

Propuestas para el sector químico presentadas en Iberquimia Bilbao

Redacción **INDUSTRIA QUÍMICA**

La revista Industria Química convocó el pasado 18 de octubre, en el Bilbao Exhibition Centre (BEC), la edición de 2022 de su Iberquimia Bilbao, el encuentro profesional con el sector químico que en esta ocasión permitió conocer las soluciones para el mercado de ocho empresas. Detallamos a continuación las líneas generales de estas presentaciones.





MESA 1: Aitor Alcázar, Miguel Ángel Rosado, Ernesto Carrillo y Luis Blanco

Iberquimia Bilbao se articuló a partir de tres mesas redondas, correspondientes a tres temas clave de la industria química actual: eficiencia energética / hidrógeno verde, mantenimiento predictivo y gestión de activos y automatización / industria 4.0.

De esta forma, la mesa redonda de eficiencia energética / hidrógeno verde, moderada por **Luis Blanco Urgoiti**, secretario general de Aveq-Kimika, contó con la participación de las compañías Bosch Industrial, Stübbe y Eipsa.

BOSCH

Aitor Alcázar, Business Development de Bosch impartió la ponencia titulada "Descarbonización de procesos térmicos industriales". Según el ponente, entre un 20 y un 30 % del uso de energía industrial se puede reducir utilizando las tecnologías de última generación disponibles. Para ello, el futuro de combustibles alternativos debe considerarse en el diseño y construcción de nuevas instalaciones, aseguró Alcázar. De esta forma, para descarbonizar los procesos té-

micos industriales, lo más probable es que, en el futuro, el suministro de emergencia provenga de diferentes combustibles en función de su viabilidad en ciertas condiciones. Entre los requisitos que deberán cumplir estas futuras fuentes y energías están que sean ecológicos, económicos, disponibles (suministro estable) y almacenables.

Para el ponente de Bosch, entre la descarbonización de procesos térmicos industriales se encuentran las soluciones con calderas de hidrógeno. La compañía ofrece al respecto dos soluciones: H₂ Firing y H₂ Ready.

Por lo que respecta a la generación/origen y combustión de biocombustibles, se recomiendan los quemadores de copa rotativa. El tamaño de la caldera debe ajustarse para reducir las emisiones, y, como señalaba Aitor Alcázar, cuenta con un poder calorífico menor que el GN y, dado el inestable valor del PCI del combustible, se recomienda el uso de sondas de CO y O₂ para el control de la combustión. Las calderas y quemadores de biocombustibles de Bosch interactúan de forma efectiva, cuentan con recirculación de gases de esca-



Descarbonización de procesos térmicos industriales Previsión tecnológica



23 | Bosch Industrial | 17/04/2022 | 0222/2022
Reservados todos los derechos. No se permite la explotación económica ni la transformación de esta obra. Queda permitida la impresión en su totalidad. Distribución, así como la venta por separado de los contenidos de esta obra.



pe para bajos niveles de NOx, sistema de limpieza innovador mediante sopladores de aire comprimido para disminuir la limpieza manual y optimizan la eficiencia. El biocombustible será generado por residuos de girasol, colza y otros aceites vegetales.

Alcázar también se detuvo en describir todo lo referido a las calderas híbridas. Estas permiten equiparar una caldera Bosch convencional con un dispositivo adicional de calentamiento eléctrico que ahorra espacio e incrementa la fiabilidad en el suministro. Aitor Alcázar recordó que las calderas eléctricas solo son neutrales en CO₂ cuando la energía proviene de fuentes neutrales de CO₂.

Entre los modelos de calderas eléctricas Bosch se detallaron los aspectos técnicos y funcionales de la caldera Bosch ELSB, con la que se consigue una producción de vapor utilizando electricidad de 350 a 7.500 kg/h, con muy alta eficiencia (99 %) y una unidad *plug & play* compatible con todos los módulos de tratamientos de agua y componentes de Bosch.

Por último, el ponente presentó los recuperadores de calor residuales (*waste heat*) de Bosch: la caldera de recuperación del calor convencional, que genera calor de calefacción o de proceso y, al mismo tiempo, aprovecha el potencial térmico de recuperación de calor; la caldera de vapor de recuperación Universal HRSB, que aprovecha el calor presente en los gases de escape para generar vapor de proceso, o las calderas de recuperación (series de calderas UL-S y UT-H).

STÜBBE

“Optimización y mejora de procesos altamente agresivos mediante el uso de bombas *heavy duty* con sello mecánico y de arrastre magnético”, fue el título elegido por el director técnico de la compañía Stübbe, **Miguel Ángel Rosado**, para su presentación en Iberquimia Bilbao.

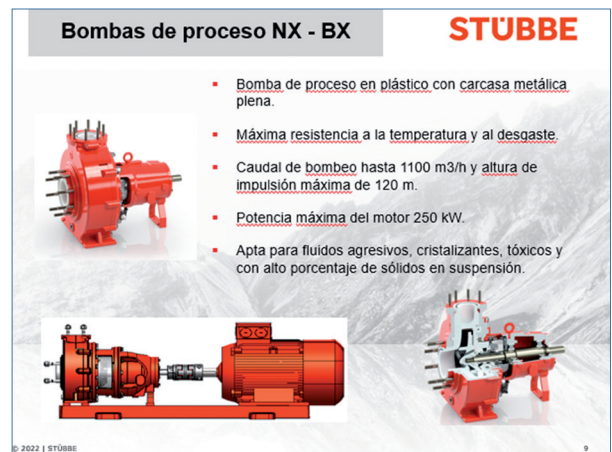
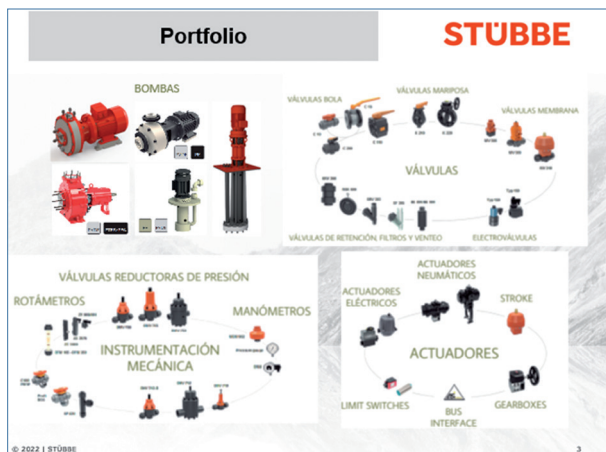
El ponente inició su exposición ofreciendo las líneas generales de trabajo de la compañía, como fabricante alemán de bombas, válvulas y equipos de medición en material termoplástico, con plantas de producción en Alemania y China y un portfolio de productos que cubre bombas, válvulas

(mariposa, membrana, bola de retención, filtro y venteo, y electroválvulas), instrumentación mecánica (válvulas reductoras de presión, manómetros, rotámetros) o actuadores (neumáticos, *stroke*, *gearboxes*, *bus interface*, *limit switches* y eléctricos).

Realizados sus productos en material termoplástico (poliolefinas, polivinilos y fluoruro de polivinilo), Rosado estableció una comparativa entre el plástico y el metal (resistencia química universal, bajos costes, inoxidable, fácil sustitución, menor resistencia a la temperatura, estar sujetos a normativa ISO, menor resistencia a elevadas presiones, etc.).

Pasó después a detallar los puntos fundamentales de las bombas realizadas en material plástico: se usan, principalmente, cuando las bombas estándar metálicas tienen problemas de resistencia química, o característica especial en procesos de ácidos y álcalis, junto con un mayor contenido de sólidos.

El ponente estableció a continuación los aspectos principales de diferentes referencias: la bomba centrífuga de acoplamiento magnético (potencia eléctrica hasta 7.5 kW, brida separadora sellada herméticamente contra fugas, acoplamiento fiable mediante potentes sistemas magnéticos, diseño compacto y modular, o versiones en PVDF para aplicaciones exigentes), la bomba de proceso BX-BX (en plástico con carcasa metálica plena, máxima resistencia a la temperatura y al desgaste, caudal de bombeo hasta 1.100 m³/h y altura de impulsión máxima de 120 m, potencia máxima del motor 250 kW, apta para fluidos agresivos, cristalizantes, tóxicos y con alto porcentaje de sólidos en suspensión), los sellos mecánicos inteligentes fabricados por la compañía Stübbe en sistema modular, o la bomba centrífuga de acoplamiento magnético para aplicaciones exigentes. Especialmente diseñada esta última para fluidos altamente corrosivos y puros en las industrias química, farmacéutica y petroquímica, entre sus campos de aplicación se encuentran el tratamiento de agua, el procesamiento de metales o la eliminación/reciclaje de desechos.





EIPSA

Ernesto Carrillo Infante, jefe del Departamento de I+D+I de Española de Instrumentación Primaria (EIPSA), ofreció la presentación titulada “La innovación en el diseño de la eficiencia energética”. Tras detallar algunos datos de la compañía (fundada en 1988, con amplia presencia internacional, fabricación y ensayos realizados en instalaciones propias, cumpliendo los altos niveles de protección ambiental y normativa más restrictiva en la producción), el ponente estableció una comparativa entre el producto actual (medidores de temperatura en el interior de proceso, que cuenten con vainas de protección que soporten las condiciones de proceso), y las necesidades que precisan estos productos y alternativas ofrecidas por la compañía Eipsa.

Al respecto, Carrillo se detuvo a analizar las vainas de protección, las cuales están sometidas a esfuerzos por altas velocidades en el proceso, o fluctuaciones de las fuerzas asociadas a desprendimiento alternativo de vórtices. Esta composición supone una serie de implicaciones, a saber: cargas soportadas por la estructura y alteraciones masivas en el flujo a la estela del tubo, comportamientos indeseables que tienden a dañar los equipos, necesidad de búsqueda de alternativas y soluciones, adaptación de

la fabricación para mejorar el comportamiento del equipo ante la fatiga o modificación de geometría para descomponer vórtices.

Todo ello permitió al ponente detenerse a analizar las soldaduras de unión entre la vaina /brida: diferencia entre la completa y la de sello, estudio de las zonas afectadas y los defectos en las soldaduras, los cálculos de fatiga-estrés o las roturas típicas que se producen por fatiga en vaina soldada.

Para solventar estos problemas, la compañía ofrece el diseño de la vaina Vorticrak, desarrollada usando un software de simulación en la que, frente a la vaina soldada, en la que las oscilaciones son absorbidas en la zona de soldadura (zona de transición) de material base, en la vaina Vorticrak estas fluctuaciones afectan a un elemento integral obtenido de una sola pieza, lo que mejora la resistencia del equipo de acuerdo a las constantes que se utilizan en el cálculo.

El Departamento técnico de Eipsa ha comprobado mediante cálculos la adecuada geometría de la vaina de acuerdo a las condiciones del proceso donde se trabaja mediante un programa basado en la norma ASME PTC 19.3 RW-2016.

Finalmente, Ernesto Carrillo pasó a detallar las características de la vaina bridada forjada helicoidal Vortivrack, y los aspectos diferenciadores con respecto a la versión cónica.



La mesa redonda sobre mantenimiento predictivo y gestión de activos, moderada por **Gabriel Rojas**, Dekra Process Safety, representando a Bequinox, contó, por su parte, con la presencia de las compañías Getronics, Atlas Copco y Weg.

GETRONICS

getronics | ¿Qué es getPro?

getPro es la solución MES de Getronics.

Es un software enfocado al control de la producción que gestiona y monitoriza la planta

Así como el ERP se centra en la gestión de los recursos empresariales y el CRM en los clientes y oportunidades, el sistema MES pone su foco en el **producto y su fabricación**.

getPro hace de intermediaria entre el ERP y el proceso productivo

- Recibe **qué** hay que fabricar (OFs, pedidos...)
- Reporta el **resultado** del proceso de fabricación (reportes de producción, consumos, mermas)

Elena Martín, Head of Manufacturing & Bespoke Developments de Getronics abrió esta mesa redonda con la ponencia titulada "Eficiencia y automatización. Fundamentos del éxito". Integradores *end-to end*, la compañía Getronics trabaja, junto a sus parnters, ofreciendo "soluciones integradas para ofrecer una experiencia digital excepcional orientada a resultados de negocio", aseguró Martín. En el sector industrial, Getronics cuenta con más de 25 años de experiencia y más de 2.800 clientes repartidos por 110 países.

Bajo los conceptos automatización y digitalización, la compañía identifica sistemas como Scada, ERP, IA y analítica o soluciones *cloud*. Por su parte, la ponente señaló cómo los sistemas de automatización y digitalización que ofrece su firma permiten agilizar la toma de decisiones, reducir el papeleo, mejorar el índice de producción, optimizar las materias primas y la gestión de consumos responsables, la desconexión entre departamentos y sistemas (todo está integrado), el poder ser accesible 360 °, la reducción de costos, o el aumento de la calidad del servicio, entre otros.

Tras esta introducción, Elena Martín presentó la solución MES de Getronics: getPro. La misma es un software enfocado al control de la producción que gestiona y monitoriza la planta. Así como el ERP se centra en la gestión de los recursos empresariales y el CRM en los clientes y oportunidades, el sistema MES pone su foco en el producto y su fabricación. getPro hace de intermediaria entre el ERP y el proceso productivo: recibe qué hay que fabricar (OFs, pedidos...), y reporta el resultado del proceso de fabricación (reportes de producción, consumos, mermas).

Como factores diferenciales de getPro por áreas a automatizar, la responsable de Getronics señalaba las siguientes

- Altas masivas/migraciones de datos: alta masiva de in-

formación, con origen en diferentes sistemas (Excel, email, y cualquier otro sistema/formato).

- Registrar pedidos del cliente: A partir de un formulario recibido por mail, se crea el pedido en el ERP, la orden de fabricación en el MES, se relacionan ambos elementos, y se envía al cliente la confirmación vía *email*.

- Envío automático de reportes: Se recopila información de diferentes orígenes (*dashboards*, informes, etc.) y se envía maquetada vía *email* para que sea consultada por los usuarios destinatarios.

Los resultados en empresas como Musashi, Savera, Vidrala, Nervacero, Sidenor o Celsa Group avalan el éxito de esta solución, apuntó también la Head of Manufacturing & Bespoke Developments de Getronics.

ATLAS COPCO

Con el título de "Soluciones temporales en la Industria Química", **Marceliano Santos Santamarta**, ingeniero especialista en alquiler industrial de Atlas Copco, presentó a los asistentes a Iberquimia Bilbao su aportación al mantenimiento de plantas, estableciendo tres soluciones a nivel temporal: a largo plazo, ahorro energético sin inversión; a corto plazo, aplicaciones específicas, y a futuro, planes de contingencia.

Entre las soluciones a largo plazo, existe una idea todavía extendida y algo negativa sobre el concepto alquiler. Pero esto está cambiando, porque aporta grandes beneficios. Esta tendencia se está incrementando con el alquiler de equipos y servicios que no son *core business*, que no aportan valor añadido al proceso productivo del negocio, que es donde está el beneficio. El ponente planteó a continuación la pregunta de ¿cuál sería el escenario ideal en cuanto al uso de equipos, en una época de incertidumbre como la actual? De esta forma, señaló los siguientes aspectos: tamaño adecuado, control de activos, mínima inversión – control costes operación – ventajas fiscales, flexibilidad ante los cambios, que no haya costes ocultos o picos de imprevistos por averías, o mínimos costes por inactividad. Todos estos aspectos los aporta el concepto alquiler.

Por lo que respecta a las soluciones a corto plazo (apli-

Soluciones industriales de alquiler temporal

APLICACIONES ESPECIFICAS DEL SECTOR :

- **SECADOS CON AIRE:** Compresor OF + Secador Adsorción -40/-70°C + Kit [HotAir](#)



- **INERTIZACIONES:** Compresor OF + Secador + Generador N2



11 | 30/09/2022 | Atlas Copco Rental España

caciones específicas), estas se refieren al alquiler temporal. Los usuarios generales de este servicio son directamente las plantas químicas o los contratistas especializados. Las aplicaciones generales quedarían establecidas en las siguientes: contingencias (equipos para suplir las unidades de planta durante avería de instalaciones fijas; como principal o para ampliar el *backup*), mantenimientos o modificación de instalaciones (equipos de apoyo durante trabajos programados para evitar tener que parar la producción de planta: grandes mantenimientos, *overhauls*, *retrofittings*, cambios de salas de máquinas, etc.), demora en plazos de entrega de equipos nuevos (equipos de apoyo para arrancar una nueva fábrica o mantener la producción durante una nueva instalación hasta que lleguen los nuevos equipos), o el refuerzo estacional (equipos de apoyo para reforzar la instalación existente). Entre las aplicaciones específicas del sector para el alquiler temporal se encontrarían las siguientes: intervención en reactores/catalizadores (enfriamiento con aire a presión, enfriamiento con N2 a presión, regeneración catalizador *in situ* decoquización, crear zona de vida en interior catalizador, transporte/carga catalizador, pruebas de presión), limpiezas químicas, barridos con aire/vapor *flushing*, secados con aire, inertizaciones.

Finalmente, como tercera solución, referida a las planificadas a futuro, el ponente se refirió a los planes de contingencia. Estos últimos nos aseguran estar prevenidos ante eventos inesperados. Además, el desarrollo de un plan de contingencia permite que las implementaciones de emergencia se lleven a cabo de forma más rápida y más organizada, y es necesario para cumplir con las auditorías externas de clientes. Para una contingencia, la compañía Atlas Copco cuenta con sistemas de aire, nitrógeno, *power*, *flow* y *steam*.

WEG

Javier de la Morena, responsable de Grandes Cuentas de WEG Iberia, inició su presentación "Motion Fleet Management, la solución de WEG para el mantenimiento predictivo y la gestión de activos", con la siguiente valoración: "Una instalación mal mantenida, que no cuenta con un adecuado plan de mantenimiento orientado a disminuir la carga correctiva y las paradas imprevistas, puede suponer al menos una pérdida del 10 % de la producción anual, atribuible exclusivamente a la reparación de averías evitables". Para señalar a continuación que "el presupuesto medio anual del mantenimiento de una instalación industrial ronda el 3 % del coste de dicha planta, distribuido de forma aproximada de la siguiente forma: 0,75 %, costes de personal; 1,5 %, coste de materiales; y 0,75 % restante, otros costes".

Ante este panorama, la compañía Weg ofrece su solución para el mantenimiento predictivo y la gestión de activos: Motion Fleet Management. Gestión de activos y software de supervisión, Motion Fleet Management, es una solución basada en la nube para la gestión de activos, apoyo en la



programación de mantenimiento y las acciones basadas en la condición operacional de los activos. Además, ayuda en las decisiones del equipo operacional de la planta, reduce el coste total del activo, y es válido para usuarios finales, talleres o empresas de mantenimiento.

Tras hacer repaso por algunas de las aplicaciones o ejemplos de casos reales de Motion Fleet Management, de la Morena detalló las características de Weg Motor Scan (WMS), un dispositivo que permite la supervisión periódica de los motores de Weg para maximizar el tiempo de funcionamiento y facilitar el mantenimiento preventivo y predictivo. Esta nueva tecnología permite a los profesionales del mantenimiento tomar decisiones basándose en el estado de los motores instalados, y actuar en consecuencia. Este sensor mide la vibración, la temperatura en la superficie, así como las horas de funcionamiento, y proporcionará datos sobre la velocidad, el tiempo de inicio y parada, la carga y la eficiencia, todo a través de Bluetooth. Para simplificar el uso, los datos captados se guardan en la nube y el usuario puede utilizar una aplicación, disponible tanto para dispositivos iOS como Android, para acceder a los datos y detectar cualquier fallo potencial o problema oculto, basándose en el análisis del espectro de frecuencias. Los niveles de alerta se pueden configurar con anterioridad en función de los parámetros admisibles de temperatura y vibración, y el software es capaz de trazar curvas de rendimiento con los datos captados.

También se detuvo a analizar, en lo referente al diagnóstico e intercambio en una gestión de activos, el módulo Specialist que incorpora MFM, el cual, gracias a su inteligencia artificial, indica el origen de un posible fallo (desequilibrio, desalineación, vibración, etc.), así como el consumo actual y futuro del motor.

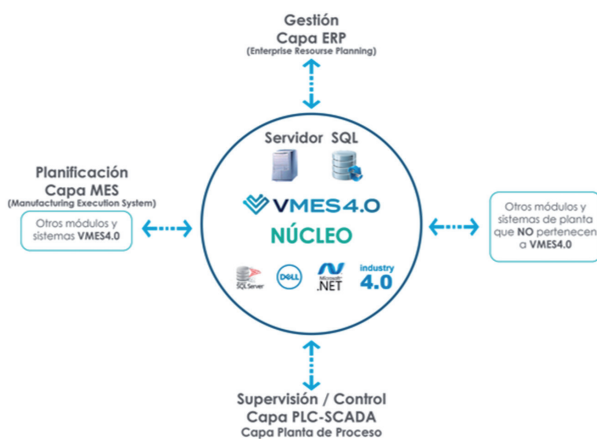
Finalizó su intervención hablando del módulo Exchange, que permite el intercambio de datos entre MFM y los sistemas o plataformas de terceros: posibilita el almacenamiento de datos en la base de datos del cliente, ofrece integración con sistemas y aplicaciones de terceros, así como planes de suscripción según las necesidades del cliente.



MESA 3: Héctor Sallén, Ricardo Zurita y Rafael González

VOLTEC

Moderada por **Rafael González**, vocal de ISA en el País Vasco, la tercera de las mesas redondas que acogió Iberquimia Bilbao, y referida a la automatización e industria 4.0, contó en primer lugar con la intervención de **Héctor Sallén Bardají**, IT Technical Engineer de la empresa Voltec, quien habló de “VMES 4.0, control, eficiencia y rentabilidad mediante una óptima automatización”. El ponente inició su intervención apuntando que entre las condiciones para la producción de una planta actual se tiene que contar con los siguientes factores: alta tecnificación, gran complejidad, distintos procesos en paralelo, incremento de fabricación *Just in Time*, rotación de personal, incremento de costes energéticos, externalización de distintas tareas, o dificultad en materias primas. Por todo ello, para convertir la complejidad en conocimiento para decidir, se ofrece la plataforma VMES 4.0, un sistema modular y escalable, adaptable a las necesidades de la planta. Basado en tecnología Industria 4.0, permite rápidas adaptaciones del proceso de la planta y la explotación/análisis de datos de proceso recogidos en bases de datos SQL. Entre las ventajas de esta plataforma se encuentran las siguientes: plataforma completa de automatización, control y auditoría de proceso, desarrollada bajo los conceptos de la industria 4.0, facilidad de operación, orientada a los procesos de mejora continua o integrable con sistemas ERP.



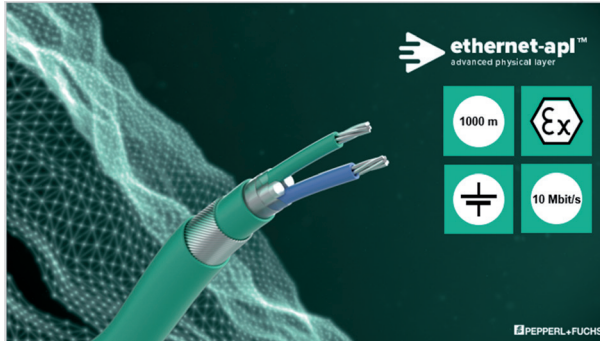
El ponente se detuvo también en algunas de las funciones de la plataforma, como es el caso de su capa electrónica de potencia (protección, arrancadores, variadores, etc.), electrónica control (PLC, comunicaciones, remotos, elementos auto-configurables), SCADA (visualización de todos los actuadores y sensórica, interactiva, configuración parámetros de cada elemento por parte del usuario, supervisión en tiempo real), o MES/MOM (gestión y planificación de la producción, entorno ofimático, asistentes para facilitar interacción al operario, trazabilidad completa, control *stock* tiempo real, entradas y salidas de planta, virtualizado). Esta última con sus módulos específicos: eficiencia, GMAO y energía.

Por último, Héctor Sallén detalló las aplicaciones de VMES 4.0 en cuanto a su funciones en el final de línea: fabricación propia de celdas de encajado, paletizado, manipulado; integración de la celda con envasado y producción; software propio de generación de mosaico; control mediante MX Automation, o celda convertida en un elemento más de la planta.

PEPPERL+FUCHS

Cerró el encuentro Iberquimia Bilbao la presentación de Ricardo Zurita, Sales Area Manager de Pepperl+Fuchs, SAU, titulada “Ethernet-APL para aplicaciones de IIoT en industrias de procesos”. Haciendo una comparativa con el entorno de una orquesta sinfónica, en la que se necesitan los instrumentos (músicos), la transmisión (auditorio), el control (director) y el protocolo y sintaxis (partitura), Zurita apuntó que los protocolos de comunicación son descripciones formales de formatos y reglas de mensajes digitales para el acceso de las aplicaciones. En este sentido, la capa física de dos cables Ethernet-APL lleva cualquier protocolo al campo de la planta de proceso. Ethernet-APL es una capa física para las señales de campo de la planta de proceso.


La motivación que mueve esta solución es la de reducir el riesgo, simplificar el diseño, acelerar la implantación, reducir el coste total de propiedad o aumentar la optimización de los activos. Ethernet-APL es una tecnología lista para ser utilizada por operadores y vendedores, que cumple las



normas, directrices y especificaciones de comunicaciones (IEEE 802.3), alimentación y cableado (IEC 61158), seguridad intrínseca (IEC 60079), pruebas de conformidad y guías técnicas (organizaciones de usuarios). Permite aplicación en todo tipo de planta y dispone de una información detallada para su aplicación, instalación y puesta en marcha en el "The Ethernet-APL Engineering Guideline".

La instalación de Ethernet-APL es rápida y fácil: la interfaz detecta automáticamente y se adapta a la física de comunicación del dispositivo conectado. Transmite alimentación y datos simultáneamente por un cable de dos hilos en áreas

peligrosas, de conformidad con los requisitos de la industria de procesos. El conmutador incluye hasta 24 puertos para conectar instrumentos con capacidad APL o dispositivos de campo ya instalados. De este modo, el usuario puede acceder a diversos valores del proceso desde un dispositivo de campo, como volumen, masa, temperatura y densidad desde un caudalímetro. Mediante una sola infraestructura, el conmutador de campo Ethernet-APL permite a varias aplicaciones a la vez acceder a los datos de los dispositivos de diagnóstico y configurables, lo que facilita el mantenimiento predictivo del dispositivo, la planta y el proceso. El conmutador de campo Ethernet APL está montado en el carril DIN de los armarios de control o distribuidores de campo, y se puede instalar en áreas catalogadas como de Zona 2 (las conexiones para dispositivos de campo cuentan con seguridad intrínseca para la Zona 2).

Para cerrar su exposición, Zurita presentó soluciones de la compañía adaptadas a zonas clasificadas por riesgo de explosión o requisitos GMP, como monitores remotos, PCs, teléfonos, tabletas, accesorios, con su línea VisuNet, entre los que destacó la serie VisuNet GXP, que está diseñada para aplicaciones biotecnológicas. 

Pepperl + Fuchs, Tekniker y Albian Group, premios Iberquimia Bilbao 2022

Iberquimia Bilbao celebró una nueva edición en la ciudad vizcaína con la entrega de los premios Iberquimia 2022 para tres referencias del sector industrial y tecnológico ubicadas en Euskadi. Los Premios Iberquimia Bilbao fueron patrocinados por Expoquimia, el salón de la industria química que se celebrará del 30 de mayo al 2 de junio de 2023.

De esta forma, la compañía Pepperl + Fuchs, radicada en Sondika y filial española de la multinacional alemana, ha obtenido el galardón en la categoría de Automatización por su pasión por la automatización y la tecnología puntera que la han convertido en una empresa pionera e innovadora en protección contra explosiones eléctricas y tecnología de sensores. Recogió el premio Íñigo Ingunza, director general de Pepperl + Fuchs, S.A.

Por su parte, el Premio Iberquimia Bilbao en su categoría de I+D+i fue a parar a manos del centro tecnológico Tekniker. Desde su sede en Eibar, Tekniker está especializado en la fabricación avanzada, ingeniería de superficies, ingeniería de producto y TICs para fabricación. El centro tecnológico Tekniker es miembro del BRTA (Basque Research and Technology Alliance). Recogió el premio Itziar Cenoz, directora de Marketing & Digital Business de Tekniker.

Finalmente, Albian Group, con planta en Gallarta, especialista en el control y fabricación de salas blancas, recibió el premio Iberquimia Bilbao 2022 en la categoría de Innovación. Para la organización del premio, Albian Group mantiene "la innovación como la base de su trabajo; tarea para la que lleva más de tres décadas ofreciendo soluciones tecnológicas aplicadas a las necesidades de sus clientes". El director general de la compañía en España, Benigno Ferro, fue el encargado de recoger el galardón.



Benigno Ferro, Itziar Cenoz e Íñigo Ingunza