

Apuesta por democratizar la automatización como respuesta a la presión de eficiencia empresarial

STILL hace aún más inteligente la automatización

Redacción Interempresas 04/12/2023

[478](#)

La automatización es actualmente objeto de debates en la industria de la intralogística. Con el lema Automatización, ahora aún más inteligente, [STILL](#) avanza hacia un enfoque práctico. A diferencia del pasado, donde la automatización se centraba en impulsar innovaciones tecnológicas, los expertos de Hamburgo buscan ahora abordar las necesidades concretas de sus clientes de manera eficiente e inteligente.

Además del deseo de productos más simples, STILL observa una creciente demanda entre los clientes de soluciones de automatización que se puedan implementar rápidamente y de manera escalable. Frank Müller, vicepresidente senior de Gestión de Marca de STILL, destaca: “La automatización también es una respuesta a la continua escasez de trabajadores cualificados, entre otros factores. Esto se debe en parte a las tendencias demográficas. Pronto muchos baby boomers se jubilarán merecidamente. Además, se necesitan urgentemente empleados en casi todas las industrias”. En este contexto, las soluciones de automatización inteligentes están específicamente diseñadas para abordar y solventar estas brechas laborales.

“En general, vemos que el deseo de automatización ya no se limita a los primeros adoptantes, que siempre están a la caza de las últimas tendencias y productos técnicos. Ahora es la única manera que muchas empresas tienen de contrarrestar la presión de eficiencia. Y debe ser lo más rápido posible, directo y, por supuesto, confiable, idealmente sin grandes modificaciones en el almacén”, agrega Müller.

La automatización se convierte en una piedra angular estratégica importante

La automatización se ha vuelto esencial para STILL en los últimos años. Sin embargo, Frank Müller advierte: “No necesitamos más alto, más rápido y más lejos, necesitamos más inteligente”. En otras palabras, soluciones escalables e inteligentes con el nivel adecuado de automatización que se pueden implementar rápidamente para ser utilizadas en cualquier lugar. También y, sobre todo, en edificios existentes. “Muchos pueden equipar completamente un nuevo almacén en un greenfield con un alto grado de automatización. El truco está en llevar la automatización inteligente a una estructura de almacén existente, por lo general muy ajustada. Es en estas situaciones, en terrenos ya utilizados, donde STILL ofrece la tecnología de automatización adecuada”, enfatiza Frank Müller.



El OPX iGo neo es un elevador de pedidos inteligente y autónomo que asiste a los empleados en el trabajo como robot asistente (cobot).

Soluciones inteligentes para edificios existentes

Antes, los asistentes inteligentes tenían dificultades para orientarse, pero ahora pueden hacerlo en casi cualquier lugar. Una nueva fábrica o almacén construido desde cero con tecnología robótica es más la excepción que la norma, ya que generalmente no se construiría específicamente para la automatización. Esto implica que las soluciones de automatización deben adaptarse a estructuras de almacén ya existentes, con pasillos estrechos, rutas no ideales y posibles obstáculos. El desafío adicional surge en operaciones mixtas,

donde los vehículos automatizados deben coexistir con vehículos manuales y transporte de pasajeros. En almacenes ya utilizados no es posible tener una automatización vallada, es decir, una automatización en un área separada. STILL ofrece soluciones adecuadas: carretillas industriales autónomas que aprenden y se mueven de manera segura incluso en condiciones desfavorables, junto con una separación inteligente del transporte horizontal y vertical para operaciones mixtas.

Automatización inteligente

Para una operación eficiente, es esencial tener una variedad de vehículos que puedan adaptarse a las tareas específicas. Cada vehículo debe realizar las funciones para las que es más adecuado, garantizando así que el coste y el rendimiento satisfagan las necesidades y expectativas del cliente. En lugar de utilizar una carretilla de palés de elevación alta o una carretilla de alcance, que pueden ser voluminosas y menos eficientes para el transporte a larga distancia, es preferible integrar un robot móvil autónomo (AMR). Esto es útil en entornos con espacios estrechos en la línea de producción, donde las carretillas tradicionales pueden tener dificultades para llegar directamente a los trabajadores. Un AMR, al ser más ágil y económico, destaca como una opción más efectiva en términos de costes de compra.

Con un diseño compacto que ocupa solo la mitad del espacio de una carretilla de horquilla, STILL ofrece opciones versátiles, como la versión de nivel de entrada ACH, que se desplaza utilizando códigos QR en el suelo, y el modelo AXH, diseñado para aplicaciones más complejas y una flexibilidad aún mayor. El AXH se adapta especialmente bien a entornos de operaciones mixtas, colaborando con otros vehículos automatizados (AGV) como recogepedidos verticales o carretillas de alcance. Además, demuestra su eficacia incluso interactuando con vehículos no automatizados.

Adaptando el nivel de automatización a los requisitos

La diferencia clave entre los modelos radica en el nivel de autonomía que ofrece un robot móvil autónomo (AMR). La inteligencia real de un AMR se evidencia en su capacidad para enfrentar situaciones impredecibles. En la práctica, esto implica que un robot autónomo no requiere un entorno perfecto; al igual que los operarios, puede

adaptarse a circunstancias cambiantes. Logra sortear obstáculos en su trayecto y, en caso de bloqueos, reorganiza su ruta previamente planificada, encontrando alternativas para llegar a su destino. Estas habilidades son cruciales para la implementación exitosa de robots inteligentes en aplicaciones brownfield, incluyendo operaciones mixtas con vehículos manuales.

El vehículo de transporte autónomo OPX iGo neo es un recogepedidos inteligente que asiste a los empleados. Sin embargo, este vehículo va más allá de su función inicial. En diversos proyectos de investigación, STILL ha demostrado que el OPX iGo neo es capaz de operar de manera completamente autónoma. Un aspecto destacado es que los sensores necesarios ya están integrados, convirtiéndolo en un modelo idóneo para nuevos avances en el desarrollo de capacidades de inteligencia artificial.

En la vanguardia de la automatización inteligente, STILL enfatiza la importancia de la modularidad en hardware y software. La compañía impulsa la inteligencia de la automatización industrial al hacerla escalable y seguir el principio de plug-in. Frank Müller explica: “Para cumplir con los requisitos del cliente y mantener la velocidad tanto en la producción como en la implementación de vehículos automatizados, es crucial contar con módulos estandarizados que se puedan combinar para crear soluciones personalizadas, tanto para vehículos como para software”.

La clave para diseñar soluciones automatizadas escalables radica en el uso de módulos estandarizados. En palabras de Frank Müller: “Necesitamos esta modularidad en forma de un kit de construcción para poder producir vehículos y ponerlos en funcionamiento más rápidamente. Esto simplifica el mantenimiento, la reparación y la actualización”. Este enfoque no solo agiliza la puesta en marcha, sino que también facilita la incorporación rápida de nuevas características, permitiendo una respuesta más flexible a las tendencias, los deseos del cliente y los nuevos requisitos.



Con una capacidad de elevación de 1.200 kg, la EXV 12 destaca por alcanzar alturas significativas. Es la elección ideal para una manipulación de gran volumen de mercancía de forma rápida y segura.

VDA 5050

STILL tiene como objetivo hacer que las soluciones automatizadas sean accesibles para todos, en respuesta a la falta de personal y la creciente presión económica. Para lograrlo, la compañía está impulsando la adopción generalizada de sistemas de transporte sin conductor (AGVs). Un avance crucial en esta dirección es la interfaz VDA 5050, que actúa como un estándar universal para diversos sistemas existentes. Reconociendo la necesidad de una conectividad más amplia en un mundo interconectado, diversos usuarios y fabricantes de AGVs se han unido para desarrollar esta interfaz común. Al mismo tiempo, se busca que sea un estándar integrado en cada nuevo vehículo automatizado de STILL.

La interfaz VDA 5050 ha sido un paso clave en esta dirección, al proporcionar un estándar universal para diversos sistemas existentes. En un entorno interconectado, la colaboración entre usuarios y fabricantes de AGVs ha allanado el camino para flotas mixtas con vehículos de diferentes fabricantes, permitiendo la automatización sin compromisos.

STILL no solo se centra en la eficiencia y la implementación rápida de soluciones automatizadas, sino que también destaca la importancia de la modularidad en hardware y software. La empresa apuesta por módulos estandarizados que pueden combinarse para crear soluciones personalizadas, tanto para vehículos como para software. Esta modularidad no solo acelera la producción y puesta en marcha de vehículos, sino que también facilita el mantenimiento, la reparación y las

actualizaciones, permitiendo una mayor flexibilidad para adaptarse a las tendencias, los deseos del cliente y los nuevos requisitos del mercado.

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/509040-STILL-hace-aun-mas-inteligente-la-automatizacion.html>

Carretillas Mayor inaugura sus renovadas instalaciones tras su integración en la multinacional GAM

05/12/2023

[874](#)

[Carretillas Mayor](#), compañía especializada en servicios de alquiler y mantenimiento de todo tipo de equipos de manutención, elevación, puentes grúas y AGVs, ha inaugurado sus renovadas instalaciones.

Esta renovación surge tras la integración, el pasado mes de marzo, de la compañía vallisoletana, con una trayectoria de más de 30 años, en [GAM](#) (General Alquiler de Maquinaria), multinacional referente en soluciones y servicios integrales para la Industria. Una integración que supone un importante crecimiento para ambas compañías.



Carretillas Mayor incluye en la renovación de las instalaciones su transición hacia la apuesta por la marca líder en distribución Hyster y una nueva gama de productos que refuerzan la flota de en torno a 3.000 unidades de maquinaria con las que ya contaba la compañía, que mantiene, además de su sede central en Valladolid, sus delegaciones en

Burgos y Palencia, así como su actividad en Portugal.

El acto de inauguración ha contado con la asistencia de un centenar de compañías del ámbito industrial, con gran foco en Automoción en las dos jornadas de puertas abiertas de la sede central de Carretillas Mayor en Cabezón de Pisuerga (Valladolid).

En el mismo, Antonio Oporto, director de Carretillas Mayor, aseguraba: “la introducción de nuestra compañía en GAM nos supone un importante avance y evolución en nuestro negocio”.

Por su parte, Pedro Luis Fernández, CEO de GAM, apuntaba que “Carretillas Mayor siempre fue un referente en el sector, con un modelo asentado y de éxito por su buen servicio con clientes líderes. Antes de su integración así lo creíamos y ahora no nos cabe ninguna duda. Sobre todo, de la calidad humana y profesional de su equipo y de su trabajo siempre al lado del cliente”. Además, hizo alusión a “la gran acogida del grupo GAM en Castilla y León y el apoyo de la administración regional al negocio”.

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/509183-Carretillas-Mayor-inaugura-renovadas-instalaciones-tras-integracion-multinacional-GAM.html>

Bajo el nombre Reviver, la multinacional pretende con esta planta introducir la economía circular en el sector

GAM pone en marcha la planta de refabricación de maquinaria industrial más grande de Europa

Redacción Interempresas 13/12/2023
[1193](#)

[GAM](#), compañía multinacional española cotizada que ofrece soluciones y servicios integrales para la industria, ha puesto en marcha Reviver, una planta de refabricación de maquinaria con la que se introducirá el modelo de economía circular en el sector.

Actualmente, solo en un año en España, 4.000 carretillas (lo que supone una pequeña parte de la maquinaria industrial) alcanzan el final de su ciclo de vida. Ante este paradigma, la razón de ser de Reviver es cambiar el actual sistema tradicional lineal, basado en la extracción de materias primas, fabricación y vida útil de la maquinaria industrial y su acumulación de residuos, hacia un modelo de negocio consciente y responsable, que apueste por la sostenibilidad y la eficiencia.

Con este objetivo nace Reviver. Se trata de un proyecto disruptivo que transformará cómo entendemos la compra y el consumo de maquinaria hasta ahora y ayudará a clientes y proveedores a cumplir con sus compromisos de sostenibilidad.



Reviver es un proyecto disruptivo que transformará cómo entendemos la compra y el consumo de maquinaria hasta ahora. Permitirá alargar el ciclo de vida útil de las máquinas, con su refabricación y con la generación de repuestos.

Con su puesta en marcha, Reviver creará un impacto positivo en el medio ambiente. Por un lado, permitirá alargar el ciclo de vida útil de las máquinas, con su refabricación y con la generación de repuestos, haciendo posible dar una segunda vida a los equipos. Y, por otro, contribuirá también a reducir la producción de maquinaria nueva.

Reviver es la planta de refabricación de maquinaria más grande de Europa, con una superficie de 200.000 m². La proyección es volver a poner en el mercado unas 3.000 máquinas al año, tanto a nivel nacional como europeo, lo que supondrá un ahorro de 9.000 toneladas de CO₂, el equivalente a la producción de 7.500 automóviles.

Reviver, una oportunidad para la España vaciada y la empleabilidad

La planta de refabricación de maquinaria, Reviver, está ubicada en Villacé (una pequeña localidad de la provincia de León). Concretamente, en una antigua fábrica de cerámica que cesó su actividad en el año 2016.

Para su construcción, GAM se ha basado en los principios de sostenibilidad, con el uso de materiales reciclados. Ello contribuye, no solo a evitar la construcción de nuevas instalaciones, sino también a la recuperación de este lugar y su entorno más cercano, lo que genera un impacto positivo en la biodiversidad de la zona.

La puesta en marcha de Reviver permitirá la generación de empleo en una zona muy afectada por la despoblación. Se estima una plantilla de más de 150 empleados cuando esté en plena capacidad de funcionamiento. Además de este fomento del empleo local, Reviver ha cerrado un acuerdo con Soltra para que un porcentaje de los puestos de empleo generados estén destinados a personas con capacidades diversas.

GAM abandera la sostenibilidad en el sector industrial

Como uno de los principales players en el sector de la maquinaria, GAM lleva años trabajando en la sostenibilidad y analizando de qué forma hacer cambios que realmente tengan un gran impacto en la sociedad. Dentro de su plan estratégico de sostenibilidad, 'Embracing Sustainability', la multinacional incorpora la sostenibilidad transversalmente en todo el negocio y asegura que se fomente y mejore de manera continua.

Dentro de este plan se enmarca la puesta en marcha de Reviver, fiel al compromiso de la compañía por crear un impacto positivo en el entorno y las comunidades en que opera.

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/509691-GAM-pone-en-marcha-planta-de-refabricacion-de-maquinaria-industrial-mas-grande-de-Europa.html>

Mejora de la eficiencia y rentabilidad, garantizando la seguridad y la integridad de las mercancías

Linde Material Handling amplía su gama de trenes logísticos

Redacción Interempresas 13/12/2023
[350](#)

[Linde Material Handling](#) lanza su innovadora línea de trenes logísticos diseñados a medida, ideales para entornos interiores y exteriores. Estos trenes, equipados con módulos de bastidor y tractores de arrastre, ofrecen soluciones específicas para cada aplicación, mejorando la eficiencia y rentabilidad en el transporte horizontal y los procesos de fabricación.

Los trenes logísticos ocupan un lugar fijo en la producción industrial moderna. Transportan grandes cantidades de material, desde almacenes y supermercados, para ponerlas a disposición en diversos puntos del montaje. Compuestos por una máquina tractora y varios remolques, los trenes logísticos son especialmente comunes en la producción 'just-in-time' o 'just-in-sequence' en los sectores de la automoción o la ingeniería mecánica. La carga, que suele colocarse en un carro o estantería rodante, se empuja hacia el bastidor del remolque y se eleva.



Así, los trenes logísticos reducen el volumen de tráfico dentro de una planta y, con ello, el riesgo de accidentes, al tiempo que garantizan operativas planificables y fiables. Estos transportes agrupados pueden resultar más rentables en rutas que superen los 160 metros de longitud.

Los requisitos varían en función del área de aplicación. En interiores, el espacio suele ser reducido, mientras que los trenes logísticos que operan en exteriores suelen tener que enfrentarse a superficies irregulares. “Por este motivo, además de nuestra probada versión All-Rounder, hemos ampliado nuestra gama para incluir soluciones de trenes logísticos que se han desarrollado para su uso predominante en interiores o exteriores”, afirma Mal Rexhepi, director de Producto de Soluciones para Trenes Logísticos.

Nuevos módulos de remolque para diversas aplicaciones

Los remolques Linde LT06-M, LT10-M y LT10-W están diseñados especialmente para aplicaciones en interiores. Utilizados normalmente en combinación con el tractor de arrastre P60 C, estos módulos de bastidor pueden combinarse libremente. Los bastidores M están disponibles con una capacidad de carga de 600 kg o 1.000 kg y se cargan a nivel del suelo, por un lado. En comparación, los bastidores W con capacidad para 1.000 kg pueden cargarse y descargarse por ambos lados, lo que hace que su uso sea más flexible.

El eje central con dos ruedas confiere al tren logístico una gran maniobrabilidad. A esto se añade el bajo peso propio de los remolques, cuya versión más sencilla pesa sólo 158 kilogramos, lo cual permite al tren alcanzar mayores velocidades de desplazamiento.

Por el contrario, los modelos de exterior LT16-Ch y LT16-BMh, normalmente remolcados por el tractor Linde P250, están optimizados para su uso en zonas exteriores. Los bastidores de construcción robusta cuentan con dos ejes para una capacidad de carga de hasta 1.600 kg, dirección a las cuatro ruedas para una gran maniobrabilidad y estabilidad direccional, y un sistema de elevación hidráulico para elevar el carro con suavidad. Hay dos diseños disponibles que pueden combinarse libremente: un bastidor en C (Ch) y un bastidor puente con soporte central ajustable (BMh) que puede cargarse por ambos lados.

Las dos nuevas soluciones de trenes logísticos complementan las potentes y probadas series Linde LT10-C a LT16-BM.

Alta seguridad y rendimiento en todos los modelos

El bloqueo mecánico de la carga, que se cierra automáticamente una vez introducidos los carros, garantiza la seguridad de las operaciones de transporte y carga en todos los modelos de remolques Linde. La función de elevación de los bastidores se controla de forma centralizada desde el puesto de mando. Un inmovilizador automático impide que el tren se ponga en marcha cuando los remolques están bajados y desactiva la función de descenso mientras está en movimiento. Un sistema de asistencia regula automáticamente la velocidad del tractor en las curvas.

Junto con los trenes logísticos, la gama Linde ofrece numerosos carros de diferentes tamaños, equipamientos y neumáticos para cargas útiles de 1.000 kg. Además, un sistema de guiado de trenes de remolque disponible opcionalmente ayuda a los conductores en rutas complejas con puntos finales variables y les dirige por la ruta óptima a las estaciones individuales.

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/509682-Linde-Material-Handling-amplia-su-gama-de-trenes-logisticos.html>

Éxito rotundo de la Jornada de Navidad 2023 de Anapat

David Muñoz 15/12/2023

[318](#)

Más de 170 profesionales del sector de las plataformas aéreas se han dado cita en la Jornada de Navidad de [Anapat](#), que este año ha tenido un escenario muy especial, el Estadio Civitas Metropolitano del Atlético de Madrid. Este ya tradicional punto de encuentro y de networking sectorial ha servido en esta ocasión para dar a conocer los avances impulsados por la Asociación en materia de formación de mecánicos y, sobre todo, para homenajear a Antonio Casado, quien el próximo 31 de diciembre cede el testigo de la Secretaría General de Anapat a Alfonso de La Lama-Noriega.

Tras 17 años volcado en cuerpo y alma al alquiler de las plataformas aéreas, Antonio Casado dejará

la Secretaría General de Anapat el próximo 31 de diciembre. Del respeto y cariño que se ha ganado del sector en todo este tiempo da buena muestra el atronador aplauso que le dedicaron los más de 170 profesionales que asistieron el pasado 14 de diciembre a la Jornada de Navidad de la Asociación.



De izquierda a derecha: Elizabeth Vargas, responsable de Administración, Antonio Casado, secretario general saliente, David Cagigas, presidente, y Alfonso de La Lama-Noriega, secretario general entrante de Anapat.

Como reconocía Antonio durante su discurso, “este ha sido el trabajo de mi vida. Desde que vi la oferta de trabajo sabía que este puesto en Anapat estaba hecho para mí y el tiempo me ha dado la razón. He sido realmente feliz trabajando para la Asociación durante todos estos años”.

Además del reconocimiento y cariño de los asistentes, Antonio Casado también recibió durante su homenaje dos obsequios que le hicieron especial ilusión. Por un lado, una placa en la que se podía leer “en reconocimiento y gratitud por tu labor al frente de Anapat. Muchas gracias”; y por el otro, una camiseta del Atlético de Madrid, su equipo de corazón, personalizada con su nombre y firmada por toda la plantilla rojiblanca. Como decía David Cagigas, presidente de Anapat, alabando la profesionalidad y humanidad de Antonio, “es imposible llevarse mal con él”.



Antonio Casado con la camiseta del 'Atleti' personalizada que se le regaló como homenaje.

El homenaje a Antonio Casado y esta Jornada de Navidad no podían haberse celebrado además en momento más oportuno ya que a principios de diciembre Anapat ha cumplido 30 años de vida. De hecho, su próxima Convención, que se celebrará en Barcelona, apunta a ser “histórica” en todos los sentidos.

Formación de mecánicos

La habitual mesa redonda de la Jornada de Navidad de Anapat estuvo este año centrada en la formación de mecánicos de PEMP, contando con la participación de Óscar Membrado (Academia Industrial-Orbel Grupo), Josep Lluís Martínez (JLG), Federico Onsari (Genie) y Luis de la Morena (Manitou). Alfonso de La Lama-Noriega, secretario general de Anapat a partir del 1 de enero, hizo de moderador.



De izquierda a derecha: Óscar Membrado (Academia Industrial-Orbel Grupo), Luis de la Morena (Manitou), Federico Onsari (Genie), Josep Lluís Martínez (JLG) y Alfonso de La Lama-Noriega (Anapat).

Durante la intervención de Alfonso se puso de relieve el enorme trabajo realizado desde la Asociación, de forma particular y en colaboración con otras entidades como la Alianza Eleva o la

Asociación de Futuros Profesionales (Afupro), para atraer a nuevos profesionales a este sector, ya sean jóvenes o de otros colectivos. Los cursos impartidos a profesores de FP, en grado de electromecánica, de Madrid y Valladolid para resaltar las ventajas de trabajar en este sector, o la reciente I Competición de Futuros Profesionales de Maquinaria celebrada en Smopyc, son buenos ejemplos de ello.



Tour por el Estadio Civitas Metropolitano.

La mayor atención de la mesa redonda estuvo puesta en los últimos pasos que se han dado, en primer lugar desde Eleva para desarrollar una especialidad formativa de formación básica de mecánicos que facilite la llegada de personal con formación técnica básica y que hasta ahora no conocían el sector. Y como segunda fase, Anapat está desarrollando una formación más especializada, de Nivel 2, para formar a técnicos en mecánica y tecnología de PEMP que puedan incorporarse a las empresas de alquiler de plataformas elevadoras móviles de personal. Todos los ponentes alabaron ambas iniciativas calificándolas como totalmente necesarias para garantizar el crecimiento del sector.



Cena de Navidad.

Tour y cena en el Estadio

La Jornada de Navidad se completó con un tour por el Estadio Civitas Metropolitano, pudiendo

visitar los invitados diferentes áreas como los vestuarios, el palco, los banquillos o el museo, y una cena de networking en la que al final todos brindaron por unas Felices Fiestas y otro buen año en 2024.

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/509932-Exito-rotundo-de-la-Jornada-de-Navidad-2023-de-Anapat.html>

Toyota Material Handling España colabora con el Banco de Alimentos de Barcelona en su lucha contra el hambre

19/12/2023

[397](#)

Siguiendo con los pilares de solidaridad y compromiso social, [Toyota Material Handling España](#) ha realizado la donación de cuatro transpaletas eléctricas a la Fundació Banc dels Aliments de Barcelona, en apoyo a la iniciativa del Gran Recapte (Gran Recogida) del Banc dels Aliments.



Carlos Palomo, de TMHE, con las transpaletas BT Levio donadas.

Se trata de transpaletas eléctricas BT Levio, dos de ellas con plataforma y dos sin plataforma, todas con capacidad de carga a 220v y no trifásicas. Unos equipos especializados que optimizarán la gestión de la logística de entrega, clasificación, carga y envío de alimentos a las dos naves cedidas a la Fundació Banc dels Aliments en el ZAL- Prat para esta propuesta realizada en formato mixto, es

decir, con donaciones de alimentos en los puntos de recogida y aportaciones económicas.

El Gran Recapte d'Aliments es el punto de encuentro para todas aquellas personas, empresas e instituciones que quieren ayudar a las familias en situación de vulnerabilidad en Barcelona y alrededores. El año pasado, se recaudaron 6,2 millones de euros, una suma que posibilitó la adquisición de alimentos como leche, aceite y conservas, así como pescado, carne y huevos.

La contribución de Toyota Material Handling España a esta causa tanto a través de la donación de estos equipos y de la colaboración de su personal, demuestra una vez más su firme compromiso con la comunidad y su disposición a prestar apoyo en momentos cruciales para propiciar un mundo más justo e igualitario.

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/510072-Toyota-Material-Handling-Espana-colabora-Banco-Alimentos-Barcelona-lucha-contra-hambre.html>