatizado de tornillería en Trápaga, Bizkaia

Chavesbao ha inaugurado oficialmente su almacén automatizado de Trápaga, de más de 16.000 m². Desde allí expide unas 100 toneladas diarias de tornillería con servicio de expedición en 24 horas.

20/11/2026 · estrategia.net

INSTALADO · CATALUÑA (CELRÀ (GERONA))

Spring GDS automatiza la clasificación de paquetes en su centro logístico de Celrà (Gerona)

Spring GDS ha implantado en su centro logístico de Celrà (Gerona) un sistema automatizado que integra en una sola línea identificación, peso, medida y clasificación de cada envío, con captura automática de datos, imagen de alta resolución por paquete e IA. La capacidad de la instalación se triplica hasta los 80.000 paquetes al día.

19/11/2026 · logisticaprofesional.com

INSTALADO · COMUNIDAD DE MADRID (MADRID)

Hospital Clínico San Carlos de Madrid implanta taquillas inteligentes para la recogida autónoma de medicación

El Hospital Clínico San Carlos de Madrid ha implantado taquillas inteligentes con compartimentos a temperatura ambiente y refrigerados para que los pacientes externos con tratamientos crónicos estables recojan su medicación mediante un código QR. Se estima que podrían beneficiarse hasta 1.800 pacientes al mes.

16/11/2026 · logisticaprofesional.com

Fuente: España Automatiza, observatorio de rAutomation (datos abiertos, CC BY 4.0), consulta del 20 de noviembre de 2026.

Datos

PROYECTOS DEL PERIODO

Lo último que se ha documentado

PILOTO · GALICIA

Nueva Pescanova despliega la plataforma de IA OptimIA en sus plantas de Galicia

Nueva Pescanova aplica y valida en sus plantas de Galicia OptimIA, una plataforma que combina IA generativa, visión artificial y aprendizaje automático. Se estructura en supervisión y control de calidad, planificación de la producción y modelos predictivos con datos de un banco de ensayos con sensores.

17/11/2026 · diariodesantiago.es

EN MARCHA · LA RIOJA (AGONCILLO)

Würth amplía su plataforma logística de Agoncillo con un almacén automatizado AutoStore

Würth ha iniciado las obras para ampliar su plataforma logística de Agoncillo con una nueva nave de 10.000 m2 y un almacén automatizado AutoStore. La obra civil terminará a finales de 2027 y el almacén operará en 2029.

6/11/2026 · cadenadesuministro.es

INSTALADO · ARAGÓN (ZARAGOZA)

GLS pone en marcha un centro logístico automatizado en Plaza, Zaragoza

GLS ha abierto un centro logístico en la Plataforma Logística de Zaragoza (Plaza) con una inversión de veintiún millones de euros. Dispone de tres sistemas automatizados de clasificación con capacidad para 16.000 paquetes por hora.

19/10/2026 · investinspain.org

ANUNCIADO · COMUNIDAD VALENCIANA (COCENTAINA)

Ubesol construye en Cocentaina una fábrica robotizada de higiene con almacén robotizado

Ubesol invertirá 115 millones de euros en una nueva planta en el polígono de La Llaona, en Cocentaina, concebida como fábrica inteligente con robótica colaborativa, automatización integral y almacén robotizado. Las primeras líneas estarían operativas a mediados de 2027 y la planta completa en 2028.

14/10/2026 · es.pagina66.com

ANUNCIADO · REGIÓN DE MURCIA (CARTAGENA)

Navantia licita almacén vertical automático para Reparaciones Cartagena y los submarinos S-80

Navantia ha licitado dos armarios verticales automatizados con elevador interno y bandejas móviles para gestionar materiales y repuestos en su área de Reparaciones Cartagena. El sistema, vinculado al programa S-80, incluye software de gestión, formación y mantenimiento trimestral durante dos años.

7/10/2026 · murciaplaza.com

INSTALADO · CATALUÑA (MANRESA)

Oliva Torras automatiza soldadura y pulido con un cobot UR20-1750 en Manresa

Oliva Torras ha incorporado en sus instalaciones de Manresa un cobot UR20-1750 con cambio automático de herramienta para soldar y pulir piezas de entre 1,5 y 2 metros. La integración la realizó Sokad Soluciones Mecánicas y la capacidad de producción en estos procesos ha aumentado un 50 %.

30/9/2026 · rautomation.es

INSTALADO · LA RIOJA (VILLAMEDIANA DE IREGUA)

El Ecoparque de La Rioja pone en servicio una planta automatizada de clasificación de envases ligeros

El Ecoparque de La Rioja ha puesto en servicio una planta automatizada que clasifica envases ligeros mediante sistemas físicos y ópticos, con cuatro cabinas de selección manual complementarias. Duplica la capacidad de entrada respecto a 2024 y alcanzó una eficacia global de recuperación del 87 % en los ensayos.

28/9/2026 · retema.es

INSTALADO · NAVARRA (PUENTE LA REINA)

Schneider Electric completa la transformación industrial y automatización de su planta de Puente la Reina

La planta de Schneider Electric en Puente la Reina (Navarra) opera como fábrica digital y altamente automatizada, con líneas de alta cadencia y reconocimiento como Advanced Smart Factory. El centro ha presentado sus avances en digitalización y sus proyectos de crecimiento, entre ellos nuevos conectores para redes de telecomunicaciones a finales de 2026.

22/9/2026 · navarra.es

ANUNCIADO · CASTILLA Y LEÓN (AGUILAR DEL CAMPO)

Galletas Gullón construye una plataforma logística robotizada en Aguilar del Campo, Palencia

Galletas Gullón proyecta una plataforma logística totalmente robotizada junto a sus instalaciones actuales en Aguilar del Campo. Contará con un silo climatizado de 38 metros, seis calles y capacidad para 37.400 palés.

6/9/2026 · economiadigital.es

Fuente: España Automatiza, observatorio de rAutomation de proyectos documentados en España (datos abiertos, CC BY 4.0), consulta del 20 de noviembre de 2026. Observatorio de proyectos documentados, no estimación del total nacional. Cada registro procede de fuentes públicas enlazadas y cada cifra y cada cita se comprueban contra su fuente antes de publicarse. Anunciado, en marcha, piloto e instalado no se mezclan: el estado más avanzado necesita su propia fuente.

LAS CIFRAS DEL BIMESTRE

Doce datos de este número

15.000 m²

superficie aproximada del edificio del nuevo centro de ABB Robotics en Sabadell

PÁG. 6

100.000

instalaciones industriales con robots de Universal Robots, según Teradyne Robotics

PÁG. 5

Más de 1.000

empresas representadas por AFM Cluster y AER Automation, según ambas organizaciones

PÁG. 10

150 kg

peso de pieza hasta el que está especialmente indicada la célula ATX-Weld 360

PÁG. 13

93 %

fabricantes que prevén aumentar su inversión en IA y tecnologías digitales, según Deloitte

PÁG. 22

80 %

hasta cuánto acelera AppStudio de ABB Robotics la configuración de interfaces, según la compañía

PÁG. 25

más de 200

candidaturas recibidas por los Factories of the Future Awards en su décimo aniversario

PÁG. 26

Más de 170

profesionales reunidos en la sexta edición de la jornada IO-Link en Sevilla

PÁG. 27

150

empresas, centros e instituciones que AER Automation prevé reunir en su Summit de Zaragoza

PÁG. 28

más de 30

gafas por hora y robot en la línea de THEMAGIC5, según Universal Robots

PÁG. 32

40 %

más de potencia de cálculo del controlador CB7 Core frente a generaciones anteriores

PÁG. 35

más de 70

profesionales reunidos en el Supreme Cobot & Automation Day en Zaragoza

PÁG. 37

Cada cifra procede del artículo citado, con la fuente que en él se indica (empresa, organizador o asociación).

Datos

DIRECTORIO DEL OBSERVATORIO

Los 37 proyectos, uno a uno

Todos los proyectos que España Automatiza tenía documentados el 20 de noviembre de 2026, por comunidad autónoma: empresa, qué se ha automatizado, lugar, tecnología, estado y fecha de la última fuente.

CATALUÑA · 10

Spring GDS — INSTALADO
Identificación, pesaje, medición y clasificación de paquetes
Celrà (Gerona) · Inteligencia artificial, Visión artificial
Última fuente: 19/11/2026 · logisticaprofesional.com

Penguin Random House Grupo Editorial — INSTALADO
Preparación de pedidos de libros
Barcelona · AMR
Última fuente: 10/11/2026

Oliva Torras — INSTALADO
Soldadura MIG/MAG y pulido de piezas grandes
Manresa · Cobot, Soldadura robotizada, Sensórica y seguridad
Última fuente: 10/11/2026 · metalesymaquinas.com

Fischer Ibérica — INSTALADO
Preparación automatizada de pedidos en almacén
Mont-roig del Camp · Almacén automático, AMR, Inteligencia artificial
Última fuente: 20/7/2026 · cadenadesuministro.es

Tortillas Nagual — INSTALADO
Colocación de cartoncillos en paquetes de tortillas
Barberà del Vallès · Cobot, Pick and place
Última fuente: 1/7/2026 · rautomation.es

Fermator — INSTALADO
Transporte interno de pallets entre almacén y líneas
Falset · AMR
Última fuente: 8/6/2026

SEAT — INSTALADO
Colocación de parches adhesivos de sellaje (clever patch)
Martorell · Robot industrial
Última fuente: 15/5/2026 · rautomation.es

B. Braun — INSTALADO
Llenado y verificación de cargadores de suturas
Rubí · Cobot, Fabricación aditiva, Sensórica y seguridad
Última fuente: 14/3/2026

Desigual — INSTALADO
Preparación automatizada de pedidos de moda
Viladecans · Almacén automático
Última fuente: 25/2/2026

Revlon — INSTALADO
Final de línea de tarros skincare
El Pla de Santa Maria · Cobot, Paletizado
Última fuente: 5/3/2025 · rautomation.es

COMUNIDAD VALENCIANA · 5

Ubesol — ANUNCIADO
Fabricación de productos de higiene personal y hogar
Cocentaina · Robot industrial, Cobot, Almacén automático, Inteligencia artificial
Última fuente: 14/10/2026 · es.pagina66.com

Sp-Berner — ANUNCIADO
Taller de moldes con células robotizadas
Robot industrial, Cobot
Última fuente: 28/7/2026 · valenciaplaza.com

Tipsa — INSTALADO
Clasificación de bultos con cinta automática
Alicante
Última fuente: 17/11/2026 · logisticaprofesional.com

Grupo La Plana — EN MARCHA
Almacenamiento automatizado de producto acabado
Onda · Almacén automático
Última fuente: 26/2/2026 · castellonplaza.com

RNB Cosméticos — INSTALADO
Paletizado de cajas con cobots
Cobot, Paletizado
Última fuente: 11/7/2025 · rautomation.es

CASTILLA-LA MANCHA · 4

DHL (para Makro España) — INSTALADO
Preparación de pedidos y consolidación de palés
Quer · AMR
Última fuente: 9/6/2026 · diariodelpuerto.com

Legumbres La Cochura — INSTALADO
Paletizado y logística de final de línea
Tarancón · Paletizado, Robot industrial, AGV, Control y PLC
Última fuente: 25/5/2026 · telefonica.es

CASTILLA-LA MANCHA (continuación)

Mancomunidad de los Canales del Taibilla — INSTALADO
Automatización y control de potabilizadora
Letur · Control y PLC
Última fuente: 17/4/2026 · retema.es

NewCold — EN MARCHA
Almacenamiento frigorífico automatizado de palés
Noblejas · Almacén automático, Pick and place
Última fuente: 10/4/2026

COMUNIDAD DE MADRID · 4

Hospital Clínico San Carlos — INSTALADO
Dispensación autónoma de medicamentos a pacientes externos
Madrid
Última fuente: 16/11/2026 · logisticaprofesional.com

Havi — INSTALADO
Almacenaje automatizado de productos de restauración
San Fernando de Henares · Almacén automático
Última fuente: 19/1/2026 · rutadeltransporte.com

Sumcab — ANUNCIADO
Almacén logístico con procesos automatizados
Pinto
Última fuente: 28/11/2024 · rautomation.es

ONCE — INSTALADO
Preparado automatizado de paquetes de lotería
Madrid · Robot industrial
Última fuente: 21/11/2024 · rautomation.es

CASTILLA Y LEÓN · 3

Galletas Gullón — ANUNCIADO
Recepción, almacenamiento y expedición logística automatizada
Aguilar del Campo · Almacén automático
Última fuente: 6/9/2026 · economiadigital.es

CIFP Pico Frentes — ANUNCIADO
Equipamiento formativo de automatización y robótica
Soria · AMR, Visión artificial, Control y PLC, Paletizado, Sensórica y seguridad
Última fuente: 20/8/2026 · sorianoticias.com

Bodegas Matarromera — ANUNCIADO
Almacén automatizado con AGV y carga robotizada
Medina del Campo · AGV, Almacén automático
Última fuente: 9/2/2026 · diariodevalladolid.es

ARAGÓN · 2

GLS — INSTALADO
Clasificación automatizada de paquetes
Zaragoza
Última fuente: 19/10/2026 · investinspain.org

Lieder Automotive — INSTALADO
Fabricación de componentes estructurales para vehículos eléctricos
Borja (Zaragoza) · Robot industrial
Última fuente: 6/10/2026

LA RIOJA · 2

Würth — EN MARCHA
Almacén automatizado con robots AutoStore
Agoncillo · Almacén automático
Última fuente: 20/11/2026

Ecoparque de La Rioja — INSTALADO
Clasificación automatizada de envases ligeros
Villamediana de Iregua · Visión artificial
Última fuente: 28/9/2026 · retema.es

PAÍS VASCO · 2

Chavesbao — INSTALADO
Almacén automatizado de tornillería y soldadura
Trápaga · Almacén automático
Última fuente: 20/11/2026 · estrategia.net

Megatech — INSTALADO
Transporte interno de piezas y contenedores
Amurrio · AMR
Última fuente: 5/2/2024 · rautomation.es

REGIÓN DE MURCIA · 2

Navantia — ANUNCIADO
Almacenamiento automático de repuestos y componentes
Cartagena · Almacén automático
Última fuente: 7/10/2026 · murciaplaza.com

Consum — INSTALADO
Almacenamiento automático de referencias de baja rotación
Las Torres de Cotillas · Almacén automático
Última fuente: 5/3/2026 · consum.es

CANARIAS · 1

Ayuntamiento de Agüimes — INSTALADO
Construcción robotizada de edificio público
Agüimes · Fabricación aditiva, Inteligencia artificial
Última fuente: 3/6/2025 · rautomation.es

GALICIA · 1

Nueva Pescanova — PILOTO
Supervisión, planificación y predicción de procesos productivos
Inteligencia artificial, Visión artificial, Sensórica y seguridad
Última fuente: 17/11/2026 · diariodesantiago.es

NAVARRA · 1

Schneider Electric — INSTALADO
Fabricación automatizada de mecanismos eléctricos
Puente la Reina · Inteligencia artificial
Última fuente: 23/9/2026 · industriaquimica.es

Fuente: España Automatiza, observatorio de rAutomation (datos abiertos, CC BY 4.0), consulta del 20 de noviembre de 2026.



ADVANCED FACTORIES 2027

Advanced Factories 2027 pone el foco en la Industria 4.IA

Advanced Factories celebrará su undécima edición del 31 de marzo al 2 de abril de 2027 en Fira Barcelona Gran Via (Barcelona), de nuevo en paralelo con AMT. La feria girará en torno a la Industria 4.IA, la etapa en la que la inteligencia artificial se integra con la automatización y la robótica industrial.

REDACCIÓN rAutomation · 2 DE SEPTIEMBRE

Advanced Factories celebrará su undécima edición del 31 de marzo al 2 de abril de 2027 en Fira Barcelona Gran Via, de nuevo en paralelo con AMT. **Foto: Advanced Factories.**



Advanced Factories 2027 pondrá el foco en la Industria 4.IA, con un congreso que reunirá a más de 430 expertos en cinco auditorios simultáneos. **Foto: Advanced Factories.**

Advanced Factories 2027 dedicará su undécima edición al salto de la Industria 4.0 a lo que la organización denomina Industria 4.IA. Según el certamen, esta nueva etapa consiste en integrar la inteligencia artificial con la automatización, la robótica, la conectividad y los sistemas de producción, con el objetivo de levantar fábricas que aprendan, se adapten y decidan en tiempo real.

La organización respalda este enfoque con un estudio de Deloitte, según el cual el 93 % de los fabricantes prevé incrementar su inversión en IA y en tecnologías digitales en los próximos cinco años. Desde Advanced Factories sostienen que la inteligencia artificial amplifica el potencial de la automatización, la robótica y la digitalización para lograr plantas más inteligentes, eficientes y sostenibles.

Según la organización, más de 770 firmas expositoras presentarán más de 1.400 innovaciones. La oferta abarca robótica industrial; automatización de procesos; logística e intralogística; sensores e IoT; visión artificial; mantenimiento predictivo; metrología y control de calidad; fabricación aditiva, y gestión energética. También tendrán peso el software industrial, el cloud y el edge computing, la ciberseguridad, los sistemas MES y ERP, los gemelos digitales y las tecnologías que acercan los entornos IT y OT.

Robótica, IA física y producción autónoma

Junto al área expositiva se celebrará el Industry 4.0 Congress, que según la organización reunirá a más de 430 expertos en cinco auditorios simultáneos. El programa recogerá más de 230 experiencias industriales y casos de éxito de empresas que ya aplican tecnologías avanzadas en sus plantas.

Advanced Factories y AMT, en paralelo

El certamen volverá a coincidir con AMT (Advanced Machine Tools), la feria bienal de máquina-herramienta de Barcelona, que celebra su tercera edición bajo el lema 'Greener Machines. Smarter Metal Industry'. Según la organización, AMT prevé reunir a más de 18.000 profesionales de la industria metalmecánica y a más de 190 firmas expositoras, que mostrarán más de 450 innovaciones en máquina-herramienta, componentes, instrumentación y software.

AMT acogerá además el Metal Industry 4.0 Congress que, según la organización, contará con más de 140 ponentes repartidos en dos auditorios simultáneos. Sus sesiones abarcarán fabricación avanzada, conectividad, integración de sistemas, materiales, metrología, soldadura, sostenibilidad e inteligencia artificial aplicada a las máquinas.

La propuesta de Advanced Factories responde así a un sector en el que, según Deloitte, el 93 % de los fabricantes prevé aumentar su inversión en IA y tecnologías digitales. Con ambas ferias en paralelo, Barcelona reunirá de nuevo a fabricantes, proveedores tecnológicos y responsables industriales en torno a un modelo productivo más digitalizado, automatizado y sostenible.

Artículo completo en rautomation.es

> **la inteligencia artificial deja de funcionar como una tecnología aislada y pasa a integrarse con los datos, las máquinas y los sistemas de producción**
>
> VICTOR BLANC
> EVENT MANAGER DE ADVANCED FACTORIES



Línea de montaje de carrocerías: la continuidad operativa de estas plantas era el eje de la mesa en la que participaba GMV. **Foto: GMV.**

ADVANCED MANUFACTURING MADRID

GMV tenía dos sesiones en el programa de Advanced Manufacturing Madrid

GMV figuraba en el programa de Advanced Manufacturing Madrid 2026, celebrada los días 4 y 5 de noviembre en IFEMA Madrid, con dos sesiones el día 4: una mesa sobre la protección de los procesos industriales de automoción frente a ciberataques y una ponencia sobre el sector de defensa regional.

REDACCIÓN rAutomation · 30 DE OCTUBRE · GMV, PATROCINADOR DE rAutomation

Advanced Manufacturing Madrid 2026 se celebró los días 4 y 5 de noviembre en IFEMA Madrid, con empresas de automatización, robótica y digitalización industrial. En su programa de conferencias y mesas redondas, GMV tenía dos espacios: la ciberseguridad en la fabricación de automoción y el sector de defensa de la Comunidad de Madrid.

Ciberseguridad en las plantas de automoción

La mesa redonda 'Ciberseguridad, vector crítico en los procesos industriales de automoción' estaba programada el 4 de noviembre a las 13:00 horas, con Javier Hidalgo, experto de GMV, junto a representantes de EBRO Motors Group y Fujitsu y con la moderación de Irene Díaz, subdirectora de AutoRevista.

Según el planteamiento de la sesión, la digitalización de las plantas y la interconexión de sistemas plantean nuevos desafíos de ciberseguridad, sobre todo en automoción, donde la continuidad operativa resulta determinante. El debate previsto giraba en torno a la implantación de la ciberseguridad industrial, la respuesta ante ciberataques y su integración con la gestión de la producción, la logística y el mantenimiento.

Más allá de la planta, la mesa planteaba extender la ciberseguridad a toda la cadena de valor, reforzando la colaboración con los proveedores, y el papel de la inteligencia artificial para integrarla en los entornos IT/OT, donde convergen los sistemas de tecnologías de la información y los de operación industrial.

La otra intervención de GMV figuraba ese mismo día, a las 11:00 horas: la ponencia 'El ecosistema de defensa en la Comunidad de Madrid', a cargo de José Prieto Muñoz, director de Estrategia y Desarrollo de Negocio Global de Defensa y Seguridad de GMV, con el foco en el tejido industrial y tecnológico de defensa de la región.

La doble presencia de GMV en el programa respondía, según la compañía, a dos desafíos de la industria: proteger los procesos productivos frente a las ciberamenazas y desarrollar capacidades tecnológicas en el sector de defensa.

La mesa de automoción planteaba extender la ciberseguridad a toda la cadena de valor, reforzando la colaboración con los proveedores

ROBÓTICA COLABORATIVA

ABB Robotics anunció sus cobots PoWa para Advanced Manufacturing Madrid

ABB Robotics anunció su participación en Advanced Manufacturing Madrid, celebrada los días 4 y 5 de noviembre de 2026 en IFEMA Madrid (stand 6H08, pabellón 6), con soluciones robóticas y digitales basadas en IA. La compañía tenía previsto mostrar su familia de cobots PoWa en soldadura y paletizado colaborativos.

REDACCIÓN rAutomation · 30 DE OCTUBRE · ABB, PATROCINADOR DE rAutomation

La propuesta de ABB Robotics para Advanced Manufacturing Madrid 2026 giraba en torno a la robótica colaborativa y al software. Según la compañía, sus soluciones robóticas y digitales impulsadas por IA ayudan a elevar la productividad, ganar flexibilidad operativa y acelerar la transformación industrial. El eje era la familia PoWa de cobots, robots diseñados para trabajar de forma segura junto a operarios, con cargas útiles de entre 7 kg y 30 kg.

Para la soldadura colaborativa, la compañía tenía previsto mostrar el PoWa CRB 1910, con capacidad de carga de hasta 13 kg, equipado con Easy Teach Device. Esta herramienta permite programar puntos de soldadura mediante guiado manual del brazo (lead-through) y botones interactivos; según ABB Robotics, el usuario configura trayectorias sin recurrir a la unidad de programación tradicional.

La segunda demostración anunciada con PoWa era una aplicación de paletizado y despaletizado con el CRB 1920, de hasta 30 kg de carga, guiada por visión artificial 3D. Según la compañía, el sistema identifica, segmenta y manipula objetos de distintas formas, tamaños y posiciones en un palet y guía al robot en tiempo real.

Del SCARA de alta velocidad al software

Fuera del entorno colaborativo, el programa incluía el robot industrial IRB 930 SCARA en una aplicación de pick & place de alta velocidad con hasta 22 kg de carga útil, orientada a ensamblaje, manipulación y atornillado en sectores como la electrónica, la automoción o la energía solar. Con tiempos de ciclo de 0,38 y 0,39 segundos, es hasta un 5 % más rápido que otros robots de su clase, según ABB Robotics.

En software, la compañía anunció RobotStudio, con simulación y programación offline impulsadas por IA para crear gemelos digitales, y su funcionalidad Automatic Path Planning, que combinada con el cobot GoFa genera trayectorias y, según ABB Robotics, reduce los tiempos de programación, los ciclos de trabajo y el consumo energético.

La oferta digital se completaba con OptiFact, una plataforma modular que recopila, gestiona y analiza datos de producción sin sacarlos de la infraestructura del cliente, y con AppStudio, que permite crear sin código interfaces de usuario para aplicaciones robóticas y que, según la compañía, acelera la configuración hasta un 80 %.

Las cifras de velocidad y de ahorro en la configuración son las que declara ABB Robotics. Con esta propuesta, la compañía buscaba acercar la automatización a empresas de todos los tamaños, combinando cobots de hasta 30 kg de carga con herramientas digitales.

Artículo completo en rautomation.es



Cartel de la participación de ABB Robotics en Advanced Manufacturing Madrid 2026, en el stand 6H08 del pabellón 6 de IFEMA Madrid. **Foto: ABB Robotics.**

La familia PoWa combina cargas útiles de entre 7 kg y 30 kg con una velocidad máxima de hasta 7,2 m/s, según ABB Robotics



Los ganadores de la edición de 2026 de los Factories of the Future Awards. **Foto: Advanced Factories.**

FACTORIES OF THE FUTURE AWARDS

Los Factories of the Future Awards abren su convocatoria de 2027

Advanced Factories y AMT 2027, que se celebran del 31 de marzo al 2 de abril en Fira Barcelona Gran Via, convocan los Factories of the Future Awards. Las candidaturas se admiten hasta el 14 de febrero de 2027 en siete categorías.

REDACCIÓN rAutomation · 5 DE NOVIEMBRE

Los premios llegan tras una edición, la del décimo aniversario, que recibió más de 200 candidaturas, según la organización. Pueden optar empresas, universidades, proveedores, ejecutivos, escuelas de negocios, investigadores, analistas, startups, aceleradoras y parques tecnológicos.

Siete categorías y una nueva

La convocatoria reconoce el liderazgo en la transformación digital de la planta industrial, el mejor equipo o sistema industrial para la fábrica del futuro, el mejor proyecto de automatización y robótica en una planta industrial, la startup más disruptiva en el ámbito industrial y el mejor proyecto de investigación y desarrollo en inteligencia artificial aplicada a la producción.

Completan la lista el premio a la excelencia en sostenibilidad, ecodesarrollo y economía circular y un nuevo galardón, ligado a la celebración conjunta con AMT, para la mejor máquina-herramienta de última generación.

El premio de automatización y robótica distingue proyectos desarrollados en los dos últimos años que puedan considerarse un estandarte en la automatización o robotización de una línea de producción o de una planta. El de investigación tendrá en cuenta especialmente el uso de aprendizaje automático en visión artificial, mantenimiento, asistentes virtuales o soluciones sin contacto.

La feria, que reunirá más de 770 firmas expositoras según la organización, se celebra junto a AMT, donde se mostrarán más de 450 innovaciones en maquinaria.

Siete categorías, con un premio nuevo para la máquina-herramienta de última generación

Artículo completo en rautomation.es

AUTOMATIZACIÓN SEGURA

Pilz mostró en Sevilla cómo IO-Link Safety simplifica el cableado

Pilz participó el 29 de octubre en la sexta edición de la jornada 'IO-Link: La base para la Industria 4.0', en el Global Omnium Auditorio de Sevilla, con una demostración de su sistema IO-Link Safety. El encuentro reunió a más de 170 profesionales del sector.

REDACCIÓN rAutomation · 9 DE NOVIEMBRE · PILZ, PATROCINADOR DE rAutomation

Pilz centró su participación en la jornada de Sevilla en IO-Link Safety, un sistema que lleva la comunicación segura hasta el nivel de campo. La empresa, especialista en automatización segura, defendió esta tecnología porque permite contar con sensores de seguridad inteligentes, con menos cableado y con una puesta en marcha y un mantenimiento más sencillos, según la compañía. Para mostrarlo, combinó su controlador máster con la barrera de seguridad PSENopt II Advanced IOLS.

IO-Link Safety: menos cableado y más diagnóstico

En la demostración, los asistentes pudieron ver las capacidades de detección avanzada de la barrera PSENopt II Advanced IOLS. Según la compañía, la tecnología IO-Link reduce y simplifica el cableado gracias a la botonera PITgb IOLS, que actúa como HUB o concentrador; previene errores durante la puesta en marcha; y facilita el diagnóstico, la configuración y el mantenimiento de las instalaciones.

David Costa, Product Business Developer & Technical Support Manager de Pilz, participó en la mesa redonda 'Introducción a IO-Link y nuevas tecnologías', junto a representantes de Balluff, IFM y Phoenix Contact. "Pilz apuesta por la tecnología IO-Link, concretamente con IO-Link Safety, un referente tecnológico en la sensórica aplicada a campo", destacó Costa. Según Costa, esta tecnología funciona sin depender del bus de comunicación seguro del PLC y hace posible sustituir la sensórica de seguridad de todo o nada por sensores inteligentes que abren nuevos campos de uso.

La jornada, coorganizada por Balluff, Bihl+Wiedemann, Endress+Hauser, Festo, ifm electronic, Lenze, Murrelektronik, Pepperl+Fuchs, Phoenix Contact, Pilz y VEGA, se articuló en torno a tres mesas redondas sobre IO-Link, su proyección de futuro y sus oportunidades de implementación. Además, el programa sumó demostraciones en vivo en el showroom, un análisis de las últimas tendencias en digitalización industrial y espacios ampliados de networking.

Con su participación en esta sexta edición, que reunió a más de 170 profesionales a lo largo de la mañana, Pilz reafirma su apuesta por IO-Link Safety. El mensaje de fondo es claro: para la compañía, la automatización segura pasa por llevar la comunicación segura hasta el nivel de campo, con menos cableado y con sensores de seguridad inteligentes.

Artículo completo en rautomation.es



Participación de Pilz en la jornada 'IO-Link: La base para la Industria 4.0', celebrada el 29 de octubre en el Global Omnium Auditorio de Sevilla, donde la compañía mostró cómo IO-Link Safety simplifica la comunicación segura ante más de 170 profesionales. **Foto: Pilz.**

Pilz mostró IO-Link Safety ante más de 170 profesionales con su controlador máster y la barrera PSENopt II Advanced IOLS

AER AUTOMATION

El AER Summit prevé reunir en Zaragoza a unas 150 empresas

AER Automation celebra el 26 de noviembre en el Instituto Tecnológico de Aragón (ITA), en Zaragoza, la octava edición de su Summit, al que la organización prevé que acudan unas 150 empresas, centros tecnológicos e instituciones. El programa combina la soberanía tecnológica europea, las startups y una ponencia humanística.

REDACCIÓN rAutomation · 16 DE NOVIEMBRE

AER Automation encara la octava edición del AER Summit con la intención de afianzarlo como el evento sectorial más importante de España y uno de los más relevantes en el entorno asociativo del sur de Europa. La asociación presenta la cita como el principal encuentro anual de la robótica y la automatización en el país. El congreso llega a Zaragoza tras la edición anterior en Málaga, cuyos resultados la organización califica de buenos.

El encuentro tendrá lugar en el Instituto Tecnológico de Aragón (ITA), al que la organización describe como epicentro de la innovación. Según AER, la elección de la sede responde al papel del ITA como centro de referencia en I+D aplicada, del que salen proyectos y soluciones técnicas para la industria. La ubicación busca facilitar el contacto entre la investigación aplicada, el tejido productivo y la transferencia de conocimiento.

Bajo el lema 'Tecnología & Humanismo', la jornada empezará con la bienvenida oficial y la presentación de los proyectos estratégicos de AER. La mañana estará dedicada a la innovación emergente, con una sesión sobre emprendimiento que incluirá una mesa de debate y la entrega de los premios del concurso de Startups de AER. Además, una zona de exposición y demostraciones técnicas permitirá a los asistentes el intercambio comercial y el contacto directo entre asociados.

Soberanía tecnológica y liderazgo artístico

Por la tarde, la mesa redonda 'Soberanía tecnológica en automatización y robótica: ¿aún puede Europa competir?' pondrá el foco en el papel de la industria comunitaria. Participarán Mar Paños, directora general de Industria, Competitividad e Innovación del Gobierno de Aragón; Juan Antonio Díaz, director general adjunto de ASAI Industrial; Jesús Urbano, presidente de Grupo UB, y Rubén Martínez-Cantín, profesor e investigador de la Universidad de Zaragoza.

Más allá del debate industrial, la cita mantendrá la seña de identidad humanista de los encuentros de la asociación. El doctor en Humanidades, arquitecto y musicólogo Carlos Calderón Urreiztieta pronunciará la ponencia 'Liderazgo y experiencia estética: el caso del Director de Orquesta'. En ella, Calderón partirá de la sensibilidad artística y la cultura para abordar la toma de decisiones, la coordinación de equipos y el liderazgo directivo.

Tras la clausura del Summit, que en esta 8ª edición cuenta con Advanced Factories como Gold Partner, los asistentes podrán visitar los laboratorios técnicos del ITA. La jornada terminará con una cena institucional en el restaurante Aura, pensada según la organización para fomentar el contacto entre directivos. La propuesta de AER Automation combina así, ante las unas 150 empresas que prevé la organización, el debate sobre la competitividad europea con el emprendimiento y la relación entre profesionales del sector.

Artículo completo en rautomation.es



Imagen de la octava edición del AER Summit, que se celebra el 26 de noviembre en el Instituto Tecnológico de Aragón, en Zaragoza. **Foto: AER Automation.**

La organización prevé reunir a unas 150 empresas, centros tecnológicos e instituciones el 26 de noviembre en el ITA

ALIMENTARIA FOODTECH

SICK llevó su lector SEC200 a Alimentaria FoodTech

SICK mostró en Alimentaria FoodTech, celebrada del 6 al 8 de octubre en Barcelona, su lector de códigos SensingCam SEC200 junto a soluciones de visión con IA, eficiencia energética y seguridad. La propuesta se dirige a la calidad y la trazabilidad en la industria alimentaria.

REDACCIÓN rAutomation · 6 DE OCTUBRE

La participación de SICK en Alimentaria FoodTech, en el recinto Gran Via de Fira de Barcelona (hall 2, stand 2E500), giró en torno a varias necesidades de la industria alimentaria: mejorar el control de calidad; disponer de información fiable sobre productos y procesos; optimizar el consumo de recursos, y garantizar la seguridad de las operaciones. Según la compañía, combinar visión, IA, identificación, sensórica y seguridad permite convertir los datos capturados en decisiones aplicables al proceso.

El control de calidad mediante visión 2D y 3D e inteligencia artificial fue uno de los focos del stand, con las herramientas Deep Learning e Intelligent Inspection. Estos sistemas detectan presencia, ausencia, defectos y anomalías, clasifican y cuentan productos o miden forma, altura, volumen y geometría. Según SICK, el objetivo es automatizar inspecciones que pueden resultar complejas con sistemas basados solo en reglas.

SEC200, del código a la trazabilidad

La principal novedad fue el SensingCam SEC200, un lector basado en cámara para códigos 1D y 2D que SICK presentó en septiembre de 2026 y que define como la puerta de entrada sencilla y rentable a la trazabilidad basada en códigos. Según la compañía, su diseño plug-and-read, la configuración mediante webserver y la conexión por Ethernet o USB facilitan su puesta en marcha e integración.

En la industria alimentaria, el SEC200 puede leer y verificar códigos en productos, etiquetas y packaging. La trazabilidad, entendida como el seguimiento del producto a lo largo del proceso, se apoya en la información que contienen esos códigos, que pasa a ser un elemento de identificación.

La eficiencia energética llegó con el FTMg, un sensor que mide caudal, presión y temperatura del aire comprimido para identificar fugas, anomalías y situaciones de sobreconsumo. Con esos datos, los equipos de mantenimiento pueden priorizar actuaciones para reducir el desperdicio energético. Según SICK, la monitorización permite pasar de una gestión basada en estimaciones a otra apoyada en datos.

El Safety Portfolio completó la propuesta con una oferta para proteger personas, máquinas y procesos. La compañía plantea la seguridad como un elemento integrado desde el diseño y conectado con la arquitectura de automatización, de forma que aborde los riesgos y, a la vez, facilite el acceso y las intervenciones que mantienen la productividad.

La presencia de SICK encaja con el carácter transversal de Alimentaria FoodTech, que abarca desde la transformación y el envasado hasta la digitalización y la logística. La propuesta de la compañía responde así a los retos de calidad, trazabilidad, eficiencia y seguridad de las plantas con aplicaciones concretas, del lector SEC200 para códigos 1D y 2D al sensor FTMg para el aire comprimido.

Artículo completo en rautomation.es

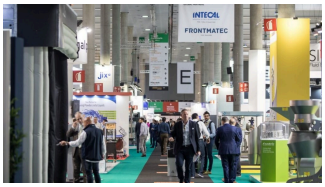


Imagen de la participación de SICK en Alimentaria FoodTech, donde la compañía mostró el lector de códigos SEC200 en el stand 2E500. **Foto: SICK.**

El SensingCam SEC200 es, según SICK, la puerta de entrada sencilla y rentable a la trazabilidad basada en códigos

AGENDA

Ferias y citas del sector

Las fechas de las próximas citas de la robótica y la automatización, comprobadas en la web oficial de cada organizador. En azul, las del próximo bimestre.

24-26 nov 2026	**SPS, Smart Production Solutions 2026** Núremberg (Alemania) · NürnbergMesse	sps.mesago.com/nuernberg/en.html
24-26 nov 2026	**MATELEC + GENERA 2026 (Semana Internacional de la Electrificación y la Descarbonización)** Madrid · IFEMA Madrid	ifema.es/matelec
26 nov 2026	**8º AER Summit 2026** Zaragoza · Instituto Tecnológico de Aragón (ITA)	aer-automation.com/summit
14 feb 2027	**Factories of the Future Awards 2027: fin del plazo de candidaturas** Barcelona · convocan Advanced Factories y AMT 2027	advancedfactories.com/es
23-25 feb 2027	**weAR, dentro de +INDUSTRY 2027*** Barakaldo (Bilbao) · Bilbao Exhibition Centre (BEC)	wear.bilbaoexhibitioncentre.com
16-18 mar 2027	**LogiMAT 2027** Stuttgart (Alemania) · Messe Stuttgart	logimat-messe.de/en
31 mar-2 abr 2027	**Advanced Factories 2027** Barcelona · Fira de Barcelona, Gran Via	advancedfactories.com
5-8 abr 2027	**HANNOVER MESSE 2027** Hannover (Alemania) · Messegelände Hannover	hannovermesse.de
4-7 may 2027	**Hispack 2027** Barcelona · Fira de Barcelona, Gran Via	hispack.com
10-13 may 2027	**Automate 2027*** Las Vegas (EE. UU.) · Las Vegas Convention Center	automateshow.com

* Fecha publicada por el organizador pendiente de comprobar en su web oficial, que no estaba accesible al cerrar este número.

Patrocinadores





















ROBÓTICA COLABORATIVA

Los cobots UR3 recortan a medida las gafas de natación de THEMAGIC5

La compañía THEMAGIC5 personaliza gafas de natación con robots colaborativos UR3 de Universal Robots en sus sedes de Brooklyn, Nueva York (Estados Unidos), y Copenhague (Dinamarca). Según la empresa, ha vendido cerca de medio millón de unidades en ocho años.

REDACCIÓN rAutomation · 1 DE SEPTIEMBRE · UNIVERSAL ROBOTS, PATROCINADOR DE rAutomation

Línea de THEMAGIC5 con un cobot UR3, que trabaja junto al operario sin vallado adicional, previa evaluación de riesgos, según la compañía. **Foto: Universal Robots.**



THEMAGIC5 se dirige a los 70 millones de personas que nadan para mantenerse en forma en Europa y Norteamérica, según la empresa. **Foto: Universal Robots.**

En el loft de Brooklyn que THEMAGIC5 ocupa como sede en Estados Unidos, cajas con miles de gafas de natación prefabricadas esperan su último paso: un recorte a medida que ejecuta un robot colaborativo UR3 de Universal Robots. La aplicación del nadador escanea su rostro, el sistema genera un mapa 3D y el cobot recorta con hilo caliente la junta de silicona sobredimensionada para adaptarla a la curvatura de la cuenca ocular de cada usuario.

Rasmus Barfred, CEO de THEMAGIC5, define el modelo como personalización a gran escala. Según el directivo, ese concepto ha dejado de ser contradictorio porque el robot hace viable escalar de forma eficiente lo que es su estrella polar en producto: partir de un artículo estándar y personalizarlo.

Del Ironman al algoritmo de ajuste

El precio era la otra condición. Barfred explicó que unas gafas a medida para un deportista de élite costarían entre 500 y 1.000 dólares, mientras que el objetivo era bajar de 100 dólares. Tras seis meses de desarrollo en Copenhague (Dinamarca), la startup obtuvo un algoritmo que convierte el escaneo facial en un mapa 3D de 20.000 puntos de datos con la posición de las gafas en cada rostro.

Cobots UR3, codo con codo con operarios

En Brooklyn y en la sede central de Copenhague, robots UR3 trabajan junto a operarios. Gracias a su seguridad integrada, el robot opera sin vallado adicional, previa evaluación de riesgos, y se detiene si detecta resistencia o colisión. El operario envía el escaneo, coloca las gafas en un utillaje y pulsa 'ejecutar'; según Barfred, formar a un nuevo empleado lleva apenas media hora.

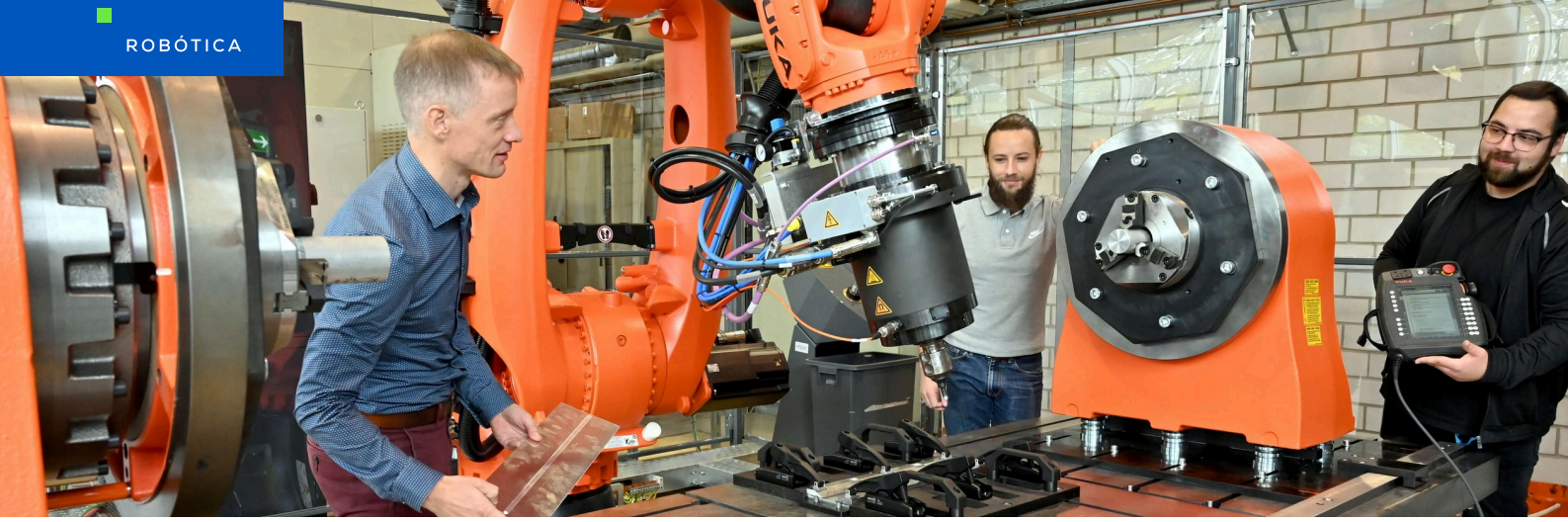
El ajuste de la velocidad del robot en función de la temperatura del hilo de corte optimizó el proceso: el ciclo ronda los dos minutos por unidad y permite superar las 30 gafas por hora y robot, según Universal Robots y THEMAGIC5. Son cifras de producción que dan las empresas, no una medición independiente. "Cuando vendemos miles de gafas adicionales en el Black Friday, podemos añadir capacidad extra en 48 horas", explicó Barfred.

Más allá de la fábrica, el tamaño del UR3 permite a THEMAGIC5 sacar la producción de gira, desde una pop-up store en el SoHo hasta el otro extremo del país. En un gran evento de natación en Indianápolis (Estados Unidos), los asistentes se escaneaban la cara y recibían sus gafas cortadas 20 minutos después, un canal de activación que Barfred atribuye al robot.

Desde su fundación hace ocho años, THEMAGIC5 ha vendido cerca de medio millón de gafas de natación personalizadas producidas con robots, según la compañía, que estudia ampliar su catálogo a otras líneas de producto. Su propuesta se dirige a los 70 millones de personas que nadan para mantenerse en forma en Europa y Norteamérica: partir de un artículo estándar y terminarlo a la medida de cada cara.

Artículo completo en rautomation.es

> **Las gafas llegan terminadas en un 95 %; la magia está en el último cinco por ciento, y ahí es donde entra el robot**
>
> RASMUS BARFRED
> CEO DE THEMAGIC5



Celda de investigación para la soldadura por fricción-agitación asistida por robot de la Universidad de Ciencias Aplicadas de Magdeburgo-Stendal, construida en torno al robot KR FORTEC ultra MT. **Foto: KUKA.**

SOLDADURA ROBOTIZADA

El KR FORTEC ultra MT lleva la soldadura FSW a la investigación

La Universidad de Ciencias Aplicadas de Magdeburgo-Stendal (Alemania) ha puesto en marcha, junto a KUKA Systems AWS, una celda de investigación para la soldadura por fricción-agitación (FSW). Su objetivo es acelerar el paso de nuevas aplicaciones industriales del desarrollo a la producción.

REDACCIÓN rAutomation · 7 DE OCTUBRE · KUKA, PATROCINADOR DE rAutomation

La nueva celda de soldadura por fricción-agitación (FSW) de la universidad gira en torno al KR FORTEC ultra MT, un robot que KUKA ha desarrollado específicamente para aplicaciones de FSW y mecanizado con grandes cargas. Según la compañía, el modelo responde a procesos que exigen elevadas fuerzas, rigidez y precisión, e integra la soldadura por fricción-agitación y el fresado en una misma plataforma. Así es posible desarrollar, optimizar y validar cadenas de proceso completas en un único entorno.

Investigación en condiciones de producción

Lejos de una solución de laboratorio convencional, la universidad ha optado por una plataforma industrial. La elección permite estudiar procesos y aplicaciones en condiciones que también serán relevantes para la producción posterior. Con los resultados, el centro pretende ayudar a las empresas a valorar antes nuevas aplicaciones de FSW e implantarlas de forma más eficiente.

Para Frank Trommer, director del Instituto de Ingeniería Mecánica de la universidad, el sistema traslada la tecnología industrial al ámbito académico. "Esto sienta las bases para desarrollar nuevos procesos de fabricación en condiciones reales y acelerar su posterior implementación en la producción", señaló Trommer. La célula sirve también para la docencia, en las prácticas de laboratorio de los grados en Ingeniería Mecánica, Mecatrónica e Ingeniería y Gestión Industrial.

Por su parte, Thomas Schmidt, responsable de Ventas Técnicas de KUKA Advanced Welding Solutions, puso el acento en la parte digital del equipamiento. "La combinación de hardware y software optimizados, junto con el gemelo digital y la capacidad de recopilar datos exhaustivos del proceso, completa el concepto integral", afirmó Schmidt.

La propuesta de la Universidad de Magdeburgo-Stendal y KUKA responde así al objetivo que ambas se han marcado: acortar el camino entre el desarrollo y la producción. Según sus promotores, la combinación de robótica, experiencia en procesos y tecnologías digitales agiliza la investigación y facilita que las nuevas técnicas de fabricación lleguen a aplicaciones industriales.

El KR FORTEC ultra MT integra la soldadura por fricción-agitación y el fresado en una única plataforma

ROBÓTICA COLABORATIVA

Universal Robots lleva la IA de serie a su plataforma Gen 7

Universal Robots, parte de Teradyne Robotics, presentó en septiembre de 2026 en la feria IMTS su plataforma robótica de séptima generación, Gen 7. El sistema, rediseñado desde el controlador hasta la brida de la herramienta, integra la IA de serie para llevarla a la industria.

REDACCIÓN rAutomation · 21 DE SEPTIEMBRE · UNIVERSAL ROBOTS, PATROCINADOR DE rAutomation

La plataforma Gen 7 de Universal Robots se basa en PolyScope X, el sistema operativo robótico de la compañía, y estrena caja de control, consola portátil y brida de herramienta rediseñadas. El fabricante danés, líder mundial de robots industriales colaborativos según la empresa, orienta el lanzamiento a la IA física y la automatización industrial. "Los robots de la era de la IA deben ser avanzados, no complicados", afirmó Jean-Pierre Hathout, presidente de Teradyne Robotics Group.

Según Hathout, Gen 7 se apoya en más de 20 años de desarrollo de cobots y en más de 100.000 implementaciones industriales en todo el mundo. El directivo defendió que el rediseño reduce la fricción en la integración y amplía las posibilidades de aplicación en todos los sectores.

Brazos g-Series y controlador CB7 Core

La plataforma suma tres brazos de la g-Series (UR10g-1750, UR17g-1300 y UR18g-950), cuyo nombre indica la carga útil en kg y el alcance en mm. Su brida de herramienta suministra datos, alimentación y señales de seguridad, lo que, según la compañía, elimina complejidad de cableado y facilita conectar cámaras y sensores. El sensor de fuerza y par integrado y el RTDE (intercambio de datos en tiempo real) aportan sentido del tacto para ensamblajes delicados.

El controlador CB7 Core ofrece un 40 % más de potencia de cálculo en un 30 % menos de espacio que las generaciones anteriores, según Universal Robots. Se conecta a PLC, HMI, plataformas MES, IPC y sistemas de visión, reduciendo la necesidad de conmutadores externos, y es compatible con los brazos de la e-Series y la UR Series.

La consola TP7 Core mejora en más de un 20 % la ligereza y la ergonomía respecto a sus predecesoras, de acuerdo con la empresa. Por su parte, el SP7 Smart Panel permite enseñar y programar desde la propia brida, con Freedrive y tres botones configurables, y según la compañía agiliza la configuración en la producción de alta mezcla y bajo volumen.

En IMTS, Gen 7 se exhibe junto a novedades de más de 20 partners, entre ellos Cognex, Schunk, Robotiq e Inbolt. Rudy Cohen, CEO de Inbolt, explicó que su visión funciona ya de forma nativa en el controlador de UR, sin PC externo. "Los fabricantes obtienen piezas localizadas sin necesidad de utillajes ni fijaciones, y alcanzan la producción en cuestión de horas, no de semanas", añadió.

El anuncio se enmarca en la apuesta de Universal Robots por una arquitectura abierta, respaldada por la cartera UR+, validada por cada partner y por UR. Con más de 100.000 implementaciones previas, según Hathout, el fabricante busca que la IA física pase del laboratorio a la planta, aunque no ha detallado precios de los nuevos brazos.

Artículo completo en rautomation.es



La plataforma robótica Gen 7 de Universal Robots incorpora la IA de serie y suma tres nuevos brazos de la g-Series. **Foto: Universal Robots.**

El controlador CB7 Core ofrece un 40 % más de potencia de cálculo en un 30 % menos de espacio, según Universal Robots



Robot móvil autónomo en una planta industrial, uno de los escenarios en los que GMV aplica su plataforma uPathWay a tareas de inspección. **Foto: GMV.**

ROBÓTICA MÓVIL AUTÓNOMA

GMV orquesta robots de inspección y vigilancia con uPathWay

GMV aplica robótica móvil autónoma a la inspección, la monitorización y la vigilancia de refinerías, plantas fotovoltaicas, subestaciones eléctricas y obras de construcción. Su plataforma uPathWay permite gestionar robots de distintos fabricantes desde un entorno común y ampliar sus funciones, según la compañía.

REDACCIÓN rAutomation · 28 DE OCTUBRE · GMV, PATROCINADOR DE rAutomation

Las rondas de inspección y vigilancia sostienen la seguridad y la continuidad de muchas instalaciones, según GMV. En refinerías, plantas fotovoltaicas, subestaciones, talleres de mantenimiento ferroviario y laboratorios, estas tareas cubren grandes superficies, equipos críticos o zonas de difícil acceso. La compañía ya desarrolla proyectos de robótica móvil autónoma para estos escenarios, con soluciones adaptadas al entorno, los activos y los requisitos de cada cliente.

Según GMV, el reto va más allá de que el robot se desplace de forma autónoma, porque también debe ejecutar misiones, recopilar información útil y facilitar la supervisión de sus resultados. Para ello, la compañía ofrece uPathWay, una plataforma para gestionar y orquestar robots móviles y vehículos autónomos. Integra equipos de distintos fabricantes (robots con ruedas, cuadrúpedos, vehículos autónomos y drones) y asigna a cada uno misiones de inspección, monitorización o vigilancia según sus capacidades.

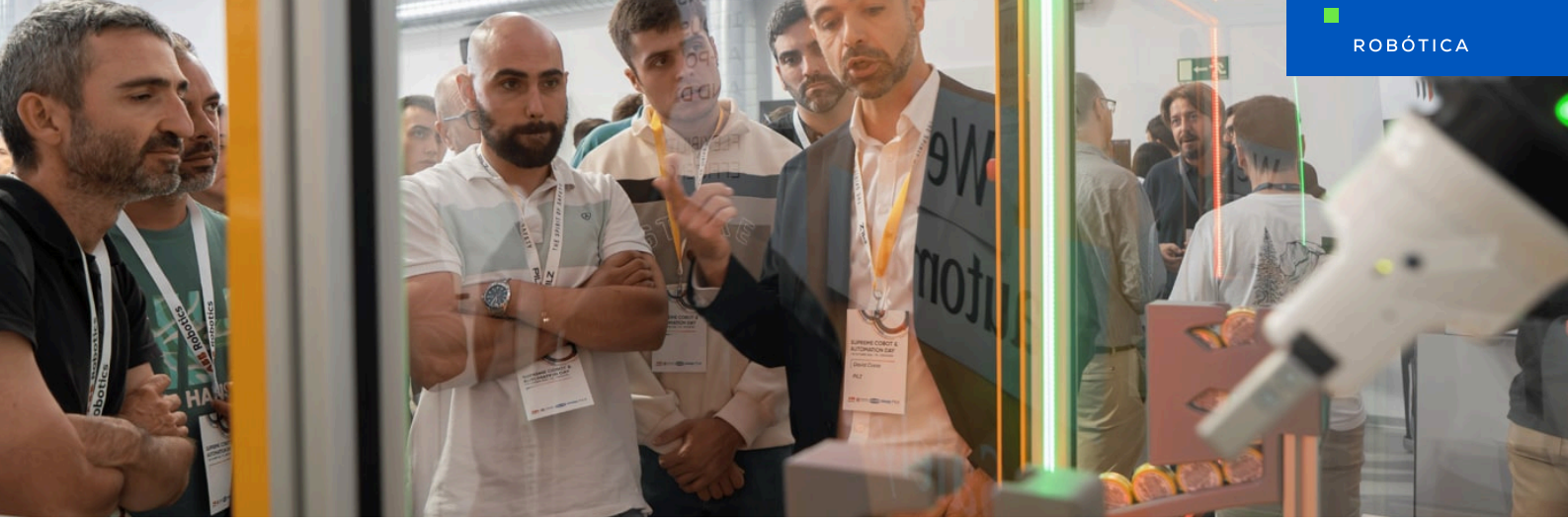
De la inspección a la vigilancia perimetral

En plantas fotovoltaicas, los robots apoyan la inspección visual y térmica de paneles, estructuras y cableado. En subestaciones eléctricas recopilan imágenes, leen indicadores y registran datos termográficos, mientras que en refinerías automatizan recorridos de monitorización. En obras e instalaciones extensas, recorren itinerarios definidos, supervisan accesos y transmiten imágenes o avisos para que el personal revise incidencias.

Según la compañía, sus clientes valoran la rapidez del despliegue y la posibilidad de ampliar funciones. El marketplace integrado en uPathWay permite añadir nuevas capacidades a robots ya desplegados, incluidas aplicaciones de inteligencia artificial. Un equipo que recorre puntos de inspección podría, por ejemplo, medir gases si dispone del sensor y de la integración necesarios.

La propuesta de GMV responde así a una necesidad concreta: conectar robots, misiones y funcionalidades desde una plataforma común y aprovechar los equipos existentes conforme cambian las prioridades de cada planta. Para la compañía, el punto de partida de cualquier proyecto es identificar qué recorridos, comprobaciones o zonas pueden beneficiarse de una misión autónoma.

uPathWay integra robots con ruedas, cuadrúpedos, vehículos autónomos y drones de distintos fabricantes y gestiona sus misiones desde un entorno común



Presencia de Pilz en el Supreme Cobot & Automation Day, que reunió a más de 70 profesionales en el ITA (Zaragoza) el 1 de octubre. **Foto: Pilz.**

SEGURIDAD EN ROBÓTICA

Pilz mostró en Zaragoza una célula robotizada flexible y segura

Pilz presentó el 1 de octubre, en el Supreme Cobot & Automation Day celebrado en el ITA (Zaragoza), sus barreras IO-Link Safety integradas con ABB SafeMove. La jornada reunió a más de 70 profesionales interesados en digitalización y seguridad funcional.

REDACCIÓN rAutomation · 20 DE OCTUBRE · ABB Y PILZ, PATROCINADORES DE rAutomation

Pilz participó por primera vez en el Supreme Cobot & Automation Day, celebrado el 1 de octubre de 2026 en el Instituto Tecnológico de Aragón (Zaragoza) y coorganizado por ABB Robotics, Stemmer Imaging, Schmalz, Zimmer Group y la propia Pilz. Según la compañía, sus soluciones de seguridad hacen posible una célula robotizada más flexible e inteligente.

La jornada arrancó con una mesa redonda sobre robótica, visión artificial y seguridad, con la participación de Daniel Martín, Competence Centre Robotics Manager de Pilz España, y siguió con demos en vivo. La de Pilz, un Pick & Place, empleó barreras IO-Link Safety PSENopt II Advanced integradas con ABB SafeMove, funciones de seguridad avanzadas de los robots de ABB.

Según la compañía, las barreras PSENopt II Advanced adaptan dinámicamente su comportamiento a la posición y al estado operativo del robot. La protección cambia con lo que hace la célula en cada momento, lo que, de acuerdo con Pilz, optimiza la productividad sin comprometer la seguridad.

Comunicación segura y marco normativo

Pilz mostró también la gestión segura de accesos basada en Identification and Access Management (I.A.M.) y MYZEL, su plataforma para digitalizar datos y servicios. Según la empresa, el conjunto suma a la seguridad funcional la protección ante accesos no autorizados y el aprovechamiento inteligente de los datos de las máquinas.

La principal conclusión de Pilz es que la industria avanza hacia modelos más conectados y basados en datos, pero necesita soluciones que integren de forma coherente seguridad, facilidad de uso y ciberseguridad. En una jornada que reunió a más de 70 profesionales, la compañía detectó un interés creciente por la gestión de accesos, las comunicaciones seguras y los requisitos legales de las máquinas.

Las barreras PSENopt II Advanced adaptan dinámicamente su comportamiento a la posición y al estado operativo del robot, según Pilz

Artículo completo en rautomation.es



Imagen del proyecto de soldadura robotizada de Yaskawa en Hidrasol, que automatiza los cordones de soldadura definidos para cada carrocería. **Foto: Yaskawa.**

SOLDADURA ROBOTIZADA

Hidrasol robotiza la soldadura de sus carrocerías con Yaskawa

Hidrasol ha automatizado uno de sus procesos clave, la soldadura de carrocerías, con una célula robotizada de Yaskawa. Según la descripción del caso, la instalación le permite aumentar su capacidad productiva y lograr una mayor regularidad y calidad en cada unión.

REDACCIÓN rAutomation · 3 DE NOVIEMBRE

La fabricación de carrocerías exige ejecutar numerosas soldaduras de forma precisa y repetitiva, y la calidad de cada unión determina el resultado final. Hidrasol necesitaba aumentar el rendimiento de este proceso para atender sus necesidades de producción, pero sin rebajar la calidad de las piezas. El objetivo pasaba también por lograr un proceso más estable y menos dependiente de operaciones manuales repetitivas.

La respuesta fue una célula robotizada de soldadura Yaskawa integrada en la fabricación de sus carrocerías. Una célula robotizada es un puesto de trabajo en el que el robot y el equipamiento de soldadura operan como un sistema integrado. El robot ejecuta de forma repetitiva los cordones definidos para cada pieza, es decir, las uniones de soldadura previstas, y mantiene las trayectorias y los parámetros programados durante todo el proceso.

Según Yaskawa, esta clase de instalación aprovecha una de las fortalezas de su catálogo para la industria metalmecánica: la integración de robots, posicionadores, control y equipos de soldadura en sistemas pensados para reducir los tiempos de ciclo y ganar productividad y flexibilidad. Un posicionador es el dispositivo que orienta la pieza para que el robot acceda a cada punto de soldadura en la postura adecuada.

Repetibilidad y calidad en cada cordón

Más allá del aumento de productividad, la descripción del proyecto destaca la repetibilidad, ya que el robot reproduce de forma consistente las trayectorias programadas, y una calidad homogénea gracias a condiciones de soldadura estables. La célula permite asimismo organizar y automatizar las operaciones de cada carrocería para optimizar los tiempos de ciclo. También mejora la ergonomía, porque el operario interviene menos en soldaduras repetitivas.

Según el balance del proyecto, la soldadura es hoy en Hidrasol un proceso más productivo, repetible y estable, capaz de absorber un mayor volumen de producción con menor dependencia de tareas manuales. La propuesta de Yaskawa responde así a las exigencias crecientes del sector del metal en procesos que tradicionalmente han requerido mucha mano de obra.

La célula de Yaskawa reproduce de forma consistente las trayectorias de soldadura programadas para cada carrocería de Hidrasol

Automatización

El packaging inteligente, la remanufactura certificable del proyecto europeo REWIRE, la automatización en la electrónica y la IA aplicada a la visión y a la navegación de los robots.

VISIÓN ARTIFICIAL CON IA

ABB Robotics suma AI Robot Trainer a OmniCore EyeMotion

ABB Robotics ha ampliado OmniCore EyeMotion con AI Robot Trainer, que exhibió en la CIIF de Shanghái (China) del 12 al 16 de octubre de 2026. Según la compañía, acelera la puesta en marcha de aplicaciones de visión con IA hasta en un 90 %.

REDACCIÓN rAutomation · 21 DE OCTUBRE · ABB, PATROCINADOR DE rAutomation

ABB Robotics ha incorporado AI Robot Trainer a OmniCore EyeMotion con el objetivo de simplificar la implementación y el escalado de aplicaciones de visión basadas en inteligencia artificial. Según la compañía, la combinación permite a los clientes entrenar, poner en marcha y mejorar de forma continua estas aplicaciones con mayor rapidez, sin recurrir a expertos que desarrollen modelos de IA partiendo de cero.

El sistema reúne en un único flujo de trabajo industrial cuatro fases: captura de imágenes; entrenamiento del modelo de IA; implementación, y mejora continua. Las imágenes reales tomadas en planta se convierten en datos de visión artificial listos para su uso. La percepción se traduce así en movimientos del robot mediante la planificación automática de trayectorias sin colisiones, que calcula recorridos libres de choques.

En cuanto al rendimiento, la compañía sostiene que la solución, combinada con la planificación automática de trayectorias sin colisiones, reduce el tiempo de puesta en marcha hasta en un 90 % y el tiempo de ciclo hasta en un 50 %. Un flujo de trabajo guiado y un chatbot de IA acompañan al usuario en cada paso para que los integradores gestionen cambios de referencias (SKU), de iluminación, de distribución de planta o de los objetos.

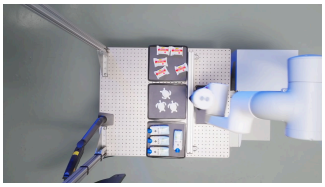
Visión con IA para integradores y principiantes

Lejos de dirigirse solo a especialistas, el desarrollo está pensado para integradores de sistemas y socios de automatización que implantan visión con IA en varias instalaciones y líneas de producción. Marc Segura, presidente de ABB Robotics, vinculó esta tecnología a la llamada 'IA física'. "La visión robótica impulsada por IA es el puente fundamental entre la percepción del robot y las acciones físicas", señaló.

Además, la herramienta combina imágenes sintéticas y del mundo real con el conocimiento industrial de ABB Robotics y es compatible con cámaras y sensores de cualquier marca. Sus aplicaciones van desde el pick & place en 2D (tomar y colocar piezas) hasta el bin picking en 3D (recoger piezas de un contenedor) e incluyen también la inspección de calidad, la clasificación y el ensamblaje. La compañía no ha detallado precios ni fechas de disponibilidad.

AI Robot Trainer y OmniCore EyeMotion se exhibieron en la Feria Internacional de la Industria de China (CIIF), en Shanghái (China), donde ABB Robotics mostró cómo las imágenes captadas en planta se traducen en acciones del robot. La propuesta de la compañía responde así a lo que, según Segura, necesitan los clientes: un flujo de trabajo completo para crear, implementar y mejorar la visión con IA, con un tiempo de puesta en marcha hasta un 90 % menor, según la empresa.

Artículo completo en rautomation.es



OmniCore EyeMotion con AI Robot Trainer, que según ABB Robotics reduce el tiempo de puesta en marcha de aplicaciones de visión con IA hasta en un 90 %. **Foto: ABB Robotics.**

OmniCore EyeMotion con AI Robot Trainer recorta hasta un 90 % la puesta en marcha y hasta un 50 % el ciclo, según ABB Robotics

ENVASADO Y TRAZABILIDAD

El packaging inteligente lleva los datos a la línea de envasado

La visión artificial, la identificación digital y la trazabilidad están cambiando el control de las líneas de envasado, en plena aplicación progresiva del Reglamento europeo sobre Envases y Residuos de Envases (PPWR), iniciada en agosto de 2026. El reto ya no es solo identificar cada producto, sino conectar esa información con la producción.

REDACCIÓN rAutomation · 12 DE NOVIEMBRE

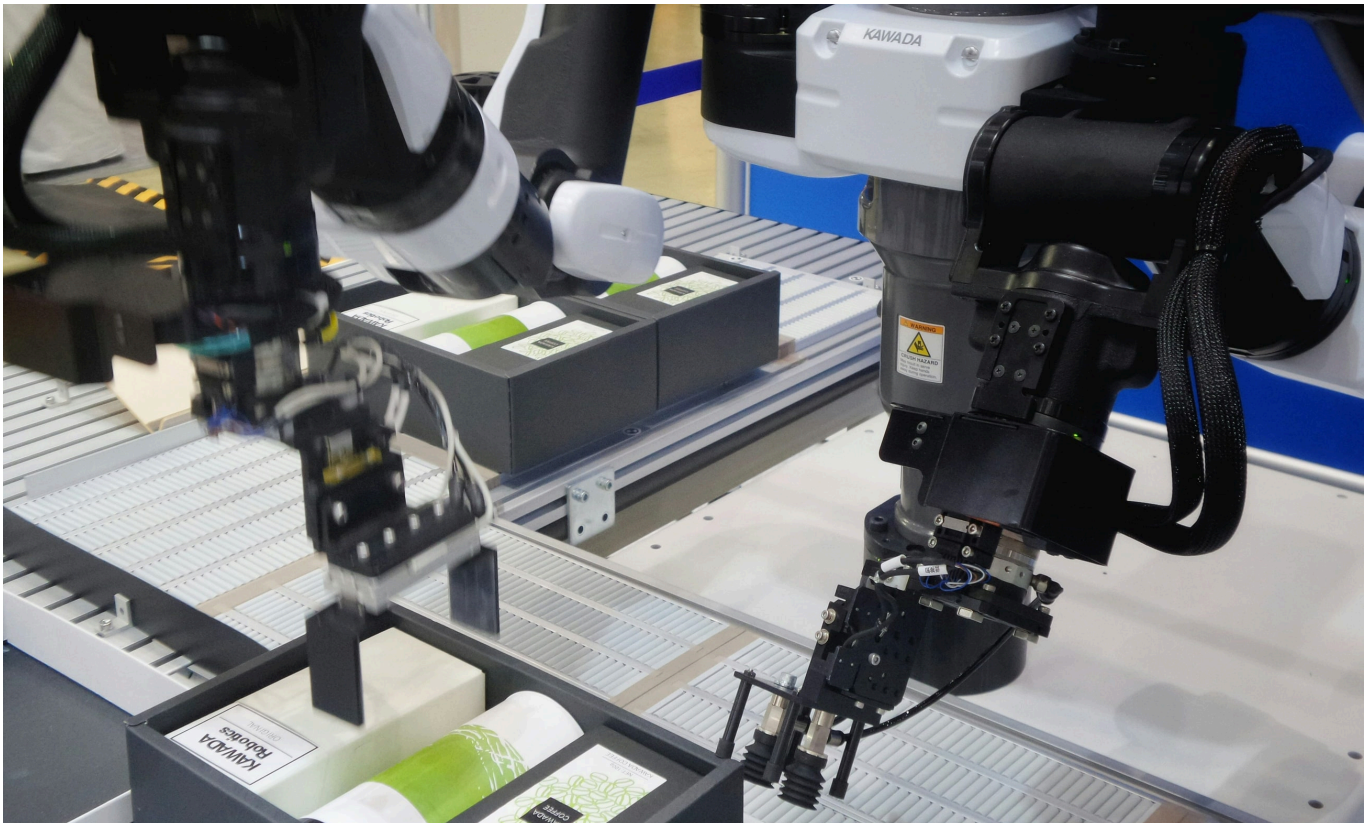


Imagen ilustrativa del packaging inteligente, en el que la visión artificial, la identificación digital y la trazabilidad cambian el control de los procesos de envasado. **Imagen: archivo de rAutomation.**

En una línea de envasado automatizada, cada producto atraviesa el llenado, el cerrado, el etiquetado, la codificación, la inspección y la preparación para su distribución. Durante ese recorrido se genera información que, bien gestionada, aporta mucho más que la identificación de una unidad o un lote. El packaging inteligente consiste en aprovecharla: envases integrados en sistemas de producción conectados, donde los datos acompañan al producto y sirven para el control de calidad, la optimización de operaciones y la trazabilidad.

La automatización cambia de función. Ya no basta con equipos capaces de trabajar a gran velocidad; también deben verificar información, detectar incidencias y comunicarse con el resto de la planta. Aunque el packaging inteligente suele asociarse a envases con sensores o etiquetas digitales, su aplicación industrial es más amplia y no exige modificar físicamente el envase.

Visión artificial y trazabilidad conectada

Las cámaras de visión artificial verifican etiquetas, comprueban códigos y detectan defectos antes de que el

producto salga de la instalación. Si una inspección encuentra un error de etiquetado, puede activar el rechazo automático de la unidad. Si además ese dato se registra y se cruza con la producción, la empresa puede identificar patrones, analizar causas y evitar que la incidencia se repita, algo especialmente relevante en alimentación, farmacia y cosmética.

Los códigos bidimensionales, como QR y DataMatrix, amplían la trazabilidad tradicional basada en productos, lotes y fechas de fabricación. Su adopción gana impulso con iniciativas internacionales como GS1 Sunrise 2027, orientada a preparar los sistemas comerciales para la lectura de códigos 2D. Para los fabricantes supone una oportunidad, pero también nuevas exigencias en calidad de impresión, legibilidad y verificación, sobre todo en líneas de alta velocidad o con cambios de formato frecuentes.

La conexión de los datos de identificación con plataformas MES, sistemas ERP y equipos de automatización permite relacionar cada lote con las materias primas, las operaciones realizadas, los controles de calidad y la distribución posterior. Con ello se gana precisión en la gestión de la producción y se pueden reducir los tiempos de respuesta ante incidencias, porque los productos afectados se localizan con mayor rapidez.

A la visión artificial, que realiza comprobaciones continuas a velocidades difíciles de mantener con controles manuales, se suma la inteligencia artificial. Los algoritmos de aprendizaje automático pueden entrenarse para reconocer patrones y clasificar anomalías en productos con formas, acabados o superficies variables, donde las reglas fijas se quedan cortas. Sin embargo, exigen datos adecuados, resultados fiables y adaptación a las condiciones reales, sin restar velocidad a la línea ni añadir complejidad innecesaria.

Packaging inteligente, integración y regulación

En una misma instalación conviven equipos de codificación, cámaras, sensores, robots de manipulación, sistemas de control y plataformas de gestión, y cada uno genera información que no siempre está integrada. Por eso la interoperabilidad resulta decisiva. Cuando los datos se comparten de forma fiable, las empresas siguen mejor sus indicadores, detectan pérdidas de eficiencia y adaptan la producción a nuevos formatos.

La transformación tecnológica coincide con mayores exigencias medioambientales y regulatorias. El Reglamento europeo sobre Envases y Residuos de Envases (PPWR), de aplicación progresiva desde agosto de 2026, introduce requisitos de sostenibilidad, reciclabilidad e información asociada a los envases. Para las empresas de automatización, el reto pasa por desarrollar equipos que se adapten a distintos materiales, formatos y necesidades de producción sin perder eficiencia ni calidad.

El desarrollo del packaging inteligente no obliga a incorporar las tecnologías más avanzadas en todas las plantas. En muchos casos, el punto de partida es automatizar la verificación de códigos, conectar la inspección con los sistemas de control o aprovechar mejor los datos que ya genera el envasado. Para fabricantes de maquinaria, integradores y proveedores tecnológicos, se abren oportunidades en visión artificial, sensórica, robótica, conectividad industrial y análisis de datos.

Lejos de limitarse al envase, el packaging inteligente se integra así en la transformación digital de la fábrica. Con el PPWR en aplicación desde agosto de 2026 y GS1 Sunrise 2027 en marcha, su avance dependerá de la capacidad de conectar tecnologías, procesos e información para construir líneas más eficientes, flexibles y trazables.

El valor del packaging inteligente no depende de la cantidad de información disponible, sino de convertirla en decisiones útiles para la producción

Artículo completo en rautomation.es

REMANUFACTURA INTELIGENTE

Pilz pone la seguridad certificable en el proyecto europeo REWIRE

Pilz coordina el bloque de normativa y estándares de REWIRE, un proyecto de Horizon Europe iniciado en mayo de 2026 que reúne a 13 socios de ocho países. El objetivo es que la remanufactura con robots e inteligencia artificial pueda certificarse y escalar en la industria europea.

REDACCIÓN rAutomation · 30 DE JULIO · PILZ, PATROCINADOR DE rAutomation



Celda de robots industriales: REWIRE probará la remanufactura automatizada en tres fábricas piloto con nivel de madurez tecnológica TRL 7. **Foto: Pilz.**

REWIRE (REmanufacturing with smart robotics for WIde-scale Redeployment) es un proyecto financiado por Horizon Europe y coordinado por Irish Manufacturing Research (IMR). Durante cuatro años combinará robótica avanzada, inteligencia artificial, gemelos digitales y sistemas de trazabilidad para que recuperar, restaurar y reutilizar productos y componentes resulte tan eficiente, escalable y rentable como fabricarlos de cero, según el planteamiento del consorcio.

El coordinador del proyecto, Aswin Ramasubramanian, técnico en robótica de IMR, resume la meta: demostrar que la refabricación puede ser «tan rápida, flexible y fiable como la fabricación inicial» y mantener en uso durante más tiempo productos y componentes de valor.

Tres fábricas piloto en tres sectores

El proyecto pondrá en marcha tres fábricas piloto con un nivel de madurez tecnológica (TRL) 7, cada una en un sector distinto. Dromone Engineering automatizará el

reacondicionamiento de acopladores para maquinaria de movimiento de tierras, y el Centro Ricerche Fiat, del grupo Stellantis, aplicará inspección basada en IA para clasificar y desmontar cajas de cambios antes de su lavado.

Por su parte, Danfoss Power Electronics desarrollará una estación capaz de recuperar variadores de frecuencia en buen estado que hoy se desechan sin comprobar si podrían reutilizarse. En los tres casos, los operarios contarán con apoyo de realidad aumentada y mixta, y los robots colaborativos ejecutarán las tareas de precisión bajo supervisión continua basada en IA.

IMR, coordinador del consorcio, precisa el objetivo de cada demostrador: en Dromone, sustituir el proceso manual de desechar o reemplazar los acopladores por un flujo trazable con desmontaje, inspección y reparación robotizados; en el Centro Ricerche Fiat, mejorar el rendimiento, la calidad y la repetibilidad de la remanufactura de cajas de cambios; y en Danfoss, recuperar componentes de alto valor de los variadores en lugar de triturarlos.

La ficha oficial del proyecto en CORDIS, el servicio de información de la Comisión Europea, sitúa la actividad entre el 1 de mayo de 2026 y el 30 de abril de 2030 y recoge un único objetivo cuantificado: duplicar el volumen de productos remanufacturados en Europa. Ni la ficha ni el consorcio publican por ahora indicadores de éxito para cada planta piloto.

Normativa desde el diseño

Según la compañía, el papel de Pilz es garantizar que lo que se desarrolle pueda, además de funcionar, certificarse, auditarse y escalar de forma segura al mercado europeo. Pilz lidera las tareas de normativa y regulación e integra en cada desarrollo el análisis de riesgos (ISO 12100), la seguridad en robótica (ISO 10218), la seguridad en sistemas de IA (ISO/IEC TR 5469) y la gestión ambiental (ISO 14001 y EMAS).

La empresa lidera también uno de los resultados clave: una capa de seguridad predictiva basada en IA para monitorizar y analizar riesgos en tiempo real, de modo que la seguridad forme parte nativa de los sistemas de remanufactura automatizados. Se trata de un resultado previsto del proyecto, que arrancó en mayo.

Pilz mapea además los estándares ISO, IEC y EN aplicables, dialoga con los organismos de normalización y define las rutas de certificación. En los tres pilotos supervisa la evaluación de riesgos, la seguridad funcional y el cumplimiento medioambiental, sin ser responsable directo de ningún caso de uso.

Del laboratorio a la escala industrial

«En REWIRE trabajaremos para integrar la seguridad desde las primeras fases de desarrollo y para explorar nuevas aproximaciones basadas en inteligencia artificial que permitan evolucionar desde modelos reactivos hacia estrategias predictivas de seguridad funcional», afirmó Daniel Martin, Innovation Manager de Pilz España y Portugal.

El planteamiento parte de un riesgo que la propia compañía identifica: tecnologías aún complejas de regular, como la IA, la robótica colaborativa o los pasaportes digitales de producto, podrían alcanzar madurez tecnológica sin llegar a la madurez industrial. Pilz se sitúa como puente entre esa innovación y el marco regulatorio europeo, que incluye el AI Act y el ESPR.

Artículo completo en rautomation.es

La industria europea necesita que la innovación sea no solo técnicamente viable, sino también segura, certificable y escalable

DANIEL MARTIN
INNOVATION MANAGER DE PILZ ESPAÑA Y PORTUGAL

Las claves de REWIRE

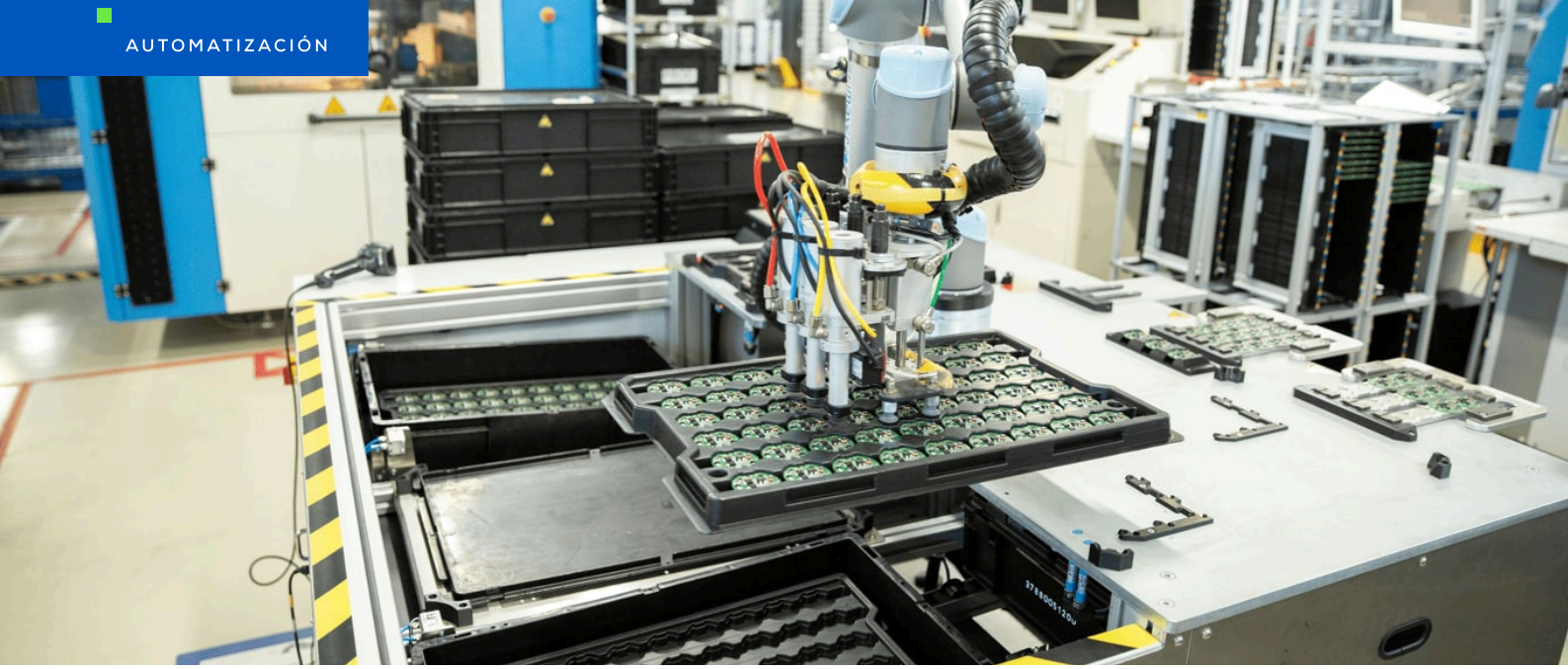
Programa: Horizon Europe, acuerdo de subvención 101293592

Presupuesto: 7.665.567,50 euros, de los que la UE aporta 6.998.837,38, según CORDIS

Calendario: del 1 de mayo de 2026 al 30 de abril de 2030

Consorcio: 13 socios de ocho países, coordinado por Irish Manufacturing Research

Objetivo cuantificado: duplicar el volumen de productos remanufacturados en Europa



Un cobot manipula una bandeja de placas en una línea de producción. **Foto: Teradyne Robotics.**

INDUSTRIA ELECTRÓNICA

Cobots y AMR ganan terreno en la industria electrónica

La precisión extrema, las series cortas y la manipulación de componentes delicados frenan la automatización en la electrónica, según el Informe sobre el estado de la automatización industrial en 2025. Teradyne Robotics defiende los cobots y los robots móviles como respuesta.

REDACCIÓN rAutomation · 27 DE JULIO · TERADYNE ROBOTICS (UNIVERSAL ROBOTS Y MIR), PATROCINADOR DE rAutomation

El informe, elaborado con respuestas de fabricantes de Europa y Estados Unidos, sitúa entre los principales retos de la electrónica la precisión extrema, las producciones de alta mezcla y bajo volumen y la manipulación de componentes frágiles. A esas barreras se suma, según Jordi Pelegrí, Country Manager de Teradyne Robotics en España y Portugal, una idea extendida: que la automatización solo sirve para tareas repetitivas y de gran volumen.

Dos casos con resultados declarados

Teradyne cita dos ejemplos. Melecs, fabricante austríaco, desplegó cobots de Universal Robots para la carga de bandejas, el encajado y el cierre de tapas, con un volumen de dos millones de placas de circuito impreso de automoción al año. Según la compañía, la productividad aumentó un 25 % y la inversión se recuperó en menos de 18 meses.

El fabricante checo Flexcon, especializado en cables y conjuntos electromecánicos, automatizó su transporte interno con robots móviles autónomos MiR250. Procesa alrededor de 1.000 artículos por turno y ha reducido los desplazamientos y el esfuerzo físico de los operarios, de acuerdo con la misma fuente.

El informe es una publicación de Universal Robots, la empresa de robots colaborativos de Teradyne Robotics. Según su web, recoge las respuestas de 2.174 profesionales de ocho países europeos, y la compañía ha publicado una edición aparte para Estados Unidos. Las páginas públicas del informe no detallan cuántos encuestados proceden de la electrónica, y los casos de Melecs y Flexcon no salen de la encuesta: los aporta el propio fabricante de los robots.

Para Pelegrí, «los fabricantes que están dispuestos a aprender lo que la automatización ofrece son los que más ventajas experimentan». El estudio describe las barreras del sector, pero no mide el efecto de estas soluciones.

Melecs recuperó la inversión en cobots en menos de 18 meses, según Teradyne Robotics

Artículo completo en rautomation.es

ROBÓTICA MÓVIL AUTÓNOMA

GMV lleva la navegación semántica a los robots móviles con uPathWay

GMV sostiene que el siguiente reto de la robótica autónoma es que los robots móviles comprendan el contexto y decidan en consecuencia, y lo aborda con su plataforma uPathWay. El enfoque afecta a la industria, la logística, la energía y las infraestructuras críticas.

REDACCIÓN rAutomation · 29 DE JULIO · GMV, PATROCINADOR DE rAutomation

La robótica autónoma ha avanzado durante la última década en percepción, localización y planificación de trayectorias, según GMV. Los robots móviles autónomos (AMR), capaces de desplazarse por sí mismos de un punto a otro, ya operan en almacenes, plantas industriales, infraestructuras energéticas y centros logísticos con tareas de transporte, inspección o vigilancia. Sin embargo, la compañía sostiene que el foco ya no está solo en el desplazamiento, sino en que el robot comprenda el contexto y decida mientras comparte espacio con personas y vehículos.

Las plataformas de navegación actuales rinden bien en entornos estructurados, según GMV, gracias a cámaras, LiDAR o radares combinados con mapas generados previamente. No obstante, los escenarios reales cambian: un pasillo bloqueado por mantenimiento, un operario que entra en una zona de trabajo o varios robots que necesitan el mismo espacio. En esos casos, a juicio de la empresa, no basta con buscar otro recorrido; el sistema debe interpretar qué ocurre y elegir la respuesta adecuada.

Navegación semántica y decisión en tiempo real

La navegación semántica consiste en añadir al mapa geométrico información contextual sobre los espacios, los objetos y las actividades que se desarrollan en ellos. Así, el robot sabe dónde está y también qué representa cada zona: un mismo pasillo puede ser vía prioritaria para una inspección crítica, zona concurrida en un cambio de turno o área restringida por seguridad. Para lograrlo, según GMV, se combinan mapas semánticos, percepción multimodal, inteligencia artificial y fusión de datos de varios sensores.

Más allá de esquivar obstáculos, el reto que plantea la compañía es decidir bien cuando la información es incompleta, ambigua o cambiante. Según GMV, la inteligencia artificial permite evaluar alternativas en tiempo real, estimar el comportamiento probable de personas, vehículos o robots y ajustar la planificación sin comprometer la seguridad ni la eficiencia. La empresa sitúa estas capacidades en la inspección de infraestructuras críticas, la logística, la vigilancia y la respuesta ante emergencias.

En este contexto, GMV ha desarrollado uPathWay, una plataforma de autonomía pensada para coordinar robots y vehículos de distinto tipo, integrar datos de múltiples sensores y ajustar las misiones cuando cambian las condiciones de operación. Según la compañía, combina planificación dinámica y navegación semántica para sopesar opciones de actuación, leer el contexto y rehacer el plan de misión cuando hace falta. GMV no ha detallado precios, clientes ni fechas de disponibilidad.

El mensaje de fondo es claro: según GMV, la próxima generación de robots se diferenciará previsiblemente menos por cómo se mueve que por cómo entiende su entorno. La propuesta responde así a almacenes, plantas industriales e infraestructuras energéticas donde, a juicio de la compañía, la complejidad y el dinamismo siguen siendo el principal desafío tecnológico.

Artículo completo en rautomation.es



Imagen que ilustra el reto de la robótica autónoma de comprender el contexto, eje de la plataforma uPathWay de GMV, que combina planificación dinámica y navegación semántica. **Foto: GMV.**

Según GMV, el reto ya no es que el robot se desplace solo, sino que comprenda el contexto y decida mientras comparte espacio con personas

CRÉDITOS

Quién hace esta revista

CABECERA	rAutomation, revista bimestral de robótica y automatización industrial. Número 1, noviembre de 2026.
EDITA	Fakoy Comunicación
CON EL IMPULSO DE	AER Automation, Asociación Española de Robótica y Automatización
REDACCIÓN	Redacción rAutomation · redaccion@rautomation.es
EN LA RED	rautomation.es · LinkedIn: rAutomation
CONTENIDO	Los artículos de este número se publicaron en rautomation.es entre el 20 de julio de 2026 y el 20 de noviembre de 2026 y se han editado para la revista. Cada uno remite a su versión web.
FOTOGRAFÍAS	De las empresas y organizaciones citadas en cada pie de foto, salvo que se indique otra cosa.
DATOS	España Automatiza y Atlas de la automatización, datos abiertos de rAutomation con licencia CC BY 4.0.
PATROCINIO	Las empresas que apoyan rAutomation figuran en las páginas «Apoyan rAutomation». No deciden ni revisan el contenido editorial.
PERIODICIDAD	Seis números al año: enero, marzo, mayo, julio, septiembre y noviembre.

Política de correcciones

Si un dato, una cita o un pie de foto contiene un error, escriba a redaccion@rautomation.es indicando la página. Una vez comprobado, la corrección se publica en el artículo web correspondiente, con una nota y su fecha, y se recoge en el siguiente número de la revista.

Patrocinadores



















La actualidad de la robótica y la automatización, cada día laborable

Noticias, entrevistas, ferias y análisis para ingenieros, integradores, directores de planta y fabricantes. Y cada mes, la newsletter con lo más leído.

rautomation.es
Web

rAutomation
LinkedIn

Enero de 2027
Próximo número de la revista

rAutomation.