

# Alimentare

## RASSEGNA

Novità e panorama dei fornitori di macchine, impianti, prodotti e attrezzature per l'industria alimentare | PACKAGING BEVANDE

**MEDIATEC**  
ARTICOLI TECNICI PER L'INDUSTRIA

## IL TUO PARTNER STRATEGICO PER OGNI PROGETTO INDUSTRIALE



### Mediatec per il settore alimentare

Prodotti, lavorazioni e servizi trovano applicazione anche nel settore alimentare, per primo equipaggiamento e per la manutenzione degli impianti produttivi.

Forniamo articoli in materiale plastico a disegno e tubi flessibili in gomma alimentari raccordati a disegno.

I prodotti sono fornibili con certificazioni richieste da ogni specifico ambito di utilizzo.

Lavorazione materie plastiche, realizzazione prodotti in plastica e gomma a disegno e una vasta gamma di articoli tecnici.

**Flessibilità e competenza al servizio della tua azienda.**

### La nostra esperienza al vostro servizio

La nostra esperienza nella fornitura di articoli tecnici in plastica e gomma per l'industria e le dotazioni tecnologiche di cui disponiamo, ci permettono di sviluppare e realizzare prodotti di alta qualità, che si integrano in modo efficace con i processi produttivi.



#### Esperienza nel settore

Solido know-how nella fornitura e lavorazione delle materie plastiche e gomma e altri prodotti industriali.



#### Consulenza operativa al cliente

Soluzioni su misura per le necessità applicative delle imprese, nei diversi settori.



#### Dotazioni tecnologiche

Tecnologie avanzate e personale altamente qualificato per offrire lavorazioni e prodotti su misura di alta qualità.



#### Visione strategica

Competenza per individuare soluzioni, applicazioni e vantaggi per le aziende.

# ALL4PACK

## EMBALLAGE PARIS

**4-7 NOV.  
2024**

Paris Nord Villepinte  
France

**PACKAGING  
PROCESSING  
PRINTING  
LOGISTICS**

**SAVE  
THE  
DATE**

### L'economia circolare al centro di ALL4PACK EMBALLAGE PARIS!

L'importanza delle sfide ambientali sta portando le aziende a porre l'economia circolare **al centro della catena del valore dell'industria dell'imballaggio.**

**ALL4PACK EMBALLAGE PARIS, il principale salone** francese dell'**imballaggio** e dell'**intralogistica**, si propone di riunire gli attori coinvolti nell'**eco-design**, nel **riciclo**, nel **riutilizzo** e nella **riduzione dell'impronta ambientale** presentando le **soluzioni innovative** per le aziende che utilizzano gli imballaggi.

**INNOVATION  
NEVER STOPS**

**45.000**

OPERATORI

**1.100**

ESPOSITORI E MARCHI

**80**

PAESI RAPPRESENTATI

### I VOSTRI CONTATTI PRIVILEGIATI

**Per visitare**

**Stefania GEMELLI**  
sgemelli@salonifrancesi.it

**Per esporre**

**Eleonora FERRARI**  
eferrari@salonifrancesi.it

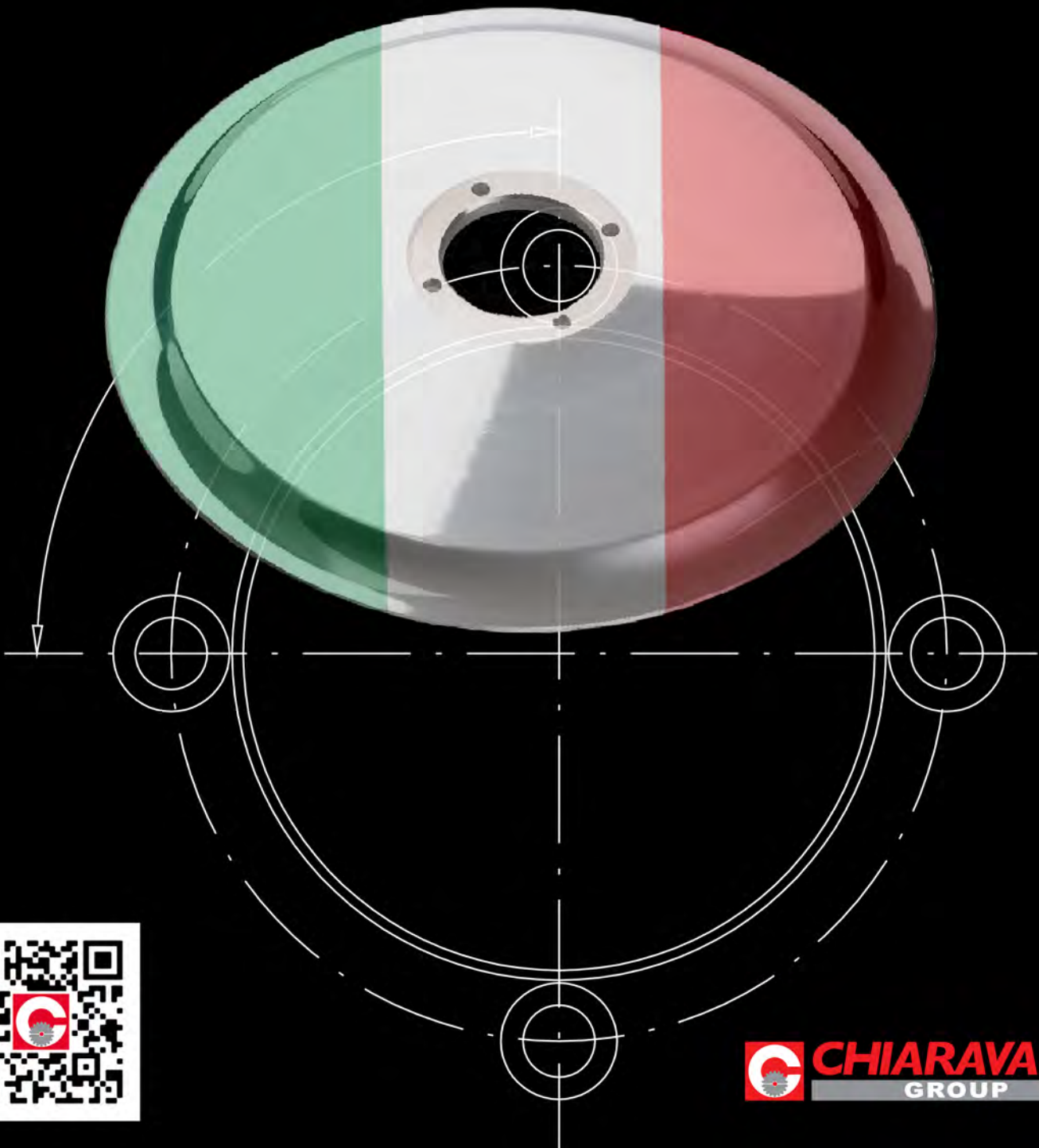
#ALL4PACK



COMEXPOSIUM



MADE IN ITALY EXCELLENCE





**KELLER**

SINCE 1974

MADE TO MEASURE PRESSURE



[keller-druck.com/custom-solutions](http://keller-druck.com/custom-solutions)

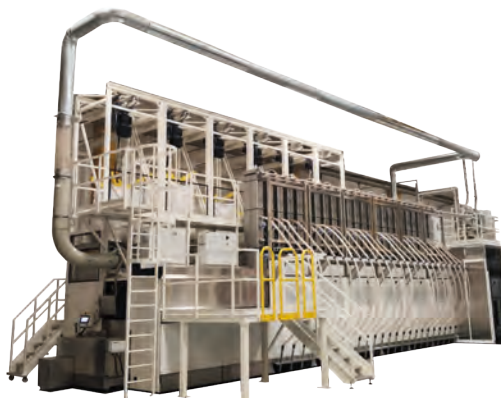
# **AUTOMATIC MICRO-INGREDIENTS WEIGHING SYSTEMS**



**UNICA HD**



**UNICA TWIN**



**SUPERSINCRO**





POMPE CUCCHI

CERTIFICATION UNI EN ISO 9001:2015

CE ATEX EAC - TRCU012 RTN(ROSTEKHNADZOR) API676 NACE MR0175



Gear metering pumps range "N"



Gear metering pumps range "WP"



Gear pumps range "MX"



Gear flanged and monobloc electropumps set "F" - "FM"



Gear pumps range "S"



Piston and diaphragm metering pumps set "CP" - "CM"



Gear metering pumps "N" for Borouge 3 plant.



Gear metering pumps "N" for Braskem plant.



Gear metering pumps "N" for food plant.

[www.pompecucchi.it](http://www.pompecucchi.it)



## CONVEYORS

MH is an Italian Company with 30 years of experience in engineering and building conveyor lines for food packaging. It's product portfolio goes from conveyors for machine connection, elevators, mergers and whatever accessory may be needed to realize a turnkey plant.



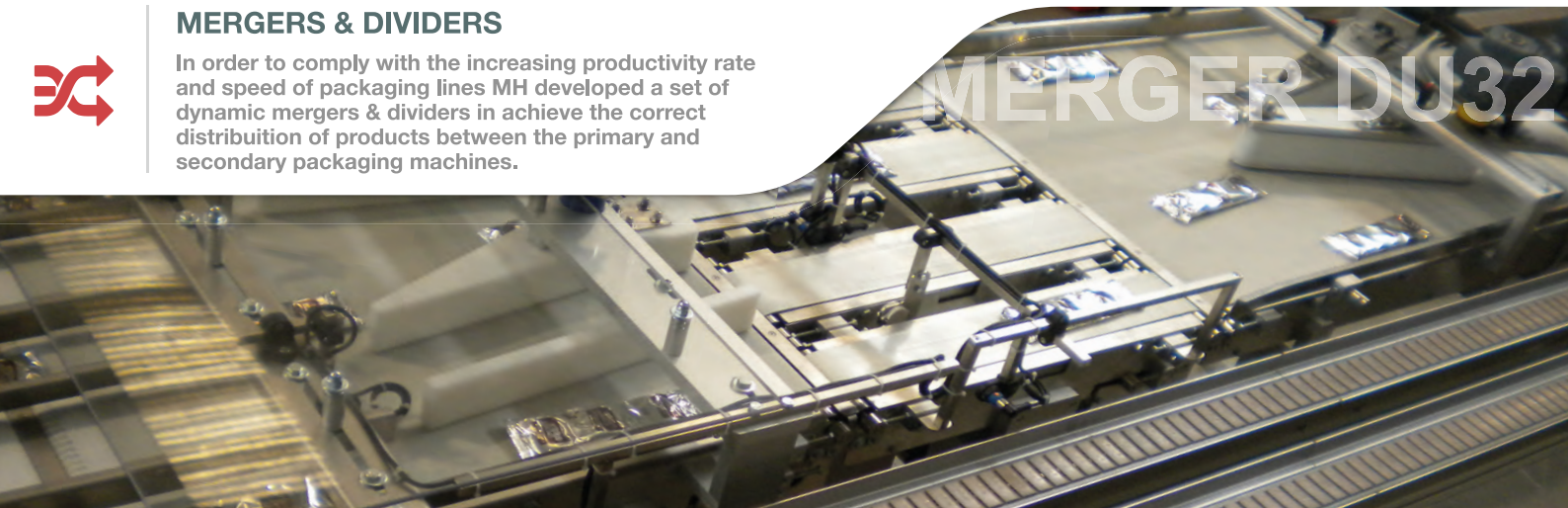
## BUFFERING SYSTEMS

MH is specialized in buffering solutions LIFO zero pressure both with single or double spiral for packaged product or FIFO with multiple belt for the naked one.



## MERGERS & DIVIDERS

In order to comply with the increasing productivity rate and speed of packaging lines MH developed a set of dynamic mergers & dividers in achieve the correct distribution of products between the primary and secondary packaging machines.



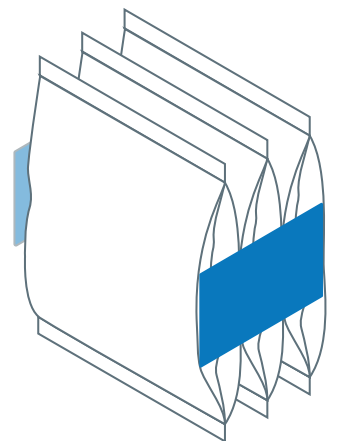
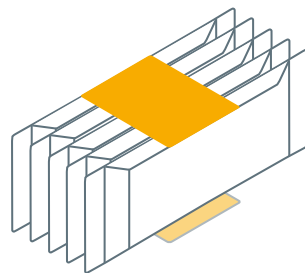


# MULTIPACK LABELLING SOLUTIONS



etipack  
**FOOD**

SISTEMI DI ETICHETTATURA  
PER **MULTIPACK IN VARI FORMATI.**  
MACCHINE **MODULARI**  
E **CUSTOMIZZABILI** PER SODDISFARE  
**SPECIFICI REQUISITI**  
DI CONFEZIONAMENTO







**COLUSSi ERMES**  
Advanced Washing Systems

# IL SISTEMA DI ASCIUGATURA PIU INTELLIGENTE CHE PUOI AVERE!

SPERIMENTA OGGI  
LA TECNOLOGIA DI DOMANI.



**INNOVAZIONE  
DA SOGNO,  
VERE E  
PROPRIE  
SOLUZIONI  
END-TO-END.**

## CENTRIFUGA ASCIUGA CASSETTE - PLUS

- 1 Asciugatura di **cassette rigide e pieghevoli** di diverse dimensioni in soli due secondi.
- 2 **1200 cassette rigide** all'ora e fino a **3200 cassette pieghevoli** all'ora nella versione a **rotore singolo**.
- 3 **2200 cassette rigide** all'ora e fino a **6400 cassette pieghevoli** all'ora nella versione a **doppio rotore**.
- 4 **80-90% di risparmio energetico**.

I sistemi di asciugatura a centrifuga Colussi Hermes possono essere integrati sia nelle installazioni esistenti che in quelle nuove; un'attenta progettazione in termini di dimensioni e dettagli permette di adattarli anche a spazi estremamente ristretti.

## LA NOSTRA RICETTA PER IL SUCCESSO



**MASSIMIZZARE L'IGIENE**  
DESIGN PIU' SICURO,  
PULIZIA PIU' SEMPLICE



**ACCELERARE IL PROCESSO**  
MIGLIORARE LA PRODUTTIVITÀ



**PRATICARE SOSTENIBILITÀ**  
OTTIMIZZARE IL CONSUMO  
ENERGETICO



**AUMENTARE I RENDIMENTI**  
AUMENTARE LA REDDITIVITÀ



**MANTENERE LA COERENZA**  
QUALITÀ SUPERIORE



**ESPANDERE LA CAPACITÀ**  
MAGGIORE PRODUZIONE



**RIDUZIONE DEI COSTI**  
CAPITALE OPERATIVO COSTANTE

**MIDDLEBY**  
FOOD PROCESSING

www.colussiermes.com  
Casarsa della Delizia Italy  
Tel +39 0434 86309  
info@colussiermes.com

www.colussiaws.com  
92123 San Diego USA  
Tel +1 858 384 2222  
info@colussiaws.com



# >01-45

## SPECIALE CONSERVIERO

# >46-70

## CONFEZIONAMENTO

# >71-103

## NEWS

# >104-131

## AUTOMAZIONE

# >132-140

## FIERE


**TARNOS S.A.**

TECNOLOGIA VIBRANTE TARNOS  
PER I PROCESSI DI CONFEZIONAMENTO.  
**PG. 14-15**


**CORNO PALLETS SRL**

PRESSPALL 100% RICICLATO: UN ANIMA  
GREEN CHE DA NUOVA VITA AGLI SCARTI DI  
PRODUZIONE.  
**PG. 58/60**


**SMI SPA - SMI GROUP**

CASE HISTORY: "BOTTLING IN PARADISE".  
**PG. 78/81**



**SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI**  
*Responsabile editoriale*

Mi è capitato di riflettere sui grandi cambiamenti che i consumatori stanno vivendo oggi. Siamo molto diversi rispetto anche a solo 5 anni fa. Ogni settore ha le sue incertezze e i suoi *desiderata*, e se c'è un aspetto che contraddistingue i consumatori del food and beverage, che poi siamo proprio tutti noi, nessuno escluso, è l'attenzione al cibo non più come esclusiva fonte di sostentamento e in taluni casi di piacere.

No, ciò che mangiamo e beviamo è inquadrato e definito nel contesto più ampio della salute. Una salute presente, che si traduce nello star bene, e una salute futura, alla base del well ageing, ossia invecchiare bene, vivendo più a lungo e più sani.

Cosa si chiede alle aziende mentre si cerca la salute nel piatto? Le risposte ci arrivano dalle indagini: il consumatore cerca la giusta combinazione di benessere e piacere, insieme al il corretto rapporto prezzo-qualità, in un mercato generale che dal punto di vista dei prezzi sembra impazzito.

È in questo scenario che possono distinguersi le aziende migliori: quelle trasparenti, virtuose, ma anche innovative, perché le tecnologie – Intelligenza Artificiale inclusa – sono in grado di supportare ogni fase del processo.

Redazione, sede legale e amministrazione:

Editrice Zeus Srl

Via C. Cantù, 16

20831 Seregno (MB)

Tel. +39 0362 244182



+39 0362 244186

web site: [www.editricezeus.com](http://www.editricezeus.com)

e-mail: [info@editricezeus.com](mailto:info@editricezeus.com)

portale: [www.itfoodonline.com](http://www.itfoodonline.com)

skype™: editricezeus

Editrice Zeus:  



**MINEBEA INTEC ITALY SRL**

IL FUTURO DEL FUNZIONAMENTO DELLE  
SELEZIONATRICI PONDERALI È QUI.  
**PG. 104/106**



**BRAUBEVIALE 2024**

IL MONDO DEL BEVERAGE SI INCONTRA A  
BRAUBEVIALE 2024.  
**PG. 132-134**

In partnership with:



CAMERE DI COMMERCIO  
ITALO ESTERE ED ESTERE IN ITALIA  
SEZIONE DI UNIONCAMERE



THAI - ITALIAN  
CHAMBER OF COMMERCE



**EDITRICE  
zeus**



**Novità e panorama dei fornitori  
di macchine, impianti, prodotti  
e attrezzature per l'industria alimentare**

Anno XLIII - n. 4 - Settembre 2024

**Coordinamento Redazione**

S.V. Maffizzoni Bennati

[bennati@editricezeus.com](mailto:bennati@editricezeus.com)

**Redazione**

[redazione@editricezeus.com](mailto:redazione@editricezeus.com)

**Contabilità**

Elena Costanzo

[amministrazione@editricezeus.com](mailto:amministrazione@editricezeus.com)

**Grafica, progettazione  
e impaginazione**

ZEUS Agency

[grafica@editricezeus.com](mailto:grafica@editricezeus.com)

**Tipografia**

ZEUS Agency

Rassegna Alimentare

(fascicolo singolo/bimestrale):

25 € (Europa)

30 US\$ (fuori Europa).

Abbonamento annuale (sei fascicoli):

120 € (Europa)

170 US\$ (fuori Europa)

Il pagamento degli abbonamenti può essere

eseguito a mezzo vaglia o assegno

intestato a EDITRICE ZEUS SRL

**Rassegna Alimentare**

panorama dei fornitori di macchine impianti,  
prodotti e attrezzature per l'industria alimentare.

Periodicità: bimestrale.

Autorizzazione del Tribunale di Monza,

n° 9 del 05-09-18.

Tariffa R.O.C.: "Poste Italiane Spa

Spedizione in abbonamento Postale

D.L. 353/2003 (conv. In L. 27/02/2004 n. 46) art. 1,

comma 1, DCB Milano

ISSN 1827-4102

Vietata la riproduzione anche parziale di articoli o fotografie (articoli e fotografie non vengono restituite dalla redazione). La redazione non si assume nessuna responsabilità su eventuali errori di fotocomposizione relativa ad articoli pubblicati su riviste della EDITRICE ZEUS SRL

# LAWER: sistemi automatici di pesatura dei micro-ingredienti

*Il partner ideale per i produttori di food*



Il processo di pesatura dei micro-ingredienti che fanno parte delle ricette per prodotti alimentari di ogni tipo, deve garantire precisione, qualità, ripetibilità e, soprattutto, tracciabilità delle operazioni effettuate, oltre a perfetta igiene e sicurezza nella manipolazione.

Lawer supporta i produttori di food con sistemi di pesatura automatica dei micro-ingredienti in polvere, che garantiscono un'altissima produttività, una qualità costante e una completa tracciabilità del processo, eliminando il fattore "errore umano".

## **Tutti i sistemi automatici di pesatura offerti da Lawer garantiscono:**

- Massima qualità del prodotto finito
- Massima precisione di pesatura
- Replicabilità delle ricette
- Giusto equilibrio delle materie prime
- Gestione della produzione, efficienza e riduzione dei costi
- Completa riservatezza del know-how
- Ottimizzazione della produzione, meno tempi di produzione

Lawer è in grado di fornire diversi modelli di sistemi di pesatura automatica, con tecnologia Mono – Doppia o Multi Bilance con diverso livello di precisione (1 g – 0,1 g o 0,01 g) e diversa capacità di stoccaggio delle polveri (da 50 l fino a 1800 l capacità ogni tramoggia).

Per produzioni medio-grandi che necessitano di pesare grandi quantità di prodotto o più prodotti per la stessa ricetta, proponiamo il sistema di pesatura **SUPERSINCRO**.



Per le piccole-medie produzioni, la soluzione è **UNICA**; Questo sistema è stato progettato e brevettato per organizzare la produzione in modo innovativo, pesando automaticamente i componenti degli ingredienti in polvere di ricette e lotti in diversi processi dell'industria della preparazione degli alimenti.

**SUPERSINCRO** è totalmente personalizzabile in base ai diversi prodotti utilizzati, che possono essere stoccati in silos, tramogge e big-bag fissi e intercambiabili.

Il sistema comprende una stazione per la generazione automatica di sacchetti di dimensioni variabili

(da 9 a 36 l). Il software di controllo garantisce efficaci controlli incrociati e tracciabilità su tutte le operazioni svolte dal sistema, generando allo stesso tempo report sofisticati, e consentendo l'integrazione bidirezionale con sistemi esterni (MES), come richiesto dall'Industria 4.0.



**UNICA TWIN** è costituita da una serie di silos di stoccaggio indipendenti in acciaio inox, per lo stoccaggio di diversi ingredienti. Ogni silo è dotato di coclea dosatrice (brevetto Lawer) che consente un dosaggio rapido e preciso; Un efficiente dispositivo di filtraggio e aspirazione garantisce la massima sicurezza e un'area di lavoro pulita. Il sistema è gestito da un computer touch screen sul pannello di controllo principale.

**UNICA HD** è dotata di silos in acciaio inox con una capacità di 50 l, e può essere configurata con 8-16 o 24 silos.

I prodotti vengono dosati tramite viti in acciaio inox in secchi posti sul carrello di pesatura, che ha una bilancia elettronica, con capacità di 30 kg e una risoluzione di 1 g.

Il software gestionale permette di raccogliere informazioni sui report operativi e sulle statistiche e può essere interfacciato con sistemi esterni.

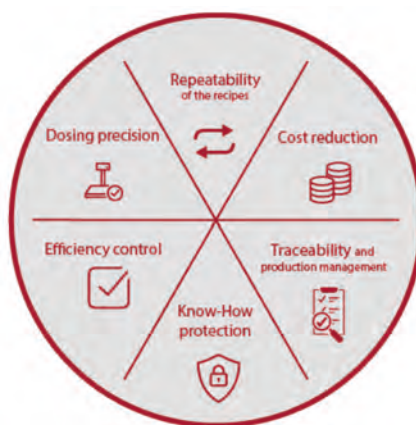
Fondata nel 1970, Lawer è un'azienda italiana specializzata in sistemi di pesatura industriale. Ha sviluppato tecnologie e know-how avanzati nella pesatura automatica di prodotti in polvere e liquidi, con sistemi di pesatura singola, doppia o multipla. I suoi

prodotti, soluzioni e servizi permettono all'industria del food di aumentare l'affidabilità, la sicurezza e l'efficienza. I fattori chiave che hanno contribuito alla crescita dell'azienda sono legati al processo produttivo verticalizzato che considera ogni singolo componente

mentale per la qualità, alla centralità di ogni individuo che partecipa alla produzione, essenziale per la qualità del prodotto finito, e ai costanti investimenti in sicurezza e miglioramento dell'ambiente di lavoro. 🏢

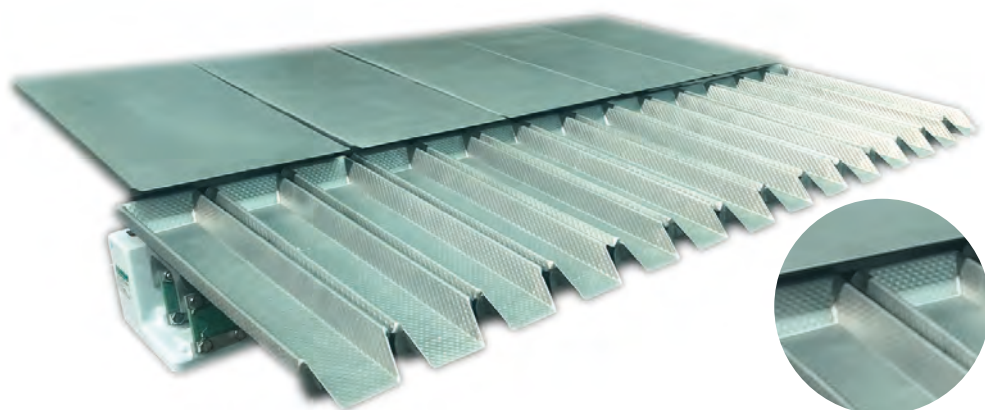
[www.lawer.com](http://www.lawer.com)

## Lawer è il partner ideale per automatizzare i processi di pesatura degli ingredienti in polvere



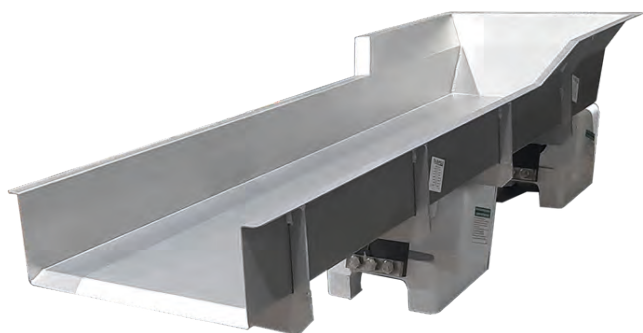
# **TARNOS**

## ***Alimentatori e setacci per linee di confezionamento Dosaggio ad elevatori e pesatrici***



- Alimentazione precisa
- Versatilità
- Cura del prodotto
- Rispetto di rigorosi standard igienici
- Disegni personalizzati

- Controllo manuale o automatico
- Regolazione istantanea
- Manutenzione zero
- Protezione contro acqua e polvere IP-66
- Componenti in acciaio inossidabile
- Vernice FDA



**(+34) 91 656 41 12**

**tarnos@tarnos.com**

**[www.tarnos.com](http://www.tarnos.com)**

# Tecnologia vibrante TARNOS per i processi di confezionamento

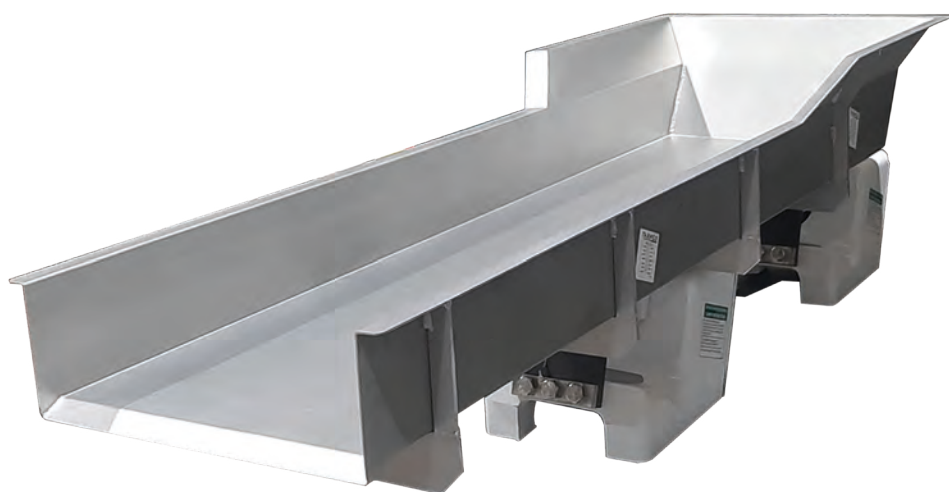


**L**e macchine vibranti elettromagnetiche sono emerse come strumenti indispensabili in vari settori e applicazioni, dalle linee di pesatura all'allineamento alla calibrazione e conteggio processi.

Sfruttando i principi elettromagnetici, queste macchine offrono precisione e affidabilità senza pari, rivoluzionando il modo in cui le industrie affrontano le attività che richiedono misurazioni precise e controllo meticoloso.

Una delle principali applicazioni dei vibratori elettromagnetici è nelle linee di pesatura, dove la misurazione precisa dei materiali è essenziale per la qualità di controllo e ottimizzazione dei processi.

Gli alimentatori vengono utilizzati per fornire materiali in modo uniforme e preciso alle bilance, garantendo risultati coerenti e precisi con misurazioni affidabili. Il controllo, le vibrazioni e la



regolazione istantanea del flusso, aiutano a prevenire la compattazione del materiale e garantendo un flusso adeguato, migliorando così la precisione nella misurazione del peso.

Inoltre i vibratori elettromagnetici svolgono un ruolo cruciale nell'allineamento e nella calibrazione durante i processi di produzione, con vibrazioni controllate, riducendo al minimo gli



errori e migliorando la precisione. Nelle industrie in cui l'elaborazione batch e un conteggio preciso sono essenziali, le macchine vibranti elettromagnetiche offrono una soluzione ideale.

I contatori utilizzano vibrazioni controllate per contare e dosare con precisione singoli componenti o prodotti, garantendo coerenza ed efficienza nei lotti di produzione.

L'uso della vibrazione elettromagnetica offre numerosi vantaggi nelle applicazioni industriali:

- **Precisione:** i vibratori elettromagnetici forniscono un controllo preciso delle vibrazioni con regolazione istantanea, garantendo misurazioni e allineamenti accurati.
- **Affidabilità:** queste macchine sono note per la loro affidabilità e durata, rendendole adatte a funzionamento continuo in anche in ambienti industriali impegnativi, riducendo i tempi di inattività e manutenzione.
- **Versatilità:** le macchine vibranti elettromagnetiche possono essere facilmente integrate nella produzione esistente e in linee e sistemi automatizzati, migliorando l'efficienza e la produttività complessiva.
- **Coerenza:** Eliminando l'intervento manuale, queste macchine garantiscono coerenza nelle misurazioni, allineamenti e conteggio dei



processi, minimizzando gli errori e la variabilità.

- **Conformità normativa:** le specifiche e le finiture soddisfano elevati standard igienici con un design senza bordi, protezione da polvere e acqua IP-66, oltre a componenti inossidabili, e vernice FDA.

Le macchine vibranti elettromagnetiche hanno trasformato i processi industriali, offrendo una precisione

senza pari, affidabilità ed efficienza in compiti quali pesatura, allineamento, calibrazione e controllo numerico. Ottimizzano le linee di pesatura nella lavorazione alimentare svolgendo un ruolo cruciale nel miglioramento della qualità del prodotto ed efficienza del processo in diversi settori. Poiché la tecnologia continua ad avanzare, l'integrazione della vibrazione elettromagnetica aumenterà ulteriormente il suo ruolo nel plasmare il futuro l'industria dell'automazione e produzione.

TARNOS ha progettato e prodotto questo attrezzature vibranti e per la movimentazione per più di 60 anni acquisendo un forte know-how che la rende pioniere in questo campo.

La partecipazione a molti progetti e applicazioni nel corso degli anni, in molteplici settori, ha fatto maturare all'azienda l'esperienza necessaria per risolvere qualunque problema o criticità nei processi di gestione. 🏢



[www.tarnos.com](http://www.tarnos.com)

## “ COSA MANGIAMO STASERA? LA RISPOSTA È NEL MEAL PLAN ”

Sempre più persone oggi si affidano al meal prep e meal plan per garantirsi un'alimentazione completa e ricca di nutrienti e, di riflesso, uno stile di vita sano. È un trend cruciale nel food and beverage, che potrebbe trasformare radicalmente l'offerta del settore.

**C**onoscere i trend è indispensabile per le aziende, perché consente di orientare la produzione e, soprattutto, di definire le strategie di comunicazione. Ogni periodo ha le sue preferenze, i consumatori si muovono in direzioni precise e se c'è una tendenza che oggi nel settore del food and beverage ha la meglio, è l'eating optimized.

Mintel l'ha inquadrato fra i tre trend dell'anno, insieme all'attenzione alla trasparenza e a una cura speciale nei confronti del well-ageing basato sulla corretta alimentazione. Il primo trend, definito "Fidati



by  
**SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI**



Immagine di freepik.com

del processo”, nasce in seguito alle discussioni sui cibi altamente, eccessivamente o ultra-processati. Se da un lato le tecniche di lavorazione garantiscono qualità e sicurezza, migliorano la nutrizione, inibiscono la formazione di contaminanti o influiscono positivamente sulla sostenibilità, dall’altro lato vanno correttamente comunicate per consentire ai consumatori di prendere decisioni informate su questi alimenti e su come essi si adattino alle singole diete.

Il secondo trend, chiamato “Età ridefinita” riguarda il nuovo approccio all’invecchiamento sano della Generazione X. L’attenzione qui va ai prodotti che sostengono stili di vita sani, con benefici per i decenni a venire. I consumatori di 40 anni e oltre rappresentano la quota più significativa della spesa per alimenti e bevande in molti mercati globali, il che significa che i marchi non possono ignorare le sensibilità questa generazione. Al contrario, dovrebbero considerare le loro esigenze nutrizionali, fisiche, mentali ed emotive, e innovare con prodotti e formulazioni che rispondano ai bisogni.

Perfettamente inserito in tale visione è il terzo trend, ossia quello dell’“Alimentazione ottimizzata”. Qui l’attenzione si focalizza su due aspetti differenti: la qualità del cibo e il livello di salute che questo può garantire,

e l’economicità/convenienza/riduzione degli sprechi (tutti in uno perché strettamente interconnessi) che una buona organizzazione può garantire.

Questi tre trend esprimono insieme il desiderio del consumatore di bilanciare esigenze di salute e piacere, prepararsi per vite più lunghe e sane, e ottenere nuove comodità garantite dai progressi tecnologici.

## L’ottimizzazione dell’alimentazione

Se c’è una cosa che il Covid ha insegnato a tutti è il valore del tempo e l’importanza della salute. È stata una lezione intensa, che ha modificato molti comportamenti dei consumatori, con risvolti importanti per mercati diversi.

Nel food and beverage la salute è diventata un cardine essenziale e la scarsità di tempo tipica della società moderna ha sempre reso difficile la quadratura del cerchio.

Come cucinare sano in poco tempo? Come portare sul tavolo piatti nutrienti e gustosi quando la spesa non viene fatta quotidianamente e all’apertura del frigorifero i prodotti più easy sono affettati, bevande pronte, un po’ di formaggio e cibi ultra-processati? O, ancora, se la tentazione di rivolgersi al take-away diventa l’unica a vincere?



Immagine di freepik.com



Ecco che l'ottimizzazione dell'alimentazione offre una risposta, combinando buone abitudini e tecnologie, trucchi del mestiere e scelte finalizzate.

Meal planning e meal prep rappresentano le risposte più diffuse. Il meal planning consiste nella pianificazione dei pasti settimanali organizzando la spesa degli ingredienti e i momenti di preparazione degli stessi. In sostanza, si decide quando fare la spesa, cosa comprare, quando cucinare e si congela il tutto, che verrà consumato nel corso della settimana.

Il meal prep è invece proprio la preparazione dei pasti durante il fine settimana o nel tempo libero, per avere tutto pronto nei giorni successivi.

Il primo passo prevede un'accurata organizzazione. E qui la tecnologia può venire in aiuto con app dedicate, sulle quali caricare piatti campione oppure inserire a mano i piatti preferiti. Con queste informazioni l'app prepara automaticamente la lista della spesa. Il criterio con cui preparare la lista della spesa per la settimana

può essere spontaneo, con acquisto di prodotti da mixare successivamente a piacere, o organizzato, con menù giornalieri definiti a priori.

Le conserve giocano un ruolo fondamentale perché consentono di effettuare le variazioni dell'ultimo minuto e, se acquistate in confezioni di vetro, di disporre di vasi da riutilizzare per le conserve autoprodotte.

Va da sé come il meal plan and prep sia come un vero e proprio lavoro, che richiede tempo e dedizione. La semplificazione di queste attività potrebbe rappresentare una chiave di volta per le aziende.

### **L'aiuto della tecnologia**

L'attenzione al rapporto qualità-prezzo e l'idea di well-ageing impongono alle aziende una forte attenzione all'innovazione, mentre la pandemia da Covid-19 ha accelerato il desiderio dei consumatori di trovare scorciatoie per esperienze di food and beverage di qualità nel quotidiano. Per questo, le tecnologie acquistano oggi una dimensione fondamentale. Si pensi all'Intel-



Image by pvproductions on Freepik

ligenza Artificiale, capace di creare una ricetta con i prodotti presenti in dispensa, o alla realtà aumentata che consente di visualizzare, identificare e personalizzare le ricette.

L'IA, la realtà aumentata e altre tecnologie diventeranno sempre più veri strumenti per il risparmio di energie e tempo in cucina. Per chi si occupa della vendita, gli sviluppi si concretizzeranno attraverso supporti di assistenza agli acquisti in tempo reale, come notifiche push, avvisi personalizzati e l'uso dell'Intelligenza Artificiale per aiutare i consumatori a trovare ingredienti o prodotti mentre si trovano nei negozi, in transito o acquistano online. I dati raccolti a livello locale potrebbero offrire nuove opportunità per selezioni personalizzate di distributori automatici, rispondendo alle esigenze specifiche di una comunità, come ad esempio la richiesta di pasti caldi e veloci nei campus universitari.

Emergerà una nuova era della convenienza man mano che la tecnologia semplificherà la pianificazione dei pasti, lo shopping e la cucina. E questo è un asset da tenere in considerazione.

### **Per le aziende? Un territorio tutto da esplorare**

Per le aziende conoscere e presidiare il trend dell'eating optimized con meal prep e meal plan significa cavalcare opportunità dall'enorme potenziale. In primo luogo, per lo sviluppo e la commercializzazione di prodotti pensati ad hoc, come i kit di pasti pronti, gli ingre-

dienti pre-tagliati e confezionati, o piatti che possano essere facilmente porzionati e conservati.

È inoltre occasione per strategie di marketing e comunicazione finalizzate. Capire l'importanza del meal prep può aiutare le aziende a creare campagne di marketing mirate che evidenzino la convenienza e la praticità per chi si avvale di questa pratica, magari offrendo suggerimenti su come utilizzare i prodotti nelle preparazioni settimanali. Anche la valorizzazione dei tempi di preparazione, come nel caso di cibi già lavati, tagliati o parzialmente cotti, può essere molto appealing.

Una riflessione va fatta inoltre in merito al packaging. Come accennato per i vasetti di vetro, le aziende possono optare per soluzioni che facilitano la conservazione e il riuso (le politiche della sostenibilità ringraziano), o che mantengono la freschezza del prodotto. Investire in packaging che semplifichino la conservazione e la freschezza dei cibi può attrarre i consumatori, così come proporre contenitori che possano essere utilizzati per congelare e poi riscaldare i pasti.

Un ultimo aspetto riguarda l'educazione del consumatore. Il meal prep e il meal plan sono un trend recente, frutto della combinazione di mancanza di tempo, desiderio di salute, attenzione al risparmio e innovazioni tecnologiche. In merito, c'è tutto un mondo da imparare. Possono essere proprio le aziende a trasmettere queste preziose conoscenze ai propri acquirenti, divenendo partner attivi nella ricerca di uno stile di vita sano. Ed ecco trovata la quadratura del cerchio.

# Alimentare 4.0: innovazione digitale nell'industria agro-alimentare italiana

*L'Osservatorio Smart AgriFood lancia una survey dedicata alle industrie della trasformazione alimentare per indagare lo stato di adozione del digitale e i suoi impatti*

**L**a gamma SaniForce®2.0 di Graco è stata progettata per gestire i materiali più difficili in modo rapido e sicuro.

Qual è l'impatto dell'innovazione digitale sul settore agroalimentare italiano? Quali sono le tecnologie oggi adottate dalle aziende, quali i benefici riscontrati e – soprattutto – quali sono i bisogni che l'innovazione è chiamata a soddisfare? Sono queste le domande a cui l'indagine "Alimentare 4.0: innovazione digitale nell'industria agroalimentare italiana" dell'Osservatorio Smart AgriFood intende rispondere.

Sin dal primo anno della Ricerca, l'Osservatorio Smart AgriFood - condotto dal Politecnico di Milano e dall'Università degli Studi di Brescia - ha evidenziato il grande potenziale delle tecnologie innovative in campo ("Agricoltura 4.0") e lungo la filiera, in particolare nel campo della tracciabilità alimentare, dove l'introduzione di alcune tecnologie come la Blockchain


e l'Internet of Things, stanno guadagnando grande attenzione negli ultimi due anni. Su un totale di 108 soluzioni per la tracciabilità alimentare presenti sul mercato italiano, sono 56% quelle che utilizzano tecnologie innovative e, di queste, il 43% utilizza la Blockchain, che consente di rendere immutabili i dati registrati e automatizzare le transazioni di filiera. Le piattaforme Blockchain per la tracciabilità alimentare, peraltro, hanno registrato una crescita del 111% nell'ultimo anno.

Comincia ad emergere anche l'importanza dei dati, sempre più rilevanti per arricchire e valorizzare il patrimonio informativo aziendale e di filiera. Il 34% delle soluzioni innovative utilizza infatti Data Analytics e il 30% le tecnologie IoT, che permettono di automatizzare la raccolta dei dati.

Per comprendere dunque a fondo l'impatto dell'innovazione digitale su tutti i processi caratteristici delle aziende agroalimentari, l'Osservatorio Smart

AgriFood ha avviato un'indagine rivolta a tutte le aziende italiane della trasformazione alimentare.

Comprendere a fondo i fabbisogni che l'innovazione è chiamata a soddisfare, le barriere che possono frenare l'adozione di soluzioni digitali e, soprattutto, i benefici riscontrati da chi ha cominciato ad applicare soluzioni innovative ai propri processi: sono queste le principali domande a cui la survey intende rispondere. Un'attenzione particolare sarà dedicata alle specifiche filiere e alle differenze (in termini di fabbisogni, benefici ecc.) che le contraddistinguono.

Una maggiore chiarezza sullo stato di digitalizzazione dell'industria alimentare italiana risulta del resto indispensabile per poter definire politiche pubbliche che aiutino le imprese a cogliere le opportunità offerte dal digitale, oltre che – naturalmente – a contribuire a generare consapevolezza tra le stesse aziende che potranno beneficiarne. 



# Transiberian foods sceglie **TOMRA** per ottimizzare il confezionamento dei mirtilli



**T**ransiberian Foods (TIF) lavora e confeziona mirtilli e frutti rossi con un obiettivo chiaro: far sì che raggiungano in condizioni ottimali i supermercati di diversi Paesi europei. Per questo motivo, lo scorso novembre ha scelto la flessibilità, l'efficienza e la qualità offerte da TOMRA Food, installando il sistema di selezione e classificazione KATO 260 e due stazioni di riempimento CURO. Transiberian Foods (TIF), un'azienda emergente nel settore della logistica refrigerata, ha lanciato un progetto ambizioso nei settori agroalimentare e logistico. Grazie alla sua sede di Huelva, vicina a uno dei porti più attivi e strategici della Spagna, ottimizza la logistica, garantendo la freschezza del prodotto finale.

L'azienda dispone di 20.000 m<sup>2</sup> di spazio refrigerato con 14 banchine e sta attualmente espandendo la sua attività con lo sviluppo di un nuovo progetto incentrato sulla refrigerazione,

la maturazione e il confezionamento di avocado e altri frutti tropicali, sia nazionali che importati. Riceve le merci principalmente attraverso il porto di Algeciras, che è un punto nevralgico per l'importazione di frutta dal Sud America (Perù, Cile, Messico e Argentina) e dall'Africa (Marocco, Sudafrica ed Egitto), oltre a ricevere prodotti da aree più vicine come Spagna, Portogallo e Romania.

Jesús Cruz, direttore di Transiberian Foods, spiega la sfida che hanno dovuto affrontare: "Date le diverse provenienze dei mirtilli, cercavamo una linea di confezionamento estremamente flessibile, in grado di gestire tutti i formati commerciali che i supermercati europei richiedono ai nostri clienti. Ciò significava avere la capacità di adattarsi rapidamente a diversi formati e tipologie di confezioni, dalle piccole vaschette per le porzioni singole alle confezioni più grandi per la vendita all'ingrosso.

TOMRA ci ha garantito la possibilità di offrire un'ampia gamma di opzioni ai nostri clienti, fornitori dei supermercati europei, adattandosi alle loro esigenze e alle richieste del mercato.

"Siamo molto soddisfatti del progetto di Transiberian Foods. Abbiamo realizzato un design che ottimizza il loro processo di confezionamento e selezione, assicurando che la frutta di diversa provenienza venga gestita in modo efficiente ed efficace. In questo modo il prodotto finale raggiunge i supermercati di tutta Europa nel rispetto dei più alti standard di qualità", ha aggiunto Jesús Hernández, Direttore Vendite di TOMRA Food Spagna. "Con TOMRA non solo abbiamo migliorato la nostra efficienza operativa, ma abbiamo anche rafforzato la nostra posizione di mercato come fornitore di servizi affidabili nel mercato europeo dei frutti rossi", spiega orgoglioso Jesús Cruz.

### Tecnologia all'avanguardia, chiave per gli obiettivi di Translberian Foods

"In Translberian Foods consideriamo la tecnologia fondamentale per il successo della nostra attività e del processo di confezionamento", afferma Jesús Cruz. "Non solo garantisce la massima qualità e freschezza dei prodotti che lavoriamo, ma rafforza anche la fiducia dei nostri clienti. L'implementazione di tecnologie avanzate ci permette di ottimizzare i processi di selezione, calibrazione e confezionamento della frutta, garantendo che ogni prodotto soddisfi i più alti standard internazionali. Questa precisione ed efficienza è essenziale per mantenere l'integrità e la qualità del prodotto finale, dal ricevimento della frutta alla consegna", spiega Cruz.

Translberian Foods ha quindi optato per le attrezzature della linea di confezionamento di TOMRA Food: il sistema di classificazione di precisione TOMRA KATO260 con intelligenza artificiale LUCAi™ e

due sistemi di riempimento TOMRA CURO. "Queste attrezzature ci hanno permesso di raggiungere e mantenere i più alti standard di qualità richiesti dai supermercati più prestigiosi. TOMRA offre funzionalità avanzate di rilevamento dei difetti, che assicurano che solo i frutti che soddisfano i requisiti di qualità più severi vengano lavorati e confezionati.

Questo non solo migliora la nostra efficienza produttiva, ma ottimizza anche la qualità del prodotto finale, garantendo la soddisfazione dei clienti e la conformità alle normative sulla sicurezza alimentare. Questo investimento dimostra il nostro impegno per l'eccellenza operativa e la nostra determinazione a essere leader nel settore dei servizi di movimentazione e confezionamento dei frutti rossi in Europa, oltre a prepararci al meglio per la campagna dei frutti rossi in Marocco e Spagna".

**La selezionatrice KATO260 con intelligenza artificiale e le stazioni di riempimento CURO** "KATO260 è un sistema di selezione

compatto adatto a qualsiasi centro di confezionamento, in quanto riduce al minimo l'ingombro a terra. Tratta delicatamente i frutti per massimizzarne la durata di conservazione. Sia che si tratti di selezionare la frutta su numerosi nastri o di rimuovere i frutti difettosi, KATO260 offre 5 o 7 canali per una selezione perfetta in centri di confezionamento di qualsiasi dimensione", spiega Jesús Hernández. Il processo di confezionamento di Translberian Foods inizia con l'alimentatore di frutta che consegna la frutta alla KATO260, ottimizzando la produttività. La frutta viene caricata delicatamente nella KATO260, assicurando una fornitura costante e una distribuzione uniforme nella calibratrice.

L'esclusivo sistema di trasporto a rulli della KATO260 ispeziona a 360 gradi la superficie dei frutti. Le telecamere scattano immagini multiple di ogni frutto e, per una selezione di precisione, il software della macchina è in grado di identificare difetti di soli 0,2 mm ad alta velocità. Un prezioso





componente aggiuntivo opzionale della KATO260 è un pacchetto di software e hardware chiamato LUCAi™, che utilizza l'intelligenza artificiale per selezionare e classificare la frutta con una precisione senza precedenti.

Quando ogni singolo frutto passa lungo la linea di selezione, viene fotografato da più telecamere. LUCAi™ identifica e indica come deve essere selezionato ogni singolo mirtillo. In grado di elaborare fino a 2.400 immagini al secondo, LUCAi™ è anche in grado di "vedere" la frutta in lunghezze d'onda non visibili all'occhio umano, rilevando difetti sottili come disidratazione, ammaccature e antracnosi precoce. Alla fine della linea, la frutta arriva al sistema di confezionamento composto da due unità CURO16, che dispongono di 16 stazioni di riempimento. Queste due unità aumentano la produttività

riducendo gli errori dovuti alla manipolazione umana, pesano con precisione e possono confezionare contemporaneamente per mercati diversi.

Questo sistema è l'opzione di riempimento a peso più veloce sul mercato, in grado di gestire fino a 200 confezioni di frutta da 125 grammi al minuto. "L'investimento di TOMRA Food nella tecnologia ha generato molteplici vantaggi per Translberian Foods. Ma uno dei più significativi è stata la maggiore fiducia dei nostri clienti. Disponendo di una tecnologia all'avanguardia, siamo in grado di garantire una lavorazione di alta qualità anche durante i picchi di produzione, quando i nostri clienti possono trovarsi di fronte a limiti di capacità presso le loro strutture. Questa

capacità di gestire grandi volumi di produzione in modo efficiente e con i più alti standard qualitativi ha portato molti clienti a esternalizzare i loro servizi di confezionamento".

Inoltre, le apparecchiature TOMRA Food garantiscono un'elevata flessibilità di confezionamento: "Con le soluzioni di TOMRA Food possiamo adattarci alle esigenze del mercato in tempo reale e gestire in modo efficiente i picchi di domanda durante l'alta stagione.

Siamo molto contenti di avere una tecnologia di selezione avanzata perché ci permette di gestire in modo ottimale la frutta di diverse origini e ci garantisce di offrire prodotti di qualità", conclude Jesús Cruz. 🏠

[www.tomra.com](http://www.tomra.com)



# FACHPACK 2024

> KEY THEME 2024



TRANSITION  
IN PACKAGING >

LOOK FORWARD TO THESE  
PROGRAMME HIGHLIGHTS:

- > FORUM PACKBOX
- > FORUM INNOVATIONBOX

AND MANY MORE.

Stay tuned:

> [FACHPACK.DE/EN](http://FACHPACK.DE/EN)

**WORKING TOGETHER ON TOMORROW'S  
PACKAGING CONCEPTS >**  
**24 - 26.9.2024**

EUROPEAN TRADE FAIR  
FOR PACKAGING, TECHNOLOGY AND PROCESSING

## TECNOLOGIE SOSTENIBILI per il trattamento dei reflui

*Le pompe di calore per l'evaporazione dell'acqua producono un vantaggioso abbattimento dei costi di gestione nel trattamento dei reflui. Obiettivo della C&G Depurazione Industriale è perfezionare sempre di più questa tipologia di impianti.*

**A**bbattere i costi di produzione è la nuova frontiera del settore industriale. Un traguardo che porta in sé un doppio vantaggio: ambientale ed economico. È questa la filosofia su cui si basa la C&G Depurazione Industriale che non a caso ha adottato come principio: "La vostra azienda risparmia, il nostro ambiente guadagna". C&G compie 40 anni nel settore del trattamento dei reflui industriali. "L'azienda nasce con

lo scopo di far fronte alle richieste italiane e, nello specifico, toscane dell'industria galvanica. Queste

aziende operano prevalentemente nel settore dei trattamenti e verniciature superficiali (cromature, zincature...),





ma i nostri campi di applicazioni si sono poi ampliati arrivando a comprendere il trattamento di quasi ogni tipologia di refluo liquido industriale non solo proveniente da industria galvaniche, ma spaziando dall'industria tipografica a quella cosmetica, dalla farmaceutica a quella biotecnologica e alimentare.

Ci siamo così radicati in settori emergenti o di nicchia. Ad esempio, sono sempre in crescita le richieste da parte di medio-piccole realtà produttive volte più al recupero e alla valorizzazione del reflui piuttosto che al loro smaltimento in un'ottica di economia circolare. Tuttavia, la principale fetta di mercato era e resta l'industria galvanica, non solo italiana, ma soprattutto internazionale di Paesi emergenti". Il know-how acquisito dalla progettazione e costruzione di più di duemila impianti venduti in Italia e all'estero ha incoraggiato l'azienda a crescere inseguendo e innovando per proporre ai clienti un servizio completo. "La nostra è

una realtà a tutto tondo perché è in grado di seguire il cliente a partire dalla progettazione tecnica fino alla realizzazione dell'apparecchiatura. In genere, veniamo contattati dal cliente che ci illustra le sue problematiche e/o ci invia dei campioni da analizzare nel nostro laboratorio e offriamo soluzioni più o meno personalizzate partendo dalla nostra ampia gamma di prodotti standardizzati così da soddisfare pienamente le sue aspettative. In tal senso possiamo dire di disporre di una buona dose di flessibilità operando dalla progettazione dell'apparecchiatura fino a seguire l'intero iter delle sua costruzione, imballaggio, spedizione installazione e start-up presso il cliente finale ma anche dell'eventuale assistenza tecnica nel corso degli anni. Insomma, seguiamo il cliente dalla nascita dell'impianto fino alla fine della sua vita utile".

Con un fornito magazzino di pezzi di ricambio e un team di ingegneri e tecnici sempre in giro per l'Italia e il

mondo, C&G può garantire un servizio post-vendita di altissimo livello. Il suo personale è collegato online con distributori, clienti, fornitori e la produzione è ciò che consente di reagire in maniera veloce e opportuna a ogni richiesta.

La linea di produzione comprende: evaporatori sottovuoto, osmosi inversa, ultrafiltrazione, scambio ionico, demineralizzatori, trattamento chimico-fisico, filtro presse ed apparecchi speciali per la galvanica, tutti prodotti conformi alla vigente direttive Cee. Tutti i prodotti soddisfano i requisiti per l'industria 4.0. I principali prodotti sono gli evaporatori sottovuoto. Si tratta di tecnologie altamente innovative e basate sul principio della pompa di calore. "E' una tecnologia vantaggiosa perché consente di trasferire il calore offerto dalla ri-condensazione del distillato – sorgente fredda - all'evaporazione del refluo da concentrare – sorgente calda – facendo avvenire

l'ebollizione a soli 30-35°C evitando così pericolose reazioni e/o degradazioni dei prodotti ad alte temperature e limitando al minimo lo sviluppo di schiume che peggiorano la qualità del distillato finale. Il COP di raffreddamento – misura dell'efficienza energetica – delle nostre macchine è molto alto superiore a 3,5. Questo vuol dire che per ogni kW elettrico speso ho prodotto 3,5 kW termici utili per la ricondensazione del distillato. Il nostro scopo è quello di concentrare i reflui o prodotti in modo tale da abbattere i costi operativi e di smaltimento in tutte quei settori in cui si necessita di ingenti quantitativi di acqua. Sarebbe impensabile continuare ad utilizzare risorse fossili per l'evaporazione di grandi quantitativi di acqua a meno che non rientrino in un'ottica di riciclo del calore disponibile dai normali processi industriali.

Per questo disponiamo anche di evaporatori ad acqua calda o vapore anzi-ché a pompa di calore. L'evaporazione a pompa di calore resta, tuttavia, il nostro focus e siamo sempre in prima linea per il continuo miglioramento delle prestazioni delle nostre macchine mantenendo i costi contenuti. Questi ultimi mesi ci stiamo occupando di portare il COP delle nostre macchine ad un valore superiore al 4 impiegando anche gas refrigeranti più rispettosi dell'ambiente. Questa è anche la volontà del cliente sempre più attento a contenere i costi operativi dell'azienda e a ridurre l'impatto ambientale. Con la nostra esperienza e affidabilità tutto ciò diventa realtà.

#### Target, costi e tempistiche

C&G Depurazione Industriale dispone di una clientela molto ampia: dal piccolo artigiano fino alla media e

grande impresa. Ovviamente, l'impatto dell'installazione delle nuove tecnologie sulle multinazionali o sulle grandi imprese in Italia e nel mondo è ammortizzabile in breve tempo e risulta vantaggioso. La piccola impresa può avere difficoltà a ripianare i costi iniziali della macchina anche se mediamente riesce nell'arco di circa sette anni. In genere, i tempi di pay back vanno dai tre o quattro anni e per le grandi imprese e possono arrivare fino a sette o otto anni. «Per far fronte a questo problema disponiamo di un'ampia scelta di modelli che possono andare incontro alle esigenze del piccolo produttore, con l'immissione sul mercato di macchine con taglia e costi ridotti, ma anche far fronte alle produzioni di multinazionali con macchine più grandi, costose ed efficienti». 🏠

[www.cgdepur.it](http://www.cgdepur.it)



# FOOD FRESHLY introduce la soluzione "In Field"

*per prolungare la durata di conservazione dell'insalata fresca subito dopo la raccolta*

L'innovativo sistema che garantisce di "ridurre drasticamente" il deterioramento delle insalate fresche, è ora disponibile per essere testato dagli operatori del settore. Food Freshly, specialista nella conservazione dei prodotti freschi, ha presentato per la prima volta ai professionisti del settore la sua innovativa procedura "in Field" per conservare le insalate appena raccolte. Il sistema offre un metodo rivoluzionario per preservare la freschezza e la qualità delle insalate immediatamente dopo la raccolta.

Nell'ambito dei "Demo Days for insalate BASF Nunhems 2024", che si sono svolti a Cartagena, in Spagna, dal 12 al 16 febbraio, Food Freshly ha offerto ai visitatori uno sguardo più da vicino su una soluzione unica alle sfide legate alla conservazione delle insalate appena raccolte.

Applicato in prossimità della raccolta o prima che le insalate entrino nello stoccaggio, In Field agisce prevenendo l'ossidazione dei bordi tagliati, offrendo così numerosi vantaggi a coltivatori, trasformatori e rivenditori.

Secondo Benjamin Singh, direttore tecnico di Food Freshly, la soluzione In Field ha il potenziale per ridurre drasticamente le perdite di prodotto causate dall'ossidazione delle foglie di insalata durante il trasporto e lo stoccaggio. Ha dichiarato: "Noi di Food Freshly siamo orgogliosi di poter offrire una soluzione unica con la nostra nuova procedura di conservazione della freschezza specifica per le insalate."

"Questa innovazione è il risultato di un'intensa attività di ricerca e sviluppo e siamo fermamente convinti che darà



un contributo significativo alla conservazione dell'insalata. Il feedback del settore ai BASF Demo Days nei Paesi Bassi e ora anche a Cartagena rafforza i nostri sforzi di ricerca."

## Allungare la durata di conservazione e migliorare la qualità


La procedura In Field di Food Freshly offre una serie di vantaggi per coltivatori e trasformatori. Trattando le insalate immediatamente dopo la raccolta, il deterioramento e la perdita di qualità vengono ridotti al minimo, con conseguente maggiore durata di conservazione e maggiore qualità del prodotto. Inoltre, la procedura consente una logistica e uno stoccaggio più efficienti, con conseguente riduzione degli sprechi alimentari e una migliore disponibilità di insalate fresche.

La presentazione delle soluzioni In Field ai BASF Demo Days ha suscitato grande interesse e feedback positivi tra i professionisti dell'agricoltura e dell'industria alimentare, ha affermato

Singh, aggiungendo che Food Freshly non vede l'ora di far avanzare ulteriormente l'innovazione rivoluzionaria e di plasmare il futuro della conservazione dell'insalata in modo sostenibile.

Per dimostrare ulteriormente l'efficacia della procedura, Food Freshly sta ora mettendo la soluzione a disposizione dei clienti su base limitata per testare il procedimento.

Food Freshly ha presentato l'innovazione anche ad Anuga FoodTec svoltasi dal 19 al 22 marzo 2024 per poi rinnovare l'appuntamento al MacFrut di Rimini, in Italia, dall'8 al 10 maggio 2024.

Singh ha aggiunto: "Siamo entusiasti di collaborare con professionisti del settore per plasmare il futuro della lavorazione sostenibile di frutta e verdura fresca. Attraverso un'accurata attività di ricerca e sviluppo, Food Freshly contribuisce a migliorare continuamente la sicurezza alimentare nel settore dei prodotti di IV gamma". 

## “ VETRO, LATTINE O PLASTICA: IL RUOLO DEL CONTENITORE NEL SETTORE DELLE CONSERVE ALIMENTARI ”

Le conserve alimentari rappresentano un'innovazione storica nel mondo gastronomico, permettendo di mantenere il cibo fresco per periodi prolungati e di gustare prodotti tipici di altre stagioni o regioni in qualsiasi momento dell'anno

**C**on lo sviluppo tecnologico e una crescente attenzione verso l'ambiente, le tecniche di conservazione si sono evolute, portando all'impiego di materiali diversi come vetro, lattine e plastica. Ogni materiale ha peculiarità che influiscono sulla qualità del prodotto, sul sapore e sull'impatto ecologico di alimenti quali sughi, tonno, aringhe e sottaceti.

### **Conserve in Vetro**

Il vetro, un materiale inerte e totalmente riciclabile, è largamente impiegato per conservare sughi, sottaceti e alcuni tipi di pesce. Grazie alla sua trasparenza, consente ai consumatori di vedere il contenuto, accre-



A cura della redazione



scendo la fiducia nei confronti del prodotto. Essendo un materiale neutro, non altera in alcun modo i sapori. Tuttavia, il vetro è fragile e più pesante rispetto ad altri materiali, il che può aumentare i costi di trasporto e incidere sulle emissioni di CO2 legate alla logistica.

## Conserve in Lattina

Le lattine, realizzate principalmente in alluminio o acciaio rivestito, sono leggere, resistenti e offrono una sigillatura perfetta. Queste caratteristiche le rendono ideali per conservare alimenti come tonno, aringhe e altre conserve sottovuoto o sottoposte a pressioni elevate. Le lattine schermano il contenuto dalla luce e dall'ossigeno, prevenendo così il deterioramento del cibo. Sebbene sia l'alluminio che l'acciaio siano riciclabili, il processo produttivo è altamente energivoro e, in particolare per l'alluminio, ha un impatto ambientale notevole se il materiale non viene riciclato in modo efficiente.

## Conserve in Plastica

La plastica, con la sua versatilità e leggerezza, è ampiamente utilizzata per una vasta gamma di prodotti conservati, inclusi sughi e sottaceti. I contenitori in plastica sono spesso progettati con chiusure riutilizzabili, che ne aumentano la praticità. Tuttavia, la permeabilità di alcuni tipi di plastica può influenzare negativamente la qualità e il sapore degli alimenti. Dal punto di vista ambientale, l'impatto della plastica è significativo a causa della sua scarsa biodegradabilità e delle difficoltà legate a un riciclo efficiente.

## Aspetti Ambientali e Salute

La scelta del materiale di conservazione influisce non solo sulla qualità e sul sapore degli alimenti, ma anche sull'impatto ambientale.

Mentre vetro e metalli offrono un ciclo di vita più sostenibile grazie alla loro completa riciclabilità, il loro peso e i processi di produzione possono avere ripercussioni ecologiche significative. La plastica, sebbene leggera e pratica, pone serie problematiche in termini di smaltimento e riciclo.

Dal punto di vista della salute, è importante valutare attentamente l'interazione tra il cibo e il materiale del contenitore. Il vetro, essendo completamente inerte, garantisce la massima sicurezza alimentare.

Al contrario, bisogna monitorare con attenzione le componenti delle lattine e delle plastiche per evitare la contaminazione degli alimenti con sostanze chimiche potenzialmente pericolose.

In conclusione, vetro, lattina e plastica offrono diverse opzioni per la conservazione alimentare, permettendo ai produttori e ai consumatori di fare scelte che rispondono a esigenze pratiche, gustative e ambientali.

Conoscere le caratteristiche di ciascun materiale è fondamentale per orientarsi in modo consapevole nel panorama delle conserve moderne, facendo scelte che rispettino la qualità del prodotto e l'ambiente.



# La tecnologia di omogeneizzazione **GEA** nelle applicazioni del Food & beverage

**G**EA è leader tecnologico nel mercato degli omogeneizzatori ad alta pressione dinamica per un ampio range di applicazioni: dall'industria del dairy e del food & beverage fino al settore farmaceutico, delle biotecnologie e del chimico.

Grazie a uno specifico know-how, costantemente rivolto all'innovazione, e alla stretta collaborazione con i centri di ricerca delle aziende clienti, GEA è in grado di garantire soluzioni personalizzate e prestazioni eccellenti. I più recenti aggiornamenti e i continui miglioramenti in

fatto di innovazione tecnologica consentono a GEA di offrire una gamma completa di omogeneizzatori ad alta pressione: dalle macchine da laboratorio fino a quelle per la produzione industriale.

Uno dei fattori più importanti per l'azienda è infatti la stretta collaborazione con le aziende clienti che richiedono sempre più spesso soluzioni d'avanguardia e personalizzate secondo le proprie esigenze; attraverso di loro GEA mantiene un costante aggiornamento sui macchinari e può garantire i migliori risultati in fatto di efficienza e qualità del prodotto finito.

I benefici dell'omogeneizzazione ad alta pressione sono ben conosciuti nelle applicazioni lattiero-casearie, nel food e nel beverage per migliorare la stabilità del prodotto. L'uso dell'alta pressione e uno specifico design della valvola omogeneizzante permettono di diminuire la dimensione delle particelle di liquido al grado richiesto alla pressione minore possibile al fine di ottimizzare l'uso di energia e risorse. Le particelle più piccole e tutte uniformi consentono di creare quindi un'emulsione stabile nel tempo che migliora le caratteristiche organolettiche del prodotto: shelf-life, viscosità, gusto e colore.







**La tecnologia NanoVALVE®**

La possibilità di scegliere tra diverse tipologie di valvole omogeneizzanti dal design differente consente un'ottimizzazione dell'efficienza, una riduzione della pressione operativa e conseguentemente la possibilità di un risparmio energetico e di materie prime.

La tecnologia brevettata di NanoVALVE®, disponibile nella sua ultima versione 3G, offre un design e un profilo innovativi che migliorano la regolazione della valvola e garantiscono performance eccellenti.

Test in laboratorio confermano che l'impiego di questa valvola consente un risparmio energetico notevole, infatti a parità di risultati in termini di riduzione di particelle, NanoVALVE® utilizza il 30% in meno di pressione operativa, garantendo in questo modo anche meno usura meccanica dei componenti.

**Serie Ariete - La tecnologia più avanzata per potenza, affidabilità e flessibilità.**

Gli omogeneizzatori della Serie Ariete sono facilmente implementa-

bili in sistemi controllati a distanza e in linee di processo complete. Gli omogeneizzatori GEA sono disponibili in diverse configurazioni, concepite con un design specifico dell'estremità del liquido che consente di raggiungere fino a 1500 bar con garanzia di prestazioni di omogeneizzazione di alto livello.

Vantaggi principali:

- Facilità di utilizzo
- Massima affidabilità nella produzione continua (24/7)
- Costi operativi ridotti (acqua, olio di lubrificazione, energia)
- Basso impatto ambientale
- Elevata capacità ad altissima pressione

**Trovare l'omogeneizzatore perfetto per il tuo prodotto**

Il Process and Technology Center per l'omogeneizzazione rappresenta una risorsa unica per i clienti che vogliono testare direttamente su loro campioni di prodotto l'efficacia della tecnologia di omogeneizzazione.

Il personale GEA è infatti a disposizione per supportare i clienti nello sviluppo di nuovi prodotti e ottimizzare l'omogeneizzatore e le condizioni di processo al fine di ottenere il risultato di omogeneizzazione desiderato. GEA è naturalmente in grado di garantire che i risultati ottenuti con macchine da laboratorio siano scalabili anche nella produzione industriale. 🏠

[www.gea.com/homogenizers](http://www.gea.com/homogenizers)



The GEA logo, consisting of the letters 'G', 'E', and 'A' in a bold, blue, sans-serif font. The 'G' and 'E' are connected, and the 'A' is separate.



MULTIFRUIT LINE 1000  
ESTRAZIONE, STERILIZZAZIONE E RIEMPIMENTO...  
IN UN'UNICA SOLUZIONE

**TROPICALFOOD**  
MACHINERY

**Tropical Food Machinery Srl**  
Via Stradivari, 17 - 43011 Busseto  
Parma - Italy

[www.tropicalfood.net](http://www.tropicalfood.net)

# PND: upgrade della taglierina pomodorini mod. MTP prevede un solo operatore per lavaggio e taglio

**S**tili di vita sempre più dinamici e l'arrivo della bella stagione rendono necessario far fronte alle diverse esigenze delle aziende di IV gamma e dei consumatori di cibo pronto all'uso.

Le insalate pronte, con i loro mix di colori, sono un articolo molto richiesto e PND, leader nella produzione di macchinari per la lavorazione della frutta dal 2000, ha prontamente risposto.

È stato, infatti, portato a termine un nuovo progetto: la taglierina MTP, dedicata al taglio del pomodorino ciliegino a metà e a quartini, con integrato un sistema di lavaggio per il prodotto non trattato.

Si tratta di un'evoluzione della precedente versione, prima prodotta per un singolo cliente e dopo venduta in tutta Europa.

Si tratta di un macchinario *sicuro*, poiché studiato per rispettare tutti gli standard di sicurezza previsti dalle norme vigenti, *veloce*, con una capacità produttiva di circa 200 kg all'ora ed altamente *innovativo*, in quanto prevede un carico automatico, con un conseguente risparmio di manodopera, mai visto prima.

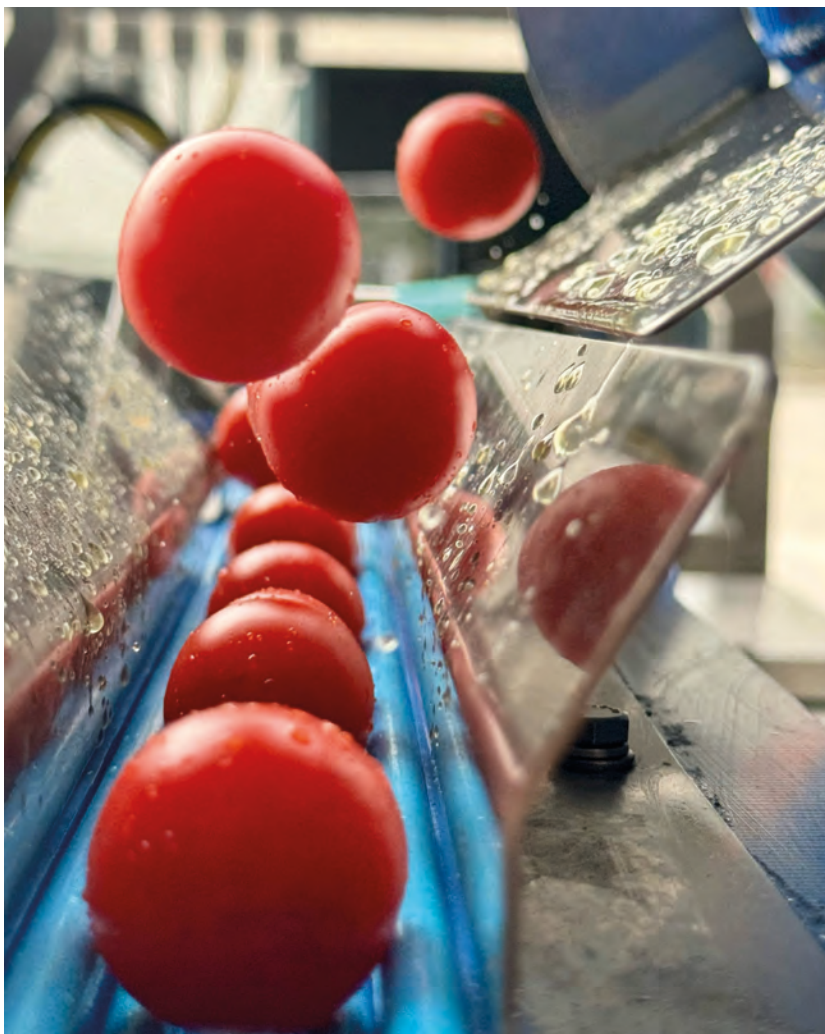
Tratta pomodorini di differente calibro, da Ø 25 a 40 mm, ed è di facile movimentazione, poiché dotata di ruote, a richiesta sostituibili da piedini regolabili.

Il prodotto viene riversato nella vasca di lavaggio e, tramite un elevatore, trasportato al nastro di carico che lo allinea e trasferisce alla stazione di taglio.

L'unità di taglio è composta da 4 lame circolari rotanti, che, azionate insieme, permettono il taglio a quartini.

Un sistema meccanico a leva, poi, consente di spostare 2 lame al fine di





ottenere il taglio a metà: un passaggio immediato e semplice.

Infine, un nastro uscita prodotto, posto sotto alla stazione di taglio, raccoglie il prodotto agevolmente.

Il punto forte di PND? Oltre ad un'approfondita conoscenza delle caratteristiche specifiche di ogni prodotto, quello di saper dare una risposta pronta ai clienti, con linee di lavorazione disegnate ad hoc. Una visione che presta attenzione alle performance tecnologiche, perfettamente ritagliate sui bisogni di chi sceglie.

Affidarsi a PND significa ricevere assistenza personalizzata: la customer care, infatti, risulta essere rapida, efficace e su scala globale.

È possibile visitare il sito [www.pndsrl.it](http://www.pndsrl.it), dove consultare il catalogo delle linee disponibili, oltre che scoprire gli eventi fieristici a cui l'azienda ha partecipato e parteciperà.

Per maggiori informazioni:  
[info@pndsrl.it](mailto:info@pndsrl.it). 

**[www.pndsrl.it](http://www.pndsrl.it)**

## STELMOND BIO, un vero valore per l'orticoltura

*Stelmond Bio nasce con obiettivo di offrire una pluriennale esperienza tecnico commerciale nel mondo agricolo e specificatamente nei settori della fertilizzazione e della biostimolazione delle piante.*

L'innovazione di Stelmond Bio sta in particolare in un nuovo concetto di difesa che, alla massimizzazione delle rese produttive, aggiunga l'azzeramento dei rischi sia per l'utilizzatore sia per l'ambiente in cui si opera o si vive. Un impegno che consente di dare forza a tutta quella ricerca nazionale che per anni è stata sottovalutata e che sempre più, in futuro,

rappresenterà una valida alternativa all'impiego di mezzi di fertilizzazione e biostimolazione tradizionali.

Si tratta di un primo passo verso una costante e progressiva introduzione commerciale di prodotti ad alto contenuto tecnologico studiati per consentire una produzione sostenibile in un mondo sempre più attento al benessere collettivo.



**STELMOND**  
BIO



Dietro alla realizzazione dei prodotti Stelmond Bio, c'è infatti un lungo ed impegnativo percorso di ricerca, che tocca aree decisamente innovative, a partire dalla metabolomica, disciplina scientifica che si occupa di identificare e descrivere i processi biologici attraverso un'approfondita analisi verticale dei processi cellulari. Lo studio e valutazione di questi processi ha portato Stelmond Bio oggi alla produzione e commercializzazione di un'ampia gamma di prodotti a zero impatto ambientale, nei settori dell'orticoltura, frutticoltura e viticoltura.

L'orticoltura, in particolare, rappresenta un'area di altissimo interesse per Stelmond Bio, l'area dalla quale è partita la ricerca dei primi prodotti e che oggi permette di ottenere risultati immediati ed evidenti.

I prodotti utili in questo settore possono essere utilizzati a partire dal momento del trapianto. In questa fase

la distribuzione nel terreno di Trimiz G, un prodotto granulare a base di Trichoderma, aumenta la capacità di propagazione dell'apparato radicale, migliorando così l'assimilazione di nutrienti e acqua anche in condizioni di crescita non ottimali. Il prodotto va, infatti, ad equilibrare il microbioma del terreno, stimolando lo sviluppo dei microrganismi utili, batteri e funghi, presenti nel terreno.

Un valido aiuto alla pianta nella fase del trapianto è rappresentato anche da Clever HX, un prodotto in formulazione liquida ad alto contenuto di aminoacidi liberi, peptoni a basso peso molecolare, vitamine e macro e microelementi di origine vegetale. Utilizzato come bagno per le radici immediatamente prima del trapianto oppure in fertirrigazione immediatamente dopo, Clever HX favorisce lo sviluppo vegetativo della pianta, migliorandone la resistenza a stress ambientali di varia natura, tra i quali l'eccessiva salinità del

terreno o dell'acqua d'irrigazione. Nei prodotti di IV gamma, inoltre, questo concime consente di migliorare il metabolismo dell'azoto, permettendo di ottenere produzioni di lattughe a basso contenuto di nitriti e nitrati, indipendentemente dai fertilizzanti presenti nel terreno.

Nelle fasi colturali successive a migliorare la salute e la vigoria delle orticole a ciclo medio-lungo è l'abbinamento di due prodotti Stelmond Bio: Begin e Stimol OD.

Begin è un concime liquido ad alto contenuto di carboidrati, che unitamente ad aminoacidi, vitamine e macro e microelementi, offre importanti effetti biostimolanti; inoltre, distribuito insieme ai microrganismi utilizzati per il biocontrollo dei parassiti, ne favorisce lo sviluppo.

La sua somministrazione in fertirrigazione simultaneamente a Stimol OD, un prodotto a base di Trichoderma nato per ottimizzare il microbioma del terreno, va a creare un effetto



booster sulle piantine, rafforzandone l'apparato radicale e migliorandone la resistenza alle malattie.

A migliorare la produttività di molte piante orticole, incluso il pomodoro, il peperone e la melanzana, è invece Ascovip, un biostimolante liquido ad alto contenuto di betaine, aminoacidi, proteine, macro e microelementi di origine vegetale.

Distribuito a partire dal primo palco florale, Ascovip va a migliorare la fotosintesi clorofilliana della pianta e contribuisce ad incrementare il numero di fiori, il numero e la pezzatura dei frutti, migliorando in definitiva la produzione. 🏠

[www.stelmondbio.it](http://www.stelmondbio.it)





# TECNINOX, macchine per l'industria alimentare e delle bevande

**T**ecninox costruisce macchine per l'industria alimentare e delle bevande, nonché pastorizzatori per birra, ed è disponibile ad esaminare qualsiasi quesito del cliente e richiesta di fornitura. Gli impianti e pastorizzatori per birra Tecninox sono costruiti secondo le più recenti tecnologie di fabbricazione e sono utilizzati per il processo di riscaldamento della birra e le linee di pastorizzazione in bottiglia o lattina piena. Il punto di forza di Tecninox è nel trattamento termico. Tecninox costruisce macchine singole e linee complete.

Le macchine Tecninox sono costruite interamente in acciaio inox e sono realizzate in base alle richieste del cliente.

Alla base del lavoro di Tecninox c'è una grande flessibilità produttiva, unita ad un alto grado di professionalità, per offrire la tecnologia più avanzata nella realizzazione di pastorizzatori per birra.

## Informazioni:

### Gamma di produzione principale:

Macchine per l'industria alimentare e delle bevande. Gamma di produzione aggiuntiva:

- macchine per la lavorazione del pomodoro;
- macchine per la lavorazione della frutta;
- macchine per la lavorazione delle confetture;
- macchina per la lavorazione di verdure, funghi, verdure con olio o sottaceto;
- pastorizzatori per tunnel di raffreddamento birra per qualsiasi tipo di contenitore e prodotto;
- pastorizzatori frigoriferi a tunnel per birra e bevande;
- sterilizzatori statici per qualsiasi tipo di contenitore e prodotto;
- evaporatori batch;
- recipienti da cucina;
- autoclavi; taglierine;



**TECNINOX®** di A. Namaziano s.r.l.  
macchine per l'industria alimentare

- unità di cottura lumache e altri prodotti alimentari, autoclavi, stazioni di riempimento lineari, stazioni di riempimento lineari ad acqua piovana, riempitrici circolari e volumetriche;
- Griglie elettriche e a gas per verdure;
- Boule di concentrazione a vapore ed elettriche;
- friggitrici ad immersione in olio;
- brasiere. 🏠

**tecninoximpiantialimentari.it**

# MEDIATEC : articoli tecnici per l'industria 20 anni di esperienza al vostro servizio

*Lavorazione materie plastiche, realizzazione prodotti in plastica e gomma a disegno e una vasta gamma di articoli tecnici: flessibilità e competenza al servizio della tua azienda*

**M**ediatec nasce nel 2001 e fin dalla sua fondazione lavora, investe e innova nel settore degli articoli tecnici, dalla progettazione alla realizzazione di prodotti in materiale plastico e gomma a disegno per l'industria.



Solido know-how nella fornitura e lavorazione delle materie plastiche e gomma e altri prodotti industriali, soluzioni su misura per le necessità applicative delle imprese nei diversi settori, tecnologie avanzate e personale altamente qualificato per offrire lavorazioni e prodotti su misura di alta qualità, competenza per individuare soluzioni dedicate ad ogni campo di

applicazione, sono le caratteristiche che ci contraddistinguono.

Collaboriamo a stretto contatto con i clienti, per offrire soluzioni su misura, per le loro esigenze produttive, in diversi ambiti industriali.

Da oltre 20 anni, la nostra esperienza nella fornitura di articoli tecnici in

plastica e gomma per l'industria e le **dotazioni tecnologiche** di cui disponiamo ci permettono di sviluppare e realizzare prodotti di alta qualità, che si integrano in modo efficace con i processi produttivi.

Ogni progetto per noi è unico: ogni cliente e ogni settore di riferimento, ha necessità applicative e di servizio differenti.



Tuttavia, un aspetto rimane costante: l'attenzione che dedichiamo ad ascoltare le imprese per offrire, ogni volta, la soluzione più adatta.

Questo è il nostro modo di lavorare ed è uno dei motivi per cui le aziende continuano a darci fiducia nel tempo. Il nostro è un **lavoro di squadra**: integriamo le **competenze** e i nostri **punti di forza** per studiare, offrire e realizzare prodotti e servizi che riescono a dare **risposta alle richieste dei clienti nei tempi richiesti**.

Alla base di questi risultati ci sono il know-how tecnico dei nostri collaboratori, un'organizzazione efficiente e l'attenzione dedicata ai rapporti con le persone, sia all'interno dell'azienda che nelle relazioni con i clienti.

Siamo **fornitori**, ma soprattutto siamo **consulenti e partner dei nostri clienti sia per il primo impianto che per la manutenzione**.

Il team di Mediatec è preparato, affidabile e sempre **aggiornato sull'evoluzione tecnologica delle materie plastiche, della gomma e di tutti gli articoli tecnici trattati**.

Una squadra di professionisti competente e orientata al cliente: 40 collaboratori che lavorano con entusiasmo



per rispondere alle richieste del cliente in modo **efficace, tempestivo e personalizzato**.

I nostri comparti produttivi sono dotati di impianti e attrezzature di ultima generazione per la lavorazione meccanica a disegno.

La competenza dei nostri operatori e le tecnologie di cui disponiamo ci permettono di assicurare precisione, flessibilità e qualità: sia nei processi che nei prodotti finiti.

Investiamo in tecnologie avanzate che assicurano precisione, personalizzazione e alti standard di qualità.

Il nostro parco macchine si è arricchito nel tempo di sistemi di lavorazione sempre più performanti, grazie a

importanti investimenti in tecnologie e innovazione.

Disponiamo di macchinari che ci consentono di **gestire diverse lavorazioni**.

Tra le tecnologie più avanzate:

- Centri di lavoro a 3 assi
- Pantografi a 3 e 5 assi
- Pantografi per taglio gomma (plotter)
- Sezionatrice
- Impianto water jet, per taglio materiale di qualsiasi spessore.
- Fustellatura e tranciatura per la realizzazione di guarnizioni e particolari a disegno.

Le competenze e l'esperienza del nostro staff, oltre alle dotazioni tecnologiche, completano e supportano il processo produttivo, garantendo risultati customizzati e di qualità.

I prodotti, dal pezzo singolo alle grandi serie, sono fornibili con certificazioni richieste da ogni specifico ambito di utilizzo.

Prodotti, lavorazioni e servizi trovano applicazione in tutti i settori, per il primo equipaggiamento e per la manutenzione degli impianti produttivi. 🏢

**www.mediatecsrl.it**  
**E.info@mediatecsrl.it**



## “ IL TRASPORTO DELLE CONSERVE IN VETRO: SFIDE E SOLUZIONI NEL SETTORE CONSERVIERO ”

Il trasporto delle conserve in vetro nel settore conserviero presenta diverse problematiche legate alla fragilità del materiale e alla necessità di mantenere la qualità del prodotto durante il viaggio

Il vetro, scelto per le sue proprietà di barriera contro l'ossigeno e l'umidità, è apprezzato per la capacità di preservare le caratteristiche organolettiche degli alimenti. Tuttavia, la sua fragilità rappresenta una delle principali sfide per la logistica.

Il vetro, infatti, è vulnerabile agli urti e alle sollecitazioni meccaniche che possono verificarsi durante il trasporto. Le conserve come salse, marmellate e sottaceti, movimentate su lunghe distanze, sono esposte a rischi di rottura.

Un incidente durante il trasporto non solo può causare danni economici, ma anche compromettere la continuità della fornitura.



A cura della  
redazione

Oltre alla fragilità, anche lo stoccaggio delle conserve in vetro richiede particolare attenzione. Il vetro è pesante e necessita di sistemi di scaffalatura robusti





per evitare ribaltamenti e danni ai contenitori. La movimentazione deve essere effettuata con estrema cura: accelerazioni o frenate improvvisate durante il trasporto su strada possono causare microfratture che compromettono l'integrità del prodotto. Un altro fattore da considerare è la conservazione del prodotto stesso. Mantenere le condizioni di temperatura ottimali durante il trasporto è essenziale per garantire la qualità e la sicurezza alimentare. Alcune conserve, specialmente a base di frutta o verdura, sono sensibili alle variazioni di temperatura, eccessivamente alte o basse. Questi sbalzi termici possono influire negativamente sul prodotto, alterandone le caratteristiche o compromettendone la conservazione. Inoltre, il vetro trasparente, sebbene permetta al consumatore di vedere il contenuto, può esporre gli alimenti alla luce solare, accelerando processi di ossidazione che possono compromettere la qualità. Per ridurre questo rischio, molte aziende optano per vetro scuro o utilizzano imballaggi secondari che schermano il prodotto dalla luce.

Le soluzioni adottate per affrontare queste sfide includono l'uso di materiali protettivi per l'imballaggio, come cartone ondulato o schiume che assorbono gli urti e proteggono i barattoli durante il trasporto. Un imballaggio adeguato deve garantire che i contenitori non entrino in contatto diretto tra loro, riducendo il rischio di rottura. La pallettizzazione corretta, con l'uso di pallet robusti e sistemi di avvolgimento che mantengono i barattoli saldamente in posizione, è un'altra misura importante per prevenire incidenti durante la movimentazione. Inoltre,

le moderne tecnologie stanno rivoluzionando il trasporto delle conserve in vetro. L'uso di sensori IoT consente di monitorare in tempo reale le condizioni di trasporto, rilevando variazioni di temperatura, urti o vibrazioni e permettendo interventi tempestivi per prevenire danni. Anche la formazione del personale addetto alla logistica è fondamentale per garantire una corretta gestione dei prodotti in vetro. Tutti gli operatori, dagli addetti al carico e scarico agli autisti, devono essere consapevoli della delicatezza dei prodotti e seguire procedure rigorose per minimizzare i rischi.

Nel settore conserviero, si stanno anche esplorando soluzioni innovative per migliorare la resistenza del vetro senza comprometterne le proprietà. Tra queste, l'uso di vetro temperato, che offre maggiore resistenza agli urti rispetto al vetro tradizionale, sta prendendo piede. Allo stesso tempo, si stanno sviluppando materiali ibridi che combinano la trasparenza del vetro con la leggerezza della plastica, riducendo il rischio di rottura senza alterare l'esperienza d'uso per il consumatore. Un'altra tendenza rilevante è la riduzione del peso e dello spessore dei contenitori in vetro, un approccio che non solo riduce l'impatto ambientale, ma migliora anche l'efficienza del trasporto.

Il trasporto delle conserve in vetro, nonostante le difficoltà legate alla fragilità del materiale, è reso sempre più sicuro grazie all'adozione di soluzioni tecnologiche e logistiche avanzate. La continua evoluzione delle pratiche nel settore migliorerà ulteriormente l'efficienza del trasporto, riducendo i rischi e garantendo che il prodotto arrivi integro e inalterato a destinazione. In questo contesto, le conserve in vetro si confermano una scelta eccellente per la conservazione alimentare, a patto che si continui a innovare e a investire in soluzioni logistiche sempre più sofisticate e sostenibili.



# Sensori in campo e intelligenza artificiale

*in Emilia-Romagna la più grande rete di monitoraggio agronomico d'Italia*

**N**asce in **Emilia-Romagna la più ampia rete di monitoraggio agronomico d'Italia**, dove sensoristica in campo e intelligenza artificiale supportano i frutticoltori su molteplici fronti, fornendo precise indicazioni su quando e come irrigare, ad esempio, oppure sul momento opportuno per applicare un trattamento contro un insetto o un patogeno.

Questo modello di **agricoltura digitale** di ultima generazione, che davanti alle problematiche in campo **diminuisce i tempi di intervento, aumentando così efficienza e sostenibilità**, è stato sviluppato dalla tech company xFarm Technologies e Conserve Italia, punto di riferimento in Europa per le conserve ortofrutticole e detentrica di noti marchi come Valfrutta, Yoga, Cirio, Derby Blue e Jolly Colombani. Un progetto che è partito a pieno ritmo a marzo 2024 e avrà una **durata di tre anni**, con l'obiettivo di dare un supporto agronomico alle **200 aziende agricole** presenti in Romagna che partecipano ai progetti di filiera per impianti programmati di frutta da industria e conferiscono, tramite 7 cooperative, albicocche, pesche gialle, nettarine, percoche, pere e mele.

La **rete di monitoraggio agronomico** è diffusa su ben **700 ettari** e prevede l'installazione di **600 sensori** forniti da xFarm Technologies alle aziende conferenti di Conserve Italia. Da stazioni meteo a sensori di umidità del suolo e di bagnatura fogliare, questi strumenti, il cui posizionamento nei frutteti è già iniziato, renderanno

**Conserve Italia**  
Soc. coop. agricola

*Dalla partnership tra la tech company xFarm Technologies e Conserve Italia, prende avvio un innovativo processo di digitalizzazione di filiera della frutta da industria: 600 dispositivi installati in 700 ettari di frutteti.*



possibile la creazione di **celle di monitoraggio** capaci di rilevare con precisione le condizioni ambientali delle diverse zone in cui sono dislocati i produttori.

Questo permetterà alle aziende agricole di usufruire della strumentazione in modo ottimizzato e condiviso, così che ciascuna possa ricevere una **dettagliata reportistica**, necessaria per le scelte agronomiche interne, mentre i tecnici di Conserve Italia possono avere una **visione d'insieme** sempre **aggiornata in tempo reale**.

### Non solo monitoraggio: l'innovazione passa anche dalla sperimentazione

I dati raccolti dai sensori saranno inoltre sfruttati per identificare, tramite delle prove di campo, le **migliori strategie agronomiche** per la gestione dei frutteti. Infatti, Conserve Italia ed xFarm Technologies stanno studiando dei protocolli e individuando le 10 aziende in cui prenderà avvio la **sperimentazione di nuove tecnologie** per la **difesa** delle colture **dagli agenti patogeni** e l'**efficientamento dell'irrigazione** dei terreni.

In questa occasione, verranno sfruttati strumenti innovativi come **trappole intelligenti** per il riconoscimento automatico degli insetti grazie ad al-

goritmi di **Intelligenza Artificiale (IA)**, **modelli previsionali** e **Sistemi di Supporto alle Decisioni (DSS)** che aiutino a individuare il momento ideale per effettuare i trattamenti, proteggendo al meglio le colture e, al contempo, riducendo il numero degli interventi. Verrà inoltre testata la tecnologia **Smart Spraying**, finora sfruttata per la distribuzione a rateo variabile di prodotti liquidi su colture specializzate, anche per la conta dei frutti e il riconoscimento dello stato di maturazione, tramite appositi **algoritmi di computer vision**.

*"Questo progetto rappresenta un punto di svolta per la digitalizzazione delle filiere ortofrutticole: grazie alle nuove tecnologie digitali è possibile monitorare areali così vasti ed eterogenei in maniera efficace. Le piante da frutto sono notoriamente tra le più complesse da gestire, in quanto presentano un ampio numero di possibili problematiche, non sempre facili da riconoscere e trattare.*

*Avere a disposizione un gran quantitativo di dati provenienti dalle diverse zone di produzione permetterà non solo di prendere decisioni migliori, ma anche più tempestive, con un incremento dell'efficienza e una riduzione*



degli interventi, in un'ottica di sostenibilità" - commenta **Giovanni Causapruno, Global Head of B2B di xFarm Technologies**.

*"Vogliamo continuare a dare un futuro alla frutticoltura nel territorio emiliano-romagnolo dove si concentra la maggior parte della nostra base sociale agricola, per questo siamo impegnati a mettere in campo interventi a sostegno dei produttori anche sul fronte dell'agricoltura di precisione. - dichiara **Daniele Piva, Direttore Produzioni Agricole di Conserve Italia** - La collaborazione con xFarm Technologies è strategica perché consente di accompagnarci verso una produzione più sostenibile, sia per le aziende agricole che per l'ambiente, in una transizione ormai imprescindibile per fare fronte ai cambiamenti climatici.*

*Con le stazioni meteo e i sensori installati, gli agricoltori avranno a disposizione informazioni dettagliate a supporto delle loro decisioni. Questi dati riguarderanno un ampio territorio, che va ben oltre le 200 aziende agricole interessate, e potranno essere messi a disposizione dei tecnici delle cooperative agricole anche per le colture dedicate al mercato del fresco".* 🏠

[www.conserveitalia.it](http://www.conserveitalia.it)

# X FARM



# TRADIZIONE, INNOVAZIONE E QUALITÀ

## Il triangolo perfetto di PANIFICIO COLACCHIO

a cura di SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI  
*Responsabile editoriale*







Nel contesto dell'eccezionale panorama culinario della Calabria, il Panificio Colacchio emerge come un punto di riferimento unico, dove tradizione, innovazione e qualità si fondono in un connubio straordinario. Questa azienda è molto di più di un semplice produttore di prelibatezze gastronomiche; è un esempio perfetto di come l'arte tradizionale possa essere migliorata e amplificata dalla tecnologia moderna.

**L**a tradizione calabrese:  
un patrimonio da preservare

Il Panificio Colacchio è profondamente radicato nella tradizione calabrese, e questa eredità è un tesoro che l'azienda si impegna a preservare e valorizzare.

Le tecniche artigianali, tramandate da generazione in generazione, sono l'essenza stessa di questa azienda, un omaggio continuo alla cultura gastronomica autentica di questa regione.

*Panificio*  *Pastificio*  
*since* 1970  
**COLACCHIO**  
GUSTO E TRADIZIONE DI CALABRIA



**Sfoglia Ruvida,  
Consistenza Tenace  
..Calabrese.**

Qui, il passato è rispettato e onorato, garantendo che le radici storiche non si dissolvano mai.

**L'Innovazione che Trasforma il gusto**

Ma ciò che rende il Panificio Colacchio davvero speciale è la sua capacità di combinare tradizione e innovazione in modo armonioso. L'azienda abbraccia la moderna

tecnologia per portare le prelibatezze calabresi a nuove vette di qualità e gusto. E un esempio eclatante di questa sinergia tra antico e moderno è l'utilizzo delle confezionatrici del gruppo TECNO PACK di Schio.

Queste confezionatrici rappresentano un passo avanti nella qualità e nella sicurezza del packaging.

La fornitura di più di una confezionatrice orizzontale, inclusa una macchina confezionatrice speciale H4S per la realizzazione di una busta bauletto con 4 saldature perimetrali e doppio fondo con pinne ripiegate in film carta per pasta lunga linea Diamond con Tunnel di termo retrazione, è un esempio della dedizione di Colacchio alla qualità e all'innovazione.

La macchina confezionatrice per film Termoretraibile per vassoi & Friselle Tradizionali con mono piega orizzontale offre vantaggi significativi.

La sua struttura a sbalzo favorisce la sanificazione e l'accessibilità agli organi principali, garantendo sia l'igiene che la manutenzione in totale sicurezza.

**Il Risultato:  
qualità eccezionale**

Il connubio tra tradizione e tecnologia di alta qualità si traduce in un risultato eccezionale per i prodotti Colacchio. Ogni prelibatezza confezionata con cura è una celebra-



**ARTE  
TRADIZIONALE**

# QUALITÀ ECCEZIONALE

zione della Calabria, dove la tradizione incontra la perfezione culinaria. La qualità è la parola d'ordine, e ogni passo del processo di produzione è mirato a garantire che ogni boccone soddisfi le aspettative più elevate dei clienti.

**In conclusione**, il Panificio Colacchio è un esempio di come la tradizione possa prosperare

e crescere grazie all'innovazione e alla tecnologia di alta qualità.

Qui, ogni prodotto è una testimonianza dell'amore per la Calabria, della passione per la perfezione culinaria e della dedizione alla qualità senza compromessi. Ogni morso è un viaggio nella storia e nel futuro della gastronomia. 🏛️

**Tecno Pack**  
PACKAGING MACHINES

**IFP**  
PACKAGING

**SP**  
general system pack

**Skilled®**  
Group  
Think. Make. Move!



## “ MINIMALISTI ANCHE NEL PACKAGING: LA NUOVA TENDENZA TRASVERSALE ”

Il minimalismo come corrente artistica, stile di vita ed estetica abbraccia il mondo del packaging. Semplicità e sobrietà sono i suoi tratti distintivi, percepiti dal consumatore anche come attenzione alla sostenibilità. È una scelta di carattere, che lascia spazio al prodotto.



by  
Elisa Crotti

**S**e c'è un fenomeno che sta prendendo sempre più piede oggi, è quello del decluttering: ossia liberarsi del superfluo per lasciare posto a ciò che effettivamente è necessario, affrancarsi dal fardello di oggetti che appesantiscono la nostra casa e le nostre vite, per respirare ossigeno, spazio e libertà.

Questo ritorno alla semplicità sta in realtà attraversando moltissimi ambiti dei nostri consumi. Gli appassionati di moda riscoprono negozi dai colori neutri, forme lineari, essenzialità: tanti outfit con pochi capi. Il settore del cosmetico sposa il multipurpose, ossia la formulazione di soluzioni che svolgono più funzioni, minimizzando il numero di prodotti nell'armadietto del bagno. E anche il packaging ha nel minimalismo un suo punto di riferimento.

Minimal è uno dei trend del 2024. Ossia, less is more: l'essenzialità piace, appaga, conquista. Le forme arzigogolate lasciano spazio a linee più definite, l'occhio respira fra un carattere e l'altro e i colori si rilassano nei toni più neutri.



Immagine di freepik.com

Anche per il packaging, è tempo di minimalismo: una scelta che fa bene ai consumatori, alle aziende e al pianeta.

### **Perché siamo minimalisti?**

Il minimalismo nasce come corrente artistica negli anni '60, ma le sue radici sprofondano ben più lontano, nella filosofia orientale zen, che prevede l'eliminazione del superfluo, sia a livello fisico che mentale.

È oggi una tendenza molto apprezzata dai millennials, giustificata dai cambiamenti sociali e culturali, nonché da considerazioni pratiche ed economiche. Prima fra tutte, la forte saturazione del consumo. Oggi le persone sono sempre più consapevoli dell'eccessivo consumo di beni materiali e del sovraccarico di oggetti inutili nelle loro vite. Questo ha portato a una crescente voglia di ridurre l'accumulo e vivere con meno, ma meglio. Sullo stesso fronte si pone la tecnologia, che ci ha portati a concepire gli oggetti in un modo diverso, perché in buona parte sostituibili dalle loro versioni digitali. Si pensi a libri, musica e film che possono essere consumati digitalmente, riducendo la necessità di possedere oggetti fisici come dischi, cd, lettori e via discorrendo. Al minimalismo si riconoscono due ulteriori vantaggi: la flessibilità garantita dal possedere meno cose (il trasloco è un esempio eclatante di come la scelta minimal possa abbattere sforzo e fatica) e il benessere mentale,

perché la riduzione del disordine fisico può contribuire a ridurre anche il disordine mentale, migliorare la concentrazione e alleviare lo stress.

Il minimalismo, quindi, è un approccio vincente, che mira a semplificare la vita e ridurre le distrazioni, permettendo di focalizzarsi su ciò che è veramente significativo. La sua applicazione può variare, ma l'essenza rimane la stessa: vivere con meno per godere di più.

### **Packaging minimalista? Yes, please**

Se l'abitudine del consumatore è il minimalismo, anche per il packaging l'essenzialità diventa un punto di forza, che risponde a bisogni estetici e psicologici già in fase d'acquisto.

Ma come si presenta il packaging minimalista? Al cuore del minimalismo c'è la semplicità. In linea generale, vengono preferite linee pulite e forme semplici, con geometrie essenziali e linee nette senza decorazioni eccessive.

L'apporto dei colori è un altro fattore importantissimo: si opta – proprio come nel settore della moda e del design – per colori neutri come il bianco, il nero, il beige e il grigio, a volte resi frizzanti da un tocco di colore distintivo che può creare un equilibrio tra sobrietà ed eleganza.

Anche i font e le grafiche sono semplici e leggibili, spesso con pochi testi essenziali e ridotti al minimo.



Immagine di bublikhaus on Freepik



Immagine di rawpixel.com on Freepik

Qui il pensiero va a come il digitale abbia svincolato lo spazio, grazie all'utilizzo ormai massiccio dei QR Code. Gli spazi senza testo acquisiscono respiro e diventano spazio per l'occhio.

Un ruolo speciale è demandato poi alla funzionalità (per evitare l'eccesso di materiali, che comunque sono preferibili se naturali e sostenibili), che rifiuta gli imballaggi superflui.

L'approccio minimalista non solo migliora l'estetica del prodotto, ma comunica anche valori di sostenibilità e qualità, rafforzando l'immagine del brand.

### **Packaging minimalista: quali qualità?**

Abbiamo fatto un accenno alla sostenibilità, trend indiscusso e, come evidente, il minimalismo va in questa direzione, se non altro grazie al minor utilizzo di materiale, inchiostro e spazio.

Non solo: nell'ottica delle sostenibilità, minor uso dei materiali significa anche minor scarto di fabbricazione, semplificazione del riciclo e risparmio sul trasporto (il packaging occupa meno spazio e pesa meno). In altri termini, con una scelta mirata è possibile minimizzare l'impatto del packaging in tutte le fasi del suo ciclo di vita, dalla progettazione al conferimento. Questo aspetto, rilevante per i consumatori in via generale, può divenire un tratto distintivo per quelle realtà che vantano politiche aziendali incentrate sulla sostenibilità e il rispetto dell'ambiente, offrendo al marchio ulteriori fiducia e credibilità.

Accanto alla sostenibilità, un'altra qualità del packaging minimal è che ha una maggiore capacità di distinguersi nel mare magno multicolore e strutturato che satura il mercato del packaging odierno, senza bisogno che vengano impiegate nuove tecnologie, competenze

o materiali. Potenzialmente, un packaging minimalista ben concepito può essere più facilmente riconosciuto e ricordato, restando impresso più a lungo nella mente del consumatore.

### **Semplicità al cuore del minimalismo**

A ben vedere, il packaging minimalista non solo costa meno e comunica attenzione all'ambiente: la sua semplicità trasmette un mood elegante e di alta qualità, e va a instaurare un legame emotivo con gli acquirenti, costruendo un'immagine di marca solida e coerente.

La semplicità del design esprime un'identità moderna, incentrata sulla qualità e sull'essenziale, attirando così coloro che cercano prodotti affidabili e alla moda.

Ideale per i consumatori più giovani e per quelli attenti all'ambiente, il packaging minimalista è semplice ed essenziale, e permette già in fase d'acquisto di focalizzarsi su ciò che realmente conta: il suo contenuto.



Immagine di freepik.com

Messe Frankfurt Group

**sps**

12 – 14.11.2024  
NUREMBERG, GERMANY

mesago

## **Bringing Automation to Life**

33<sup>rd</sup> international exhibition  
for industrial Automation

# **Unica. Vicina alla pratica. Innovativa.**

Questa è la SPS – Smart Production Solutions. Una fiera specialistica che si distingue per le storie di successi, le conoscenze concentrate e le soluzioni pionieristiche che offre. Come evento clou dell'automazione, anche quest'anno l'evento costituisce una piattaforma unica per tutti coloro che vogliono far progredire la propria azienda con l'automazione intelligente e digitale.

Immergetevi in un mondo pieno di forza innovativa!

Registrati ora:



# GB BERNUCCI è una storica azienda che opera nel settore del confezionamento alimentare dal 1946

La nostra missione che ci accompagna da più di 70 anni è quella di realizzare, stoccare e distribuire prodotti sicuri, a norma di legge e conformi ai requisiti di qualità, ciò grazie anche alla collaborazione con partner internazionali che utilizzano materiali sempre più eco-friendly e riciclabili.

Uno dei prodotti più straordinari che GB Bernucci offre è **Paperseal®**, un vassoio rivoluzionario, ecologico e sostenibile realizzato a partire da un cartoncino pretagliato che viene formato e accoppiato a un liner con barriera.

**Paperseal®** è brevettato per non avere nessuna interruzione sulla flangia di saldatura, garantendo una tenuta perfetta anche nelle peggiori condizioni di contaminazione.

Disponibile in svariati formati (tra cui B1, B5 e B6 in varie altezze) questo nuovo imballaggio consente una riduzione della plastica fino al 90% rispetto agli equivalenti vassoi tradizionali ed è idoneo per confezionamento skin sottovuoto o in atmosfera modificata (ATM) di un'ampia gamma di prodotti, tra cui formaggi, carne fresca o lavorata, prodotti pronti, alimenti surgelati, snack, insalata e frutta.

La lamina interna sottile può essere facilmente rimossa dalla confezione e smaltita separatamente garantendo un riciclaggio efficiente.

**Paperseal®** è personalizzabile con una grafica offset di alta qualità fino a 5 colori, questo consente una differenziazione a scaffale e l'eliminazione di eventuali over-packaging con

conseguente riduzione del peso finale delle singole confezioni.

La versione **Cook®** è consigliata per alimenti refrigerati e surgelati pronti con cottura in forno e microonde.

**Paperseal® Shape** è l'ultima aggiunta al pluripremiato portafoglio di vassoi a base di fibre **Paperseal®**. È perfetto per vassoi **non rettangolari e multi-scomparto**, nonché per vassoi più profondi, e consente una riduzione della plastica fino al 90% rispetto agli equivalenti vassoi tradizionali.

Slimfresh® è invece la soluzione presente nel mercato ormai da diversi anni. Una soluzione di confezionamento costituita da una base in cartoncino che viene laminata con una pellicola alimentare e rivestita da un top come una seconda pelle invisibile





# OUR PAPER DIVISION



## Security and flexibility

- The patent of the exclusive continuous flange guarantees a perfect weld integrity.
- It does not need a mold change if compared to a traditional plastic trays.

## Sustainability

- Up to 80% less plastic than traditional trays.
- It can be recycled in paper thanks to the Aticelca B certification (according to the Italian Law).
- Easy separation of the film from the tray

## Full customization

- Inside and outside of the tray, with a print up to 5+5 colors



## Innovation

- Our paper-based packaging solutions meet functionality and performance of plastic trays.

## Applications

- Refrigerated and frozen meals, with re-heating in the microwave or in a traditional oven.

## Customization

- Externally customizable with offset printing up to 5+5 colors.



FRESHNESS



ECO-SUSTAINABILITY



MULTIFUNCTIONAL



intorno al prodotto. Questo rivestimento offre la possibilità di prolungare la shelf-life dell'alimento garantendogli maggior freschezza e durata nel tempo. Riciclo e sostenibilità guidano il trend di questo imballo che punta a mantenere un'impronta eco-friendly; infatti, con un semplice gesto è possibile dividere la carta dal film garantendo un riciclo efficiente.

La sua duttilità, l'immediata visualizzazione del prodotto e la praticità della confezione sono tra i punti di forza di questo stile di packaging. Inoltre, grazie all'utilizzo della tecnologia offset è possibile pubblicizzare a colori e riportare diverse informazioni comunicative sull'imballo stesso.

**Paper2Skin** è una novità assoluta per il confezionamento alimentare. Questo sistema brevettato è pensato per il mondo ittico e i prodotti affettati: un pack unico che combina carta con un film plastico sottile, creando un film unico per l'applicazione top skin su prodotti di basso profilo. Disponibile con certificazioni ambientali, senza limiti per formato e personalizzazione.

Nell'affrontare il problema dell'imballaggio eccessivo, **Paper2Skin** riduce non solo la complessità dell'imballaggio stesso ma anche il suo peso. Questa riduzione è in linea con la domanda crescente di opzioni di spedizione più leggere ed economiche, portando a benefici ambientali come la riduzione delle emissioni di carbonio durante il trasporto.

Il materiale si presenta in bobine, dove carta e plastica sono già laminati insieme, e compatibile con vari tipi di stampi come skin, skin protruding e slimfresh®.

**Paper2Skin** è progettato per un'apertura semplice e veloce, consentendo una facile separazione delle fette del prodotto e migliorando così l'esperienza del consumatore finale. È totalmente stampabile, mentre il taglio laser permette di creare diverse forme per le finestre per una migliore visibilità del prodotto.

Tutte le nostre soluzioni in carta possono essere prodotte con fibre rinnovabili certificate, provenienti da foreste gestite in maniera corretta e responsabile. Si tratta quindi di carta prodotta

nel rispetto dell'ambiente, della biodiversità e dei diritti dei lavoratori e delle popolazioni locali. 🏠

[www.gbbernucci.com](http://www.gbbernucci.com)



Storage and Distribution

CERTIFICATED



Packaging Materials

CERTIFICATED





[www.gsp.it](http://www.gsp.it)

# Packaging Specialists

GSP 50 S  
confezionatrice  
elettronica pillow pack



LINEA DI  
CONFEZIONAMENTO  
AD ALTA VELOCITÀ



+39 0445 576 285

[info@gsp.it](mailto:info@gsp.it) - [www.gsp.it](http://www.gsp.it)

Via Lago di Albano, 82 - 36015 Schio (VI) Italy



*general system pack*

# PRESSPALL 100% riciclato: un'anima green che da nuova vita agli scarti di produzione

**T**utela e sostenibilità ambientale sono sempre più importanti per i consumatori, concordi nell'attribuire alle aziende una grande responsabilità nel far fronte attivamente al cambiamento climatico e allo spreco di risorse del Pianeta.

**Il legno è un materiale naturale, prezioso e riciclabile all'infinito.** La sua valorizzazione da rifiuto a risorsa svolge un ruolo

fondamentale per il circuito produttivo e genera importanti benefici ecologici ed economici: riciclare il legno

significa risparmiare energia, migliorare la qualità dell'aria ed evitare gli sprechi.



**CORNO PALLETS** S.r.l.

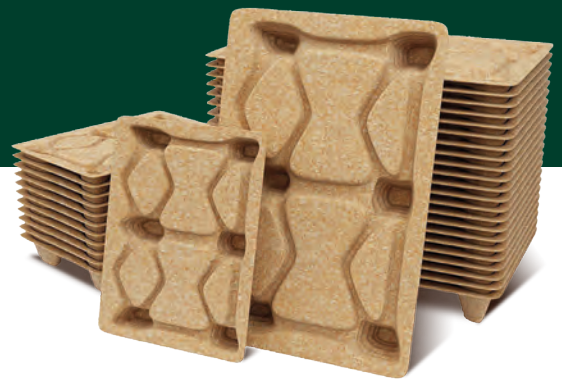




# PRESSPALL®

IL PALLET PRESSATO  
by CORNO PALLETS

## Internazionale e senza confini



### Il pallet in legno pressato che non finisce mai di stupire.

Economico, sicuro, salvaspazio,  
ecologico, ideale per le esportazioni  
in tutto il mondo. Qualità ed efficienza  
sempre al vostro servizio.



Corno Pallets s.r.l.  
Via Revello 38 - 12037 Saluzzo (CN)  
Tel. +39 0175 45531  
info@cornopallets.it - www.cornopallets.it



**Corno Pallets rilancia la linea Presspall 100% riciclata, progettata da diversi anni per soddisfare anche le esigenze di carichi leggeri e medi con un occhio attento alla sostenibilità.**

**Per produrre Presspall 100% riciclato non è necessario abbattere nessun albero.**

Nasce infatti da un processo produttivo virtuoso, che si basa sul recupero e utilizzo esclusivo del legno post-consumo: sfridi di lavorazione delle segherie e/o riciclo di vecchi imballaggi vengono macinati, essiccati e successivamente amalgamati ad una resina naturale, andando a creare così nuovi pallet pronti per essere utilizzati.

L'utilizzo di questa materia prima consente di mantenere la cattura del carbonio per un periodo di tempo più lungo rispetto ad altri usi produttivi immediati, come ad esempio l'energia, riducendo l'impatto ambientale e offrendo soluzioni sostenibili innovative per le spedizioni in tutto il mondo.

**Tutto il legno riciclato utilizzato per produrre Presspall è certificato PEFC.**

Il certificato PEFC identifica che il pallet Presspall è prodotto esclusivamente da materia legnosa proveniente da foreste gestite in maniera sostenibile. Il tragitto del legno dalla foresta al prodotto finito è ricostruibile e solo i prodotti che dimostrano di provenire da una gestione forestale sostenibile possono riportare tale marchio.

**Recuperare materia prima dai rifiuti legnosi aiuta anche a difendere l'atmosfera;**

il legno, come rifiuto, emette metano ed anidride carbonica, tra i principali responsabili dell'effetto serra. Le emissioni di metano hanno origine dal processo di decomposizione degli scarti in legno, mentre l'anidride carbonica, trattenuta nelle fibre di legno, viene rilasciata solamente quando il legno viene bruciato.

**Riciclare il legno, quindi, significa preservare l'ambiente che ci circonda, trattare bene la materia prima, gli alberi, e ridurre l'impatto ambientale che un rifiuto legnoso abbandonato in discarica produce.**

**Ma non è solo il materiale di cui è composto a rendere Presspall un prodotto sostenibile e rispettoso dell'ambiente.**

Una delle caratteristiche che contraddistingue il pallet in legno pressato è l'impilabilità, che garantisce uno stoccaggio ordinato delle merci ed un'ottimizzazione al 100% dello spazio utile; su un camion dalla capienza di circa 750 europallets di legno tradizionale è possibile caricare oltre 2000 pallet Presspall formato euro, con una conseguente riduzione dei costi di trasporto, dei vuoti e delle emissioni dei gas inquinanti CO2. Tutto questo non si traduce solamente in un impatto positivo per l'ambiente, ma consente anche alle aziende utilizzatrici di posizionarsi in modo distintivo e differenziato sul fronte della sostenibilità e del riuso.

**CORNO PALLETS E PRESSPALL PRESENTI AD ECOMONDO 2024**

**Per la prima volta Corno Pallets sarà presente ad**

**"Ecomondo" (Rimini 5-8 novembre 2024), l'evento internazionale di riferimento in Europa e nel bacino del Mediterraneo per le tecnologie, i servizi e le soluzioni industriali nei settori della green and circular economy.**

Sei le macroaree tematiche per l'appuntamento di riferimento della transizione ecologica in Italia e nel Mediterraneo. Dalla valorizzazione dei rifiuti, alla rigenerazione dei suoli e degli ecosistemi agro-forestali e alimentari, dall'energia ottenuta dalle biomasse all'uso dei rifiuti come materie prime seconde. E ancora: l'intero ciclo idrico integrato e il monitoraggio ambientale, la tutela dei mari e degli ambienti acquatici ma anche lo spazio, il monitoraggio satellitare, l'agricoltura di precisione e le città.

Un appuntamento importantissimo per Corno Pallets da sempre molto attenta ed incentrata sulla sostenibilità e sull'economia circolare: protagonista dello stand sarà Presspall con la sua linea 100% riciclata ma non mancheranno sorprese e novità.

**CON PRESSPALL 100% RICICLATO, OGNI SPEDIZIONE È UN PASSO CONCRETO VERSO UN MONDO PIU' PULITO** 🏠

[www.cornopallets.it](http://www.cornopallets.it)



# Unlock the packaging potential

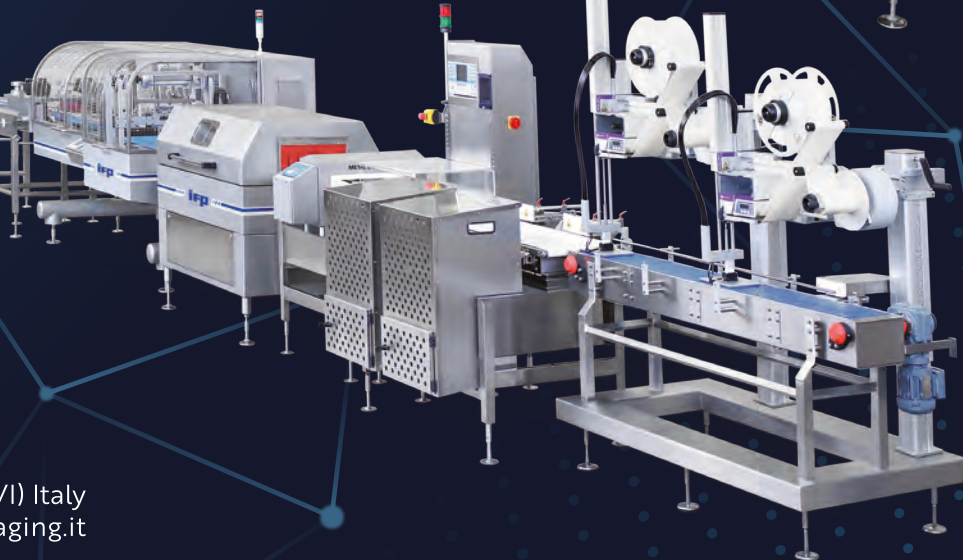
**ifp**  
PACKAGING



IP67 full inox  
Linea automatica



DIAMOND X  
Full inox completa  
di tunnel HVI



+39 0445 605 772

Via Lago di Albano, 70 - 36015 Schio (VI) Italy  
sales@ifppackaging.it - www.ifppackaging.it

## OUR NEW WEBSITE IS NOW LIVE!



[www.ifppackaging.it](http://www.ifppackaging.it)



## “ RIVOLUZIONE NEL PACKAGING: LE TENDENZE CHE STANNO PLASMANDO UN FUTURO PIÙ SOSTENIBILE ”

Negli ultimi anni, l'industria del packaging ha subito una trasformazione radicale, guidata dagli sforzi per la sostenibilità e dai cambiamenti normativi

**Q**uesti fattori stanno spingendo l'adozione di nuove tecnologie che spaziano dall'ingegneria meccanica al riciclo, ridefinendo il concetto stesso di packaging e dei materiali utilizzati. L'attenzione alla sostenibilità ha evidenziato l'urgenza di ridurre l'impatto ambientale del packaging.

Le aziende stanno investendo in ricerca e sviluppo per creare materiali biodegradabili, compostabili o riciclabili che possano sostituire le plastiche tradizionali. Tra questi, i bioplastiche e i packaging a base di fibre



A cura di  
Walter Konrad







stanno guadagnando terreno. Questi nuovi materiali, oltre ad essere meno dannosi per l'ambiente, devono garantire la stessa funzionalità e protezione del prodotto dei materiali convenzionali.

Le normative svolgono un ruolo cruciale in questa transizione. L'Unione Europea, ad esempio, ha fissato obiettivi ambiziosi per ridurre i rifiuti plastici e aumentare il riciclo.

Queste normative stanno costringendo le aziende a ripensare i propri processi produttivi e a cercare soluzioni innovative per conformarsi ai nuovi standard. Non si tratta solo di un adeguamento obbligatorio, ma di un'opportunità per dimostrare leadership nella sostenibilità.

I design intelligenti stanno diventando protagonisti in questo contesto. Le innovazioni tecnologiche permettono la creazione di packaging che non solo protegge e conserva il prodotto, ma interagisce anche con i consumatori in modo interattivo. Codici QR, etichette intelligenti e sensori integrati forniscono informazioni sul prodotto, la sua origine e i metodi di riciclo, promuovendo trasparenza e consapevolezza del consumatore. Questi design avanzati non solo migliorano l'esperienza dell'utente, ma aiutano anche a ridurre gli sprechi e a ottimizzare la logistica.

Le startup stanno giocando un ruolo fondamentale in questa rivoluzione del packaging. Grazie alla loro

agilità e capacità di innovare, queste giovani aziende stanno introducendo idee dirompenti che stanno rapidamente cambiando il panorama del settore. Dalle soluzioni di packaging riutilizzabile alle tecnologie di tracciamento per il riciclo, le startup stanno creando un ecosistema fertile per le innovazioni sostenibili. Le collaborazioni tra grandi aziende e startup stanno diventando sempre più comuni, poiché le prime cercano di integrare rapidamente le nuove tecnologie sviluppate dalle seconde.

È chiaro che la transizione nel packaging non riguarda solo i materiali, ma comporta un cambiamento più ampio che coinvolge l'intera catena produttiva. Le aziende devono adottare un approccio olistico, considerando non solo il packaging finale ma anche l'intero ciclo di vita del prodotto, dalla produzione al post-consumo. Ciò comporta investimenti in nuove tecnologie, formazione del personale e una collaborazione più stretta tra tutti gli attori della catena del valore.

Le tendenze nel packaging stanno segnando un cambiamento epocale, guidato dalla necessità di sostenibilità e dalle nuove normative. La combinazione di nuovi materiali, design intelligenti e l'energia innovativa delle startup sta ridefinendo il futuro del packaging. Per non perdere nessuna tendenza, le aziende devono essere pronte a innovare continuamente e a collaborare per un futuro più sostenibile.



# UNIVERSAL PACK: innovazione e sostenibilità guidano la trasformazione del leader italiano del packaging

**U**niversal Pack, azienda italiana di riferimento nel settore delle macchine per il packaging in bustine monodose e stick pack, sta affrontando una significativa trasformazione verso la sostenibilità.

Fondata nel 1965, l'azienda ha sempre posto l'innovazione al centro delle sue strategie, unendo ora questa visione a pratiche più ecocompatibili. Recentemente, Universal Pack ha collaborato con importanti fornitori in diversi settori (alimentare, farmaceutico, nutraceutico, cosmetico e chimico) per sviluppare film compostabili e riciclabili, garantendo al contempo una protezione ottimale per i prodotti e una perfetta compatibilità con le sue macchine. Questo processo ha richiesto un lavoro intenso di ricerca e sviluppo, che ha portato alla creazione



Science in Packaging



di soluzioni avanzate per il mercato del packaging sostenibile.

L'azienda ha anche adottato un ambizioso obiettivo di recupero dei rifiuti, puntando al 95% entro il 2025, dopo aver già raggiunto il 91,7% nel 2022.

Per raggiungere questi traguardi, Universal Pack sta aggiornando le sue tecnologie, sostituendo macchine obsolete con tecnologie all'avanguardia e migliorando l'efficienza energetica attraverso l'uso di motori a basso consumo.

Inoltre, l'azienda sta pianificando la costruzione di una nuova sede progettata per essere un edificio a energia zero, dotato di tecnologie avanzate e alimentato da energie rinnovabili.

Questa nuova struttura rappresenta non solo una risposta alla crescita dell'azienda, ma anche un ulteriore passo verso un futuro sostenibile. 🏡



[www.universalpack.it](http://www.universalpack.it)



# TEK in PAK: tecnologia ed esperienza al servizio dell'imbballaggio

**L**a TEK in PAK srl è una azienda di piccole dimensioni che porta avanti un'esperienza di costruzione macchine studi e idee di imballaggi, sia per l'agricoltura, con la realizzazione della prime macchine per plateau in cartone ondulato, che per vari settori industria, esempio la dolciaria con contenitori di grandi dimensioni (8 panettoni pandori) ecc.al settore detergenti liquidi e soft drink con la realizzazione del Visual Box e relative linee wrap around.

Questa confezione unisce la grande riduzione di cartone permettendo inoltre un'ottima e immediata visione dei prodotti, evitando che le confezioni vengano tagliate per l'esposizione e la vendita.

## TEK<sup>IN</sup>PAK s.r.l.

Inoltre molte altre confezioni per diversi settori, utilizzando sempre la carta o cartone ondulato sempre materiale ecologico ed economico.

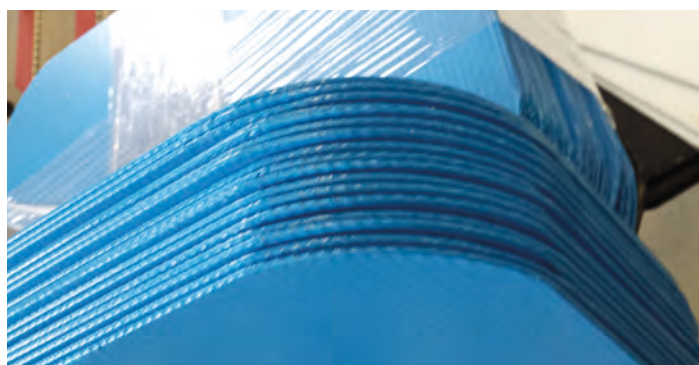
Come succede alla maggior parte delle piccole aziende, per star al passo con i tempi e per gestirsi al meglio deve continuamente studiare prototipi cercare personale adeguato, la domanda mercato internazionale, e fare delle nuove scelte.

Si ferma a studiare un altro prodotto con grandi caratteristiche, valutando

il rispetto dell'ecologia, la capacità di contenere e proteggere il prodotto, e le relative macchine per la realizzazione.

Trovato questo nuovo prodotto, sia come materiale, come confezioni e come macchine e che non abbia concorrenza la TEK in PAK parte.

Il materiale che ha adottato è il PP nelle sue forme più diverse, CARTONPLAST, BUBBLE GUARD ed altre forme.



Questo prodotto con le sue caratteristiche: alimentari, riutilizzabile, rigenerazione, senza problemi di umidità, prodotto neutro non agredibile da colle o altri agenti. Infatti la TEK in PAK ha studiato un sistema proprio di fissaggio portando a costruire diversi modelli di confezioni senza l'uso di sistemi attuali di fissaggio. (colle, graffe ecc..)

Realizzando vaschette per pesce, plateaux per ortaggi, frutta e verdure che possono essere annaffiate, scatole americane (RSA), o maniche per box pallet.

Nella produzione troviamo anche la realizzazione di linee per pallet di grosse portate e piccole, (BOX PALLET) di facile produzione infatti occorrono solo delle regolazioni evitando costi per stampi e stoccaggio di magazzino al contrario di quelli fin ora sul mercato a misure fisse.

Inoltre una linea per la bordatura di interfalde, linea totalmente automatica con rifilatori e trancianti angoli a raggi diversi, macchine semi-automatiche.

La tek in pak nella sua produzione raccoglie macchine formatrici di vaschette, formatrice di plateaux, macchine saldatrici basel-scotole americane, macchina saldatrice a due teste saldanti di grandi scatole o maniche per box pallet.

Pressa per cordonatura a doppia "w" delle maniche.

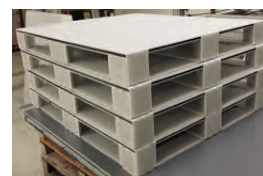
Saldatrici di due mezze maniche per formare le maniche box pallet UN'ULTIMA MACCHINA realizzata è una confezionatrice di scatole americane per buste composta da apri scatola in cartonplast molto resistenti, alimentazione buste, formatura lotto pic and place per l'introduzione buste a più strati, chiusura falde superiori nastatura sotto e sopra la confezione.

La TEK in PAK è una azienda produttrice di macchine per imballaggio con la più ampia gamma di soluzioni adatta a tutte le esigenze di prodotto del Cliente. 🏢

**Visita:**  
**[www.tekinpak.com](http://www.tekinpak.com)**



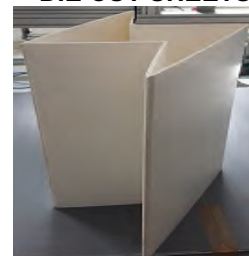
**INTERLAYE WELDED**



**PALLET FROM DIE CUT SHEETS**



**BOX PALLET**



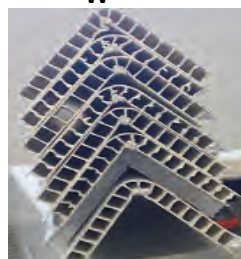
**CONTAINMENT SLEEVE "TIP"**



**CONTAINMENT SLEEVE EDGE "W"**



**AMERICAN BOXES**



**ANGULAR LARGE THICKNESSES**



**PLATEAUX WELDED FLAUTE**



## “ IL FUTURO DELL'IMBALLAGGIO: OBIETTIVI AMBIZIOSI PER UN PIANETA SOSTENIBILE ”

Ogni giorno, distributori, aziende di marca, imprese industriali e il settore dell'imballaggio lavorano instancabilmente per raggiungere i loro obiettivi di imballaggio.

**T**ra questi, gli obiettivi climatici sono particolarmente ambiziosi e devono essere raggiunti in tempi molto brevi. La sfida è considerevole, ma l'industria è determinata a trasformare questa necessità in un'opportunità per innovare e migliorare.

Negli ultimi anni, la consapevolezza dell'impatto ambientale degli imballaggi è cresciuta esponenzialmente. I consumatori sono sempre più attenti alle scelte sostenibili e le aziende devono rispondere a queste



A cura della  
redazione



All images: freepik.com

## latest news

nuove esigenze con soluzioni innovative. L'Unione Europea, ad esempio, ha stabilito che entro il 2030 tutti gli imballaggi devono essere riutilizzabili o riciclabili in modo economicamente sostenibile. Questa direttiva ha spinto molte aziende a rivedere i loro processi produttivi e a investire in ricerca e sviluppo.

Uno degli approcci più promettenti è l'uso di materiali biodegradabili e compostabili. Questi materiali, derivati da fonti rinnovabili, possono degradarsi naturalmente senza lasciare residui nocivi nell'ambiente.

Tuttavia, la loro produzione su larga scala presenta ancora diverse sfide, tra cui i costi elevati e la necessità di infrastrutture adeguate per la gestione del compostaggio. Nonostante ciò, molte aziende stanno sperimentando con successo nuovi materiali, dimostrando

che una transizione verso imballaggi più ecologici è possibile.

Un altro aspetto cruciale è la riduzione dell'uso della plastica. La plastica, pur essendo un materiale versatile e conveniente, è uno dei principali contribuenti all'inquinamento ambientale. Le microplastiche, in particolare, rappresentano una minaccia significativa per gli ecosistemi marini e la salute umana.

Per affrontare questo problema, molte aziende stanno riducendo il peso degli imballaggi in plastica e cercando alternative più sostenibili come il vetro, il metallo e la carta.

L'innovazione tecnologica gioca un ruolo fondamentale in questo processo. Ad esempio, l'adozione di tecnolo-



gie di stampa avanzate consente di ridurre gli sprechi e migliorare l'efficienza produttiva. Inoltre, l'uso di sensori intelligenti negli imballaggi può aiutare a monitorare la qualità e la freschezza dei prodotti, riducendo così lo spreco alimentare.

La collaborazione tra i vari attori è essenziale per raggiungere gli obiettivi climatici. Le aziende devono lavorare a stretto contatto con i fornitori di materiali, i governi e le organizzazioni non governative per sviluppare soluzioni sostenibili che siano economicamente vantaggiose e accettate dai consumatori. Le iniziative di economia circolare, che promuovono il riutilizzo e il riciclaggio dei materiali, forniscono un esempio concreto di come la collaborazione possa portare a risultati positivi.

Inoltre, l'educazione e la consapevolezza dei consumatori sono cruciali. Le aziende devono comunicare

in modo trasparente i loro sforzi di sostenibilità e coinvolgere i consumatori nel processo. Le campagne di sensibilizzazione e i programmi di riciclaggio incentivato possono contribuire a creare una cultura della sostenibilità che vada oltre il semplice atto di acquisto.

Il settore dell'imballaggio sta affrontando una sfida storica. Gli obiettivi climatici sono ambiziosi, ma rappresentano anche un'opportunità unica per innovare e trasformare l'industria.

Con l'impegno e la collaborazione di tutti gli attori coinvolti, è possibile creare un futuro in cui l'imballaggio sia sostenibile, sicuro e conveniente per tutti. L'industria dell'imballaggio può non solo contribuire significativamente alla lotta contro il cambiamento climatico, ma anche diventare un modello di sostenibilità per altri settori industriali.







# Tubi in PTFE per l'Industria Food&Beverage e Pharma.

- Design Unico e Brevettato
- Sottostrato Non Igroscopico
- Alta Igienicità
- Massima Flessibilità
- Copertura Silicone "Platinum Cured"
- Resistenti Agenti Chimici e Alte Temperature
  - Certificati FDA
  - Prodotti Secondo Norma EN 16643.

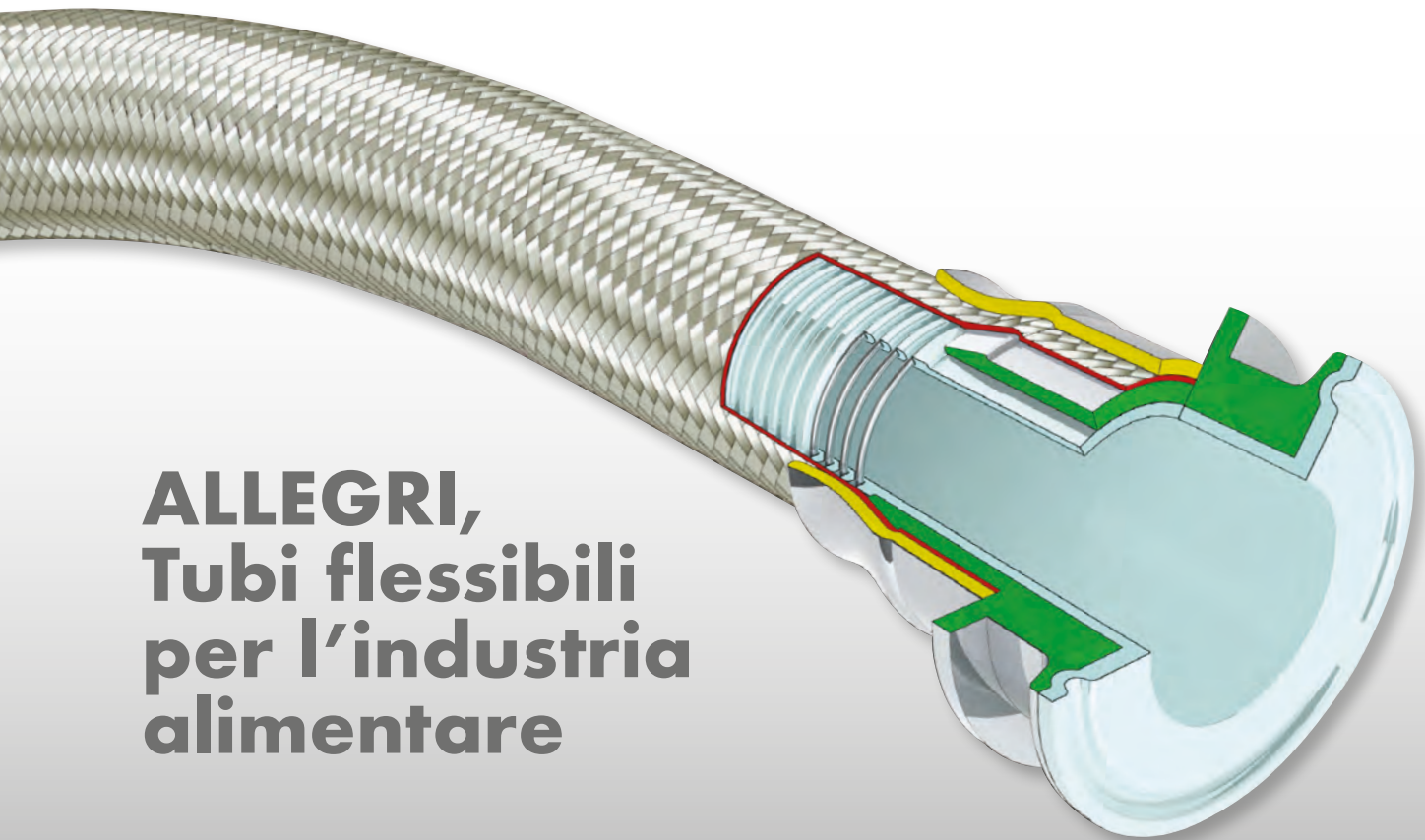
Edizione Luglio/Agosto 2024

Since 1951.

**Allegri Cesare S.p.A.**  
Via Venezia, 6 • 20099 Sesto S. Giovanni (MI) - Italy  
Tel. +39 02.24.40.203/8 • Fax +39 02.24.05.781  
info.com@allegricesare.com  
[www.allegricesare.com](http://www.allegricesare.com)

Scarica dal nostro sito il nuovo  
Catalogo Tubi Flessibili in PTFE!





## ALLEGRI, Tubi flessibili per l'industria alimentare

### W. PHARMA

Tubo a parete liscia interna corrugata esterna in PTFE bianco (GP) o nero antistatico (AS), con filo in acciaio Inox 316 avvolto ad elica nel profilo esterno.

Rivestito da una treccia in acciaio inox 316 ricoperta da una guaina esterna liscia in silicone bianco "Platinum Cured" marcata in accordo con norma EN16643.

Il tubo **W. PHARMA** è stato progettato per usi ad alta igienicità farmacologica, biotecnologica, chimica e alimentare, in tutte quelle applicazioni dove la FACILE PULIZIA sia interna che esterna è necessaria, diversamente dai tubi in gomma è possibile STERILIZZARLI A VAPORE OGNI QUAL VOLTA SI VOGLIA, senza degradazione del tubo stesso.

E' inoltre idoneo per altri tipi di impieghi industriali, in particolare dove si hanno passaggi di fluidi e gas ad elevate temperature e nei quali ci possano essere rischi di ustioni al contatto; per esempio tubi per il trasferimento di olio caldo o vapore. Tubazione conforme alle norme FDA



## W. PHARMA T

Tubo a parete liscia interna corrugata esterna in PTFE bianco (GP) o nero antistatico (AS), con filo in acciaio Inox 316 avvolto ad elica nel profilo esterno.

Ricoperto da una guaina esterna liscia in silicone trasparente "Platinum Cured" marcata in accordo con norma EN16643.

Il suo particolare design è stato realizzato per colmare le mancanze dei convenzionali tubi in silicone nelle applicazioni ove la gomma siliconica interna è soggetta a reazioni chimiche a causa dei fluidi di passaggio, reazioni che possono degradare il silicone interno o contaminare il liquido stesso.

**W. PHARMA T** è stato progettato per usi non gravosi ad alta igienicità dove la pressione di esercizio non è elevata; è infatti particolarmente adatto nelle applicazioni farmaceutiche, Biotech, chimiche e alimentari grazie al suo notevole grado di pulizia sia interna che esterna.

è inoltre usato in applicazioni industriali generiche, specialmente per passaggio di liquidi caldi e gas.

Tubazione conforme alle norme FDA.



FEMMINE GIREVOLI



FLANGE



INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI



TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI



# CHIARAVALLI GROUP: lame per affettatrici

*Innovare nell'arte del taglio e oltre*

**N**ell'industria alimentare, la precisione e l'efficienza sono parole d'ordine. Essere all'avanguardia in termini di tecnologia e logistica rappresenta più che mai un vantaggio competitivo.

CHIARAVALLI GROUP SpA, conosciuta per essere una leader nella produzione di lame per affettatrici, incarna questa filosofia alla perfezione. Da innovazioni radicali nel design delle lame ai sistemi logistici ottimizzati per la consegna immediata, l'azienda sta ridefinendo ciò che significa essere un partner affidabile nel settore. In questa intervista scopriamo come CHIARAVALLI GROUP SpA utilizza la tecnologia e l'ingegno per migliorare non solo le prestazioni dei propri prodotti,

ma anche per garantire la massima sicurezza e qualità, aspetti fondamentali per i ristoranti, gli alberghi e le aziende nell'ambito HORECA.

Abbiamo voluto approfondire con l'azienda alcuni temi legati alle ultime innovazioni, alla sua visione rispetto al futuro e all'impegno nel fornire soluzioni eccellenti ai propri clienti.

**La vostra azienda è conosciuta per essere leader nella produzione di lame per affettatrici. Potrebbe condividere con noi alcune delle innovazioni più recenti nel campo delle lame e come queste migliorano le prestazioni delle affettatrici?**

Senza dubbio, l'innovazione più significativa di recente è rappresentata dalle nostre lame di Terza Generazione.

Queste lame sono progettate per fornire un taglio estremamente preciso, minimizzando gli sprechi. Grazie a un processo brevettato, il design a due livelli e la fascia stretta della lama riducono la superficie di contatto con il prodotto, evitando attriti inutili e mantenendo pulita la porzione di lama non direttamente coinvolta nel taglio.

## **LOGISTICA E CONSEGNA**

**Con un magazzino così ampio di pezzi finiti, potreste spiegarci come gestite la logistica per soddisfare rapidamente**



### **le richieste dei clienti? Quali vantaggi offre questa capacità di consegna immediata?**

La nostra logistica è integrata in modo trasversale con il Gruppo Chiaravalli. Ciò ci consente di sfruttare il know-how acquisito in altri settori, ottimizzando la gestione dei materiali e dei flussi logistici.

Questo risultato ci permette di preparare e spedire gli ordini dei nostri clienti in tempi estremamente brevi, fornendo un valore aggiunto significativo al loro lavoro.

### **TECNOLOGIA E QUALITÀ**

**La tecnologia è un fattore chiave nell'industria alimentare. Come la vostra unità produttiva tecnologicamente all'avanguardia contribuisce a garantire la qualità e l'efficienza dei vostri prodotti?**

Investiamo costantemente in tecnologia all'avanguardia per mantenere elevati standard di qualità. Questo impegno non solo migliora i dettagli

dei nostri prodotti, ma rende anche i nostri operatori più consapevoli e attenti ai dettagli, rispettando sempre la tradizione del nostro marchio.

### **SICUREZZA ALIMENTARE**

**La sicurezza alimentare è una preoccupazione fondamentale nell'industria alimentare. Come le vostre lame per affettatrici contribuiscono a garantire la sicurezza e l'igiene nella preparazione degli alimenti?**

La sicurezza è una priorità per noi. Le nostre lame di Terza Generazione sono progettate con una composizione e finiture di altissimo livello, che non compromettono la qualità del prodotto.

Il design facilita una pulizia senza precedenti e mantiene una bassa temperatura durante il taglio, contribuendo così alla sicurezza e all'igiene nell'industria alimentare.

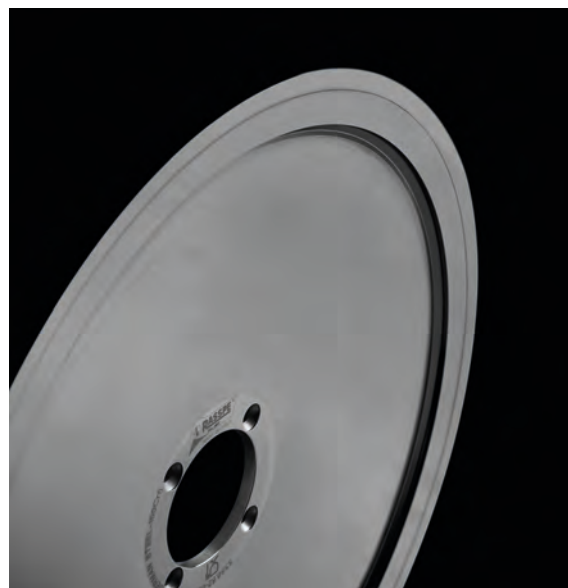
### **IL SETTORE HORECA**

**In che modo CHIARAVALLI GROUP SpA si impegna a supportare le esigenze specifiche dei ristoranti, degli alberghi e delle aziende del settore alimentare per garantire il successo delle loro operazioni?**

Siamo totalmente impegnati nel fornire agli operatori del settore HORECA strumenti di lavoro duraturi e di alta qualità. Vogliamo che i nostri clienti possano offrire ai loro clienti prodotti di qualità superiore, ed è per questo che ci sforziamo di essere sempre al loro fianco.

Con queste innovazioni e impegni, CHIARAVALLI GROUP SpA continua a essere un punto di riferimento nell'industria alimentare, offrendo soluzioni che non solo migliorano l'efficienza ma anche la sicurezza e la qualità. 🏛️

[www.chiaravalli.com](http://www.chiaravalli.com)



# SALIMIX CAL: la soluzione definitiva per la migliore qualità e resa delle vostre lavorazioni casearie

Dopo anni di studi e ricerca sulle caratteristiche colloidali del latte e sulle sue implicazioni nella coagulazione delle proteine, **SCA** è orgogliosa di annunciare di aver sviluppato un prodotto unico e specifico "**SALIMIX CAL**": una dispersione colloidale di fosfato di calcio in soluzione acquosa. SCA è l'unica azienda, sulla scena mondiale, ad aver ricostruito un fosfato di calcio in dispersione colloidale identica a quella presente naturalmente nel latte, missione considerata prima impossibile, ottenendo l'unico e più innovativo coadiuvante tecnologico per la coagulazione del latte.

La mineralizzazione del latte è il fattore principale della sua stessa coagulazione. La corretta disposizione dei ponti ionici ne stabilizza la struttura, basata sul fosfato di calcio colloidale. Le micelle di caseina sono permanentemente in dispersione colloidale nel latte fresco. Muovendosi costantemente, si muovono a breve distanza entrando in collisione le une contro le altre e contro i globuli di grasso, cambiando direzione. Durante la coagulazione è fondamentale che qualsiasi collisione possa essere potenzialmente positiva al 100%.

Purtroppo, i trattamenti termici (dal raffreddamento, allo stoccaggio prolungato e successivamente la pastorizzazione), ne riducono la mineralizzazione: è noto che qualsiasi latte quando è in polivalente e pronto per la coagulazione ha già perso in media fino al 20% del suo CCP (Calcio Fosfato Colloidale) e questo riduce le collisioni positive causando coaguli più deboli.

Le conoscenze tecnologiche permettono di affermare che il Ca++

è il più importante ione minerale ma certamente non l'unico.

In caso di perdite di ioni minerali distribuite proporzionalmente all'interno del CCP, l'attuale tecnologia lattiero-casearia si basa ancora sul reintegro del solo ione Ca++.

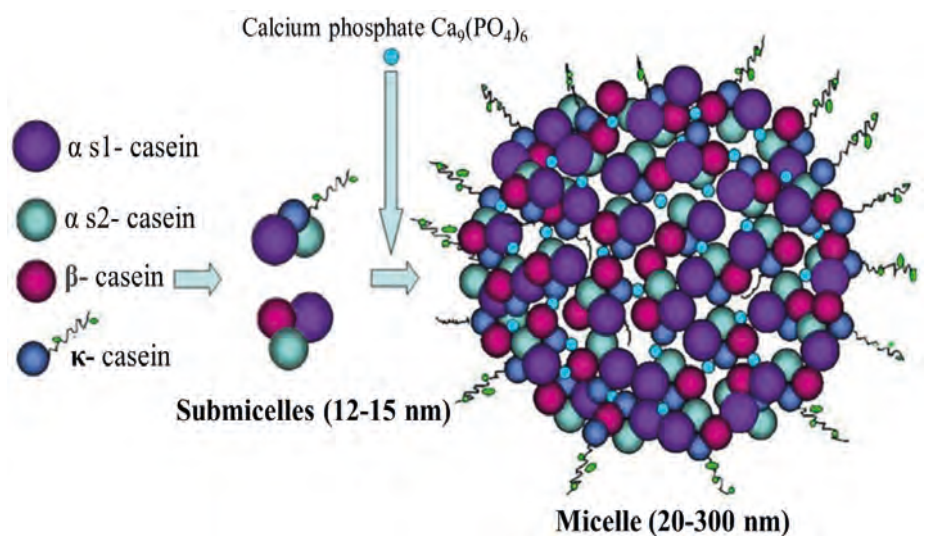
Questa pratica è da un lato concettualmente corretta, tuttavia l'uso di un solo ione "forte" come il Calcio, "forza" la struttura proteica innescando una parziale auto-sostituzione verso gli ioni minoritari. Il risultato è il tipico problema connesso con il ridimensionamento della struttura spaziale, sempre più "piccola" per la riduzione dei legami ionici, che causa perdite di qualità e resa.

Il ruolo svolto da **SALIMIX CAL** in questo processo è quello di ripristinare

i migliori ed originali legami elettrostatici e covalenti per facilitare le collisioni positive al 100% con la formazione di ponti tra le micelle. La sua struttura nativa stabilizza le micelle di caseina fungendo da cemento delle centinaia di sub-micelle.

Con l'aggiunta di **SALIMIX CAL**, invece di utilizzare il solo ione Ca++, viene ripristinata la struttura spaziale originale. Questa non induce il restringimento della cagliata, come potrebbe accadere con l'utilizzo del solo Ca++, ma garantisce la piena e perfetta elasticità che è la base per eliminare la formazione di "fini" e le perdite di grasso nel siero, assicurando la massima resa possibile.

Contattaci per maggiori informazioni e per organizzare i test.



**Gli altri prodotti SCA sono:**

**LACFOOD:** ingredienti lattiero-caseari selezionati per produzioni di formaggi, ricotta, mascarpone, yogurt e formaggi fusi;

**VITALMIX:** gamma completa di fermenti lattici e BIOPROTEZIONI per qualsiasi formaggio, yogurt, kefir e latti fermentati;

**SALIMIX:** coadiuvanti tecnologici basati al 100% su tecnologia SCA e sviluppati per

1. SALIMIX RIC sono il prodotto chiave per la produzione della migliore RICOTTA;
2. SALIMIX N per correggere l'acidità del latte e del siero di latte;
3. SALIMIX LG per il controllo del processo di osmosi nel liquido protettivo della mozzarella o di altri formaggi bianchi.
4. SALIMIX MAC per la migliore struttura del mascarpone.

SCA è un'azienda alimentare italiana presente nella Food Valley dell'Emilia-Romagna da oltre 35 anni. SCA ha costantemente prodotto e ricercato, per l'industria lattiero-casearia, ingredienti e coadiuvanti naturali legati alla tradizione alimentare mediterranea per offrire il meglio al cliente finale che è al vertice della mission aziendale.

**SCA** è certificata FSSC 22.000, ISO 9001 e ISO 22.000, Biologico, Halal e Kosher.

E' affermata sia sul mercato nazionale che internazionale.

SCA distribuisce anche prodotti Domca dedicati a qualsiasi problema di shelf-life, a base di ingredienti naturali di origine vegetale. Partendo da matrici vegetali, l'azienda ha sviluppato la ricerca e l'estrazione di molecole naturali ad azione antibatterica e

conservante. Il lungo studio dell'Allium ssp. e dei suoi composti ha permesso la creazione di prodotti standardizzati e naturali per il miglioramento della shelf-life. Sono inoltre utilizzati con successo in tutta la filiera del settore agroalimentare, dai prodotti biologici ai prodotti finiti come formaggi, carni fresche e prodotti ittici. 🏠

[www.sca-srl.com](http://www.sca-srl.com)



**SCA** è un'azienda alimentare **Italiana** con sede nella **Food Valley** che pone al primo posto della propria attività e ricerca il cliente, le sue necessità e la sua competenza produttiva. Il tutto nel solco della **tradizione alimentare mediterranea**. SCA produce e ricerca costantemente ingredienti e **coadiuvanti tecnologici** per i settori:

**DAIRY**  
(Salimix, Lacfood, Ovilac, Vitalmix, Gelcream)

Destinati alla produzione di formaggio, ricotta, mascarpone, yogurt, formaggi fusi, e altre specialità casearie

**DOLCIARIO**  
(Gelfood, Gelcream)

Destinati alla produzione di prodotti dolciari, da forno e nella produzione del gelato

**VEGAN**  
(WixaMix, Gelfood, Cycrom)

Destinati a tutte le produzioni a base vegetale, Vegan sostenibili, Kosher ed Halal

**Soluzioni di origine vegetale per la conservazione dei prodotti nell'industria alimentare.**



**SCA srl**  
Via Friuli, 5  
29017 Fiorenzuola d'Arda (PC)  
Telefono 0523 / 981616  
Fax 0523 / 981834  
Cap. Soc. 50.440,00 i.v.  
info@sca-srl.com

<https://www.sca-srl.com>

# CASE HISTORY: "Bottling in Paradise"

## seconda puntata

**D**ietro all'immagine da cartolina del paradiso in terra operano aziende come **Malé Water & Sewerage Company Pvt. Ltd. (MWSC)**, che, grazie al crescente impegno per uno sviluppo sostenibile e all'uso di tecnologie all'avanguardia, contribuiscono allo progresso economico e alla tutela ambientale di uno dei luoghi più esclusivi del mondo. La vita maldiviana ruota attorno alla tutela delle sue bellezze paesaggistiche; pertanto, le realtà industriali come

**MWSC**, leader nella produzione e imbottigliamento di acqua naturale, prestano la massima attenzione nell'adottare sistemi di produzione di ultima generazione in grado di ridurre drasticamente, se non di azzerare del tutto, l'impatto sull'ecosistema in cui operano. Dopo la prima collaborazione nel 2012 tra **SMI** e Malé Water per la progettazione, la produzione e l'installazione di una linea completa PET da 14.000 bottiglie/ore, di recente l'azienda maldiviana si è nuovamente rivolta a SMI per

la fornitura di una linea vetro, sia per contenitori a rendere che a perdere, che si è resa necessaria per il lancio della nuova bottiglia a marchio ARO, marchio che rappresenta "le Maldive in una bottiglia". Per questo secondo progetto di "Bottling in Paradise", destinato alla produzione di acqua piatta e gassata, l'azienda MWSC ha scelto un monoblocco di riempimento e tappatura della serie ELC di ENOBERG (società del Gruppo SMI) e due confezionatrici SMI con sistema "pick & place" della serie ACP per







ERGON; la prima è destinata al confezionamento in scatole RSC di bottiglie di vetro a perdere, mentre la seconda al confezionamento in casse di plastica di bottiglie a rendere. La confezionatrice che gestisce le casse di plastica è stata integrata nella preesistente linea PET per permettere al cliente di confezionare, oltre i contenitori in vetro, anche le bottiglie PET a marchio TaZa in scatole di cartone RSC.

### **Le Maldive in bottiglia**

Ispirata dalla straordinaria bellezza naturale dell'arcipelago delle Maldive, l'azienda Malé Water & Sewerage Company (MWSC) ha recentemente presentato al mercato le nuove bottiglie in vetro "ARO", il primo marchio di acqua premium di queste isole specificamente rivolto al settore del turismo. Il marchio "ARO", che in Dhiverhi (la lingua locale) significa "fresco", nasce come filosofia di vita per mantenere le Maldive in uno stato "aro", cioè fresco, puro, incontaminato. ARO è l'impegno eco-consapevole dell'azienda per ridurre l'uso di plastica monouso in tutta la nazione

e per racchiudere in una bottiglia tutta la magia del paradiso terrestre dell'arcipelago: "le Maldive in bottiglia"!

Attraverso le nuove bottiglie in vetro, l'azienda MWSC cattura l'essenza della purezza incontaminata delle Maldive e diffonde la cultura del suo ecosistema. L'acqua ARO diventa quindi un'esperienza coinvolgente per i consumatori, invitati a conoscere le storie di queste numerosissime e bellissime isole dell'Oceano Indiano grazie alle etichette delle bottiglie da 0,5 e 1 L, che, ad intervalli regolari, si alternano per raccontare ogni volta una particolarità delle Maldive.

### **Il lato soleggiato della vita: sole, sabbia e mare**

Contrassegnate come "Maldives in a bottle", le tre serie di etichette delle bottiglie ARO rappresentano un aspetto particolare delle Maldive e simboleggiano la bellezza naturale di questo paradiso terrestre. Le bottiglie di vetro, disponibili nel formato da 0,5 e 1 L, aiutano queste isole ad abbandonare progressivamente la plastica monouso.



Il nuovo marchio "ARO" è stato presentato al mercato lo scorso novembre 2022 durante una cerimonia speciale tenutasi nel magnifico porto turistico di The Marina at Crossroads, alla presenza del Ministro dei Trasporti e

dell'Aviazione Civile Aistha Nahula. SMI ASIA Services Sdn Bhd, rappresentata dal Managing Director Davide Danna, ha avuto l'onore di partecipare all'importante evento in qualità di partner di MWSC per il processo

di confezionamento delle nuove bottiglie.

**Principali vantaggi del nuovo impianto**

- Sistema di produzione dotato di



macchine di ultima generazione, caratterizzate da soluzioni all'avanguardia per la tutela ambientale e la riduzione dei costi di produzione, dei consumi elettrici e dei costi di manutenzione.

- Impianto flessibile, che si adatta facilmente alle mutevoli esigenze del mercato. La nuova fornitura si integra con la linea PET da 14.000 bottiglie/ora per l'imbottigliamento e il confezionamento delle bottiglie a marchio TaZa ed assicura al cliente il funzionamento contemporaneo delle due linee di produzione.
- Integrazione dei sistemi di conduzione e controllo delle linee di produzione in poche unità logiche "touch-screen", gestite da un numero ridotto di operatori.
- Lo stoccaggio delle materie prime viene accentrato in un'unica zona per facilitare le operazioni di movimentazione di bancali e materie prime.
- La zona di scarico dei prodotti finiti si trova sullo stesso lato della linea, rendendo il processo di produzione più fluido ed efficiente.

### **Monoblocco di risciacquo, riempimento e tappatura per il riempimento a gravità a livello.**

- Struttura compatta che assicura ridotti ingombri all'interno della linea di produzione.
- Bassi costi di trasporto e di manutenzione.
- Rapidità di cambio formato per passare velocemente da una bottiglia all'altra.
- Movimentazione indipendente degli assi della macchina tramite motori brushless con azionamento integrato (serie ICOS).

### **Confezionatrice ACP ERGON**

- Per il confezionamento secondario MWSC ha scelto due confezionatrici SMI della serie ACP ERGON; la prima è destinata al confezionamento in scatole RSC di bottiglie di vetro a perdere, mentre la seconda al confezionamento in casse di plastica di bottiglie a rendere.

stica di bottiglie a rendere.

- Quest'ultima è stata integrata nella pre-esistente linea PET per confezionare anche le bottiglie PET a marchio TaZa in scatole di cartone RSC.

### **I "plus" della serie ACP**

- Soluzione "pick & place" per l'inserimento del prodotto sfuso dall'alto.
- Soluzione flessibile con la possibilità di inserire il prodotto sfuso in scatole di cartone, in casse di plastica o scatole con separatori pre-montati.
- Possibilità di imballare un'ampia gamma di prodotti, anche delicati, senza rovinare le etichette durante la lavorazione in macchina.
- Magazzino cartoni ergonomico, situato al fianco della macchina, con caricamento fustelle pre-piegate facilitato. 🏠

[www.smigroup.it](http://www.smigroup.it)



# Come contrastare le minacce Cyber nell'Industria Food & Beverage

**A** partire dal 2020, i settori alimentare, delle bevande e dell'agricoltura sono diventati obiettivi sensibili per le minacce informatiche a un ritmo sempre più crescente. L'adozione dell'Industria 4.0 e dello Smart manufacturing nell'industria alimentare ha portato a efficienze e standard più elevati riguardo la sicurezza alimentare, ma ha anche introdotto significative vulnerabilità informatiche estendendo la superficie d'attacco.

Gli attacchi a questi settori industriali possono causare interruzioni nella produzione e nella distribuzione di alimenti, potenziali carenze alimentari, aumenti dei prezzi, rischi di contaminazione alimentare, diminuzione della qualità dei prodotti, perdite economiche e perdite d'immagine. La direttiva NIS2 dell'UE rappresenta un'espansione significativa rispetto alla precedente direttiva, includendo l'industria alimentare nel suo campo di applicazione normativo, che copre la produzione, la trasformazione e la distribuzione di alimenti.

Questo adeguamento della Direttiva riconosce l'importanza della resilienza cyber del settore alimentare che rientra a pieno titolo nel settore dell'industria manifatturiera critica.

A **TXOne Networks**, comprendiamo le sfide legate alla cybersecurity che si trovano ad affrontare le industrie alimentari, relative non solo alla Digital Transformation ma in particolare alla crescente automazione delle Operations e della Supply Chain alimentare.

Proponiamo la nostra visione di Difesa delle Operations basata sulla nostra Strategia OT Zero Trust, sup-



**Maurizio Milazzo**  
Direttore Vendite | Sud Europa

portata dalle Tecnologie OT Native e sicure by-design, volte a mantenere l'integrità e la continuità operativa, e a proteggere la supply chain dagli attacchi cyber.

## • Security Inspection

**Portable Inspector** la tecnologia può essere utilizzata per la valutazione del rischio di un endpoint industriale. Esegue valutazioni di vulnerabilità su vari sistemi opera-

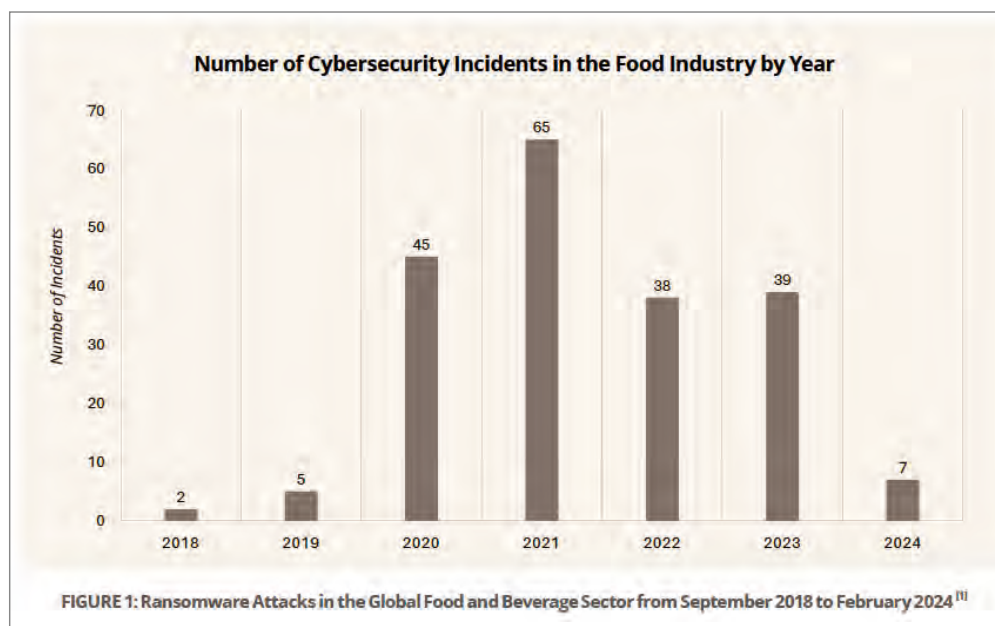


tivi, identificando e segnalando la criticità di ciascuna vulnerabilità rilevata.

Fornisce anche la scansione e la rimozione efficace dei malware per i computer industriali standalone e per i sistemi air-gapped durante la scansione malware.

Se richiesto può produrre un Pdf che certifichi lo stato dell'endpoint esaminato.

**Safe Port** consente la sanificazione dei supporti di memorizzazione esterni in un ambiente protetto e sicuro, evitando che il personale di manutenzione possa infettare la rete con l'utilizzo di una propria chiavetta usb contenente i files da trasferire.



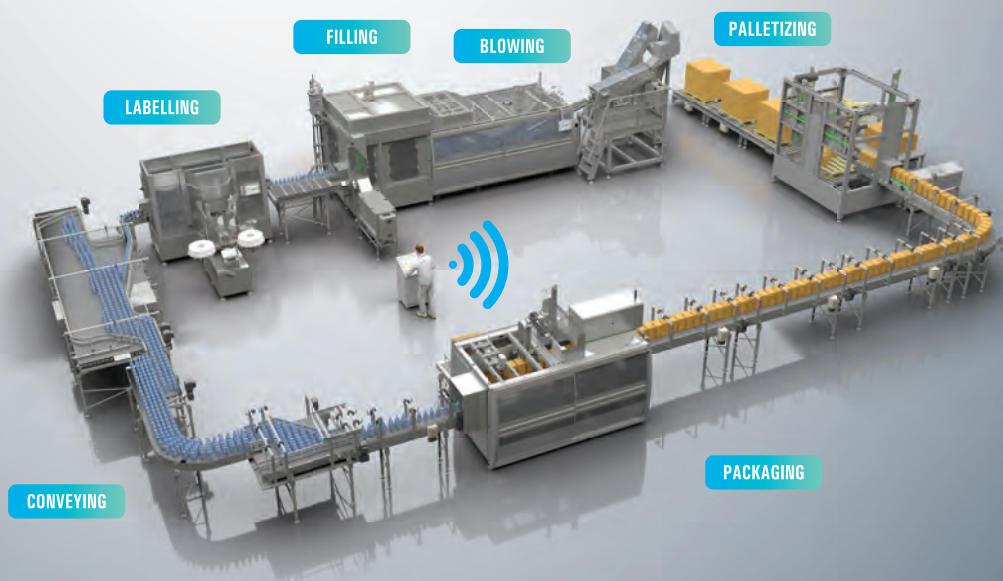
# DESIGN WITH US YOUR CIRCULAR PACKAGING



## IMPROVING YOUR CARBON FOOTPRINT IS EASY WITH SMI!

Our bottling and packaging systems benefit from Industry 4.0 and IoT technologies, can process recyclable materials such as rPET and allows for considerable energy savings.

Find out our solutions for packing a wide range of containers up to 50,000 bottles/hour.



• **Cyber-Physical Systems Detection and Response (CPSDR)**

**Stellar**, protezione degli endpoint industriali, è un'efficace soluzione basata su agent di Cyber-Physical Systems Detection and Response (CPSDR) progettata per prevenire l'esecuzione non autorizzata di applicazioni non incluse nella white list. Grazie all'implementazione di controlli rigorosi, Stellar garantisce che solo le applicazioni autorizzate possano essere eseguite all'interno del sistema. Protegge gli endpoint industriali a partire da quelli con sistemi operativi obsoleti quali Windows XP e Windows 7 e anche Windows 2000 e Windows 2003.

• **Network Defense**

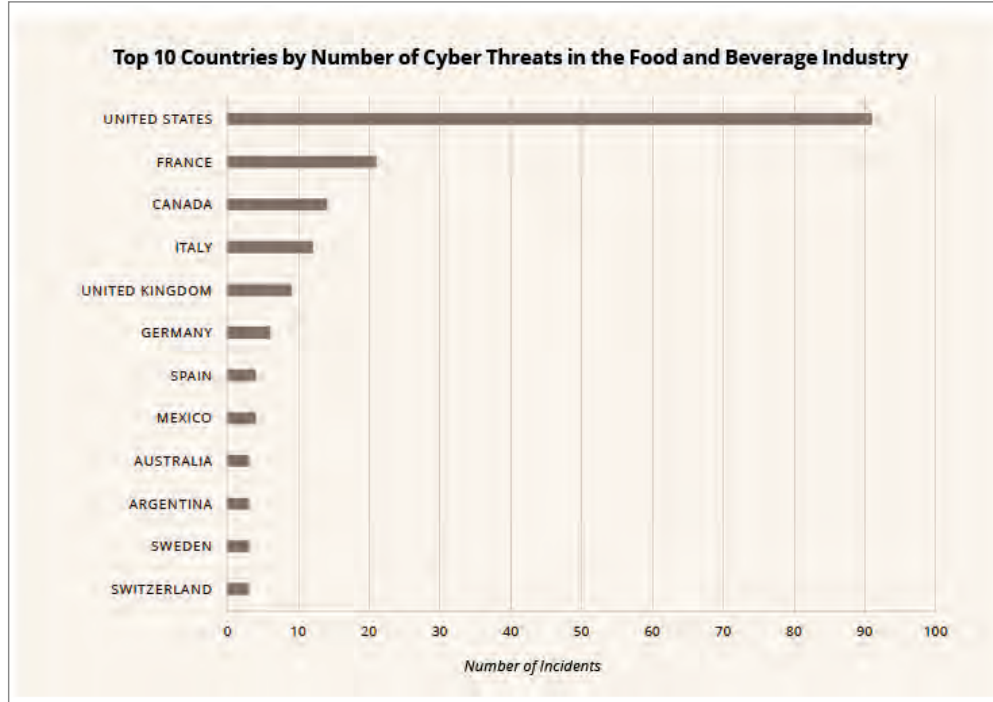
**EdgelPS** offre una protezione della Rete Industriale all'avanguardia contro le minacce non identificate sfruttando la sua "intelligence" sulle minacce completa e aggiornata. Utilizzando il programma di ricompensa della vulnerabilità Zero Day Initiative (ZDI), EdgelPS fornisce una protezione esclusiva per le reti industriali contro le minacce non divulgate e zero-day. Implementando il virtual patching, la rete ottiene una difesa solida e sempre aggiornata, contro le minacce note e ignote.

• **Cyber-Physical Systems (CPS) Protection Platform**

**SageOne** offre una visione multi-dimensionale della postura di sicurezza informatica di un'organizzazione attraverso rappresentazioni visuali. Fornisce una prospettiva di cybersecurity olistica e granulare, compreso il rapporto tra asset protetti/ non protetti, lo stato di salute degli asset e il rilevamento delle anomalie, la valutazione del livello di esposizione degli asset e una panoramica del ciclo di vita delle attività di protezione da incidenti cyber.

**Conclusioni**

L'industria Food & Beverage si affida



Report	What	Deadline
Early Warning	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cross border impact</li> <li>• Unlawful or malicious act</li> </ul>	Within 24 hours upon becoming aware
Incident Notification	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Update to early warning data</li> <li>• Initial assessment</li> <li>• Severity and impact</li> <li>• Indicators of compromise</li> </ul>	Within 72 hours upon becoming aware
Intermediate Report	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Relevant status updates</li> </ul>	Upon government request
Final Report	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Detailed description of the incident, including severity and impact</li> <li>• Type of threat or root cause</li> <li>• Applied and ongoing mitigation measures</li> <li>• Cross border impact of the incident</li> </ul>	No more than one month after submission of initial notification

**TABLE 3: Incident Notification Protocols**

sempre più a sistemi digitali per migliorare le proprie Operations, ed ha una grande responsabilità nel proteggersi da minacce informatiche significative, dato il suo ruolo critico nell'Economia del Paese.

La direttiva NIS2 è stata progettata per garantire che le industrie delle infrastrutture critiche impieghino moderne difese di cybersecurity per proteggere la catena di approvvigionamento alimentare globale. Questi

nuovi mandati entreranno in vigore nella seconda metà del 2024 e **TXOne Networks** è pronta ad assistere l'industria alimentare nell'affrontare le minacce informatiche e semplificare la conformità alla Direttiva. 🏠

Qui trovate il White Paper di TXOne Networks:

[www.txone.com/white-papers/industrial-cybersecurity-in-food-beverage-sector/](http://www.txone.com/white-papers/industrial-cybersecurity-in-food-beverage-sector/)

# La sicurezza alimentare al primo posto per trasporto e stoccaggio di prodotti ittici con i pallet Logypal

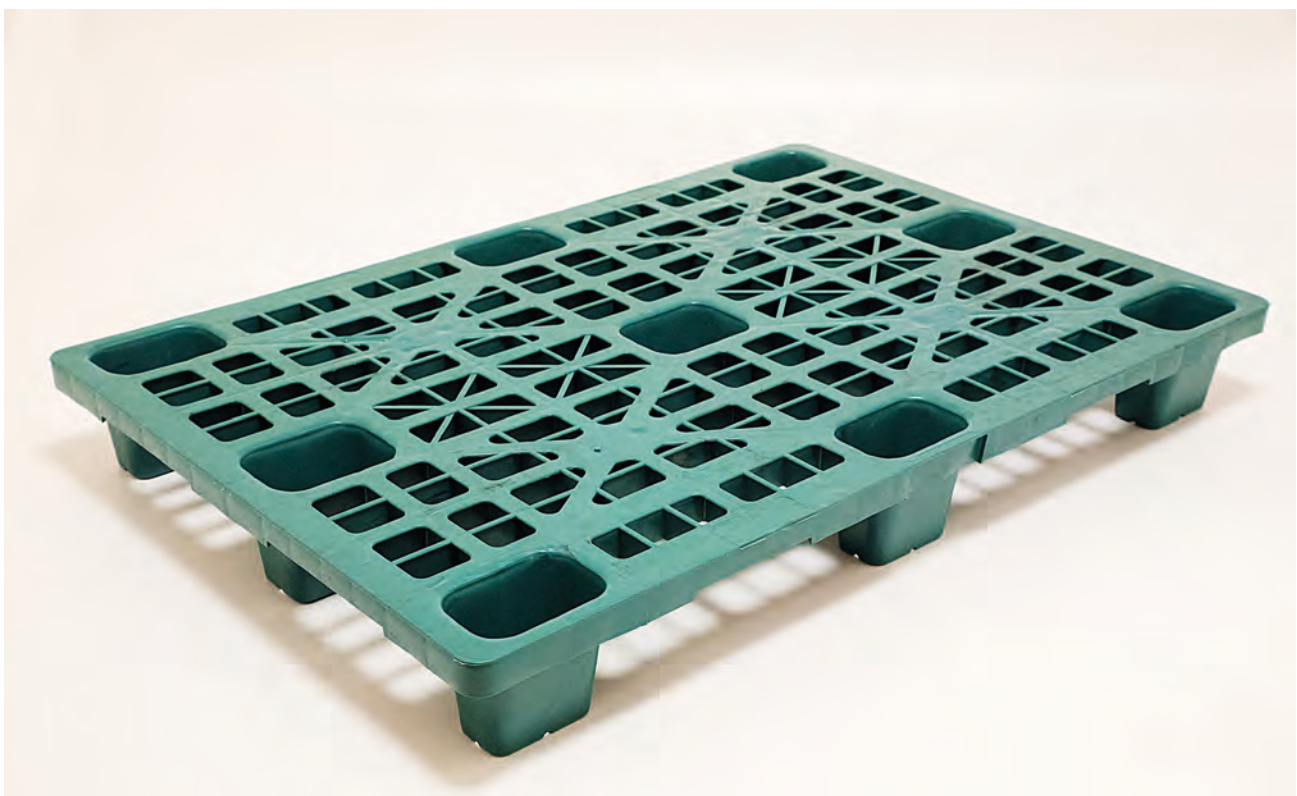
*Oltre a leggerezza, maneggevolezza, sicurezza ed elevati standard igienici, i pallet riciclati prodotti da Relicyc dimostrano anche un'ottima resistenza alle basse temperature, fino a -130°.*

**R**esistenza al ghiaccio, all'acqua, all'umidità e alle basse temperature, ma anche massimo livello di igiene e facilità di pulizia sono qualità imprescindibili quando si tratta di sicurezza alimentare. Questo vale ancor più con i prodotti ittici, particolarmente delicati e soggetti alla proliferazione batterica quando non correttamente lavorati o conservati. Ecco perché risulta di primaria importanza che il trasporto e lo stoccaggio avvengano utilizzan-

do pallet in grado di rappresentare una vera e propria garanzia di qualità, anche alla luce di un mondo in continua evoluzione dal punto di vista degli strumenti a disposizione per la logistica.

Da questi presupposti muove le fila il **pallet 100% riciclato Logypal progettato e prodotto da Relicyc**, azienda made in Italy che, forte della sua esperienza quarantennale nel riciclo e nella produzione

di pallet in plastica brevettati, **propone ora anche Logypal realizzati in r-HDPE** (polietilene alta densità riciclato), in grado di **garantire un'ottima resistenza agli sbalzi termici fino a -130°**. **Leggeri, resistenti, maneggevoli, lavabili e nestabili, non deformabili e con tara costante**, risultano perfetti anche per il pesce surgelato. Inoltre assicurano un valore economico anche in caso di danneggiamento perché ven-



gono completamente riciclati e portati a nuova vita.

Infatti, mentre per molte aziende il pallet è soggetto ad un processo di downcycling di plastiche e materiali eterogenei, **per Relicyc Logypal deve mantenere almeno le caratteristiche della materia prima utilizzata**, così da poter essere reimpiegato anche in altri settori, **come in effetti accade per ben il 25% della loro produzione di macinato plastico in scaglia**.

*“I pallet in plastica stampati con il polipropilene riciclato, ai -10° raggiungono la temperatura di transizione vetrosa, sotto la quale gli atomi si comportano come solido vetroso conferendo al pallet una struttura molto fragile con possibili rotture ai minimi urti. Pertanto, per poter essere utilizzati a temperature inferiori, i nostri pallet destinati al settore della surgelazione vengono stampati utilizzando anche HDPE (polietilene alta densità) riciclato, la cui temperatura di transizione vetrosa arriva a -130°C - spiega Simone Frezzato, Direttore Generale Commerciale di Relicyc -*. In questa maniera, il pallet ottenuto pesa circa il 10% in

*meno e ha una portata maggiorata di circa il 10%, mantenendo al contempo tutti gli altri vantaggi che caratterizzano i tradizionali Logypal. Ogni nostro pallet è adatto per essere stampato con qualunque materiale si preferisca tra polipropilene e polietilene ad alta densità. Tutte le tipologie mantengono le stesse caratteristiche se stampate con il medesimo materiale - conclude Frezzato - ovviamente ogni articolo avrà le proprie prestazioni di resistenza a sollecitazioni in base all'ingegnerizzazione del singolo pallet”.*

Ecco allora che il pallet in plastica diventa **il punto di partenza per ripensare i criteri di sostenibilità ambientale e di business in un'ottica totalmente nuova. Che sia in polipropilene o r-HDPE, a differenza di quelli in legno il Logypal evita qualunque rischio di distacco di schegge o segatura**, perciò risulta **particolarmente adatto al trasporto ittico anche perché non assorbe odori, liquidi e umidità, oltre a garantire altissimi standard igienici**.

Ma ci sono anche altri vantaggi, altrettanto importanti in termini di salute

e funzionalità: questo prodotto, infatti, **non presenta parti ferrose**, come ad esempio i chiodi, che possono arrugginire facilmente quando viene conservato per periodi prolungati nelle vicinanze delle zone marine; inoltre, **quando non utilizzato consente di risparmiare fino a due terzi dello spazio di stoccaggio**.

Infine la trasparenza e la tracciabilità sono da sempre due caratteristiche fondanti della produzione di Relicyc, grazie al ricorso alla tecnologia Blockchain del programma Certified Recycled Plastic®.

*“Attraverso QR code univoci posti sui singoli lotti, si potrà accedere a informazioni dettagliate sul prodotto, quali il codice di verifica della registrazione su blockchain, la data di registrazione, la percentuale e la provenienza di plastica riciclata utilizzata, la conformità con le normative, la dichiarazione di impatto ambientale e il vantaggio ambientale del pallet riciclato, garantendo con valore legale la tracciabilità fisica, ambientale e informatica della materia plastica utilizzata nei Logypal - illustra il CEO Alessandro Minuzzo -*. Inoltre si può ottenere un prodotto finito facilmente identificabile rispetto agli altri, dal momento che possiamo stampare con materia prima HDPE riciclata e colorata, generalmente verde, rossa, azzurra, color grigio chiaro o gialla; per evitare qualunque possibilità di scivolamento della merce sul pallet, prevediamo in ogni articolo anche un bordino perimetrale di contenimento di 4 millimetri”. 🏠

[www.relicyc.com/it/](http://www.relicyc.com/it/)



**RELICYC**  
YOUR GREEN EFFICIENCY PARTNER





# SOTTORIVA: 80 anni di eccellenza

**Q**uando alle spalle ci sono 80 anni di esperienza, ogni macchinario diventa un concentrato di qualità e valore.



Ricorre infatti proprio nel 2024 questo importante traguardo: la storica azienda Sottoriva, nata nel 1944 a Marano Vicentino (VI), rappresenta oggi una rinomata realtà produttiva che da allora porta orgogliosamente la bandiera italiana in tutto il mondo.

Si tratta infatti di un marchio che negli anni ha saputo diventare sinonimo di qualità dei prodotti e dei servizi offerti a tutta la sua clientela, che da realtà artigianale è cresciuta fino a ricoprire un ruolo di spicco nel set-

tore della produzione di macchinari ed impianti per la panificazione.

Infatti, la passione per l'Arte Bianca ha fatto in modo che i fratelli Giuseppe e Claudio Sottoriva dessero vita a quella che oggi è una delle principali aziende a livello mondiale per la produzione di macchinari e di impianti semi-automatici e automatici, progettati sia per le piccole che per le grandi aziende della panificazione.

La gamma di macchinari Sottoriva viene totalmente progettata e prodotta internamente, al fine di poter sempre garantire ai propri clienti il massimo della qualità e dell'assistenza post-vendita possibili, oltre ad una comprovata durabilità nel tempo.

È per questo infatti che i prodotti Sottoriva, costantemente monitorati in ogni fase di lavorazione, si distinguono per sicurezza, affidabilità e facilità di utilizzo. L'unità produt-



tiva, cuore di tutta l'attività, si avvale della collaborazione di personale altamente professionale, che cura ogni singolo prodotto grazie al supporto delle più moderne tecnologie informatiche: dal software gestionale Jgalileo al CAD tridimensionale per la progettazione meccanica ed elettronica, al CAM per la gestione del software delle macchine utensili a controllo numerico.

L'ampia gamma di prodotti offerti da Sottoriva spazia dai macchinari pensati per le piccole attività, come panifici, pasticcerie e pizzerie, che ben si sposano con una produzione ristretta ma fortemente attenta alla qualità, agli impianti automatici progettati su misura per grosse realtà industriali.

Tra i primi meritano certamente una menzione le iconiche impastatrici a bracci tuffanti IBT, prodotte ancora in fusione di ghisa, per garantire estrema solidità e durata nel

tempo, e le impastatrici a spirale. Tra queste, spicca l'ultima nata in casa Sottoriva, la Sintesi +, combinazione perfetta tra l'esperienza e l'innovazione.

Grazie al nuovo pannello comandi touch screen consente infatti di lavorare sia in modalità manuale che in modalità automatica, permettendo di memorizzare fino a trenta ricette di otto fasi ciascuna per gestire i tempi di impasto, la velocità e le eventuali pause.

Ma è a partire dalla seconda metà degli anni '90 che Sottoriva inizia a porre la propria attenzione, oltre che sui piccoli produttori, anche sulle grandi industrie che stanno prendendo piede nel campo della panificazione.

Le nascenti esigenze produttive richiedono un aumento della produzione nel più breve tempo possibile, garan-

tando uniformità e costanza nei risultati: la tecnologia Sottoriva si sposta così sugli impianti automatici e sulle linee che rappresentano oggi una parte fondamentale della produzione.

Come la Bread Line, fiore all'occhiello del catalogo Sottoriva: una linea per la produzione di filoni e baguette, disponibile anche con integramento automatico, capace di raggiungere una produzione massima di 4.500 pezzi/ora.

Una delle linee più apprezzate dai clienti Sottoriva è la Roll Line: una linea completamente modulare progettata per la produzione di hamburger, filoncini, hot dog e prodotti stampati, con un range di peso dai 20 g ai 220 g. e con una produzione massima di 15.000 pezzi/ora a 6 file.

Scopri l'intera gamma dei prodotti Sottoriva su [www.sottoriva.com](http://www.sottoriva.com) 🏠



# Tosca rafforza la sua presenza in Europa con l'apertura del nuovo Service Center di Ingolstadt, in Germania

**T**osca, principale azienda internazionale nel settore degli imballaggi riutilizzabili, ha aperto un nuovo Service Center ad Ingolstadt, in Germania. Questa struttura, all'avanguardia ed orientata al servizio pooling per il settore downstream, è dotata di pannelli solari per un utilizzo sostenibile dell'energia e di funzionalità tecnologiche avanzate ed è stata progettata per supportare i maggiori retailers tedeschi con servizi efficienti e data driven.

## Soluzioni elaborate per massimizzare il valore lungo l'intera catena di approvvigionamento

Le soluzioni avanzate e personalizzate di Tosca per gli imballaggi riutilizzabili e il pooling massimizzano il valore e la sostenibilità in ogni fase della supply chain dei clienti. Con la più ampia selezione di imballaggi in plastica riciclabili e riutilizzabili al 100% sul mercato e capacità di ricerca e sviluppo interne, Tosca progetta soluzioni mirate a ridurre gli sprechi



**Marco Gonzalez**, Amministratore Delegato per Central Europe at Tosca



relative agli alimenti e le inefficienze per quanto riguarda manodopera e trasporti. Le soluzioni di Tosca non solo rispettano rigorosi standard di alta qualità, ma proteggono anche i prodotti da danni e contaminazioni. Anche la gestione della logistica dei clienti è fatta in modo continuativo, semplificando la catena di approvvigionamento, ottimizzando gli spazi e migliorando l'efficienza complessiva.

L'impegno dell'azienda verso pratiche commerciali sostenibili e di responsabilità etica e sociale è stato

riconosciuto con il prestigioso EcoVadis Gold Award per le iniziative in tema di sostenibilità che Tosca ha intrapreso in Europa e nel Regno Unito. Questo premio colloca Tosca tra il 5% delle aziende meglio valutate, consolidando la sua posizione di leader nella sostenibilità. "Siamo entusiasti di presentare il nostro nuovo Service Center a Ingolstadt, a testimonianza del nostro impegno costante nel fornire un servizio e un valore aggiunto eccezionali ai nostri clienti", ha dichiarato Marco Gonzalez, amministratore delegato per l'Europa centrale di



Tosca. "Questa espansione evidenzia la nostra capacità di adattarci rapidamente alle richieste del mercato e la nostra dedizione alla crescita degli imballaggi in plastica riutilizzabili in tutta Europa".

### **Vicino al cliente con un ampio centro assistenza**

L'apertura del nuovo Service Center di Ingolstadt segna una significativa espansione della presenza di Tosca in Europa. Con una superficie totale di circa 2.700 m<sup>2</sup>, il centro è strategicamente posizionato per soddisfare la crescente domanda di prodotti innovativi in plastica riutilizzabile e dei servizi di pooling di Tosca nella regione. Con il nuovo centro di Ingolstadt, Tosca gestisce attualmente 43 Service Centers in tutta Europa. Spinta dal crescente volume di attività dei servizi di gestione collegati ai pallet in plastica, la decisione di creare il centro di Ingolstadt sottolinea l'impegno di Tosca nel supportare i suoi clienti di tutta Europa. Ottimizzando le operazioni e riducendo i costi di

trasporto, il nuovo centro aumenterà l'efficienza e faciliterà l'ulteriore crescita nella regione. Inoltre, il centro è posizionato in modo da servire il più grande cliente downstream di Tosca in Europa centrale e uno dei suoi principali fornitori. In particolare, Tosca è riuscita in soli quattro mesi ad avviare il centro, dalla ricerca del sito alla disponibilità operativa, dimostrando l'agilità dell'azienda e la collaborazione tra tutti i reparti.

### **Investimento in tecnologia ed eccellenza operativa**

Ingolstadt è dotata di tecnologie avanzate, tra cui gate RFID, apparecchiature di scansione e sistemi di automazione. Queste innovazioni garantiscono un'accuratezza ottimale nella gestione dei dati e offrono ai clienti una visione dettagliata delle prestazioni della loro catena di approvvigionamento. Questo sottolinea l'impegno di Tosca nel supportare e promuovere le supply chain più innovative. Grazie a questa tecnologia, Tosca può migliorare l'efficienza e

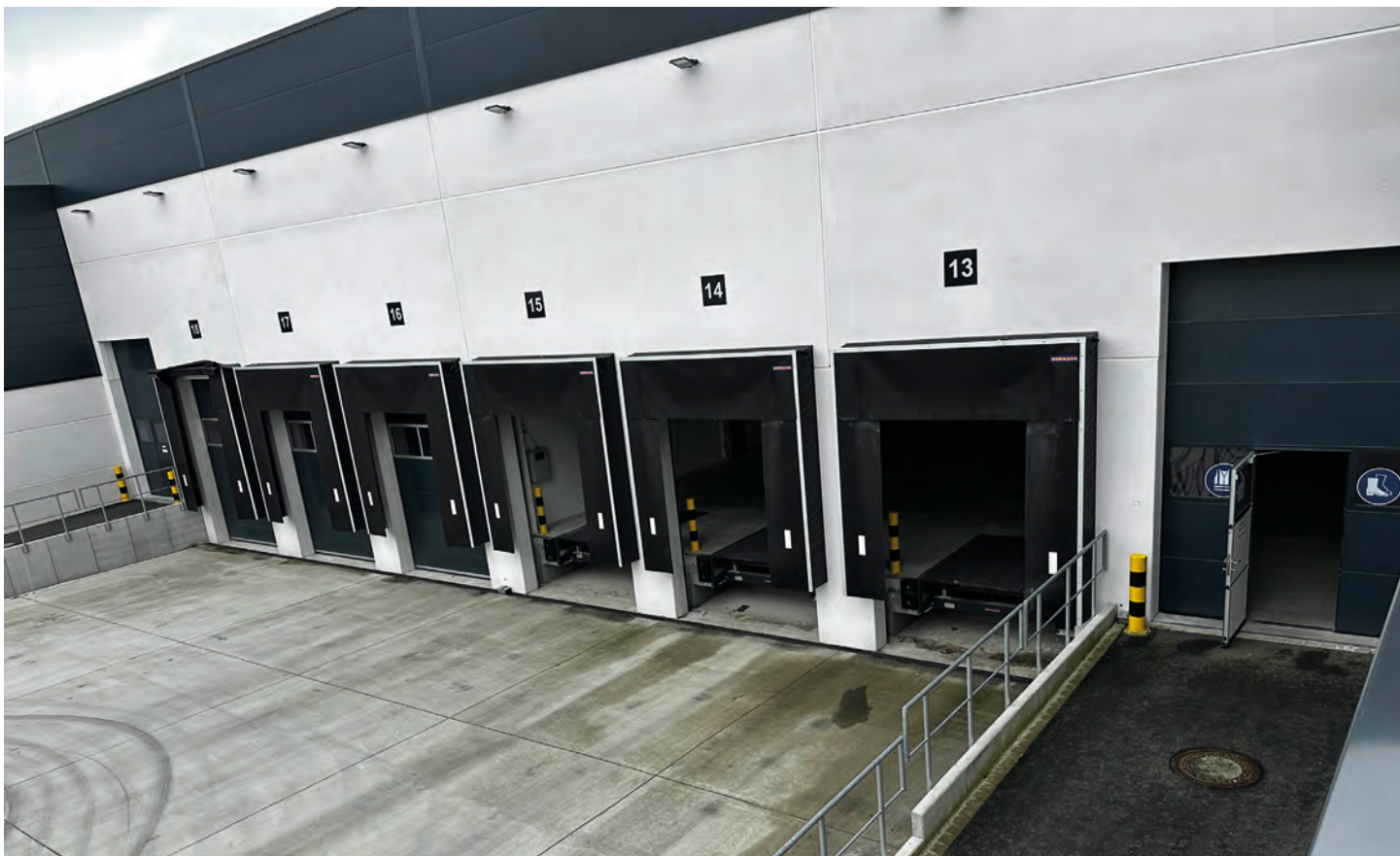
l'accuratezza delle catene di approvvigionamento dei clienti, promuovendo crescita, eccellenza operativa e sostenibilità.

In agosto/settembre, Tosca installerà presso la propria sede una linea di lavaggio completamente automatizzata, che includerà un lettore di nastri trasportatori sulla linea di lavaggio per aggiornare automaticamente lo stato dei prodotti e monitorare le prestazioni. Questi investimenti evidenziano l'impegno di Tosca nel migliorare l'efficienza operativa e nel fornire ai propri clienti soluzioni di qualità superiore per la supply chain.

### **Crescita continua**

Mentre Tosca continua a consolidare la sua presenza nel mercato europeo, l'apertura del centro servizi di Ingolstadt rappresenta una pietra miliare significativa nel viaggio dell'azienda verso una crescita e un'innovazione continue. 🏠

[www.toscaltd.com](http://www.toscaltd.com)



# CYCLONE MAXI: la forza del vapore al massimo

*Attenzione particolare ad igiene e sanificazione nel settore della trasformazione alimentare e non solo*

**Cyclone Maxi**, con una pressione di 10 bar, 3 diverse potenze, il robusto chassis in acciaio inossidabile, è stato concepito come un potente dispositivo adatto ad una serie di applicazioni impegnative in ambienti industriali.

Un'efficacia pulente e sanificante che coincide con un basso impatto ambientale. La contaminazione degli alimenti rappresenta ovunque una crescente criticità: test verificati dimostrano che il 90% della contaminazione alimentare avviene durante la produzione e la lavorazione.

I sistemi di pulizia tradizionali prevedono un processo in 4 fasi: pulizia iniziale con acqua e detersivi, successiva disinfezione chimica (normalmente con sostanze a base di cloro o a base acida), quindi risciacquo e asciugatura.

Utilizzando i generatori di vapore industriali, e **Cyclone Maxi** è il fiore all'occhiello di C.CTechnology, questo processo diventa più economico, più veloce e più semplice.

Gli *steam cleaners* progettati da C.CTechnology e **Cyclone Maxi** in particolare utilizzano "vapore secco" che contiene una percentuale minima di gocce d'acqua, per rimuovere sporco, olio, grasso e ogni altro tipo di incrostazione, senza produrre polvere.

Il vapore secco riduce i tempi di fermo-linea, permette di risparmiare sull'uso e quindi costo dei prodotti chimici, garantisce la

totale sanificazione e, grazie allo shock termico, l'abbattimento dei microrganismi. A differenza di altri metodi di pulizia, il vapore può raggiungere le più piccole fessure superficiali e può essere utilizzato anche sulle parti elettriche.

Alcuni esempi di applicazioni nell'industria alimentare, utilizzando **Cyclone Maxi**:

- Pulizia e sgrassaggio di nastri trasportatori, cilindri e guarnizioni
- Sgrassaggio di quadri elettrici ed elettronici
- Pulizia e sanificazione dei banchi refrigerati
- Rimozione di grasso e depositi da acciaio, teflon e piastrelle
- Pulizia di banchi di lavoro, pareti e soffitti





costante, che può essere regolata sia in termini di volume che di grado di secchezza. Un sistema di controllo elettronico controlla e modula il flusso d'acqua erogato e la potenza di riscaldamento.

Anche le linee di imbottigliamento e riempimento possono beneficiare dell'efficace livello di igiene garantito dalla tecnologia a vapore secco di **Cyclone Maxi**. Poiché le linee di imbottigliamento e riempimento sono le ultime fasi in cui il prodotto può essere microbiologicamente contaminato, **Cyclone Maxi** è uno strumento eccellente per pulire e igienizzare tali linee, senza introdurre sostanze chimiche o prodotti che potrebbero alterare e contaminare gli aromi.

Il vapore secco raggiunge ogni interstizio e riesce a sanificare perfettamente ogni componente dell'impianto evitando il formarsi di funghi e muffe. Inoltre, il ridotto utilizzo di acqua permette la pulizia di pannelli ed altre parti elettriche.

- Sanificazione di filtri e griglie nastri trasportatori, macchinari per
- Eliminazione di odori, germi e parassiti l'imballaggio, linee di processo e altre aree del sistema produttivo.

**Cyclone Maxi** sfrutta il potere pulente e igienizzante dell'alta temperatura nella pulizia di impianti di lavorazione alimentare, macchinari industriali, serpentine, È quindi lo strumento ideale laddove necessitino interventi di pulizia e sgrassaggio intensivi. Il sistema a vapore continuo fornisce una qualità di vapore

**Cyclone Maxi** viene fornito completo di un set di strumenti ed accessori professionali.

Approvato/certificato CE-PED. 🏠

[www.cctechology.it](http://www.cctechology.it)

Caratteristiche tecniche	Serie 9	Serie 13	Serie 18
Potenza	9000 watt	13500 watt	18000 watt
Produzione vapore	11.25 Kg/h	16.90 Kg/h	22.50 Kg/h
Temperatura max. in caldaia	185 °C	185 °C	185 °C
Temperatura ugello	160 °C	160 °C	160 °C
Caldaia, volume	3.5 lt	4.6 lt	4.6 lt
Consumo acqua	11.25 lt/hr	16.90 lt/hr	22.50 lt/hr
Pronta in	5 min.	5 min.	4 min.
Serbatoio acqua	50 lt	50 lt	50 lt
Caldaia	Acciaio inox 304	Acciaio inox 304	Acciaio inox 304
Resistenze	Incoloy	Incoloy	Incoloy
Lunghezza flessibili vapore	6 mt (opzione 10mt)	6 mt (opzione 10mt)	6 mt (opzione 10mt)

# Pompe per l'industria alimentare

**P**ompe Cucchi è un'azienda di progettazione e produzione di pompe a ingranaggi, pompe dosatrici per ingranaggi, pistoni e pompe dosatrici a diaframma ed è presente dal 1948 nei campi di dosaggio e trasferimento di fluidi.

Pompe Cucchi funziona in conformità con il Sistema di qualità ISO 9001 (2015).

Le pompe sono conformi al macchinario Elenco **2006/42/CE, 2004/108/CE, 2014/30/EU, 2014/35/ EU ed alle norme UNI EN ISO 12100, UNI EN ISO 13732-1, UNI EN 809, UNI EN ISO 14847**. A richiesta fornisce pompe conformi alla direttiva 2014/34/ EU (ATEX) ed alle norme API 676 e NACE MR0175. Tutta la nostra produzione è inoltre

certificata EAC (EX GOST-R) e TR TS 012. Oltre alla sua produzione, Pompe Cucchi è distributore italiano delle pompe della linea industriale Jabasco, Pompe pneumatiche a membrana GRACO e pompe a tamburo Grun-Pumpen.

I nostri prodotti sono commercializzati da una rete di agenti nazionali e da un numero del rivenditori in tutto il mondo. Il progetto è gestito da un team di ingegneri che utilizzano stazioni CAD. Ingegneria, esperienza, competenza, passione e dedizione, questa è la formula che Pompe Cuc-

chi lavora ogni giorno per offrire il miglior prodotto e servizio.

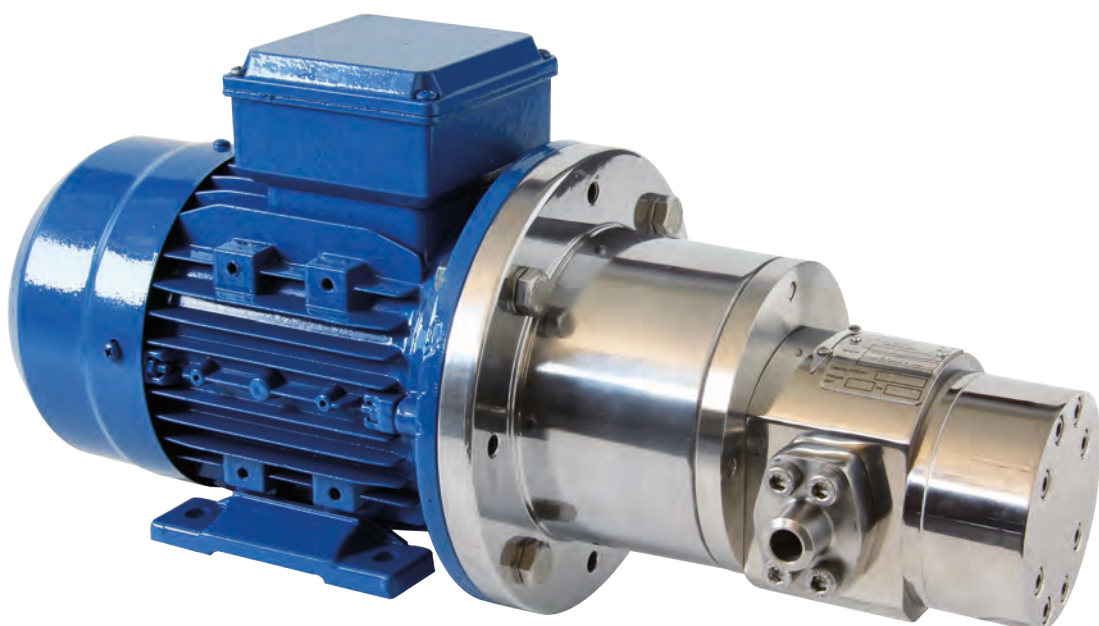
Guarda la produzione sul sito internet **[www.pompecucchi.com](http://www.pompecucchi.com)**.

## Missione

La nostra missione è progettare e produrre pompe ad ingranaggi e pompe dosatrici con criteri ingegneristici di prodotto che soddisfano le esigenze dei nostri clienti: qualità, affidabilità, facilità di ispezione, manutenzione e pulizia e anche assistenza tecnica basata su un team di esperti competenti al fine di trovare



**POMPE CUCCHI**





soluzioni per molteplici applicazioni in molte aree attraverso l'utilizzo di materiali innovativi per soddisfare le esigenze specifiche dei clienti tecnici e i nuovi processi.

### Produzione

Pompe Cucchi ha installato un nuovo centro di lavoro a controllo numerico controllato con 18 pallet in grado di funzionare 24 ore al giorno anche non assistito (senza operatore) dotato di software di supervisione per la gestione, il controllo e integrazione dei sistemi di produzione MCM.

Questa macchina ha un magazzino utensili robotizzato (di 400 utensili).

### Esecuzione speciale

Lo sviluppo continuo del nostro progetto di pompe e la ricerca di nuovi materiali ci hanno permesso di produrre pompe in TITANIO e in HASTELLOY C.

Le esecuzioni possono essere dif-

ferenziate con l'installazione di singole tenute meccaniche, doppie in tandem, doppio back to back o accoppiamento magnetico anche certificato ATEX.

Abbiamo anche sviluppato l'inserimento di boccole e piani di usura in carburo di tungsteno e alberi rivestiti in ossido di cromo in alcune pompe dosatrici della serie N sono utilizzate per il dosaggio di prodotti leggermente abrasivi.

Nel settore alimentare, abbiamo anche la possibilità di montare tutti i componenti a contatto con il liquido certificati FDA.

### Trattamenti termici superficiali

I nuovi trattamenti termochimici hanno dato a ingranaggi e alberi, di alcune serie di pompe, durezza superficiale fino a 4000 Vickers che consentono nuove applicazioni fino a pochi anni fa si ritenevano impossibili.

### Test

Tutte le pompe sono testate idraulicamente.

L'officina è dotata di un banco prova pompe con un software adeguato per misurazione, visualizzazione e stampa di vari parametri idraulici ed elettrici.

### Formazione

La formazione degli ingegneri di vendita dei nostri distributori o dei nostri clienti che desiderano richiedere questo servizio è fornita da un Configuratore 3D visibile in stereoscopia con occhiali passivi che consente la visualizzazione di tutte le pompe sia in esplosione che intere, consentendo la visualizzazione del montaggio e dello smontaggio di tutte le famiglie di pompe di nostra produzione.

Questo configuratore mostra anche esplicitivo moduli relativi alla cavitazione della pompa e esempi di layout di un impianto di misura. 🏠



# Ottimizzazione dell'efficienza del packaging: la soluzione BAT-BUFFER

**V**iviamo anni in cui il tema dominante, sia nella comunicazione di massa che in quella industriale, è quello della sostenibilità.

Per molti questo termine richiama immediatamente e unicamente quello della sostenibilità ambientale e l'impressione è che si tenda a trascurare altri aspetti ugualmente importanti, non ultimo quello economico.

Anche nel mondo del confezionamento possiamo notare questo

fenomeno, con la spinta, giusta, in direzione di imballaggi che facciano uso di meno plastica o che siano composti da materiali innovativi e compostabili.

C'è, tuttavia, un altro tema, fino ad oggi forse dato un po' per scontato, che sta tornando ad assumere la gi-

usta rilevanza: l'efficienza produttiva e la riduzione degli sprechi.

Le linee di confezionamento sono un organismo complesso, composto da numerose macchine in serie o in parallelo e, per quanto ben costruite ed efficienti possano essere quelle di più recente costruzione, l'efficienza



globale scenderà inevitabilmente. I nastri trasportatori sono il sistema circolatorio di questo organismo e l'inserimento, tra di essi, di un sistema di accumulo o di un buffer è cruciale per il recupero dell'efficienza perduta.

Questi sistemi gestiscono discrepanze operative o fermate brevi, mantenendo la produzione fluida.

Ad esempio, una macchina che lavora a intermittenza può causare problemi se collegata a una che richiede un flusso costante, ma se questa condizione può essere spesso risolta con qualche metro extra di nastro di "parcheggio", per gestire le micro-fermate si rende necessa-

rio un sistema di nastri che diviene a tutti gli effetti una vera e propria macchina.

Il BAT-Buffer di M.H. Material Handling è un sistema di accumulo flessibile con struttura configurabile in alluminio anodizzato o AISI 304, adattabile a molti prodotti diversi.

Questo dispositivo a spirale offre fino a 150 metri di spazio di accumulo con un solo motore.

La struttura della macchina è composta da spire con tratti rettilinei di lunghezza variabile tra 2,5 e 6 metri e curve con un raggio medio di 200 mm per ridurre al minimo gli ingombri laterali.

Il sistema opera con logica LIFO e, se le macchine a valle dispongono di capacità extra del 10-20%, consente l'annullamento delle perdite a fine turno.

Ideale per prodotti da forno, dolciari, caffè e altri, sarà esposto al FachPack 2024, padiglione 7, stand 757. 🏠

**Visita:**  
**[mhmaterialhandling.com](http://mhmaterialhandling.com)**



**PADIGLIONE 7A**  
**STAND 757**



# FOOD

**PROCESSING** it. MAGAZINE  
n° 1-2023

**BEVERAGE & PACKAGING** **PROCESS  
AND PACKAGING**



**magazines  
and web portal  
focusing on  
PACKAGING  
and on the  
FOOD&BEVERAGE  
technology**



**itfoodonline.com**



# Gli stoccatore e i transpallet in acciaio inox a marchio BADA Material Handling

*Eccellenza Made in Italy per il settore alimentare*

**N**ell'era della globalizzazione la qualità e la sicurezza alimentare sono diventate fondamentali e l'uso di attrezzature in acciaio inox è sempre più cruciale. BADA Material Handling, un'azienda italiana di spicco del settore, ha saputo rispondere a questa necessità con una gamma di stoccatore e transpallet in acciaio inox che incarnano il meglio del made in Italy, coniugando innovazione, qualità e sicurezza. L'Italia è da sempre sinonimo di eccellenza manifatturiera con una lunga tradizione nella produzione di macchinari industriali: BADA

Material Handling non fa eccezione. L'azienda si distingue per la cura dei dettagli e la passione per l'innovazione tecnologica. Ogni prodotto è il risultato di un processo di progettazione meticoloso e di una produzione controllata e attenta ai dettagli.

L'acciaio inox utilizzato da BADA Material Handling è selezionato con cura per garantire resistenza alla corrosione, igiene e durata nel tempo. Questo materiale, combinato con tecnologie avanzate di lavorazione, permette all'azienda di realizzare soluzioni di movimentazione che

soddisfano le rigorose normative del settore alimentare. In questo ambito si richiedono standard elevatissimi in termini di igiene e sicurezza e l'acciaio inox è il materiale ideale per queste applicazioni. La resistenza alla corrosione è essenziale in ambienti dove i macchinari sono frequentemente esposti a liquidi, sostanze chimiche e agenti pulenti aggressivi. La superficie liscia dell'acciaio inox impedisce l'accumulo di batteri e facilita le operazioni di pulizia, riducendo il rischio di contaminazione. Inoltre, il semplice ma efficace design permette l'applicazione dei loro transpallet e



stoccatore in tutti gli ambiti e reparti, anche nelle operazioni di carico-scarico dei veicoli. L'olio idraulico utilizzato dall'azienda per tutti i suoi macchinari è qualificato come NSF H1 e incontra i requisiti della Food and Drug Administration (USA). Questo lubrificante è inodore e incolore ed è formulato con oli di base ed additivi non tossici di grado NSF/FDA, specifici per le stringenti norme del settore alimentare.

Gli stoccatore in acciaio inox sono ideali per il sollevamento e la movimentazione di carichi pesanti in ambienti con elevati standard igienici. In aggiunta, sono dotati di componenti resistenti alla corrosione e facili da pulire, garantendo sicurezza e igiene. I transpallet in acciaio inox, invece, sono perfetti per il trasporto di merci e beni alimentari e sono progettati sia per operare in ambienti umidi

e corrosivi sia per le piccole movimentazioni all'interno dei reparti. La loro struttura robusta e l'ergonomia avanzata assicurano operazioni efficienti e sicure. BADA Material Handling non solo offre prodotti di altissima qualità, ma anche un servizio clienti pronto a rispondere a qualsiasi esigenza specifica del cliente.

In un mondo dove la sicurezza alimentare è una priorità assoluta, scegliere attrezzature adeguate è fondamentale. BADA Material

Handling, con i suoi stoccatore e transpallet in acciaio inox, rappresenta una scelta eccellente per le aziende alimentari che cercano qualità, durata e igiene.

L'impegno verso l'innovazione e la tradizione del made in Italy rende BADA Material Handling un partner di fiducia per tutte le realtà che vogliono garantire il massimo della sicurezza ai propri prodotti alimentari. 🏭

**info@badamh.com**  
**www.badamh.com**



# AKOMAG: specialisti nel lavaggio

**A**KOMAG è un'azienda flessibile e dinamica che basa la sua strategia organizzativa sulla soddisfazione dei Clienti, sulla qualità degli impianti, del servizio assistenza e delle innovazioni tecnologiche.

Opera da molti anni nel settore dell'imbottigliamento e vanta una lunga esperienza costruttiva, tale da ottenere e garantire al cliente il massimo rendimento, un'ottima praticità di conduzione, costi d'esercizio minimi ed una lunga durata dovuta principalmente al fatto che le macchine sono costruite con materiali di prima qualità, certificati.

Tali esperienze e ricerche sono così a disposizione dei clienti che ricercano il meglio. La struttura semplice e modulare della sua produzione, ha consentito di aumentare progressivamente le funzioni e il livello di sofisticazione, inserendo sezioni di lavaggio speciali e di sanificazione, il controllo automa-

tico dei parametri di processo, sistemi di sicurezza per l'impianto, il recupero energetico, la riduzione degli scarichi e la sanificazione automatica delle parti più importanti dal punto di vista igienico.

Durante la fase di progettazione, non si è minimamente sottovalutata la necessità di adottare tutti gli accorgimenti atti alla salvaguardia della salute e alla prevenzione dei rischi dell'operatore, adottando tutte le protezioni necessarie anche in riguardo della riduzione del rumore.

Notevole impegno è stato rivolto alla riduzione delle dimensioni delle macchine, tradizionalmente piuttosto grandi ed ingombranti, per risolvere i problemi di ottimizzazione degli spazi negli impianti di imbottigliamento.

## Inizia il Lavaggio.

Per quanto riguarda il lavaggio di bottiglie a basse capacità produttive, la

gamma offre Genesi, disponibile in dimensioni molto contenute per poter essere inserita in qualsiasi ambiente operativo. Progettata sulla base delle indicazioni di produttori con basse capacità produttive, la serie ha un ciclo di lavaggio semplice ma funzionale, che permette di abbattere i costi d'esercizio (acqua, energia, detersivi) senza influire negativamente sulla pulizia delle bottiglie da riciclare, il completo distacco delle etichette e la loro totale evacuazione all'esterno. La particolare facilità d'uso e di manutenzione incrementa la produttività e limita i fermi macchina.

La modularità della serie Genesi permette al cliente di "costruirsi una macchina su misura", adattandola di volta in volta ai diversi tipi d'utilizzo (acqua, vino, olio, birra, bibite).

Costruita in conformità della direttiva macchine, è dotata di tutti gli accessori necessari al buon funzionamento: uno



Lavabottiglie "double-end"

**AKOMAG**



**HYDRA**

**AKOMAG**

scambiatore di calore costruito con tubi d'acciaio inox disposti geometricamente per impedire il deposito di fanghi o precipitazioni varie che ne andrebbero a compromettere il rendimento o, in alternativa, una camera di combustione incorporata con funzionamento a bruciatore diretto.

Protezioni antinfortunistiche e antipolvere a protezione dello scarico delle bottiglie; ingrassaggio raggruppato; valvola economizzatrice per l'acqua di rete e controllo automatico della presenza d'acqua nell'ultima stazione di risciacquo; variatore elettronico di velocità; sicurezza elettronica sul riduttore principale, per arrestare la macchina in caso di sovraccarico; pompe di spruzzatura con corpo e girante d'acciaio inox Aisi 316 e filtri di protezione; valvole per lo svuotamento del macero e delle vasche di spruzzatura; quadro di comando orientabile d'acciaio inox; impianto elettrico IP55; manometri e termometri a portata visiva dell'operatore, sono le dotazioni principali che caratterizzano la serie.

La serie è inoltre predisposta per l'introduzione di soda liquida e additivi nel bagno e nella vasca detergenti, non-

ché di prodotti disinfettanti nelle vasche di spruzzatura.

Le spruzzature interne (eseguite con ugelli rotanti autopulenti) ed esterne sono ad alta pressione, facilmente smontabili per la normale pulizia e la manutenzione. Il carico e lo scarico delle bottiglie è completamente automatico, e perfettamente sincronizzato con il movimento della catena principale.

#### **Lavaggio a ciclo completo.**

Per razionalizzare il ciclo di lavaggio, l'azienda ha realizzato la serie Hydra, una serie di macchine completamente automatiche che comprendono una prima stazione di svuotamento delle bottiglie seguita da spruzzatura di prelavaggio e un primo bagno di preaccensione.

Questa configurazione consente di diminuire l'inquinamento del bagno detergente e abbattere i consumi.

La tripla stazione d'estrazione delle etichette assicura il loro completo distacco dalle bottiglie usate, mentre il filtro rotante dislocato per tutta la larghezza della macchina ne garantisce l'evacuazione all'esterno.

Il lavaggio delle bottiglie è completato con le spruzzature interne ed esterne, che avviene con detergente ad alta pressione distribuito tramite ugelli rotanti autopulenti e autocentranti.

Al completo risciacquo, invece, provvedono la fase di abbattimento dell'alcalinità seguita da spruzzature esterne e interne con acqua di rete.

Anch'essa costruita in base alla direttiva macchine, la serie è dotata di diverse predisposizioni che ne aumentano la sicurezza, tra cui: installazione di sensori per il rallentamento e la fermata in caso di mancanza o intasamento di bottiglie sui nastri trasportatori; introduzione della soda liquida e additivi nel bagno detergente e di prodotti sequestranti e disinfettanti nelle vasche di spruzzatura.

Il carico e lo scarico automatico delle bottiglie è perfettamente sincronizzato con il movimento della catena principale. La valvola economizzatrice per l'acqua di rete e il controllo automatico della presenza d'acqua completano l'ultima stazione di risciacquo.

Altre dotazioni importanti sono: ripristino automatico degli scivoli di carico e scarico bottiglie dal quadro comandi; ingrassaggio raggruppato; variatore



elettronico della velocità con comando a distanza (inverter); visualizzazione sul quadro comandi della velocità impostata; spruzzi rotanti autopulenti e auto-centranti ad alta pressione; spruzzature esterne facilmente estraibili per manutenzione e pulizia; valvole per lo svuotamento dei maceri e delle vasche di spruzzatura; quadro comandi estraibile d'acciaio inox; impianto elettrico IP55; visualizzatore elettronico dei messaggi per un facile e totale controllo delle funzioni della macchina; manometri e termometri a portata visiva dell'operatore. All'altezza dello scarico delle bottiglie sono predisposte protezioni antinfortistiche e antipolvere. Le sicurezze elettroniche su ogni riduttore permettono l'arresto della macchina in caso di sovraccarico. Lo scambiatore di calore e le pompe sono gli stessi della serie Genesi.

Altissima automazione nel lavaggio e produttività s'incontrano nel modello HP della stessa serie. Malgrado la sofisticazione, basta un operatore per gestire a distanza l'intero ciclo di lavaggio, verificandone il funzionamento tramite i sistemi di controllo.

I tubi di lavaggio esterno sono costruiti in modo da ridurre al minimo la manutenzione. Ma nel caso fosse necessaria, le operazioni di smontaggio e pulizia sono molto semplici. La regolazione delle temperature nelle vasche è automatizzata tramite sistema pneumatico proporzionale ad azione modulante, che offre garanzia di precisione e sicurezza di funzionamento. Sovradimensionata, la motorizzazione principale garantisce una lunga efficienza nel tempo riducendo al minimo l'usura meccanica. Il variatore elettronico di frequenza permette di gestire i principali motori installati nella serie Hydra HP tramite un comando a distanza.

La pressa automatica per la raccolta delle etichette evacuate dal bagno detergente è completa di un sistema di recupero della soluzione detergente che si accumula in fase di pressatura. La produzione AKOMAG comprende, oltre ai vari tipi di lavabottiglie già conosciuti dal mercato, il monoblocco "SIRA" per il lavaggio, riempimento e tappatura di contenitori di grande formato. La macchina è studiata e progettata per il lavaggio e la sterilizzazione dei contenitori in PET e/o PC da 3 -4

-5 galloni nuovi e di recupero, e per i contenitori da 5 - 10 litri, per poi essere successivamente riempiti e tappati con acqua piatta.

Dal design completamente innovativo e compatto, AKOMAG propone ai Suoi Clienti un intero ciclo di produzione racchiuso in un'unica macchina, completamente versatile e modulare, realizzata per differenti capacità produttive. Il ciclo di lavaggio studiato da AKOMAG si adatta alle varie esigenze funzionali del Cliente e alle varie produzioni richieste, personalizzandolo di "volta in volta" per garantirne la massima efficienza.

Il monoblocco SIRA presenta una grande efficacia di lavaggio, ma non contenti di questo, AKOMAG ha progettato e realizzato un particolare dispositivo di spruzzatura ad alta pressione "High Impact System", ugello penetrante rotante ad alta efficienza e pressione che garantisce il perfetto lavaggio delle pareti interne del contenitore.

Durante la sosta dei contenitori sopra agli ugelli di lavaggio, un ugello rotante penetra all'interno del contenitore, eseguendo il lavaggio ad alta pressio-



ne di tutte le superfici interne, in particolare su quelle in cui ci possono essere depositi e/o alghe.

Mentre avviene questo, all'esterno il contenitore viene spazzolato tramite spazzole meccaniche in nylon. Un'apposita spazzola meccanica sempre in nylon è stata inoltre progettata per la spazzolatura dell'intero fondo del contenitore. Il riempimento dei contenitori viene eseguito tramite pompe e valvole volumetriche, in modo da assicurare la massima precisione nel quantitativo d'acqua immesso in ciascun contenitore. La nuova valvola appositamente studiata da AKOMAG, garantisce un flusso d'acqua laminare ed assenza di contatto tra valvola e collo del boccone, il tutto garantendo la massima velocità di riempimento e il massimo grado di igienicità possibile.

Il tappatore, per contenitori multiformato, è composto da tramoggia vibrante insonorizzata, un canale di discesa e testina di presa a strappo; la chiusura dei contenitori avviene mediante un nastro di pressione inclinato, con pressione regolabile per evitare sgradevoli sforzi al contenitore. ml quadro comandi, posizionato a portata visiva dell'operatore, raggruppa tutti i comandi necessari per l'azionamento e il controllo del buon funzionamento della macchina. Il monoblocco SIRA, che si può presentare con carico manuale o carico automatico, può essere automaticamente adattato ai diversi formati da lavorare, impostando sulla tastiera di comando il tipo di contenitore desiderato mantenendo così un elevato grado di igienicità e facilità d'uso per gli operatori.

AKOMAG si dedica da anni alla creazione di macchine per imbottigliamento e l'elevato standard qualitativo raggiunto da tutta la Sua produzione, la tecnologia utilizzata ed il tempestivo servizio di assistenza post vendita le hanno consentito di essere un sicuro punto di riferimento nel settore.

AKOMAG si dedica da diversi anni alla creazione di macchine lavabottiglie e l'elevato standard qualitativo raggiunto da tutta la sua produzione, la tecnologia avanzata ed il tempestivo servizio di assistenza post-vendita, ha permesso a questa azienda di entrare in diversi e primari stabilimenti produttivi con la certezza di avere creato un macchinario sicuro e di Qualità per le Varie esigenze.

Questo impegno è stato assunto da tutte le sue strutture, dal design alla progettazione tecnica, dalla ricerca dei materiali più innovativi alle costanti verifiche dei prodotti in lavorazione.

Con questa missione ogni giorno AKOMAG pensa a migliorarsi ed investire sulla Qualità, con la consapevolezza di fare un buon lavoro. 🏠

[www.akomag.com](http://www.akomag.com)

## MAGAZINES and WEB PORTAL focusing on packaging and on the FOOD&BEVERAGE technology

**MAGAZINES  
AND MORE**



**editricezeus.com**

Publisher since 1981

EDITRICE ZEUS Via C. Cantù, 16  
20831 Seregno (MB), Italy  
tel. +39 0362 244.182 - 0362 244.186

# Il futuro del funzionamento delle selezionatrici ponderali è qui

*La nuova interfaccia utente "Blue HMI" aumenta l'efficienza delle selezionatrici ponderali con funzioni intelligenti*

**M**inebea Intec, produttore leader mondiale di tecnologie per la pesatura e l'ispezione industriale, stabilisce nuovi standard con la sua ultima innovazione, l'interfaccia utente "Blue HMI" per le selezionatrici ponderali. L'interfaccia consente un funzionamento intuitivo e offre quindi la massima facilità d'uso. La nuova generazione di selezionatrici ponderali Minebea Intec può essere configurata, controllata, testata e verificata più facilmente con Blue HMI. Le selezionatrici ponderali dinamiche sono utilizzate in

diversi settori industriali, in particolare nella produzione e nella logistica. Vengono utilizzate per rilevare le deviazioni di peso dei prodotti durante il processo di produzione o di confezionamento, per eliminare i prodotti difettosi e per garantire la conformità alle norme di peso e agli standard di qualità.

Minebea Intec offre un'ampia gamma di selezionatrici ponderali di alta precisione e, con il nuovo Blue HMI, ha ulteriormente sviluppato l'interfaccia utente per l'intera gamma di prodotti con uno sguardo al futuro.

## **Funzioni intelligenti della nuova interfaccia utente**

Che si tratti di acquisire un nuovo prodotto, di regolare i parametri della linea o di definire un report batch: la nuova interfaccia utente Blue HMI rende il lavoro con le selezionatrici ponderali più semplice ed efficiente. Thorsten Vollborn, responsabile del Product Management Inspection & Digital Services di Minebea Intec, sottolinea i vantaggi di questa tecnologia: "Il concetto di design di Blue HMI si basa sulle nostre conoscenze ed esperienze sviluppate con i dispositivi high-tech. La navigazione a menu facile da usare e i nuovi flussi di lavoro semplificano notevolmente il funzionamento e riducono i tempi di apprendimento delle funzionalità". Oltre alla facilità d'uso, anche la sicurezza e la flessibilità dei dati sono al centro dell'attenzione. Per i gestori, Blue HMI offre nuove ed estese opzioni di impostazione per la gestione degli utenti e dei gruppi. Per consentire un lavoro ergonomico sul sistema, tutte le selezionatrici ponderali, comprese le serie di prodotti Synus®, Flexus® e EWK, sono ora disponibili anche con una variante di display mobile.

## **Massimo controllo**

Blue HMI consente funzioni avanzate di monitoraggio e analisi delle selezionatrici ponderali per un migliore



Con la nuova interfaccia utente è possibile configurare, controllare, testare e verificare facilmente le proprie selezionatrici ponderali.

# Nuova generazione di selezionatrici ponderali



**Nuova  
HMI**

Interfaccia intuitiva. Massimo controllo. Ampia connettività.

Questa interfaccia facile da usare ed efficace semplifica le attività di pesatura nella produzione automatizzata. L'HMI non solo gestisce la macchina, ma fa anche avanzare il controllo di fine linea a un nuovo livello di ottimizzazione della produzione.



Minebea Intec Italy s.r.l.  
Via Alcide De Gasperi, 20 | 20834 Nova Milanese (MB)  
Tel. +39.0362.36141 | Email [info.italy@minebea-intec.com](mailto:info.italy@minebea-intec.com)  
[www.minebea-intec.com](http://www.minebea-intec.com)

**Minebea**  
**intec**  
The true measure

controllo della qualità e l'ottimizzazione dei processi. "L'unità operativa visualizza l'efficacia complessiva del sistema e altre statistiche basate sui risultati di pesatura correnti. Dispone inoltre di varie funzioni di registrazione che la rendono ideale per gli audit", spiega il Dr. Thorsten Vollborn. Poiché le selezionatrici ponderali si trovano spesso alla fine di una linea di produzione, l'efficacia complessiva dell'apparecchiatura integrata fornisce una chiara panoramica dell'efficienza della linea di produzione. Tutto questo viene visualizzato in un nuovo pannello di controllo o "centro di controllo" utilizzando nuovi widget e diagrammi. Oltre alle selezionatrici ponderali, anche le versioni combinate dei metal detector Vistus® supportano i nuovi flussi di lavoro. In questo caso, la chiara visualizzazione migliora il complesso rilevamento di oggetti estranei, in molti settori indispensabile.

### Le interfacce versatili consentono un'integrazione ottimale nella linea

Con la nuova interfaccia utente, Minebea Intec soddisfa le esigenze e aumenta la flessibilità dei suoi clienti dotando le selezionatrici ponderali di interfacce flessibili come bus di campo industriali, Ethernet/IP, Profinet o SPC@Enterprise. OPC UA è completamente integrato in conformità alla specifica 40200 (Companion Specification Weighing) ed è opzionale a bordo. L'interfaccia può anche essere ampliata per includere la specifica PackML 30050 (Companion Specification PackML secondo OMAC). "La nuova funzione 'Browser Remote View' dimostra in modo particolare la tecnologia avanzata del Blue HMI", afferma Thorsten Vollborn. "Simile a un router Internet di casa, l'interfaccia può essere caricata come un sito web in un browser su un client autorizzato". La tecnologia utilizzata è indipendente dalla piattaforma e può quindi essere utilizzata da qualsiasi dispositivo dotato di browser, sia esso un PC,



Il CoSynus® di Minebea Intec è una combinazione della selezionatrice ponderale Synus® e del sistema di rilevamento dei metalli Vistus®. Viene utilizzato per controlli di peso o di completezza, per il controllo dei sistemi di riempimento a monte e per il rilevamento simultaneo di componenti metallici.

un telefono cellulare, un tablet o un televisore nella sala riunioni.

L'elegante alloggiamento in acciaio inox del Blue HMI non è solo sinonimo di durata, ma anche di facilità di pulizia e di estetica moderna. Queste caratteristiche lo rendono ideale per gli ambienti industriali igienici. Con un display touch full HD da 15" e un potente BOX PC, il Blue HMI offre una visualizzazione chiara e dettagliata.

### Tecnologia all'avanguardia e familiare

L'elettronica della nuova generazione di bilance è stata completamente rivista. Anche le celle di carico Minebea Intec vengono utilizzate in tutti i sistemi. Questo non solo offre molti vantaggi per le applicazioni ad alta velocità, ma migliora anche l'assistenza dei sistemi. Tutte le selezionatrici ponderali sono approvate per il funzionamento legale per il commercio e quindi supportano i clienti nella pro-

duzione conforme alla legge di prodotti alimentari.

Con oltre 75 anni di esperienza nella costruzione di selezionatrici ponderali, Minebea Intec ha sviluppato l'assistente perfetto per le attività quotidiane di pesatura dinamica dei clienti e per la conformità alle normative. La nuova generazione si basa su un design familiare e collaudato, combinato con celle di carico brevettate e una nuovissima interfaccia utente, cuore di ogni selezionatrice ponderale. La nuova HMI Blue non solo controlla la macchina, ma trasforma l'ispezione finale in un nuovo modo di ottimizzare la produzione. 🏠

[www.minebea-intec.com](http://www.minebea-intec.com)

**Minebea**  
**intec**  
The true measure

# Anybus®

BY HMS NETWORKS



## Ottimizzare i Processi di Produzione con i Dati delle tue Macchine

Qualunque sia il tuo PLC, ne estrapiamo i dati!

- Anybus Gateway per ogni Protocollo industriale
- Facile da configurare & Comunicazione sicura

Garantire l'uptime della produzione con reti industriali affidabili

Soluzioni Anybus per la Diagnostica

- Individuare e risolvere i problemi di Comunicazione
- Prevenire il fermo macchina e proteggere le Reti del tuo impianto



Vuoi saperne di più?



HMS Industrial Networks S.r.l.  
Via Paracelso, 24 (Edificio B2 Cassiopea)  
20864 - Agrate Brianza (MB)

+39 039 88892-0  
it-sales@hms-networks.com  
www.hms-networks.com



# Aumenta la sicurezza informatica nei tuoi impianti industriali

Oggi le minacce informatiche sono ovunque e mantenere sicura la tecnologia operativa (OT) della tua fabbrica è indispensabile. Soprattutto per gli impianti di produzione alimentare, dove macchinari diversi e avanzati hanno un ruolo fondamentale. Con il nuovo regolamento europeo sulla sicurezza informatica NIS2, l'industria del Food&Beverage ha davvero bisogno di intensificare la sicurezza informatica per far funzionare tutto senza intoppi e mantenere la fiducia dei consumatori.

## Sfide per gli impianti di produzione alimentare

Gli impianti di produzione alimentare sono composti da varie macchine per la lavorazione, con diverse macchine confezionatrici, ciascuna per specifici processi. Mentre le macchine di processo operano con un flusso stabile e costante, le macchine per il packaging funzionano a velocità elevate, richiedendo precisione e flessibilità per adattarsi ai cambiamenti di produzione, ai formati e ai requisiti ambientali. Tale diversità richiede competenze ele-

vate per poter effettuare la manutenzione, necessitando di competenze esterne tramite soluzioni di accesso remoto.

L'accesso remoto è fondamentale per mantenere un'elevata disponibilità nelle linee di produzione alimentare ma introduce anche sfide significative in materia di sicurezza informatica. L'accesso remoto esterno, se non propriamente gestito, può comportare rischi elevati per la sicurezza informatica dell'impianto. Affrontare queste sfide richiede un approccio equilibrato per garantire la sicurezza senza compromettere la flessibilità e la reattività necessarie per una manutenzione efficiente.

## Criteri chiave per una soluzione di accesso remoto sicura ed efficiente

Quando si sceglie una soluzione di accesso remoto, diversi elementi ne garantiscono la sicurezza e l'efficienza:

1. **Gestione centrale:** Uno strumento di gestione centrale, come il servizio cloud centrale Talk2M della soluzione Ewon, consente agli amministratori di accedere,

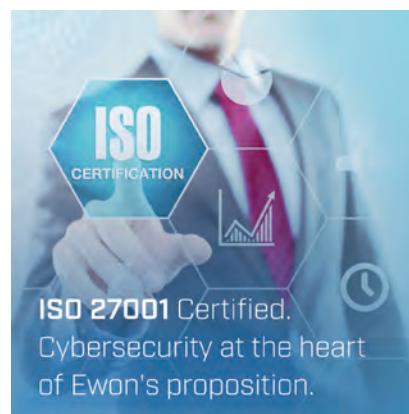


controllare e aggiornare l'intera soluzione, garantendo una migliore supervisione e gestione delle attività di accesso remoto

2. **Connessioni in uscita:** Il router Ewon effettua connessioni in uscita, evitando l'utilizzo di indirizzi IP pubblici e impedendo l'accesso diretto dal mondo esterno, riducendo le minacce informatiche
3. **Controlli sui diritti di accesso:** Limitare i diritti di accesso per ciascun utente, solo a determinate macchine remote, aiuta a proteggere le informazioni a livello locale. I router Ewon limitano l'accesso remoto alle reti locali delle macchine, impedendo l'accesso ad altre reti aziendali
4. **Attivazione controllata:** L'attivazione dell'accesso remoto solo quando richiesto, tramite un interruttore a chiave, posizionato sulla macchina, offre flessibilità e reattività al team per la manutenzione,



Le soluzioni Ewon di HMS Networks offrono supporto efficiente e sostenibile alle macchine tramite l'accesso da remoto industriale.



Le soluzioni Ewon sono certificate ISO 27001, a prova di Cybersecurity.



Le soluzioni Ewon consentono il monitoraggio da remoto, la manutenzione predittiva e altri servizi a valore aggiunto come l'accesso da remoto alle macchine per il settore Alimentare, in tutta sicurezza. Proprio come se fossi sul posto.



Specialista mondiale nella fermentazione, Lesaffre mette il potenziale dei microrganismi al servizio del settore Alimentare. Obiettivo dell'azienda: nutrire le persone preservando il pianeta.

permettendo ai fornitori di agire senza il supporto IT.

Le soluzioni Ewon si basano sul noto standard ISO27001 e comprendono valutazioni regolari come test di penetrazione e audit IEC62443-4-2, fornendo una soluzione sicura e resiliente.

### Caso Applicativo: il successo di Lesaffre con Ewon Cosy+

Lesaffre, leader globale nel settore agroalimentare, gestisce numerosi siti produttivi in tutto il mondo. Dopo aver

valutato varie opzioni, Lesaffre ha scelto Ewon Cosy+ per la sua facilità di installazione, l'interfaccia intuitiva e le robuste funzionalità di sicurezza. Philippe Verdier, OT Security Manager presso Lesaffre, evidenzia i vantaggi:

- **Facile da installare:** "Basta collegarlo alla sottorete OT e poi alla rete IT. La connessione sicura viene stabilita come VPN in uscita."
- **Gestione centralizzata:** "Talk2M Pro permette di centralizza-

re e gestire tutti gli accessi ad Ewon Cosy, consentendo ai subappaltatori di connettersi alle nostre macchine mentre noi manteniamo il controllo sull'accesso."

Lesaffre ha deciso di usare le soluzioni Ewon migliorando l'efficienza operativa e la sicurezza informatica. L'integrazione delle macchine preesistenti nell'account Talk2M Pro sta procedendo, garantendo una copertura completa per tutte le apparecchiature produttive.



Grazie alla soluzione di connettività industriale Ewon, Lesaffre consente ai fornitori di mantenere e riparare le proprie macchine da remoto, senza compromettere i requisiti di sicurezza informatica.

La soluzione è la standardizzazione della soluzione con un partner forte che comprenda le esigenze di sicurezza ed efficienza sia dal lato IT che OT. HMS Networks con la soluzione Ewon e con oltre 20 anni di esperienza nelle soluzioni industriali è il tuo partner di riferimento! 🏢

Per maggiori informazioni sulle nostre soluzioni per il Food&Beverage:

[www.hms-networks.com](http://www.hms-networks.com)

**Ewon**®  
BY HMS NETWORKS

# Perché l'ERP CSB-System è così utile per la gestione di un'azienda alimentare?



Il CSB-System è tra i principali fornitori di ERP per la gestione a 360° delle aziende alimentari e copre i processi complessi secondo le best practice internazionali.

## Su misura per l'industria alimentare

I produttori di pane e prodotti da forno hanno sfide diverse da affrontare rispetto a quelli dell'industria lattiero-casearia; i prodotti a base di carne seguono una catena di approvvigionamento diversa da quella dei prodotti ortofrutticoli, così come le aziende gastronomiche utilizzano procedure diverse dai produttori di bevande. Le differenze esistenti tra i vari settori alimentari possono sembrare tante, ma concentriamoci piuttosto su quello

che hanno in comune! Ogni azienda deve garantire la tracciabilità del prodotto dal "campo alla tavola", gestire le anagrafiche di clienti e fornitori, acquistare le materie prime sulla base delle scorte, degli ordini di vendita e dei piani di produzione, occuparsi del confezionamento con la stampa di etichette anche in diverse lingue; e ancora, picking, Controllo Qualità, Contabilità, Business Intelligence e così via. Il gruppo CSB-System ha una conoscenza approfondita di tutti i settori dell'industria alimentare e ha modellato il suo ERP offrendo soluzioni preconfigurate per ciascuno di essi. Con l'ERP CSB-System, l'intero flusso di dati viene automatizzato e i processi complessi diventano più trasparenti.



## Funzionalità estese

L'ERP CSB-System offre funzionalità estese e non richiede interfacce.

Molti clienti lo hanno implementato strategicamente in tutte le aree aziendali, per sfruttare appieno i vantaggi di un software completo e integrato.





# Il mio ERP. Fornisce gli indici migliori.

L'istinto aiuta, ma oggi contano i fatti. Che si tratti di margini di contribuzione, costi delle materie prime o semplicemente dei prezzi giusti, con il CSB-System gestirete la vostra azienda alimentare sulla base degli indici. In questo modo avrete una visione chiara anche in situazioni non chiare.

**Per saperne di più sulle nostre soluzioni  
per il settore alimentare:**  
[www.csb.com](http://www.csb.com)





**Possibilità di espansione modulare**

Il CSB-System è modulare, cioè cresce con l'azienda o con le sue mutate esigenze; pertanto, l'ampliamento non richiede il tempo e l'impegno finanziario di un nuovo progetto.

**Utilizzo dello stesso software a livello globale**

Per le aziende che operano con filiali in diversi Paesi o con potenzialità di crescita, l'implementazione e l'utilizzo dello stesso software a livello globale consente una supervisione centralizzata di dati e informazioni. Il CSB-System è un software multilingue già consolidato per l'uso globale. La CSB opera in più di 45 Paesi nel mondo.



**Affidabile e facile da aggiornare**

Il CSB-System consente l'accesso al sistema sia da rete interna che esterna e può essere installato sia localmente che in cloud center. L'utente in possesso delle necessarie autorizzazioni può accedere a dati operativi e statistici su acquisti, vendite, articoli, clienti e fornitori, ovunque e in qualsiasi momento.

Negli ultimi anni, diverse soluzioni web della CSB sono state consolidate nell'ERP.

**MES integrato nel sistema di gestione**

L'applicazione MES del CSB ottimizza i processi produttivi dall'inserimento dell'ordine al prodotto finito, anche attraverso il collegamento diretto con i macchinari per ottenere informazioni utili al controllo della produzione.

**Mobilità, flessibilità e semplificazione dei processi**

Avere un unico fornitore di ERP e M-ERP è sicuramente conveniente, perché consente all'azienda di formare gli utenti su un

unico software e di avere un unico referente per le soluzioni sia fisse che mobili.

Il CSB M-ERP è ormai consolidato per ricevimento merci, magazzino, produzione, picking e vendite. I dati sono inseriti online e messi a disposizione dell'ERP centrale CSB-System in maniera diretta, mobile e flessibile, con conseguente risparmio di tempo e riduzione degli errori.

**Rete integrata per un flusso trasparente di merci e informazioni**

Il flusso documentale con fornitori, piattaforme logistiche, filiali e GDO, ovvero l'invio e ricezione di ordini e desadv, è gestito attraverso EDI o CSB B2B Webshop.

Sicurezza alimentare e rintracciabilità si adempiono senza lacune.

**Supporto alla digitalizzazione**

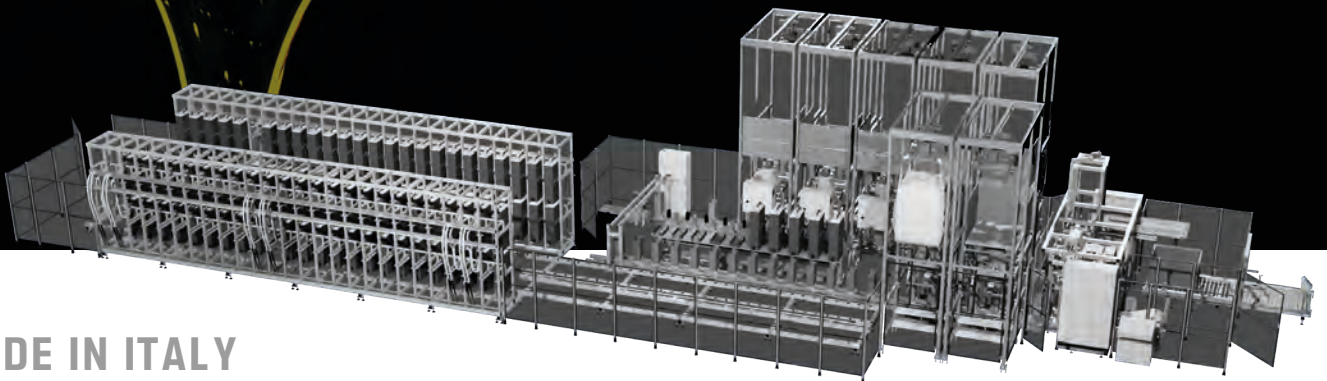
L'ERP CSB-System, in quanto fulcro di dati e processi, è necessariamente coinvolto in ogni progetto di digitalizzazione; è essenziale per il controllo dei costi ed è pronto per l'Industria 4.0. 🏢

**Visita:**  
**[www.csb.com](http://www.csb.com)**

# AUTOMATIC DOSING SYSTEM FOR POWDERS AND LIQUIDS

WE ARE THE FIRST COMPANY TO DOSE  
AUTOMATICALLY YOUR PRODUCTS

WWW.COLORSERVICE.NET



**MADE IN ITALY  
WE MAKE THE DIFFERENCE**

**Automatic dosing system for liquids  
and powders used in the food industry.**

Our micro-dosing system automatically weighs components in powder or liquid forms ensuring high accuracy, fast dispensing of ingredients and traceability of the recipes.



ECO SUSTAINABILITY



TRACEABILITY



RELIABILITY



ACCURACY

# SISTEMA AUTOMATICO DI DOSAGGIO: veloce, preciso ed ecologico

*Color Service è un'eccezione italiana e dal 1987 si pone come fornitore leader di sistemi di dosaggio automatici per ogni tipo di prodotto in polvere e liquido*

**N**ata nel settore tessile, grazie alla sua pluriennale esperienza e know-how Color Service ha fatto conoscere la sua tecnologia e si è imposta come azienda di riferimento globalmente riconosciuta in molteplici settori, a partire da quello della gomma e pneumatici a quello cosmetico e plastico, per poi rivolgere la propria innovazione all'industria alimentare, dove il dosaggio delle materie prime necessita di una notevole precisione, velocità e tracciabilità.

## Perché la fase di dosaggio è così importante?

La pesatura è una fase chiave nel processo produttivo in quanto l'erogazione precisa del prodotto, determina le specifiche della ricetta nonché i requisiti qualitativi del prodotto finale.

Solitamente il reparto di pesatura nell'industria alimentare si avvale di operatori che manualmente pesano i cosiddetti „raw material”, comportando una difficile e complessa gestione dal punto di vista della precisione e velocità della pesatura stessa. A fronte di questa necessità, la nostra tecnologia è finalizzata a risolvere i problemi legati alla pesatura manuale con l'obiettivo di abbandonare i metodi di produzione tradizionali che inevitabilmente non consentirebbero di ottenere un dosaggio sicuro, veloce e preciso.

Lo scopo è quindi lo sviluppo di sistemi ad alta efficienza che consentano

di minimizzare i costi di produzione e migliorare la produttività e la qualità del prodotto finale che risulta essere condizione necessaria per la competitività di tutte le imprese. In base alle esigenze del cliente, Color Service propone al mercato due soluzioni di automazione: un sistema di pesatura

completamente automatico e uno semi-automatico.

## Sistema automatico di dosaggio

Con il sistema completamente automatico i processi sono completamente automatizzati e i dati sono elaborati e memorizzati in un software integra-



to al sistema gestionale del cliente. L'attività dell'operatore è confinata esclusivamente al carico dei prodotti nei silos di stoccaggio tramite vuoto ad alte prestazioni per i prodotti in polvere e tramite una pompa per i liquidi, garantendo un carico veloce con bassi consumi d'aria. Durante il dosaggio, un trasportatore multiscala completamente aspirato permette la pesatura precisa di ricette che possono essere dosate direttamente in un contenitore o in sacchetti identificati creati in modo completamente automatico: questa è una caratteristica fondamentale che permette di tracciare ogni ricetta.

Il sistema garantisce un'elevata precisione di dosaggio, tracciabilità dei lotti e modularità delle stazioni di stoccaggio di diverse dimensioni e capacità soddisfacendo le esigenze correnti e future del cliente.



### **Sistema semi-automatico di dosaggio**

Dall'altro lato il **sistema di pesatura semiautomatico** può offrire un buon compromesso: lo stoccaggio robotizzato di prodotti in polvere integrato alla pesatura manuale assistita da PC. In questo modo, a seconda della ricetta da preparare, il sistema preleva il box con la polvere stoccata e lo trasferisce alla postazione di pesatura, dove l'operatore, guidato dal PC, può dosare il prodotto.

### **Principali vantaggi del nostro sistema di dosaggio automatico**

Investendo in un sistema di dosaggio automatico, il cliente potrà beneficiare di un processo produttivo ripetibile, performante 24 ore su 24, affidabile, veloce e privo di errori umani, che genera prodotti finali di alta qualità con caratteristiche uniformi e costanti nel tempo.

I sistemi sono inoltre user-friendly e il software è intuitivo e facile da usare, consentendo una rapida e facile comprensione. „Dosing right the first time“ è il principio cardine di un dosaggio accurato e preciso che si traduce in una riduzione degli sprechi di prodotto, del consumo di energia/acqua,

dei tempi di lavorazione e, di conseguenza, dei costi.

Dal punto di vista ecologico, la nostra tecnologia riduce a zero l'esposizione degli operatori a sostanze pericolose o ingredienti tossici e assicura il controllo assoluto delle polveri emesse durante la pesatura con l'utilizzo di appositi dispositivi di aspirazione, garantendo la totale sicurezza dell'operatore nonché la tutela dell'ambiente. Un altro vantaggio significativo risiede nella tracciabilità delle ricette. Con un dosaggio manuale, se viene riscontrato un caso di non-conformità della miscela, a valle risulta impossibile identificare tutti i manufatti che sono affetti da questo problema e a monte è difficile risalire alle cause che possono essere rappresentate ad esempio da una errata proporzione di miscelazione oppure da una non conformità di un particolare ingrediente.

I nostri clienti potranno aumentare i loro ricavi fornendo al contempo un prodotto superiore e uniforme ai propri consumatori senza incorrere in costose spese di manodopera e a perdite di profitto dovute a errori di formulazione e dosaggio delle ricette. 🏭

[www.colors-service.eu](http://www.colors-service.eu)

# ABB ROBOTICS E L'AZIENDA ALIMENTARE COREANA PULMUONE

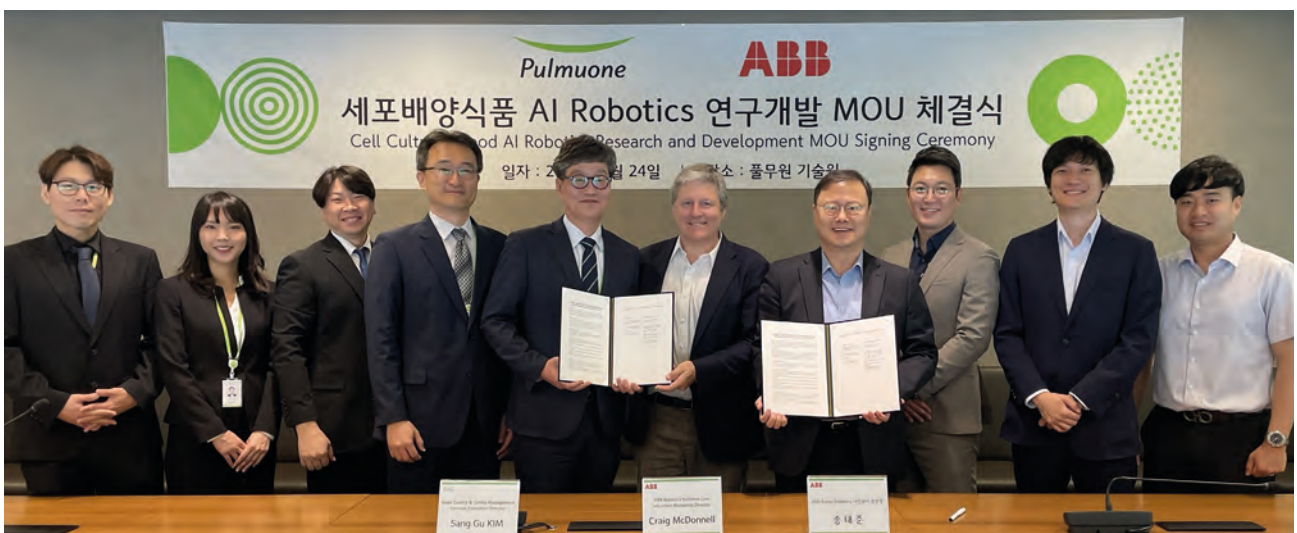
*esplorano l'automazione basata sull'IA per sviluppare frutti di mare coltivati in laboratorio*

**A**BB Robotics ha firmato un memorandum d'intesa con l'azienda di trasformazione alimentare Pulmuone Co Ltd, con sede a Seul, per sviluppare soluzioni di automazione nella ricerca e nella produzione di una nuova gamma di alimenti coltivati in laboratorio. Pulmuone, che possiede diversi marchi alimentari come Nasoya tofu e Monterey Gourmet Foods, sta sviluppando una nuova generazione di prodotti ittici utilizzando la coltivazione cellulare.

"Siamo lieti di collaborare con Pulmuone e di mettere a disposizione le competenze e l'esperienza di ABB nel campo della robotica sia nell'industria alimentare che nelle scienze biologiche", ha dichiarato Craig McDonnell, Managing Director della Business Line Industries di ABB Robotics. "La capacità dei robot di liberare gli operatori di laboratorio qualificati dallo svolgimento di compiti noiosi e ripetitivi è un vantaggio fondamentale in un'economia come quella della



- *ABB ha firmato un accordo di collaborazione con Pulmuone per sviluppare soluzioni robotiche per la gestione di una nuova gamma di alimenti coltivati in laboratorio*
- *L'automazione di varie fasi della manipolazione e dei test delle colture cellulari ridurrà il tempo dedicato dai ricercatori a compiti noiosi e ripetitivi e consentirà la tracciabilità del processo*
- *L'automazione robotica ridurrà inoltre al minimo le possibilità di contaminazione o di errore umano durante il processo di coltura e analisi delle cellule*





Corea del Sud, caratterizzata da un mercato del lavoro rigido. Inoltre, la precisione e la ripetibilità offerte dai robot sono un grande vantaggio nelle applicazioni alimentari”.

Il processo di creazione di frutti di mare coltivati prevede la separazione delle cellule da pesci vivi e la loro coltivazione. Nell’ambito dell’accordo, ABB e Pulmuone collaboreranno su diverse aree chiave di innovazione nello sviluppo e nella futura produzione di massa di frutti di mare coltivati con cellule. Ciò include la ricerca e lo sviluppo di automazione robotica per migliorare l’efficienza della produzione e prevenire la contaminazione incrociata.

ABB sfrutterà il suo portafoglio completo di soluzioni di automazione, tra cui potenziali soluzioni basate sull’intelligenza artificiale, software, robot e competenze in materia di automazione per sviluppare frutti di mare coltivati con le cellule. Anche se le soluzioni specifiche devono ancora essere identificate, alcune operazioni richiederanno comunque l’intervento umano, per cui il portafoglio di robot collaborativi (cobot) di ABB giocherà probabilmente un ruolo chiave in qualsiasi soluzione futura. I cobot

possono essere programmati per lavorare in sicurezza accanto agli operatori umani senza la necessità di barriere convenzionali.

“Integrando la tecnologia robotica AI di ABB, leader mondiale nel settore dell’automazione e della robotica, con la tecnologia di base specializzata nella coltivazione di cellule di frutti di mare di Pulmuone, ci aspettiamo di migliorare la nostra competitività tecnologica e di creare una maggiore sinergia nello sviluppo di tecnologie avanzate per i frutti di mare”, ha dichiarato Kim Sang-gu, Direttore della Sicurezza Alimentare del Centro Tecnologico Pulmuone. “Nel prossimo futuro accelereremo la creazione di un sistema innovativo di produzione di massa di prodotti ittici coltivati in modo sostenibile, che porterà a innovazioni tecnologiche rivoluzionarie”. ABB Robotics ha già lavorato a lungo in tutto il mondo fornendo soluzioni in settori quali la sanità e le scienze biologiche, con molti robot impiegati nei laboratori di controllo qualità. Gran parte dell’esperienza acquisita in queste applicazioni sarà fondamentale per il futuro lavoro di sviluppo con Pulmuone. 



**ABB (ABBN: SIX Swiss Ex)**

è una società tecnologica leader a livello globale che infonde energia alla trasformazione della società e dell’industria per realizzare un futuro più produttivo e sostenibile. Coniugando il software con il suo portafoglio nei campi dell’elettrificazione, della robotica, dell’automazione e del motion, ABB amplia i confini della tecnologia per portare le prestazioni a nuovi livelli. Con una storia di eccellenza iniziata oltre 140 anni fa, il successo di ABB è guidato da oltre 105.000 dipendenti di talento in più di 100 paesi nel mondo.

La Business Area di ABB Robotics & Discrete Automation è uno dei principali fornitori mondiali di robotica e automazione, e oggi l’unica azienda con un portafoglio completo e integrato di robot industriali e collaborativi, di robot mobili (AMR), soluzioni complete di automazione e machine automation. ABB Robotics & Discrete Automation supporta le aziende di tutte le dimensioni e di tutti i settori, dall’automotive all’elettronica, dal manifatturiero al food&beverage e alla logistica, a diventare più flessibili ed efficienti nella transizione verso la fabbrica connessa e collaborativa del futuro. ABB Robotics impiega circa 11.000 persone in oltre 100 sedi, in più di 50 Paesi nel mondo. [go.abb/robotics](http://go.abb/robotics)



# La tecnologia di B&R per rispondere alle sfide dell'industria alimentare e delle bevande

**N**el settore alimentare e delle bevande ci sono due fattori concorrenti che devono essere bilanciati per raggiungere il successo: aumentare/mantenere la quota di mercato e garantire la sostenibilità globale. In un mondo che sta vivendo una crescita demografica significativa, c'è più consapevolezza che mai della carenza di materie prime e della riduzione dei rifiuti e del consumo di energia.

Tuttavia, l'obiettivo non è solo offrire prodotti più convenienti, ma anche prodotti che i clienti siano più felici di acquistare. Questa tendenza sposta l'attenzione su nuovi criteri produttivi: ottimizzare la flessibilità di macchine e linee, potenziare la connettività e migliorare le prestazioni. Per gli utenti finali dell'industria alimentare e delle bevande, questi sono i fattori con l'impatto più significativo sugli obiettivi di



investimento primari, quali ritorno garantito sull'investimento, time-to-market più breve, costo totale di proprietà ridotto, migliore efficienza complessiva delle apparecchiature e manutenzione predittiva totale.

Grazie al proprio portafoglio hardware ampio e completamente integrato, alle possibilità applicative illimitate e a un ambiente di ingegneria del software unico nel suo genere,

B&R offre un'ampia gamma di strumenti perfettamente coordinati necessari per raggiungere questi obiettivi. Quando si vogliono raggiungere livelli di produttività, di qualità e di flessibilità molto elevati entrano in gioco prima di tutto i sistemi mecatronici di trasporto B&R come ACOPOStrak e ACOPOS 6D.

Con ACOPOStrak, i componenti e i prodotti vengono trasportati in modo







rapido e flessibile da una postazione di lavorazione all'altra su carrelli controllati in modo indipendente. Questo sistema estende anche ai lotti di una sola unità le economie di scala derivanti dalla produzione in serie. ACO-POStrak offre anche una flessibilità di progettazione elevata grazie ai diverter, dispositivi che permettono di deviare gli shuttle ad alta velocità come capita per i treni sui binari e che rendono il sistema piuttosto unico.

ACOPOS 6D si basa invece sul principio della levitazione magnetica. Gli shuttle integrano infatti magneti permanenti che li mantengono sospesi sopra la superficie continua creata dai segmenti di un motore. Lo spazio di lavorazione diventa, quindi, multidimensionale e i confini tra trasporto e lavorazione scompaiono.

Questo offre una libertà di movimento senza precedenti, includendo anche funzionalità avanzate come la rotazione illimitata, l'antisloshing pensato

per la gestione ottimizzata dei liquidi e la pesatura nativa.

Per supportare l'ottimizzazione dell'efficienza complessiva delle macchine e la manutenzione predittiva B&R offre anche soluzioni hardware e software complete e competenze nell'automazione e digitalizzazione di macchine e sistemi. I dati come vibrazioni, coppia, temperatura possono essere analizzati in loco per identificare le tendenze e perfezionare le prestazioni del sistema. I servizi IIoT avanzati richiedono una comunicazione seamless e OPC UA e TSN offrono una soluzione end-to-end dal sensore al

cloud con sicurezza all'avanguardia. B&R e il gruppo ABB fanno parte anche di Margo, la nuova iniziativa di standard aperto per l'interoperabilità ospitata dalla Fondazione Linux e basata proprio su un approccio open source moderno e agile.

La tecnologia di B&R consente, in conclusione, di combinare alte velocità, flessibilità e scalabilità per migliorare il recupero dell'investimento effettuato per le macchine (ROI) e di garantire una manutenzione totalmente nuova per tutti i lotti di produzione, anche i più piccoli. 🏢

[www.br-automation.com](http://www.br-automation.com)

# B&R



A member of the ABB Group



# Massimizzare l'eccellenza operativa: Il ruolo della manutenzione predittiva e preventiva nell'industria moderna

*Con un approccio personalizzato alla manutenzione, possiamo prevedere la durata di un sistema e sapere quando è necessario effettuare la manutenzione preventiva.*

Di Roger Savo, Direttore Aftermarket Europa di ELGi

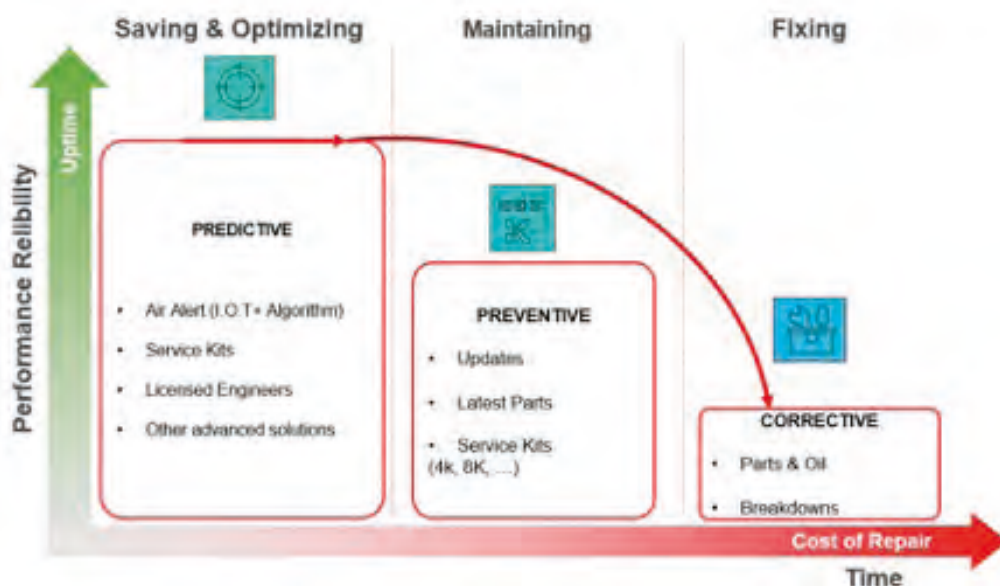
**N**ell'ambiente industriale odierno, caratterizzato da ritmi frenetici e in cui i tempi di inattività equivalgono a significative perdite finanziarie e inefficienze operative, l'implementazione della manutenzione predittiva e preventiva (PPM) è diventata non solo un'opzione, ma una necessità per le aziende di tutti i settori. Questa strategia integrata non solo migliora l'affidabilità e le prestazioni delle apparecchiature, ma ne prolunga anche la vita operativa, assicurando efficienza e durata delle operazioni industriali in un modo che sottolinea l'efficacia dei costi.

## Che cos'è la manutenzione predittiva e quali sono i suoi componenti chiave?

La manutenzione predittiva è una strategia di manutenzione avanzata che sfrutta l'analisi dei dati, l'apprendimento automatico e le tecnologie dei sensori per prevedere e prevenire i guasti alle apparecchiature prima che si verifichino. A differenza degli approcci tradizionali alla manutenzione, come la manutenzione reattiva (che risolve i problemi dopo che si sono verificati) o la manutenzione preventiva (manutenzione programmata indipendentemente dalle condizioni dell'apparecchiatura), la

**manutenzione predittiva si concentra sulle intuizioni basate sui dati per ottimizzare i programmi di manutenzione e massimizzare i tempi di attività e l'affidabilità delle apparecchiature.**

Le nuove tecnologie connesse svolgono un ruolo cruciale nel favorire l'efficienza della manutenzione predittiva. Integrando sensori e reti con strumenti di analisi e intelligenza aumentata, i sistemi di manutenzione predittiva possono offrire previsioni più accurate e approfondimenti in tempo reale.





### Dispositivi di comunicazione

Air~Alert di ELGi è un sistema intelligente di monitoraggio e allarme remoto delle macchine basato sull'IoT, attivo 24 ore su 24 e 7 giorni su 7, che può essere implementato su impianti nuovi ed esistenti. Il servizio consente ai clienti di agire in tempo per evitare potenziali guasti ai compressori, grazie al monitoraggio remoto 24/7 di un sistema di aria compressa. A tal fine, fornisce grafici di tendenza e informazioni sui parametri operativi, tra cui la pressione di mandata, la temperatura dell'olio, la velocità del convertitore di frequenza variabile (VFD), le ore di funzionamento totali, gli interventi e gli avvisi su un'interfaccia online accessibile in remoto da qualsiasi parte del mondo. Air~Alert funziona anche come sistema di manutenzione predittiva, notificando ai clienti ed ai Channel Partners ELGi la manutenzione programmata, l'insorgere di anomalie e prevedendo i guasti più comuni. I rapporti mensili di riepilogo sullo stato generale e sui parametri di funzionamento includono i requisiti di assistenza programmata e la manuten-

zione preventiva basata sui dati del sistema.

Le integrazioni tecnologiche intelligenti consentono un'agilità "always-on", in cui le condizioni impreviste dei macchinari possono essere affrontate tempestivamente, riducendo così i danni potenziali e ottimizzando i processi decisionali. La connettività facilita uno scambio di dati completo, migliorando l'analisi predittiva e consentendo decisioni strategiche e precise sulla manutenzione degli asset.

### Componenti chiave dei sistemi di manutenzione predittiva e preventiva (PPM):

L'implementazione della manutenzione preventiva richiede un approccio strategico, sostenuto da diversi componenti chiave:

- **Tecnologia avanzata dei sensori:** I sensori IoT sono fondamentali per il monitoraggio in tempo reale delle condizioni delle apparecchiature, fornendo i dati necessari per l'analisi predittiva.
- **Analisi dei dati e intelligenza artificiale (AI):** Il cuore del

PPM risiede nell'analisi dei dati e negli algoritmi di intelligenza artificiale che elaborano i dati raccolti dai sensori per identificare modelli, prevedere potenziali guasti e suggerire misure preventive.

- **Manodopera qualificata:**

Una forza lavoro esperta nell'analisi dei dati, nell'apprendimento automatico e nel funzionamento di sofisticate apparecchiature di monitoraggio è essenziale per interpretare i dati e implementare efficacemente le strategie di manutenzione.

- **Cambiamento culturale:**

L'adozione del PPM richiede un cambiamento culturale all'interno dell'organizzazione, passando da una mentalità di manutenzione reattiva a una proattiva. Questo passaggio comporta formazione, gestione del cambiamento e assistenza continua.

### Come funziona la manutenzione predittiva:

Il processo di manutenzione predittiva si svolge in diverse fasi:

1. **Raccolta dati:** Monitoraggio continuo e acquisizione di dati dai macchinari.
2. **Analisi dei dati:** Applicazione di tecniche statistiche e di apprendimento automatico per analizzare i dati raccolti.
3. **Rilevamento delle anomalie:** Identificazione di modelli di dati che si discostano dalla norma, indicando potenziali problemi.
4. **Previsione e processo decisionale:** Uso di algoritmi predittivi per prevedere i guasti e decidere le azioni di manutenzione.
5. **Manutenzione proattiva:** Esecuzione delle attività di manutenzione prima che si verifichino i guasti, sulla base di intuizioni predittive.

#### Vantaggi dell'implementazione della metodologia PPM:

La motivazione per l'adozione della metodologia di manutenzione predittiva e preventiva all'interno delle attività aziendali è sottolineata dai suoi significativi vantaggi per le imprese:

1. **Riduzione dei tempi di inattività:** I tempi di inattività non programmati sono un danno per la produttività. L'adozione della manutenzione predittiva è stata collegata ad una significativa riduzione dei tempi di inattività non pianificati, migliorando la produttività complessiva. Le tecnologie connesse facilitano il processo di manutenzione predittiva, consentendo approfondimenti in tempo reale e l'impiego efficiente delle risorse di manutenzione. Secondo Deloitte Analytics Institute Position Paper on Predictive Maintenance questa efficienza si traduce in una riduzione del 20-50% dei tempi di pianificazione della manutenzione, in un aumento del 10-20% dei tempi di attività delle apparecchiature e in una riduzione del 5-10% dei costi complessivi

di manutenzione. In particolare, l'implementazione della manutenzione predittiva in settori come la produzione chimica e i trasporti ha portato a una significativa riduzione dei tempi di inattività e dei costi di manutenzione; un grande produttore chimico ha ottenuto una riduzione dell'80% dei tempi di inattività non pianificati e un risparmio di circa 300.000 dollari per asset.

2. **Riduzione dei costi:** Il PPM riduce significativamente i costi di manutenzione identificando i problemi prima che si trasformino in costose riparazioni o sostituzioni complete delle apparecchiature. Ottimizzando i programmi di manutenzione, le aziende possono evitare attività di manutenzione non necessarie, risparmiando su manodopera e ricambi. Secondo Advanced Technology Services (ATS), la manutenzione predittiva consente di risparmiare dall'8%

di manutenzione. In particolare, l'implementazione della manutenzione predittiva in settori come la produzione chimica e i trasporti ha portato a una significativa riduzione dei tempi di inattività e dei costi di manutenzione; un grande produttore chimico ha ottenuto una riduzione dell'80% dei tempi di inattività non pianificati e un risparmio di circa 300.000 dollari per asset.

2. **Riduzione dei costi:** Il PPM riduce significativamente i costi di manutenzione identificando i problemi prima che si trasformino in costose riparazioni o sostituzioni complete delle apparecchiature. Ottimizzando i programmi di manutenzione, le aziende possono evitare attività di manutenzione non necessarie, risparmiando su manodopera e ricambi. Secondo Advanced Technology Services (ATS), la manutenzione predittiva consente di risparmiare dall'8%



al 12% rispetto alla manutenzione preventiva e fino al 40% rispetto alla manutenzione reattiva. Questo dato sottolinea i vantaggi finanziari dell'adozione di strategie di manutenzione predittiva rispetto agli approcci tradizionali.

3. **Estensione della vita dell'apparecchiatura:** Una manutenzione regolare e precisa prolunga la vita operativa dei macchinari. Secondo una ricerca di McKinsey, la manutenzione predittiva può ridurre i tempi di fermo macchina del 30-50% e aumentare la durata della macchina del 20-40%. Questo dimostra l'impatto significativo che le strategie di manutenzione predittiva possono avere sull'estensione della durata operativa dei macchinari, consentendo alle aziende di rinviare le spese di capitale per le nuove attrezzature e di ottimizzare il ritorno sugli investimenti per i beni esistenti.
4. **Maggiore sicurezza e conformità.** L'implementazione di strategie di PPM può migliorare

significativamente la sicurezza sul posto di lavoro e garantire la conformità alle norme di sicurezza. Identificando e risolvendo in modo proattivo i potenziali guasti alle apparecchiature prima che si verifichino, il PPM riduce al minimo i rischi di incidenti, creando un ambiente più sicuro per i dipendenti. Questo approccio proattivo non solo protegge la forza lavoro, ma aiuta anche le aziende a rispettare i rigorosi standard di sicurezza, evitando così le sanzioni legali e finanziarie associate alla non conformità.

5. **Efficienza operativa:** Con il PPM, le aziende beneficiano di un aumento generale dell'efficienza operativa. Se i dati vengono raccolti ed analizzati correttamente e le attività di manutenzione vengono eseguite in tempo, l'usura delle apparecchiature si riduce, migliorandone le prestazioni.

#### Conclusioni

L'implementazione della manutenzio-

ne predittiva e preventiva non è solo una best practice, ma un imperativo strategico per le aziende che mirano a prosperare nel panorama competitivo e in rapida evoluzione dell'Industria 4.0. Adottando il PPM, le aziende possono ottenere non solo significativi risparmi sui costi e guadagni di efficienza, ma anche migliorare la loro resilienza operativa. In un'epoca in cui i tempi di inattività possono rappresentare una battuta d'arresto critica e si cerca continuamente di aumentare l'efficienza, il PPM si pone come faro dell'eccellenza operativa, assicurando che le aziende rimangano agili, proattive e in anticipo rispetto ai potenziali fallimenti. 🏢

[www.elgi.com](http://www.elgi.com)

**ELGI**<sup>®</sup>  
Always Better.



# Mayr presenta ROBA-drive-checker, il componente intelligente che misura e comunica

*Monitorare la condizione di un macchinario utilizzando i componenti del sistema di trasmissione come fonte delle misure necessarie è una notevole comodità. Il nuovo modulo ROBA-drive-checker*

**A**mplia le ben note qualità del robusto giunto lamellare senza gioco ROBA-DS con un sistema di controllo efficiente e compatto. ROBA-drive-checker è in grado di misurare variabili rilevanti come la coppia, la velocità e la temperatura e di comunicarle in tempo reale ai sistemi di controllo della produzione per monitorare il funzionamento della catena cinematica e facilitare la manutenzione predittiva. Il tutto senza sensori esterni, ingombri aggiuntivi o costi rilevanti. Ne abbiamo parlato con Ralf Epple, Product Manager di Mayr, il partner affidabile per le tecnologie di azionamento e la trasmissione di potenza.

## **Come è nata l'idea di ROBA-drive-checker? Quali esigenze, manifestate dai clienti o ancora inesprese, avete cercato di soddisfare con questo prodotto?**

Abbiamo iniziato a rendere "intelligenti" i nostri giunti per alberi più di 15 anni fa. L'idea all'epoca era che, essendo i giunti per alberi necessari in ogni trasmissione, vengono utilizzati proprio nel cuore dell'azione, per così dire. E se un giunto già presente potesse "parlare" e fornire informazioni sul suo stato? Invece di aggiungere alla trasmissione complesse flange di misurazione o dispositivi simili, abbiamo dotato i giunti di sensori integrati. In questo modo si risparmia spazio e si fa a



meno dei componenti aggiuntivi. Questo approccio è particolarmente interessante nel campo del monitoraggio dei processi, dove sia la precisione, sia l'efficienza economica giocano un ruolo importante. Ci siamo deliberatamente differenziati dalle più sofisticate tecnologie di misura e dai sistemi di controllo, che perseguono un obiettivo diverso. La sensoristica dei giunti intelligenti aiuta a ridurre o a evitare completamente i guasti e i tempi di fermo. Il monitoraggio della trasmissione consente di individuare tempestivamente i malfunzionamenti e

l'usura sin dalle prime manifestazioni, rendendo così possibile intervenire in anticipo. Pianificando i periodi di manutenzione, è inoltre possibile ordinare per tempo le parti di ricambio giuste. In questo modo si riduce il tempo necessario per la manutenzione e quindi il fermo macchina complessivo del sistema. In particolare, il cambiamento dei modelli di vibrazione o delle coppie in sequenze di processo immutabili sono segnali o indicatori ideali. Le condizioni di carico registrate dai sensori (coppie/accelerazioni) nella trasmissione consentono

inoltre all'operatore del sistema di anticipare o posticipare l'intervallo di manutenzione, se necessario, e di pianificare meglio. Oltre alla durata della macchina, è possibile aumentare la produzione e migliorare la qualità del prodotto.

**Quali sono state le principali sfide che avete dovuto superare per arrivare alla soluzione che ora presentate al mercato? Ci sono aspetti che ritenete ancora migliorabili?**

ROBA-drive-checker si basa sull'idea del monitoraggio dei processi industriali. L'attenzione principale è rivolta al prezzo. In quanto prodotto industriale, ROBA-drive-checker deve avere un prezzo accessibile per poter essere utilizzato nelle macchine di produzione in serie. Deve quindi essere redditizio per i clienti come pacchetto completo. Allo stesso tempo, anche la sicurezza informatica gioca un ruolo importante e la trasmissione dei dati deve essere sicura. Stiamo lavorando a un pacchetto pratico all-in-one che sia sicuro, affidabile e facile da integrare nel sistema di controllo della macchina (come soluzione plug-and-play).

**ROBA-drive-checker in questo momento si presenta come un'integrazione del vostro collaudatissimo giunto ROBA-DS. C'è una ragione per la quale avete scelto questo giunto per presentare i sistemi di monitoraggio integrati? Prevedete di offrire a breve altri tipi di giunto integrabili con il modulo ROBA-drive-checker?**

I giunti lamellari ROBA-DS si sono affermati in molte applicazioni industriali. Trasmettono la coppia senza gioco, sono estremamente rigidi dal punto di vista torsionale e compensano i disallineamenti radiali, assiali e angolari dell'albero. ROBA-drive-checker può essere considerato un nuovo componente del collaudato



sistema modulare standard del giunto ROBA-DS, i cui elementi fondamentali sono la trasmissione dati multi-gateway e il manicotto di monitoraggio. Poiché sono disponibili tutte le opzioni di collegamento del giunto lamellare in acciaio ROBA-DS, questo sistema di monitoraggio del processo può essere facilmente integrato in molte applicazioni esistenti, anche nel campo della robotica. Inoltre, sono possibili combinazioni con giunti di sicurezza EAS.

In futuro si potrà anche pensare a un manicotto ROBA-drive-checker nel sistema modulare ROBA-ES. È peraltro consigliabile decidere la variante di accoppiamento più adatta a seconda dell'applicazione.

**ROBA-drive-checker viene prodotto con le stesse linee di ROBA-DS? State valutando di creare una linea dedicata?**

ROBA-drive-checker si adatta perfettamente alla serie standard di giunti lamellari senza gioco ROBA-DS; è quindi possibile produrre giunti intelligenti muniti di funzione di monitoraggio con la stessa linea attualmente in uso per il giunto standard, senza che sia necessario creare una linea dedicata. Con il configuratore di prodotto sul sito web, gli utenti possono configurare i giunti da soli, in modo rapido e semplice, partendo dal modello standard e includendo le funzioni di monitoraggio. Per questo motivo, chi utilizza già i giunti ROBA-DS può operare un retrofit e passare a ROBA-drive-checker.

**Come stanno reagendo i clienti a ROBA-drive-checker?**

Oggi tutti gli utenti vogliono avere informazioni sulle coppie nella trasmissione. Tuttavia, queste informazioni si sono sempre potute

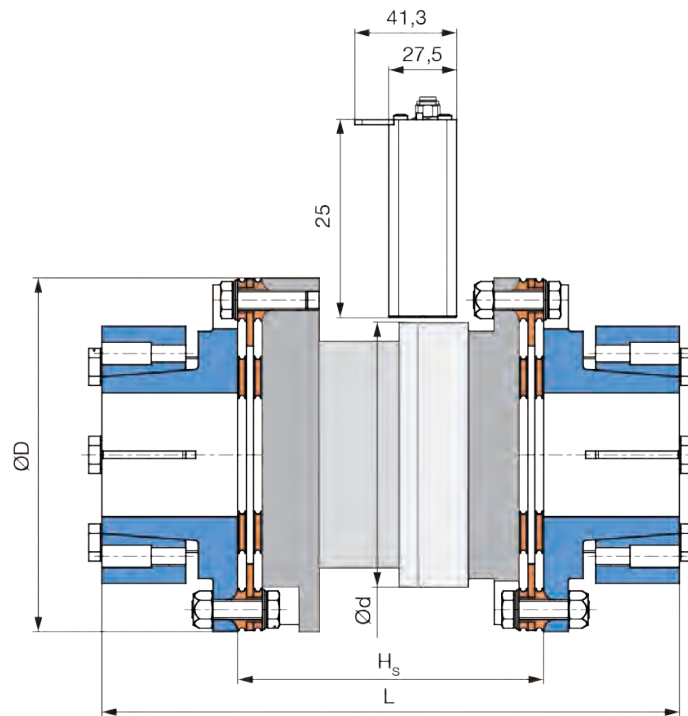
ottenere solo in presenza di spazio sufficiente per implementare i sistemi di monitoraggio. Con gli strumenti tradizionali questo può portare ad un notevole incremento dei costi. Con le nostre soluzioni, è invece possibile ridurre i costi in modo significativo.

In passato, la manutenzione delle macchine veniva eseguita secondo un programma relativamente rigido. Poteva succedere che venissero effettuati anche interventi di manutenzione o di pulizia superflui, semplicemente perché erano stati calendarizzati. Oggi, le variazioni di coppia forniscono informazioni sul grado di deterioramento, ad esempio. La manutenzione è quindi mirata: avviene solo se necessaria, pianificata ed efficiente. I cicli di manutenzione diventano più lunghi o più personalizzati, i tempi di inattività più brevi.

I clienti lo apprezzano.

**I vostri webinar sono apprezzati e seguiti dai professionisti del settore: prevedete di organizzarne uno per illustrare funzionamento e vantaggi di ROBA-drive-checker o ritenete che siano intuitivi?**

I nostri webinar sono seguiti da un numero crescente di persone: per questo motivo, anche se naturalmente ci siamo concentrati sull'intuitività e la praticità del funzionamento durante lo sviluppo, abbiamo comunque in programma di realizzarne uno sul ROBA-drive-checker per interagire con gli utenti e verificare che le sue potenzialità siano pienamente espresse e utilizzate. La visualizzazione dei dati registrabili (coppia, velocità e temperatura) e l'impostazione della frequenza di campionamento, della risoluzione e di altri parametri direttamente tramite un chiaro visualizzatore basato sul web sottolineano il funzionamento pratico del ROBA-drive-checker. L'implementazione è estremamente semplice, sia tramite un singolo canale sul multi-gateway sia tramite



la configurazione guidata integrata. Inoltre, i segnali LED rapidamente riconoscibili consentono di verificare facilmente lo stato direttamente sul dispositivo. Anche i due diversi connettori M8 dimostrano la loro praticità, garantendo la protezione dall'inversione di polarità durante il collegamento, nonché la protezione da polvere e spruzzi.

**In quali settori dell'industria meccanica sta avendo più successo ROBA-drive-checker?**

Trattandosi di una soluzione studiata per il monitoraggio dei processi, ROBA-drive-checker trova facilmente impiego in applicazioni come gli estrusori o le linee di alimentazione nel settore minerario, ma la gamma

di potenziali applicazioni è molto ampia: prevediamo che i settori di utilizzo aumentino notevolmente nel prossimo futuro.

**Quali sviluppi prevedete che avranno i giunti ROBA-drive-checker?**

Continueremo a sviluppare ROBA-drive-checker: la gamma di coppie gestibili con questa soluzione è destinata ad aumentare. Inoltre, l'elettrificazione degli azionamenti (che sostituisce le soluzioni idrauliche), l'aumento della dinamica, l'automazione progressiva e l'elevata disponibilità della macchina sono fattori che determineranno un ulteriore sviluppo. 🏢

**mayr.com**





# SPIRAL LIFT 100 di Bett Sistemi per l'industria alimentare

**N**el mondo della produzione alimentare, l'ottimizzazione degli spazi è una priorità fondamentale. Proprio per questo, Bett Sistemi ha sviluppato SPIRAL LIFT 100, un sistema di trasporto verticale brevettato, progettato per minimizzare l'occupazione dello spazio a terra e massimizzare l'uso dello spazio verticale. Questa innovazione rappresenta una soluzione ideale per reparti di produzione, magazzini, centri di distribuzione e logistica, permettendo una movimentazione efficiente dei prodotti verso le zone di confezionamento, spedizione o stoccaggio.

Oggi, lo SPIRAL LIFT 100 è apprezzato e utilizzato anche nei pastifici, dove contribuisce a un trasporto sicuro ed efficiente, accelerando il processo che porta la pasta di qualità sulle nostre tavole. Il successo di questa tecnologia nei pastifici testimonia la sua versatilità e affidabilità, garantendo che i prodotti arrivino velocemente e in perfette condizioni.

## Caratteristiche principali

- Ingombro ridotto: con un diametro di solo 1 metro e un'altezza massima di 6 metri, SPIRAL LIFT 100 è progettato per adattarsi anche agli spazi più limitati. Questa caratteristica permette ai produttori di sfruttare al meglio lo spazio aereo disponibile, liberando preziosi metri quadrati a terra.
- Altamente customizzabile: ogni SPIRAL LIFT 100 può essere configurato in base alle specifiche esigenze produttive del cliente. Questa flessibilità non compromette l'efficienza, la qualità e soprattutto la sicurezza del sistema, che rimangono sempre al centro dell'attenzione.



- Design adattabile: il design di SPIRAL LIFT 100 è studiato per integrarsi perfettamente in qualsiasi ambiente di produzione, sia dal punto di vista estetico che dei materiali utilizzati. Questo rende il sistema non solo funzionale, ma anche piacevole alla vista e armonioso con l'ambiente circostante.
- Versatilità: grazie alla sua standardizzazione, SPIRAL LIFT 100 può operare sia in modo autonomo che essere integrato con altri sistemi di trasporto esistenti. Questa caratteristica ne amplifica l'utilità, permettendo una maggiore fluidità nella movimentazione dei prodotti.

Con le soluzioni di Bett Sistemi, il trasporto non è solo una questione funzionale, ma diventa una vera e propria arte moderna. SPIRAL LIFT 100 riesce a combinare l'innovazione tecnologica con la tradizione della qualità, garantendo che ogni fase del trasporto sia gestita con cura e precisione.

Non perdere l'occasione di migliorare e ottimizzare gli spazi e la tua produzione con le spirali di Bett Sistemi. La nostra missione è chiara: "Lo standard che non c'era". Ci impegniamo costantemente per offrire soluzioni innovative che rispondano alle esigenze mutevoli del mercato, assicurando ai nostri clienti un vantaggio competitivo significativo. SPIRAL LIFT 100 è solo un esempio della nostra capacità di innovare e di adattarci alle nuove sfide. Continuiamo a perseguire l'eccellenza, sviluppando sistemi che non solo risolvono problemi

logistici, ma che elevano anche gli standard di efficienza e sicurezza. Siamo orgogliosi di contribuire alla modernizzazione dei processi produttivi e logistici, mantenendo sempre un occhio di riguardo per la tradizione e la qualità.

Unisciti a noi in questo percorso di innovazione. Scegli SPIRAL LIFT 100 e scopri come possiamo aiutarti a trasformare il tuo modo di produrre e distribuire, rendendolo più efficiente, sicuro e all'avanguardia. Con Bett Sistemi, il futuro è oggi. 🏭



# INOX MECCANICA: l'eccellenza nella tecnologia e nelle soluzioni tecniche per l'industria alimentare

*Ricerca, sviluppo e tecnologia sono centrali nei nostri progetti e hanno l'obiettivo di rafforzare e preservare le tradizioni e la storia del nostro territorio!*

Il sogno di Inox meccanica si materializza grazie ad una vita dedicata alla costante ricerca di semplicità, qualità ed efficienza costruttiva. Un vantaggioso matrimonio che incrementa la velocità dei processi produttivi. Ecco a voi svelate

le forze portanti del nostro concetto di automatizzazione industriale. Leader mondiale dal 1975, progettiamo e realizziamo macchinari per i processi di lavorazione e confezionamento di carne, con un occhio di riguardo per gli insaccati.

Con l'esperienza sviluppata nel corso degli anni, ci siamo tuffati nel settore diametralmente complementare a quello produttivo; una full immersion in quel mondo dedicato al lavaggio ed alla sanitizzazione di qualsivoglia tipo di strumentazione e contenitore



**INOX MECCANICA**  
TECHNOLOGY FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY

di produzione, un'area astutamente trasversale.

Il 1968 è l'anno del nostro primo brevetto; una data che apre le danze ad un orgoglio che dura ormai da quasi cinquant'anni.

Con il desiderio di rispondere alle più peculiari e diversificate richieste della clientela, abbiamo raggiunto una cinquantina di partnership commerciali che ci permettono oggi di avere una rete commerciale in grado di coprire quasi 60 Paesi in tutto il mondo. Produciamo ogni anno più di ottanta macchine per impianti industriali, interamente costruite a mano ed in Italia, in un'area di lavoro edificata su oltre diecimila metri quadrati.

Il motore pulsante della nostra sede principale sono però i quasi 100

dipendenti divisi tra produzione, magazzino, ufficio tecnico/elettrico, amministrazione e commerciale. Dipendenti ai quali offriamo costantemente corsi di formazione assicurando così lavorazioni altamente professionali.

Ad oggi, la nostra ricerca meticolosa ha garantito l'attributivo di "qualità" ai prodotti marchiati Inox Meccanica che, assieme ad una rete di dealer selezionati e di partnership commerciali strategiche, hanno collocato l'azienda ai vertici del mercato nazionale ed internazionale.

La peculiare nota qualitativa associata al Made in Italy dei nostri prodotti in acciaio Inox AISI 304, unita al servizio di assistenza post-vendita rendono visibile l'espansione globale, giunta fino alle Americhe e all'Australia.

L'operazione di vendita è inclusiva, su richiesta, di test, nel caso il cliente voglia mettere alla prova le nostre macchine con particolari esigenze e ricette dei propri prodotti alimentari.

Grazie ad un esclusivo Pilot Plant possiamo infatti sperimentare produzioni industriali, sia per lo sviluppo di nuovi prodotti che per il miglioramento del processo produttivo tradizionale.

Le nostre verifiche però non terminano alle sole prove di confezionamento. In seguito, l'alimento può anche essere valutato dal punto di vista microbiologico nel nuovo laboratorio, e dal punto di vista organolettico e gustativo in una moderna ed attrezzata sala assaggi. 🏠

**[www.inoxmeccanica.it](http://www.inoxmeccanica.it)**



# BIZERBA: innovazione e sostenibilità nel controllo qualità

*Bizerba si impegna a rivoluzionare il controllo qualità con sistemi di ispezione all'avanguardia, progettati per garantire la massima precisione e affidabilità.*

## BIZERBA

Queste soluzioni tecnologiche innovative offrono una vasta gamma di funzionalità capaci di rilevare anche le minime deviazioni, assicurando standard elevati e protezione da difetti e discrepanze.

Cuore pulsante della nuova gamma di Bizerba è la combinazione di sensori avanzati, intelligenza artificiale e algoritmi di machine learning.

Questa sinergia consente ispezioni rapide e precise, superando i limiti dei tradizionali sistemi di controllo qualità. I sistemi Bizerba sono in gra-





potenziale delle tecnologie Bizerba, massimizzando la produttività e riducendo i tempi di fermo.

In un contesto di normative sempre più complesse e aspettative dei consumatori in continua evoluzione, la nuova gamma di sistemi di ispezione Bizerba rappresenta una risposta tempestiva e trasformativa, destinata a stabilire nuovi standard di eccellenza nel controllo qualità.

L'impegno costante di Bizerba per l'innovazione e il miglioramento della qualità del prodotto riafferma la sua posizione di partner di fiducia nella ricerca di una qualità senza compromessi e di eccellenza operativa.

Scoprite il futuro del controllo qualità con Bizerba! 

**[www.bizerba.com](http://www.bizerba.com)**

do di individuare irregolarità nell'imballaggio, rilevare contaminanti e valutare l'integrità del prodotto, garantendo un controllo accurato in ogni fase produttiva.

La versatilità e l'adattabilità dei sistemi di ispezione Bizerba li rendono ideali per diversi settori, dalla trasformazione alimentare alla farmaceutica e alla manifattura.

Con funzionalità personalizzabili e un'integrazione seamless, queste soluzioni migliorano gli standard di qualità e rafforzano la fiducia dei consumatori.

Oltre alla tecnologia avanzata, Bizerba pone grande attenzione all'etica centrata sul cliente, offrendo servizi di supporto reattivi e interfacce utente intuitive.

Questo approccio garantisce che gli operatori possano sfruttare appieno il



# Il mondo del beverage si incontra a BrauBeviale 2024



**D**al 26 al 28 novembre 2024 torna a Norimberga BrauBeviale, salone internazionale dedicato a materie prime, tecnologie e marketing per il mondo del beverage. La fiera, che sta per toccare le sessanta edizioni, non è più focalizzata solo sul segmento della birra, fulcro storico della manifestazione. Con il motto "We unite variety", BrauBeviale riserverà ampio spazio a vini, distillati, soft drink, succhi, acqua, grazie a mostre speciali, degustazioni e collaborazioni consolidate con associazioni di settore.

Gli espositori, dai key-player alle start-up internazionali, saranno disposti su 9 padiglioni e presenteranno i loro prodotti, soluzioni e servizi lungo tutta la catena del processo di produzione delle bevande: dalle materie

prime all'imbottigliamento, dal confezionamento alla commercializzazione nel punto vendita.

Il consolidato format di tre giorni consente ai visitatori di visionare concretamente tutte le innovazioni utili a ottimizzare la propria attività.

È possibile organizzare la visita a BrauBeviale 2024: sul sito della manifestazione è già a disposizione la piantina dei padiglioni e la lista in continuo aggiornamento degli espositori presenti, che possono essere fil-

trati in base al settore di interesse (birra, vino, distillati, succhi, acqua, soft drinks).

Si riconferma la grande presenza di espositori italiani, che ogni anno scelgono BrauBeviale come palcoscenico per presentare prodotti e innovazioni. Anche quest'anno l'Italia è il Paese con il maggior numero di espositori (dopo la Germania) e il secondo paese per numero di visitatori internazionali, dopo la Repubblica Ceca.

## Brau Beviale

**34** **bimu**  
UCIMU

**fieramilano**

9-12/10/2024

MACCHINE UTENSILI A ASPORTAZIONE,  
DEFORMAZIONE E ADDITIVE, ROBOT,  
DIGITAL MANUFACTURING E AUTOMAZIONE,  
TECNOLOGIE ABILITANTI, SUBFORNITURA.

bimu.it

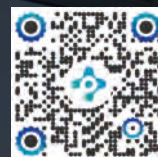


# FACCIA A FACCIA CON LA ROBOTICA

**ROBOT  
HEART**

Robotica industriale, automazione, tecnologie e soluzioni ad essa connesse, componenti, sistemi e intelligenza artificiale. Protagonisti dell'esposizione sono: costruttori, integratori, università, centri di ricerca e start-up.

Con il patrocinio di



BrauBeviale, con la sua frequenza annuale, consente alle aziende che espongono di sviluppare anno dopo anno i rapporti con potenziali clienti e approfondire i contatti già esistenti. L'alto livello di internazionalità, l'elevato numero di espositori e il ricco programma collaterale permettono agli espositori di ampliare la propria rete di contatti e di aggiornarsi sull'andamento del mercato. L'edizione 2023 di BrauBeviale ha visto la presenza di più di 31.000 operatori professionali (41% internazionali) provenienti da 128 Paesi.

Il programma collaterale della fiera BrauBeviale 2024 offrirà spunti per tutti gli ambiti del beverage. Materie prime, marketing, tecnologia e packaging saranno al centro dei forum nei padiglioni 1 e 9, dove si parlerà per esempio di efficienza energetica, birre analcoliche, implicazioni della Direttiva Europea PPWR per le bevande. Per i visitatori internazionali tutti gli interventi saranno tradotti in cinque lingue europee. Dettagli sui temi dei singoli speech sono disponibili sul sito ufficiale.

Il padiglione 4A sarà dedicato ai produttori di vino, con un'area espositiva, interventi di specialisti e degustazioni. Non mancheranno aree



speciali tra cui la Craft Drinks Area, dove i visitatori potranno scoprire la varietà del mondo delle bevande grazie a 5 bar diversi per le degustazioni (due bar per birra, uno per vino e spumante, uno per distillati e uno per bevande analcoliche). Meritano una menzione anche la LOGISTICS LOUNGE, dedicata alla digitalizzazione dei processi logistici, e uno spazio per start-up nel padiglione 6. BrauBeviale è organizzata da YONTEX, joint venture tra la Fiera di Norimberga e la Fiera di Monaco, che si occupa anche dell'organizzazione di

drinktec, salone leader mondiale per beverage e liquid food, in calendario a Monaco dal 15 al 19 settembre 2025. È possibile quindi rivolgersi a BD Expo, la rappresentanza ufficiale in Italia di YONTEX, per informazioni sia su BrauBeviale che su drinktec. BD Expo offre ai lettori di Rassegna Alimentare la possibilità di ricevere un biglietto visitatori gratuito per entrare a BrauBeviale, basterà scrivere una mail con i propri dati a:

**[elena.jordens@bd-expo.net](mailto:elena.jordens@bd-expo.net)** 🏠

**[www.braubeviale.com](http://www.braubeviale.com)**





# 10<sup>TH</sup>

EDITION

**GULFOOD  
MANUFACTURING**

**5-7 NOV 2024**  
DUBAI WORLD TRADE CENTRE



## A DECADE OF POWERING PROGRESS

In 2024, **Gulfood Manufacturing** proudly marks a decade since opened its doors and grew into a pivotal platform for the F&B Manufacturing industry. The story extends far beyond this milestone.

**Gulfood Manufacturing** returns bigger than ever with a powerful presence of **2,500\*** global companies spanning **72** countries across **19** halls. Expect to see groundbreaking innovations and the latest industry advancements, gain insights and visionary strategies from global experts, and build new business connections to achieve competitive advantage.

**REGISTER TO VISIT**  
[GULFOODMANUFACTURING.COM](https://gulfoodmanufacturing.com)

\*Registrations for trade professionals only

CO-LOCATED WITH

**gulfhost**

ORGANISED BY



مركز دبي التجاري العالمي  
DUBAI WORLD TRADE CENTRE

CHAMPIONS

CHAMPION



FOR THE

# BAKING CHAMPIONS

 **IBIE**<sup>®</sup>  
INTERNATIONAL BAKING  
INDUSTRY EXPOSITION  
SEPTEMBER 13-17, 2025  
LAS VEGAS CONVENTION CENTER

Delicious baked goods begin with baking professionals, like you — people who care about what they do and see change as a chance for growth. That's who you'll find at IBIE. Crafted by the industry for the industry, this event brings you together with a global community facing your same challenges (like supply chain issues), as well as opportunities specific to your role. From strategies for navigating unpredictable commodity prices to innovative automation solutions, everything you need is here, at your show.

**IT'S ALL ABOUT YOU.** [bakingexpo.com](http://bakingexpo.com)

## PROSWEETS

28-31/01/2024 🏠

COLONIA

Fiera sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.

## FRUIT LOGISTICA

07-09/02/2024 🏠

BERLINO

Fiera su tecnologie per l'industria dell'ortofrutta.

## BEER&FOOD ATTRACTION

18-20/02/2024 🏠

RIMINI

Fiera su birre, bevande, food.

## MECSPE

06-08/03/2024 🏠

BOLOGNA

Fiera per l'industria manifatturiera.

## PROWEIN

10-12/03/2024 🏠

DUSSELDORF

Salone internazionale del vino e distillati.

## ANUGA FOODTEC

19-22/03/2024 🏠

COLONIA

Tecnologie per l'industria alimentare e bevande.

## VINITALY

04-08/04/2024 🏠

VERONA

Salone internazionale dei vini e distillati.

## LATINPACK

16-18/04/2024 🏠

SANTIAGO CHILE

Salone internazionale dell'imballaggio.

## HISPACK

07-10/05/2024 🏠

BARCELONA

Fiera sulle tecnologie per imballaggio.

## CIBUS

07-10/05/2024 🏠

PARMA

Fiera del prodotto alimentare.

## MACFRUT

08-10/05/2024 🏠

RIMINI

Fiera per l'industria ortofrutticola.

## SPS/IPC/ DRIVES/ITALIA

28-30/05/2024 🏠

PARMA

Fiera per l'automazione.

## FISPAL

18-21/06/2024 🏠

SAN PAOLO

Fiera su tecnologie per l'imballaggio.

## FACHPACK

24-26/09/2024 🏠

NORIMBERGA

Fiera per l'industria del confezionamento.

## MCTER expo

16-17/10/24 🏠

VERONA

Mostra sull'efficienza energetica e rinnovabili

## MEDIO ORIENTE 2024/25

### GULFOOD

19-23/02/2024 🏠

DUBAI

Fiera sull'ospitalità e prodotti alimentari.

### GULFOOD MANUFACTURING

05-07/11/2024 🏠

DUBAI

Fiera per l'industria del packaging e del food&beverage.

### DJAZAGRO

22-25/04/2024 🏠

ALGERI

Fiera per le aziende agro-alimentare.

### HOSPITALITY QATAR

12-14/11/2024 🏠

DOHA

Fiera dell'Ospitalità e HORECA.

### PROPACK ASIA

12-15/06/2024 🏠

BANGKOK

Fiera internazionale dell'imballaggio.

### IRAN FOOD+BEV TEC

16-19/06/2024 🏠

TEHRAN

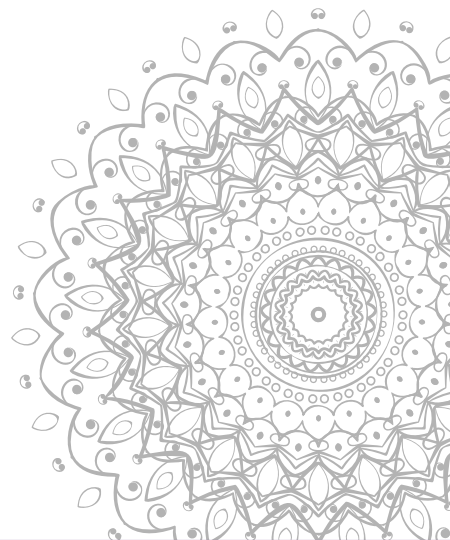
Fiera tecnologie per il confezionamento.

### GULFHOST

05-07/11/2024 🏠

DUBAI

Fiera dell'ospitalità per il Medio Oriente, l'Africa e l'Asia.



## **SIAL**

**19-23/10/2024** 🏠

**PARIGI**

Fiera sul prodotto alimentare.

---

## **SUDBACK**

**26-29/10/2024**

**STOCCARDA**

Fiera sulle tecnologie per la panificazione.

---

## **ALL4PACK**

**04-07/11/2024** 🏠

**PARIGI**

Salone internazionale dell'imballaggio.

---

## **SIMEI**

**12-15/11/2024** 🏠

**MILANO**

Salone internazionale dell'imbottigliamento.

---

## **BRAU BEVIALE**

**26-28/11/2024** 🏠

**NORIMBERGA**

Fiera sulle tecnologie di birra e bevande.

---

## **TUTTOFOOD**

**05-08/05/2025** 🏠

**MILANO**

Salone del prodotto alimentare.

---

## **SPS/IPC/DRIVES/ITALIA**

**13-15/05/2025** 🏠

**PARMA**

Fiera per l'automazione.

---

## **IBA**

**18-22/05/2025** 🏠

**MONACO**

Fiera su gelateria, pasticceria e panificazione.

---

## **IPACK-IMA**

**27-30/05/2025** 🏠

**PARIGI**

Fiera del processing e packaging food e non food.

---

## **DRINKTEC**

**15-19/09/2025** 🏠

**MONACO**

Fiera per l'industria delle bevande.

---

## **POWTECH**

**23-25/09/2025** 🏠

**NORIMBERGA**

Fiera sulla lavorazione di prodotti in polvere.

---

## **HOST**

**17-21/10/2025** 🏠

**MILANO**

Fiera e il mondo dell'ospitalità.

---

## **SAVE**

**2026** 🏠

**VERONA**

Fiera sull'automazione, strumentazione.

---

## **INTERPACK**

**07-13/05/2026** 🏠

**DUSSELDORF**

Fiera per imballaggio, confezionamento.

---

## **CIBUS TEC**

**27-30/10/2026** 🏠

**PARMA**

Fiera su tecnologia alimentare e delle bevande.

---



**ABB SPA - DISCRETE  
AUTOMATION AND  
MOTION DIVISION  
116-117**

Via Luciano Lama, 33 2  
0099 Sesto San Giovanni - MI

**AKOMAG SRL  
100/103**

Frazione Diolo, 15/D  
43019 Soragna - PR

**ALLEGRI  
CESARE SPA  
71/73**

Via Venezia, 6  
20099 Sesto San Giovanni - MI

**B&R AUTOMAZIONE  
INDUSTRIALE SPA  
118-119**

Via Leoncavallo, 1  
20020 Cesate - MI

**BADA MATERIAL  
HANDLING  
98-99**

Via Albere, 3/Q  
36060 Romano d'Ezzelino - VI

**BETT SISTEMI SRL  
127**

Via della Costituzione, 55  
42015 Correggio - RE

**BIZERBA SPA  
130-131**

Via G. Agnesi, 172  
20832 Desio - MB

**BRAUBEVIALE  
BY YONTEX  
132/134**

Lina-Ammon-Straße 3  
90471 Nuremberg  
Germania

**C&G DEPURAZIONE  
INDUSTRIALE SRL  
24/26**

Via I° Maggio, 53  
50067 Rignano S.Arno - FI

**CC TECHNOLOGY SRL  
91-92**

Via A. Costa, 4  
21012 Cassano Magnago - VA

**CHIARAVALLI GROUP SPA  
SOCIO UNICO  
1-74/75**

Via per Cedrate, 476  
21044 Cavaria con Premezzo  
VA

**COLOR SERVICE SRL  
113/115**

Via Divisione Julia, 15  
36031 Dueville - VI

**COLUSSI ERMES SRL  
7**

Via Valcunsat, 9  
33072 Casarsa della Delizia - PN

**CONSERVE ITALIA  
SOC. COOP. AGRICOLA  
44-45**

Via Poggi, 11  
40068 San Lazzaro di Savena  
BO

**CORNO PALLETS SRL  
58/60**

Via Revello, 38  
12037 Saluzzo - CN

**CSB SYSTEM SRL  
110/112**

Via del Commercio, 3-5  
37012 Bussolengo - VR

**DUBAI WORLD TRADE  
CENTRE - DWTC  
135**

P.O. Box 9292  
Dubai - U.A.E  
United Arab Emirates

**EFIM  
ENTE FIERE ITALIANE  
MACCHINE SPA  
133**

Viale Fulvio Testi, 128  
20092 Cinisello Balsamo - MI

**ELGI COMPRESSORS SRL  
120/123**

Dreve Richelle 167,  
1410 Waterloo  
Belgio

**ETIPACK SPA  
6**

Via Aquileia, 55-61  
20092 Cinisello Balsamo - MI

**GB BERNUCCI SRL  
54/56**

Via Canova, 19/A  
20154 Milano

**GEA MECHANICAL  
EQUIPMENT ITALIA SPA  
30/32**

Via A. M. Da Erba Edoari, 29/A  
43123 Parma

**GENERAL SYSTEM PACK SRL  
GSP  
46/49-57**

Via Lago di Albano, 76  
36015 Schio - VI

**HMS INDUSTRIAL  
NETWORKS SRL  
CON UNICO SOCIO  
107/109**

Via Paracelso, 24  
(Edificio B2 Cassiopea)  
20864 Agrate Brianza - MB

**IBIE C/O MDG  
136**

1818 n st nw #300  
DC 20036  
Washington - DC

**IFP PACKAGING SRL  
46/49-61**

Via Lago di Albano, 76  
36015 Schio - VI

**INOX MECCANICA SRL  
128-129**

Strada Solarolo, 20/b-c-d  
46044 Solarolo di Goito  
MN

**KELLER  
DRUCKMESSTECHNIK AG****2**  
St. Gallerstrasse 119  
8404 Winterthur  
Svizzera**LAWER SPA**  
**3-10/12**Via Amendola, 12/14  
13836 Cossato - BI**M.H. MATERIAL  
HANDLING SPA**  
**5-95/96**Via G. di Vittorio, 3  
20826 Misinto - MB**MAYR ITALIA SRL**  
**124/126**Viale Veneto, 3  
35020 Saonara - PD**MEDIATEC SRL**  
**I COP-40-41**Vicolo Boccacavalla, 3H  
31044 Montebelluna - TV**MESAGO MESSE  
FRANKFURT GMBH**  
**53**Rotebühlstraße 83 - 85  
70178 Stuttgart  
Germania**MINEBEA  
INTEC ITALY SRL**  
**104/106**Via Alcide De Gasperi, 20  
20834 Nova Milanese - MB**NUERNBERG MESSE  
GMBH**  
**23**Messezentrum  
D-90471 Nurnberg  
Germania**PND SRL**  
**34-35**Via Brancaccio, 11  
84018 Scafati - SA**POMPE CUCCHI**  
**4-93/94**Via Dei Pioppi, 39  
20090 Opera - MI**SCA SRL**  
**76-77**Via Friuli, 5  
29017 Fiorenzuola D'Arda - PC**SMI SPA - SMI GROUP**  
**78/81-83**Via Carlo Ceresa, 10  
24015 San Giovanni Bianco - BG**SOTTORIVA SPA**  
**87-88**Via Vittorio Veneto, 63  
36035 Marano Vicentino - VI**STELMOND BIO SRL**  
**36/38**Via Albert Einstein  
26900 Lodi**TARNOS S.A.**  
**13/15**Calle Sierra de Gata, 23  
28830 San Fernando de  
Henares - Spagna**TECNINOX DI  
A. NAMAZIANO SRL**  
**39**Via Costa, 27  
43035 Felino - PR**TECNO PACK SPA**  
**IV COP-46/49**Via Lago di Albano, 76  
36015 Schio - VI**TEK IN PAK SRL**  
**66-67**Via Ercolani, 9D  
40026 Imola - BO**TROPICAL FOOD  
MACHINERY SRL**  
**33**Via Stradivari, 17  
43011 Busseto - PR**TXONE NETWORKS  
EUROPE BV**  
**82-84**High Tech Campus 5  
5656 AE Eindhoven  
The Netherlands**UNIVERSAL PACK SRL**  
**64-65**Via Vivare, 425  
47842 San Giovanni In  
Marignano - RN



# pacprocess

PROCESSING & PACKAGING

3<sup>TO</sup>5 DECEMBER 2024

# MIDDLE EAST AFRICA

MEMBER OF INTERPACK ALLIANCE

EGYPT INTERNATIONAL EXHIBITION CENTER

## BOOK YOUR SPACE



ORGANIZED BY:



**KONZEPT**  
EXHIBITIONS · EVENTS · MARKETING



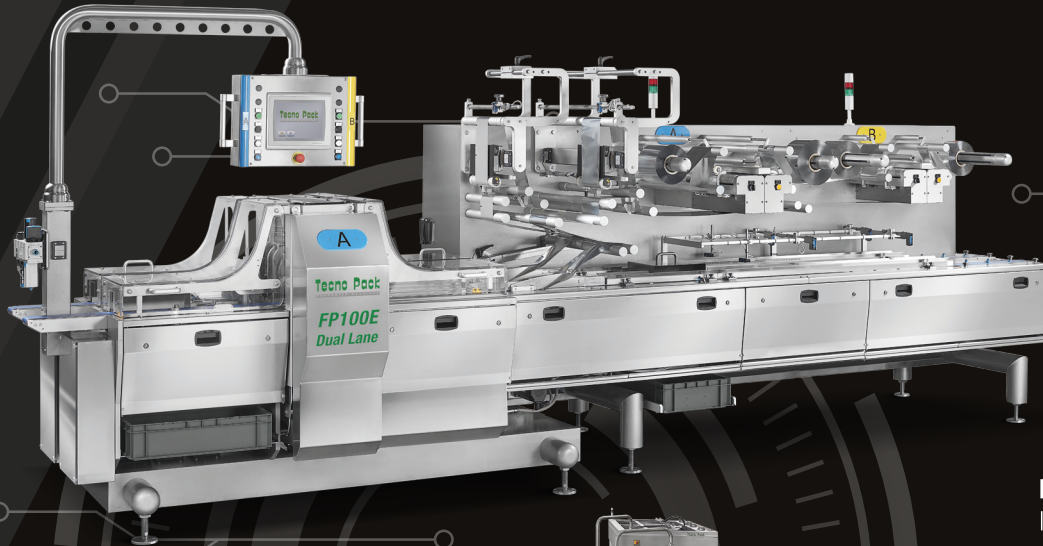
**interpack  
alliance**  
MADE FOR TOMORROW

HELD CONCURRENTLY WITH:

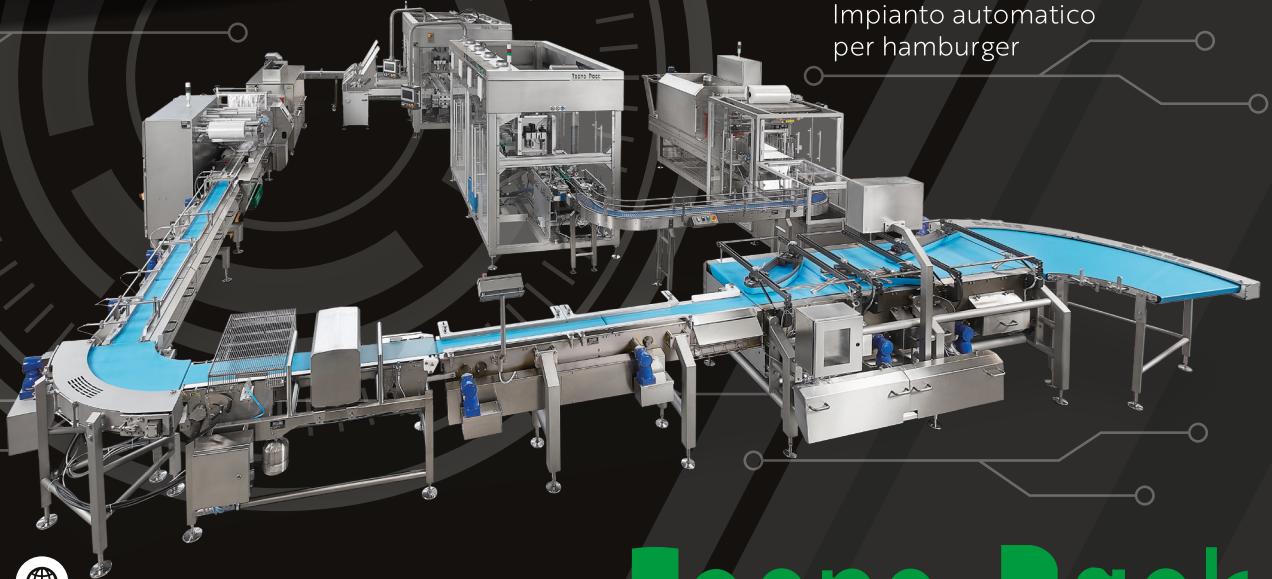
**FoodAfrica** Cairo

[PACPROCESS-MEA.COM](https://pacprocess-mea.com)

# Let's talk about the future



NOVITÀ!  
FP 100 DUAL LANE



FULL INOX IP 65  
Impianto automatico  
per hamburger



+39 0445 575 661

Via Lago di Albano, 76 - 36015 - Schio (VI) - Italy  
comm@tecnopackspa.it - www.tecnopackspa.it

## Tecno Pack

PACKAGING MACHINES



[www.tecnopackspa.it](http://www.tecnopackspa.it)

