EDITRICE ZEUS
Editrice Zeus srl Via C. Cantù, 16 - 20831 SEREGNO (MB)
Tel. +39 0362 244182 - 0362 244186 - www.editricezeus.com
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
TASSE PERCUE (tassa riscossa) Uff. Milano CMP/2 Roserio - ISSN 1827-4102
3-2025

RASSEGNA Alimentare

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

IFIS INDUSTRIA FILATI SINTETICI SpA
www.ifisspa.com

ercopac PACKAGING SOLUTIONS
www.ercopac.com

60 YEARS minimotor® MECHATRONIC SOLUTIONS
www.minimotor.com

Allegri® FLEXIBLE SOLUTIONS
www.allegricesare.com

selematic GROUP integrated packaging solutions
selematicgroup.com

amc PACKAGING SOLUTIONS
www.amcpackaging.com

SABA AUTOMATION
www.sabasrl.com

el mi ti s.r.l. RISCALDATORI ELETTRICI
www.elmiti.com

LABOTEC 28|29 OCT. 2025 | PARMA | ITALY
www.labotec.one

TOMOLPACK packaging solutions La soluzione al tuo imballo
www.tomolpack.com

ipack ima PROCESSING PACKAGING
www.ipackima.com

drinktec
www.drinktec.com

NÜRNBERG MESSE

FACHPACK

WE CREATE THE FUTURE

At FACHPACK, vision meets action. Experience pioneering technologies, creative packaging solutions and an exchange that inspires your ideas.

Become part of the trade fair that takes innovation and collaboration to a new level.

23 – 25.9.2025
NUREMBERG, GERMANY

EUROPEAN TRADE FAIR FOR PACKAGING, TECHNOLOGY AND PROCESSING

Co-located with POWTECH TECHNOPHARM

FACHPACK.DE/EN

Technology inspired by human talent

Cama Group is a leading supplier of advanced technology secondary packaging systems continuously investing in innovative solutions.

www.camagroup.com - sales@camagroup.com

cama GROUP
Innovation meets experience

ipack ima PROCESSING PACKAGING

27 - 30 May 2025
Milano - ITALY
Hall 5P
Booth A17 - B18

M.H. Material Handling | Idee in movimento

VENITE A TROVARCI
IN IPACK-IMA
Pad 7 Spazio B21

IPACK-IMA MILANO
27 - 30
MAY 2025
FIERA MILANO - ITALY

TRASPORTATORI

MH è un'azienda Italiana con 30 anni di esperienza nella realizzazione di impianti di trasporto per il confezionamento alimentare. Realizza nastri trasportatori per il collegamento tra le macchine, elevatori, discensori e tutti gli accessori utili alla realizzazione di impianti chiavi in mano.

SISTEMI DI ACCUMULO

MH è specializzata in sistemi di accumulo LIFO senza pressione a spirale singola o doppia o sistemi FIFO con tappeti multipli per l'accumulo del prodotto nudo.

UNIFICATORI E SMISTATORI

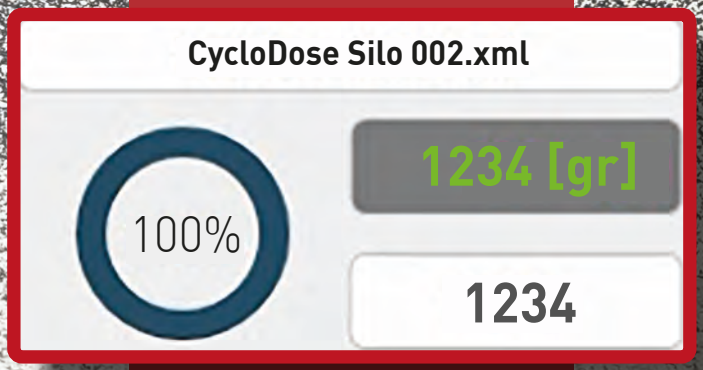
Per rispondere a esigenze produttive sempre più elevate MH ha sviluppato una gamma di unificatori e smistatori dinamici adatti a distribuire i prodotti su diverse macchine tra il confezionamento primario e il confezionamento secondario.

M.H. Material Handling SpA
Via G. Di Vittorio, 3 - 20826 Misinto MB - ITALIA
Tel. (+39) 0296720176
Fax (+39) 0296720215

info@mhmaterialhandling.com
www.mhmaterialhandling.com
Canale YouTube: MaterialHandlingITA
Contatto diretto: sales@mhmaterialhandling.com

LAWER®

PESATURA AUTOMATICA MICRO-INGREDIENTI IN POLVERE



- PRECISIONE
- RIPETIBILITA'
- TRACCIABILITA'
- RISPARMIO MONETARIO

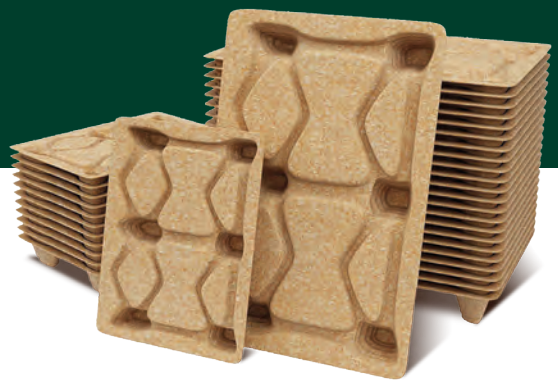
www.lawer.com
100% Made in Italy

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.

binderholz ENGELVIN bois moulé INKA

OFFICIAL PARTNER

FITOK IT-01-007 EPAL PEFC

CERTIFICAZIONI

CORNO PALLETS

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

RW COMUNICAZIONE.IT

SCEGLI EMILOS, IL SETACCIO SU MISURA PER TE.

La nostra passione per la setacciatura nasce al termine degli anni '70.

Ci caratterizzano da sempre l'**intuizione e l'entusiasmo**, grazie ai quali siamo riusciti ad **affermarci** nel mondo della setacciatura.

La nostra struttura è contraddistinta da una **forte flessibilità**, la quale ci permette di ottenere **significativi immediati risultati**.

Il **contatto diretto** con le problematiche del cliente stimola costantemente **la nostra progettualità**.

Offriamo una garanzia assoluta di qualità, e garantiamo da sempre il **miglior funzionamento** del vibrovaglio realizzato *ad personam*.

Siamo un'azienda **100% Made in Italy**; ogni nostro vibrovaglio viene interamente realizzato all'interno della nostra azienda.

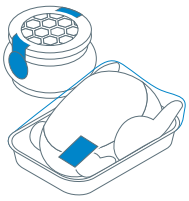
I nostri vibrovagli sono in grado di affrontare **setacciature molto difficoltose**, e **portate orarie elevate**, grazie agli **speciali motovibratori** installati, progettati per funzionare in continuo 24 ore su 24 per 365 giorni l'anno.

- FATTO IN ITALIA
- MAGGIOR PRODUZIONE MINOR SPRECO
- 100% ACCIAIO INOX
- TEST GRATUITI
- 100% PERSONALIZZABILE
- CONSEGNE RAPIDE

ENERGIA VIBRANTE EMILOS® VIBROSCREENS

SCOPRI LA NOSTRA AZIENDA E TUTTI I NOSTRI PRODOTTI

EMILOS srl
Via della Costituzione, 6
42025 Cavriago (RE) - Italy
Tel. 0522 575010
fax 0522 575145
E-mail: info@emilos.it
www.emilos.it



etipack FOOD

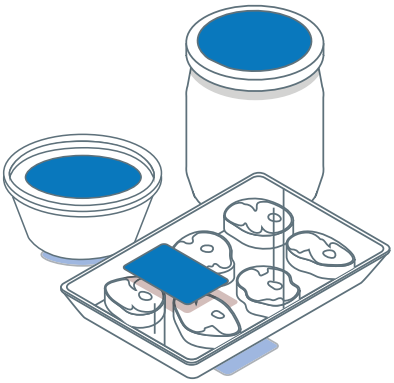
etipack labelling, coding, caring

Hall 4
A39 B40

ipack ima PROCESSING PACKAGING

27 - 30 MAY 2025

UNA GAMMA COMPLETA
DI SOLUZIONI PER
ETICHETTATURA,
CODIFICA,
CONFEZIONAMENTO
DEDICATE AL SETTORE
ALIMENTARE.



etipack.it/settore/alimentare/

etipack labelling, coding, caring

EDITRICE ZEUS

it online food

itfoodonline.com

MAGAZINES &WEB PORTAL

focusing on **PACKAGING** and **PROCESS TECHNOLOGIES** for the **FOOD&BEVERAGE INDUSTRY**

editricezeus.com

Publisher since 1981

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

01-59
PROCESSING & PACKAGING

60-65
ETICHETTATURA-CODIFICA

66-113
FOCUS ON

114-123
PASTICCERIA E PANIFICAZIONE

124-146
AUTOMAZIONE

147-153
BEVANDE

154-161
LOGISTICA-MOVIMENTAZIONE STOCCAGGIO

PROCESSING & PACKAGING

TECNO PACK SPA

TRADIZIONE, INNOVAZIONE E QUALITÀ. - **PG. 20/23**

ETICHETTATURA-CODIFICA

MAKRO LABELLING SRL

MODULARITÀ E FLESSIBILITÀ - SEMPRE. - **PG. 60/62**

FOCUS ON

SILOS REVOLUTION SRL

STOCCAGGIO EVOLUTO PER IL FOOD & BEVERAGE SECONDO SILOS REVOLUTION. - **PG. 72/74**

PASTICCERIA E PANIFICAZIONE

RE PIETRO SRL

POPPING MACHINE RP-EVO. - **PG. 120/122**

SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

Il futuro ha già una strada

C'è un momento, nei percorsi di crescita, in cui tutto si allinea: le idee maturano, le tecnologie si affinano, le persone iniziano a chiedere di più. Quando ciò accade, non è tempo di aspettare il cambiamento, è tempo di esserlo. Oggi l'innovazione non riguarda solo cosa si produce, ma come lo si racconta, come lo si offre, come lo si ascolta. E questo è vero anche per il packaging. Le aziende che sanno mettersi in dialogo con le persone prima ancora che con il mercato, sono quelle che lasceranno il segno. Sì, perché la sostenibilità, la trasparenza e la relazione non sono più valori accessori, ma fondamenta. Ed è proprio in questo scenario che prende forma un nuovo modo, più consapevole e più coraggioso, di fare impresa. A chi è pronto a guardare avanti, il futuro non chiede perfezione. Chiede solo una direzione: umana, intelligente, vera.

AUTOMAZIONE

INNOVAZIONE E QUALITÀ NELL'AUTOMAZIONE INDUSTRIALE. - **PG. 126-127**

BEVANDE

SPECIALISTI NEL LAVAGGIO. - **PG. 150/153**

LOGISTICA-MOVIMENTAZIONE - STOCCAGGIO

UTZ: CONTENITORI E PALLET NELL'INDUSTRIA ALIMENTARE. - **PG. 160-161**

EDITRICE ZEUS

ipack ima PROCESSING PACKAGING
TI ASPETTIAMO.
PAVILION 7 | D26

In partnership con:
Camera di Commercio Italiana per l'Ucraina
CAMERE DI COMMERCIO ITALO ESTERE ED ESTERE IN ITALIA
SEZIONE DI UNIONCAMERE
THAI - ITALIAN CHAMBER OF COMMERCE
NVC NETHERLANDS PACKAGING CENTRE

RASSEGNA Alimentare

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
e-mail: info@editricezeus.com
portale: www.itfoodonline.com
skype™: editricezeus
Editrice Zeus: +39 379 2421278

Novità e panorama dei fornitori di macchine, impianti, prodotti e attrezzature per l'industria alimentare
Anno XLIV - n. 3 - Giugno 2025

Coordinamento Redazione
S.V. Maffizzoni Bennati
bennati@editricezeus.com

Redazione
redazione@editricezeus.com

Contabilità
Elena Costanzo
amministrazione@editricezeus.com

Grafica, progettazione e impaginazione
ZEUS Agency
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

“IL PACKAGING INVISIBILE: SOTTRARRE PER RACCONTARE DI PIÙ”

Materiali ridotti, ingombri minimi, impatto logistico ottimizzato. Il packaging invisibile ridisegna l’esperienza del prodotto tra efficienza e design. Tecnologie leggere, messaggi essenziali, soluzioni che parlano il linguaggio del futuro

by
SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI

Il packaging è sempre stato progettato per farsi notare. Colori brillanti, forme accattivanti, materiali in rilievo, testi studiati al millimetro: ogni dettaglio è pensato per attrarre l’occhio, distinguersi dallo scaffale, catturare attenzione.

Eppure, oggi si affaccia un nuovo modo di pensare il packaging, più silenzioso ma altrettanto potente: quello che punta non a mostrare; anzi, addirittura a scomparire. Una rivoluzione delicata, che parte dalla sottrazione. Meno materia, meno rumore visivo, meno stratificazioni. Ma più significato.

Questa logica, che alcuni leggono come risposta alla crisi ambientale, va oltre la sostenibilità. È una scelta culturale, un nuovo canone estetico ispirato al design e all’architettura contemporanei.

Un gesto simile a quello di chi decluttera la propria casa per ritrovare spazio mentale, oppure a chi segue il principio ormai universale

del "less is more". Un invito a ripensare anche il packaging come esercizio di leggerezza, chiarezza, misura.

Skin pack, film ultrasottili, confezioni che scompaiono

In questo scenario, il packaging invisibile prende molte forme. Alcune sono già realtà. Pensiamo, ad esempio, agli skin pack sottilissimi che si adagiano sulla superficie degli alimenti come una seconda pelle. Oppure ai flow pack trasparenti che quasi si dissolvono nella forma del prodotto. O ancora ai film biodegradabili, così leggeri da sembrare assenti.

Il risultato è una sensazione di nudità protetta, un effetto visivo che comunica trasparenza, freschezza, qualità. Il prodotto sembra non avere barriere, ma allo stesso tempo risulta più curato, più autentico.

Queste tecnologie non sono solo estetiche: migliorano la shelf life, riducono volumi e pesi, ottimizzano logistica e conservazione.

Ad esempio, l'adozione del vacuum skin packaging può ridurre le necessità di trasporto, diminuendo il numero di carichi su camion di circa il 12% all'anno, con conseguente risparmio sui costi logistici e riduzione delle emissioni di CO . Inoltre, il flat skin packaging per alimenti freschi può ridurre l'uso di plastica nell'imballaggio fino al 75%, contribuendo significativamente alla sostenibilità ambientale. Questo trend dell'effetto "vedo non vedo", oltre a colpire l'occhio, quindi, parla al cervello.

Packaging che si scioglie: dal piatto alla lavastoviglie

L'invisibilità può andare ancora oltre, fino a sparire del tutto. In laboratorio e in fase di test ci sono materiali a base di amidi, alghe, cellulosa e proteine del latte che danno vita a packaging idrosolubili o addirittura edibili.

Pellicole per la pasta che si sciolgono nell'acqua di cottura, bustine di tè che si dissolvono in infusione, involucri che diventano parte del prodotto finito. Un futuro in cui il rifiuto è azzerato in origine, non solo gestito a valle.

Si tratta di un settore ancora giovane, con sfide normative e culturali: la sicurezza alimentare, la conservazione, la percezione del consumatore.

Ma l'idea di un pack che si consuma con il cibo è radicalmente nuova, e forse inevitabile, perché si inserisce perfettamente in una logica di economia circo-

lare in cui ogni elemento tende a diventare parte del ciclo, senza residui. In un mondo in cui la pressione ambientale e le aspettative dei consumatori chiedono soluzioni sempre più leggere, intelligenti e responsabili, progettare confezioni che si dissolvono, che non lasciano tracce, potrebbe non essere solo un'opzione, ma una necessità.

Il minimalismo non è silenzio: estetica e comunicazione della leggerezza

Sottrarre non significa tacere. Il packaging invisibile non rinuncia a comunicare: semplicemente, lo fa in modo più sottile. Texture lievi, trasparenze, linee pulite, scritte minime. Il pack non grida più: in qualche modo, è come se sussurrasse.

Ma proprio per questo, il messaggio deve essere più preciso, più essenziale, più vero. Se il contenitore sparisce, il contenuto deve farsi racconto. Il branding diventa esercizio di sintesi, perché il tono di voce si affina. Ogni parola pesa, così come ogni scelta grafica.

Minimalismo non vuol dire anonimato. Anzi: è una presa di posizione stilistica che può distinguere, qualificare, fidelizzare.

Tecnologie intelligenti, non ingombranti

Ma cosa rende possibile la sfida del packaging minimalista? Certamente le tecnologie invisibili: microtag RFID, QR code discreti, inchiostri UV, materiali che in-

teragiscono solo se sollecitati. Il pack può essere "vuoto" e allo stesso tempo ricchissimo di informazioni.

Il futuro non ha bisogno di etichette giganti, ma di interfacce leggere che si attivano solo quando servono.
Informazioni nutrizionali, tracciabilità, filiera, istruzioni: tutto può essere contenuto in un simbolo sottile, in un link, in una vibrazione.

È la discrezione tecnologica applicata al food: un patto silenzioso tra confezione e consumatore.

Oltre la sostenibilità: il senso culturale della sparizione

Parlare di packaging invisibile non è solo parlare di green. È piuttosto parlare di una cultura della misura. Di un tempo che ha bisogno di meno confusione, meno ridondanza, meno "grida" visive.

È il superamento dell'estetica dell'abbondanza in favore di una nuova sobrietà visiva. Un invito a rallentare, a scegliere con più consapevolezza, a privilegiare la semplicità senza rinunciare al valore.

In questo senso, il packaging invisibile è anche un gesto sociale.
Un modo per dire: ti rispetto, non ti sovraccarico, non ti inganno.

E per alcune fasce di consumatori, sempre più attente e sensibili, questo gesto può fare la differenza. Lo conferma anche uno studio condotto da Mintel, secondo cui il 46% dei consumatori europei associa il packaging semplice e trasparente a maggiore autenticità del prodotto.

Inoltre, un'indagine condotta da Deloitte nel 2023 ha rilevato che oltre il 60% degli acquirenti è più propenso ad acquistare un alimento confezionato con materiali minimalisti o ridotti, a patto che siano percepiti come sicuri e funzionali.

Nel futuro del packaging non conterà solo ciò che si vede. Ma anche e soprattutto ciò che si intuisce, che si sente, che resta nella mente.

La confezione invisibile libera spazio al contenuto, all'esperienza, alla relazione. Diventa gesto e intenzione, più che oggetto.

E forse, proprio perché non vuole farsi notare, diventa indimenticabile.

FLOW PACK, pouches, cups, capsule e doypack: ad ogni prodotto alimentare il suo tipo di imballaggio

Il mondo degli imballaggi per il settore alimentare è sempre alla ricerca di nuove soluzioni capaci di mettere a disposizione dei clienti prodotti sicuri e comodi da utilizzare, in grado di garantire la conservazione delle loro caratteristiche di consistenza e sapore nel tempo, realizzati con materiali sostenibili e capaci di rispondere alle esigenze di un mercato estremamente sfaccettato e competitivo.

Sono oggi disponibili innumerevoli tipi di packaging alimentare capaci di garantire ottime performance dal punto di vista della sicurezza, della praticità di trasporto, conservazione e utilizzo, molto apprezzati soprattutto per il confezionamento monodose di prodotti che vengono proposti al pubblico sfusi o in confezioni multipack. Tra queste tipologie di packaging alimentari possiamo citare:

- Flow pack: versatile e resistente, questo imballaggio flessibile è realizzato con pellicole plastiche, talvolta laminate con alluminio, che avvolgono il prodotto e vengono termosaldate. Ideale per prodotti secchi come snack, barrette, biscotti e frutta secca, il flow pack può essere personalizzato con zip o etichette adesive per una maggiore praticità.

- Pouches: flessibili e pratiche, le pouches sono realizzate con pellicole plastiche termosaldate e sono particolarmente adatte per liquidi e semiliquidi come succhi di frutta, yogurt e alimenti per l'infanzia. La possibilità di integrare un tappo in plastica facilita il consumo e la chiusura, rendendole ideali per il consumo on-the-go.

- Doypack: una variante delle pouches, il doypack si distingue per la base piatta che consente l'esposizione verticale del prodotto. Questa caratteristica, unita alla leggerezza e alla compattezza dell'imballaggio, lo rende ideale per prodotti come cereali, legumi e snack.

- Capsule: progettate per proteggere prodotti sensibili come il caffè e

www.gpigroup.eu

GPI GROUP
GEO PROJECT INDUSTRIES

altri solubili dall'umidità e dall'ossigeno, le capsule sono realizzate con materiali rigidi come plastica, alluminio o materiali biodegradabili. La loro ermeticità garantisce la freschezza e l'aroma dei prodotti.

- Cups: contenitori rigidi ideali per prodotti liquidi o pronti al consumo come yogurt, zuppe e dessert. Realizzate con materiali come plastica, cartone o materiali compostabili, le cups possono essere sigillate con pellicole o coperchi, offrendo praticità e sicurezza.

Tutti questi tipi di packaging garantiscono ampie possibilità di personalizzazione e possono essere realizzati in una grande varietà di formati e dimensioni, a seconda delle necessità dell'azienda produttrice.

È però fondamentale che la loro progettazione venga portata a termine in modo accurato e customizzato, identificando soluzioni capaci di coniugare sicurezza ed efficienza degli impianti di confezionamento.

GPI GROUP grazie alla sua lunga esperienza nell'ambito del packaging dei prodotti alimentari, è in grado di fornire a ogni cliente una consulenza mirata e personalizzata, per permettergli di identificare la tipologia di packaging e le soluzioni industriali automatizzate più in linea con le sue necessità.

www.gpigroup.eu

GPI GROUP
GEO PROJECT INDUSTRIES

CLEVERTECH

HANDLING YOUR SUCCESS

PRODUCTS HANDLING AND PACKAGING SOLITUTIONS

CLEVERTECH
HANDLING YOUR SUCCESS

Tel. (+39) 0522 911330
Via G. Brodolini, 18/a
42023 Cadelbosco Sopra
Reggio Emilia (Italy)

www.clevertech-group.com
info@clevertech-group.com

CLEVERTECH: innovazione e soluzioni su misura per l'automazione industriale

Fondata nel 1987 a Reggio Emilia, Italia, Clevertech è un'azienda familiare leader nell'automazione industriale, specializzata nella progettazione di soluzioni per la movimentazione degli imballaggi. Con sede a Cadelbosco di Sopra su oltre 40.000 mq, l'azienda offre impianti su misura per tutte le fasi del processo produttivo, dal fronte al fine linea. Clevertech è un punto di riferimento per settori come la produzione di lattine e coperchi, l'industria alimentare, e negli ultimi anni si è affermata anche nel settore delle bevande, con un focus su vini e distillati.

Una presenza globale per risposte locali

Clevertech vanta una solida presenza internazionale con filiali in Regno Unito, Francia, Germania, Polonia, India, Cina e una sede produttiva a Ft. Myers, Florida. Questo network globale permette di offrire supporto tempestivo e soluzioni personalizzate, garantendo qualità ed efficienza ovunque. Ogni anno l'azienda progetta impianti per oltre 200 milioni di euro, confermando il suo impegno per l'innovazione e la crescita.

Soluzioni complete e supporto Tecnico

Clevertech si distingue per la capacità di offrire soluzioni complete, che spaziano dalla gestione e pianificazione dei progetti, fino al supporto tecnico post-commissioning tramite il servizio Dynamic Lifecycle Service (DLS). Questo approccio "chiavi in mano" include progettazione, installazione, formazione del personale e assistenza continua, assicurando che ogni fase del progetto rispetti gli standard di qualità e le tempistiche richieste.

CLEVERTECH
HANDLING YOUR SUCCESS

Imballaggio primario e secondario: un approccio integrato

Clevertech non si limita solo all'imballaggio primario, ma offre anche soluzioni avanzate per il trattamento e la gestione degli imballaggi secondari, come scatole, vassoi, confezioni pronte per l'esposizione e sacchi di grande formato. Questa doppia competenza permette all'azienda di rispondere alle esigenze dei produttori e distributori di FMCG, ottimizzando i flussi produttivi e soddisfacendo le richieste di un mercato globale in continua evoluzione.

Cellula robotica flessibile: soluzione entry-level per la pallettizzazione

La Cellula Robotica Flessibile di Clevertech è una soluzione modulare e altamente versatile, ideale per progetti brownfield e facilmente integrabile in linee di produzione esistenti. La configurazione base include stoccaggio dei pallet e interlayer, con la possibilità di aggiungere un magazzino per pallet vuoti e un avvolgipallet per sigillatura antipolvere.

Il sistema è progettato per operare a velocità elevate, riducendo i tempi di gestione e aumentando l'efficienza. La cellula è facilmente scalabile, permettendo la creazione di centri di pallettizzazione automatizzati.

Soluzioni Avanzate di Preformazione

Clevertech offre soluzioni avanzate di preformazione tramite il manipolatore servo-azionato Lineflex, che offre alte prestazioni, ridotti consumi energetici e tempi di integrazione rapidi. Integrato nel sistema PackML, il Lineflex garantisce una gestione efficiente e scalabile, riducendo i tempi di fabbricazione e approvvigionamento. Grazie a un design compatto e prestazioni superiori, questo sistema permette alle aziende di ottimizzare la preformazione e la pallettizzazione automatica, riducendo al minimo i costi energetici e migliorando l'efficienza operativa.

Grazie a un approccio modulare e scalabile, Clevertech assicura che ogni soluzione sia adattabile alle esigenze specifiche di ciascun cliente, migliorando la produttività complessiva e garantendo il massimo ritorno sugli investimenti.

Con un'innovazione continua e una presenza globale, Clevertech è il partner ideale per le aziende che desiderano ottimizzare i loro impianti e affrontare con successo le sfide del mercato globale.

www.clevertech-group.com

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.

La 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

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.

UNIVERSAL PACK: soluzioni sostenibili per il confezionamento monodose a IPACK-IMA 2025

Science in Packaging

Nel 2025 Universal Pack celebra un importante traguardo: 60 anni di attività. Un percorso di crescita costante, segnato dall'innovazione tecnologica, dal rispetto per l'ambiente e da un legame di fiducia instaurato con clienti in tutto il mondo. IPACK-IMA 2025 (Hall 2, Stand A82) sarà l'occasione per condividere questa storia di successo e presentare soluzioni all'avanguardia nel packaging monodose, che uniscono sostenibilità, efficienza e affidabilità.

Packaging sostenibile: la scelta responsabile per il futuro. Universal Pack crede nella sostenibilità come principio fondante. Progetta soluzioni per il confezionamento monodose in grado di utilizzare laminati compostabili, riciclabili e riciclati. Attraverso analisi rigorose e strumenti avanzati come la Valutazione del Ciclo di Vita (LCA), l'azienda si impegna a minimizzare l'impatto ambientale, garantendo contemporaneamente prestazioni eccellenti e conformità alle normative più rigorose.

Sinergie globali per soluzioni sostenibili su misura. Universal Pack collabora strettamente con produttori internazionali di film, aziende multinazionali e prestigiosi centri di ricerca universitari per sviluppare soluzioni sostenibili innovative. Ogni materiale viene accuratamente testato sui sistemi Universal Pack, assicurando al cliente la massima qualità e sicurezza, oltre ad un packaging sempre più green e performante.

Universal Lab: la scienza al servizio del packaging. Il laboratorio interno Universal Lab è il cuore pulsante di ogni progetto. Da oltre 30 anni, scienziati e tecnici qualificati analizzano accuratamente materiali e prodotti, garantendo che il design dei macchinari sia perfettamente adattato alle caratteristiche specifiche dei prodotti e dei laminati utilizzati nel processo di confezionamento. Questo metodo scientifico consente a Universal Pack di offrire soluzioni altamente performanti, personalizzate in ogni dettaglio per soddisfare le esigenze precise del cliente finale.

60 anni di innovazione e successo globale. Fondata nel 1965, Universal Pack celebra nel 2025 il suo 60° anniversario. Sei decenni

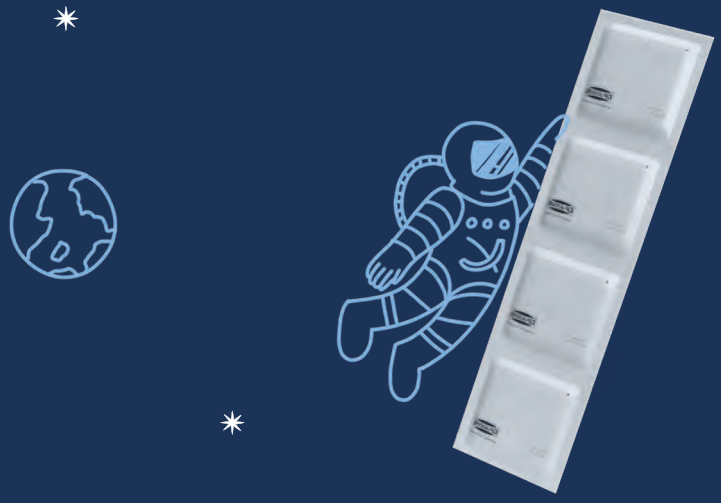
UNIVERSAL-PACK®

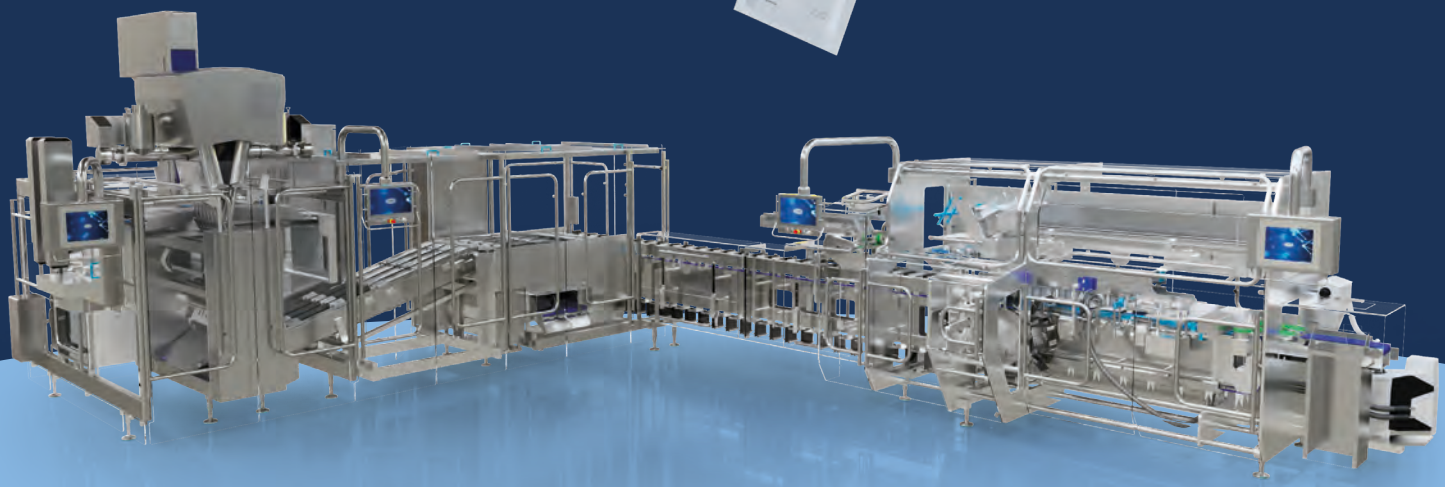
Science in Packaging

60th Years 1965 2025

Are you looking for the best single dose packaging?

Go Universal.





Sugar | Tea, Infusions | Cereals, Pastry, Yeasts | Milk, Derivates, Substitutes | Sweets | Seasonings, Spices | Coffee, Derivates | Sauces | Drinks

You can find us at IPACK-IMA/Pharmintech 2025 | 27-30 May 2025 | Fiera Milano Italy
at **Hall 2 - Stand A82**

www.universalpack.it

Nextindustry.com

di storia contrassegnati da innovazioni tecnologiche, eccellenza produttiva e impegno verso la sostenibilità. Un percorso fatto di passione, visione strategica e fiducia dei clienti che ha portato l'azienda a installare oltre 8.000 sistemi in 160 Paesi, confermandosi come partner privilegiato delle più importanti multinazionali del settore alimentare e farmaceutico.

Quest'anniversario rappresenta non solo un'importante tappa storica, ma anche un trampolino verso nuovi traguardi. Universal Pack prosegue il proprio impegno con investimenti continui nelle tecnologie Industria 4.0, materiali ecocompatibili e soluzioni d'avanguardia per il confezionamento VFFS (Vertical Form Fill Seal), stick-pack, bustine a quattro saldature e linee complete.

Universal Pack vi aspetta a IPACK-IMA 2025 (Hall 2, Stand A82) per mostrarvi come le sue soluzioni possano accompagnarvi in un futuro sostenibile, efficiente e innovativo.

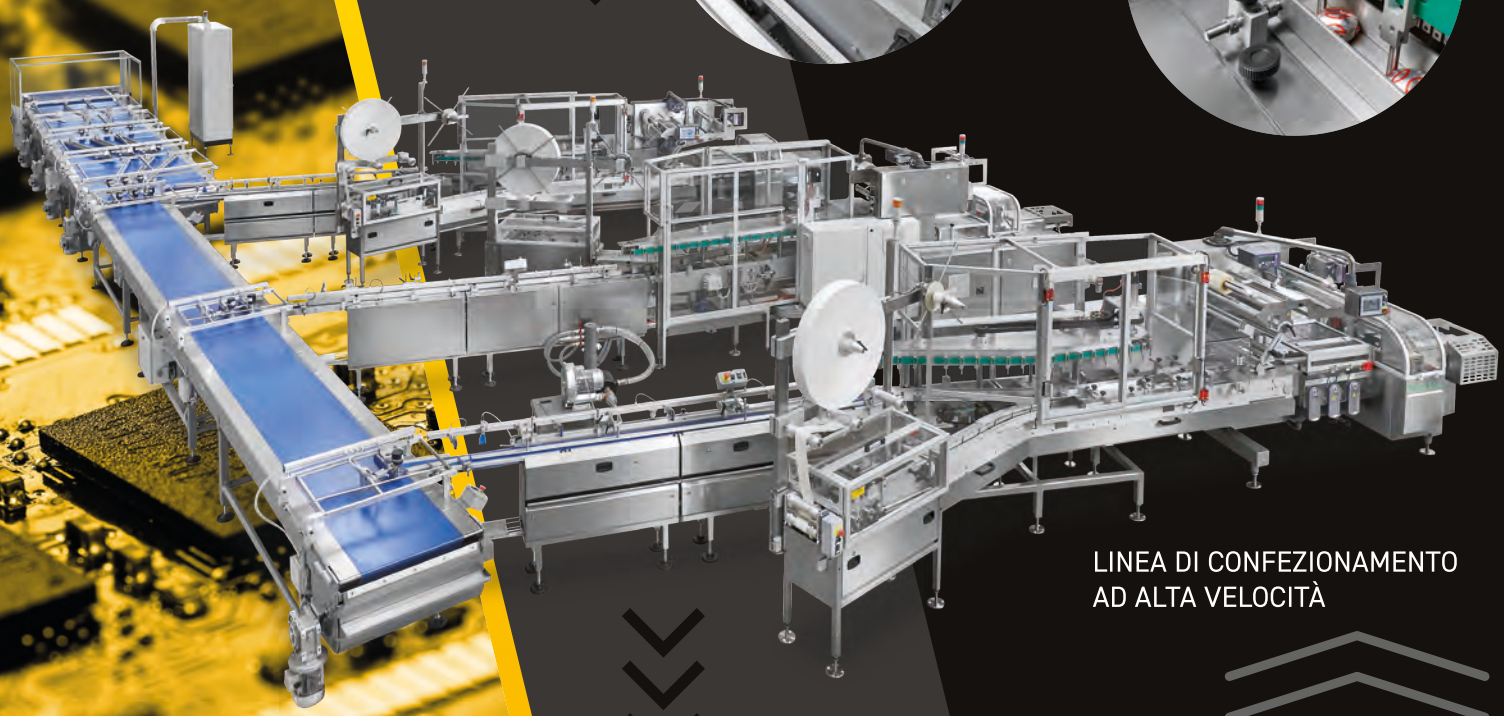
www.universalpack.it

general system pack

+39 0445 576 285
info@gsp.it - www.gsp.it
Via Lago di Albano, 82
36015 Schio (VI) Italy

ENGINEERED FOR EXCELLENCE

GSP 55 S BB
confezionatrice
elettronica flow pack



LINEA DI CONFEZIONAMENTO
AD ALTA VELOCITÀ

TECNOPACK
GROUP

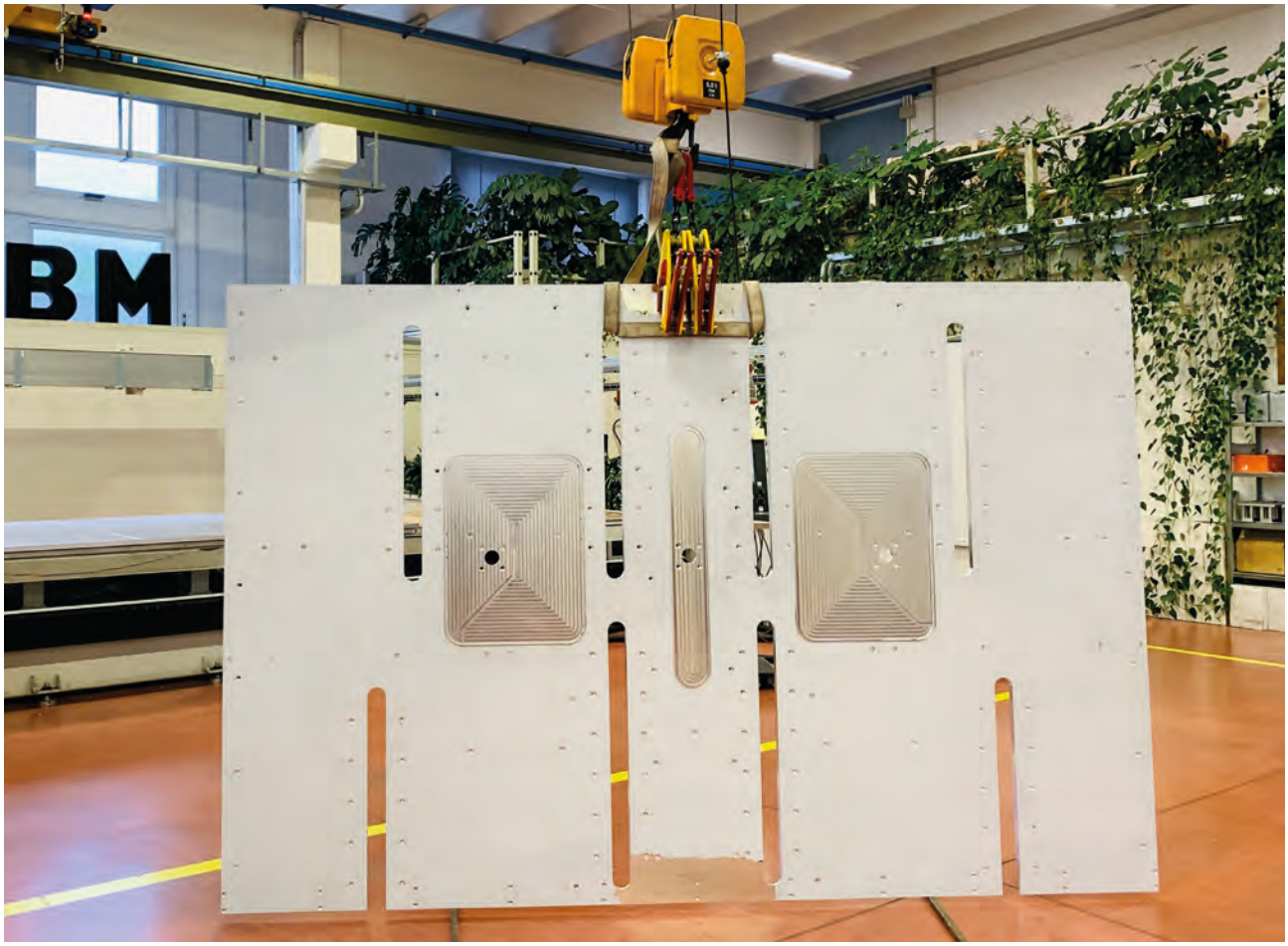
B.M. GROUP: eccellenza nella lavorazione e trattamento dell'alluminio per l'industria

Con oltre cinquant'anni di esperienza, l'azienda veneta si distingue per soluzioni all'avanguardia nella lavorazione CNC, nei trattamenti superficiali e nell'anodizzazione dell'alluminio, garantendo qualità, rapidità e certificazioni internazionali.

Fondata oltre cinquant'anni fa, B.M. Group S.r.l. si è affermata come leader nella lavorazione meccanica e nei trattamenti dell'alluminio, offrendo soluzioni complete e certificate per l'industria alimentare e altri settori industriali.

L'azienda, con sede nella provincia di Vicenza, dispone di due poli produttivi situati strategicamente a Thiene e Zanè, entrambi facilmente accessibili dalle principali arterie autostradali. Questa posizione privilegiata facilita la logistica e garantisce tempi di risposta rapidi alle esigenze dei clienti.

Alla guida di B.M. Group vi è il Presidente **Silvano Busin**, figura di riferimento con una profonda conoscenza del settore, che gestisce personalmente il reparto tecnico. Accanto a lui, la Vicepresidente **Marina Vitacca** coordina le strategie di comunicazione e i dipartimenti di ricerca, assicurando un approccio innovativo e orientato al futuro.
Il team aziendale è composto da personale giovane e qualificato, impegnato in un continuo percorso di miglioramento e aggiornamento professionale.



BM

Uno dei principali punti di forza dell'azienda è la capacità di effettuare **lavorazioni CNC su lastre di alluminio di grandi dimensioni**, con macchinari in grado di operare su pezzi fino a 13 metri di lunghezza e 2,5 metri di larghezza.

Questa competenza ha permesso a B.M. Group di affermarsi nei principali mercati europei, rispondendo alle esigenze di un settore di nicchia con elevati standard qualitativi.

Oltre alle lavorazioni meccaniche, l'azienda offre una gamma completa di **trattamenti preliminar**i, tra cui la spazzolatura meccanica con diverse finiture, pretrattamenti chimici e anodizzazione dell'alluminio.

Questi servizi integrati garantiscono ai clienti soluzioni su misura e un elevato livello di personalizzazione.

La rapidità del servizio è ulteriormente supportata da un vasto magazzino che consente lo stoccaggio di materiali in diverse leghe (come 5083, 6082, 7075) e spessori variabili.

Questo permette all'azienda di rispondere prontamente alle richieste dei clienti, riducendo i tempi di attesa e ottimizzando l'efficienza produttiva.

La qualità dei processi e dei prodotti è attestata dalla certificazione **ISO 9001:2015**, a conferma dell'impegno costante verso l'eccellenza.

Su richiesta, B.M. Group è in grado di fornire dichiarazioni di conformità all'ordine, certificazioni MOCA (Materiali e Oggetti a Contatto con Alimenti), rapporti di misura, certificati di anodizzazione e certificati dei materiali, in conformità alla normativa europea **UNI EN 10204**.

Grazie alla combinazione di esperienza, know-how e passione, B.M. Group si pone come partner affidabile e innovativo per le aziende che cercano soluzioni all'avanguardia nella lavorazione e nel trattamento dell'alluminio.

La dedizione al miglioramento continuo e l'attenzione alle esigenze specifiche dei clienti rendono l'azienda un punto di riferimento nel settore, capace di fare la differenza nel mercato globale.

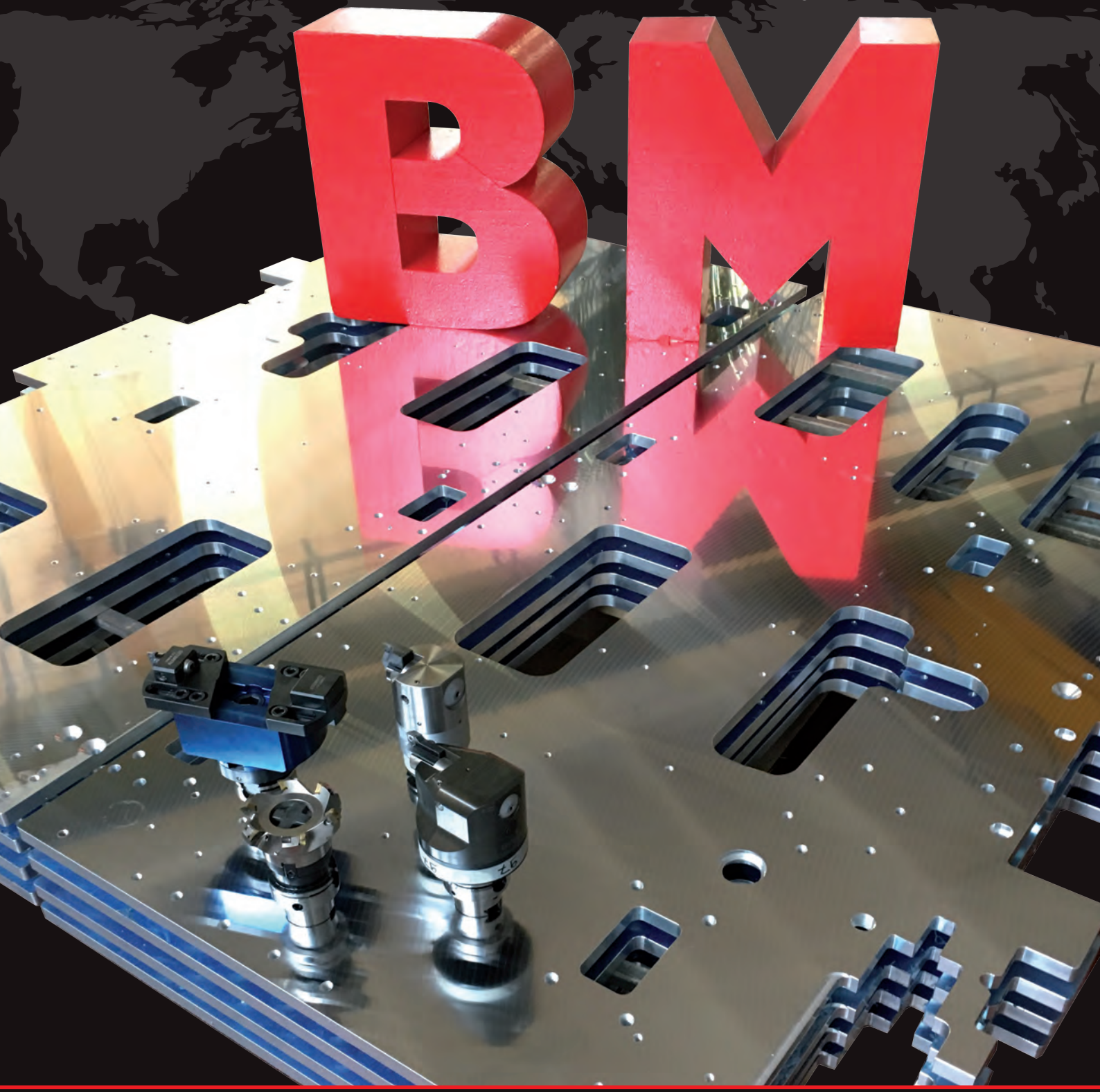
www.bmgroupsrl.com

LAVORAZIONI MECCANICHE

Qualità, velocità e servizio sono i nostri punti di forza

MACHINING

Quality, speed and service are our strenghts



B.M. Group s.r.l. - Via Garziere, 36 - 36010 Zanè (VI) Italy - T. +39 0445.314036 - F. +39 0445.314911

e-mail: bm@bmgroupsrl.com - www.bmgroupsrl.com - www.bmanodizzazione.com

VERIMEC: imballaggi in banda stagnata

La VERIMEC è presente dal 1985 in Italia ed è una Società del gruppo MASSILLY, leader europeo nel settore degli imballaggi in banda stagnata, in particolare nelle capsule twist. Grazie a questa sinergia con la casa madre francese, la società di Abbiategrasso (MI) offre un servizio unico e completo per il confezionamento dei contenitori in vetro e banda stagnata destinati al mercato alimentare. La Verimec consiglia ed aiuta a scegliere: il vaso più idoneo sia come design che come capacità, la capsula da utilizzare, il mastice da fornire a seconda del processo utilizzato (pastorizzazione o sterilizzazione), la personalizzazione o litografia della stessa capsula, la macchina capsulatrice da utilizzare in funzione delle esigenze reali e future della produzione, le macchine di controllo vuoto sulla linea per verificare la precisione del processo di chiusura.

Lo staff tecnico della Verimec è sempre a disposizione degli utilizzatori di capsule twist per studiare e verificare tutte le problematiche del confezionamento degli alimenti in vetro, aiutando il cliente ad ottimizzare tale processo. Il gruppo Massilly è leader europeo negli imballaggi in banda stagnata e produce nei suoi stabilimenti presenti in tutto il mondo scatole per conserve, capsule twist, aerosol, scatole litografate per general line, vassoi e macchine capsulatrici. La Massilly Holding gestisce gli stabilimenti di produzione, i centri di servizio ed assistenza e tutta la rete dei distributori a livello mondiale.

La qualità degli stabilimenti di produzione è certificata ISO 9001 ed ISO 22000. La Verimec ha tutti i diametri ed i tipi di capsule twist dal diametro 38 al 110. Nei nostri magazzini oltre ai colori oro e bianco sono sempre presenti quali standard il verde, l'oro con alveare, l'oro / rosso, la tovaglia, la frutta e le capsule sicurezza con flip o bottone in diversi colori. Il nostro centro di elaborazione grafica è all'avanguardia e consente di realizzare in tempi brevi esecutivi su carta, su metallo o cromalin di nuove litografie. Inoltre il nostro centro di assistenza tecnica può indirizzare nella scelta del miglior mastice da utilizzare a seconda del processo termico di confezionamento utilizzato.

www.verimec.it

COSTRUZIONE MACCHINE PER L'IMBALLAGGIO MADE IN ITALY
SEMPLICI, EFFICIENTI E "CUSTOM MADE"

FARDELLATRICI MANUALI

FARDELLATRICI SEMI-AUTO

FARDELLATRICI AUTOMATICHE

MACCHINE A CAMPANA

TAGLIERINE CUTTER

SKIN BIG SIZE MACHINE

LINEA ANGOLARE SEMI-AUTO

ANGOLARE AUTOMATICA

TUNNEL E LINEE INOX

La soddisfazione del cliente e l'assistenza in tutto il mondo sono il nostro Must per la realizzazione di macchine sempre più compatte, economiche ed Eco-friendly

www.vimacor.it - www.vimacor.com - info@vimacor.it

VIMACOR: l'italianità nella costruzione delle macchine per imballaggio

La nostra azienda vanta una lunga tradizione nella costruzione di macchine per l'imballaggio, produciamo macchinari efficienti e "**custom-made**" commercializzati in tutto il mondo.

Eccellenza del Made in Italy

- Qualità dei materiali: materiali di prima scelta, garantiscono robustezza e durata nel tempo
- Innovazione tecnologica: proponiamo soluzioni all'avanguardia per ottimizzare i processi di imballaggio
- Personalizzazione: le nostre macchine possono essere personalizzate per soddisfare le esigenze specifiche di ogni cliente
- Design: design curato e funzionale

Settori di applicazione

- **Alimentare:** per confezionare prodotti alimentari freschi, trasformati e confezionati.
- **Farmaceutico:** per imballare farmaci e prodotti medicali in modo sicuro e igienico.
- **Cosmetico:** per confezionare prodotti cosmetici e profumi.
- **Chimico:** per imballare prodotti chimici e detergenti.
- **Industriale:** per confezionare prodotti industriali di vario tipo.

Le nostre macchine fardellatrici, skin-pack e angolari sono realizzate con un basso consumo energetico

- **Risparmio energetico:** con un impatto positivo sull'ambiente e sul bilancio aziendale.
- **Minori emissioni:** un minore consumo di energia contribuendo a una produzione più sostenibile.
- **Efficienza produttiva:** le nostre macchine sono progettate per migliorare l'efficienza produttiva.
- **Innovazione tecnologica:** offriamo soluzioni all'avanguardia per un'industria più sostenibile.

Un pronto servizio post-vendita, assistenza in tutto il mondo e la soddisfazione del cliente sono il nostro Must, questo ha portato alla realizzazione di macchine sempre più compatte, economiche ed Eco-friendly:

- linee confezionatrici L-sealers e Side-sealers automatiche
- linee angolari semi automatiche e Big-size

- linee angolari manuali e macchine a campana
- linee confezionatrici fardellatrici automatiche, con nastro frontale o con carico a 90° laterale e con sistema metticartone
- linee confezionatrici fardellatrici semi-automatiche e manuali
- tunnel di termoretrazione ad elevato risparmio energetico
- linee confezionatrici skin-pack e skin-pack fuori misura Big-size
- fustellatrici cutter
- fasciapallet
- fine linea, impilatori e caricatori
- linee in acciaio inox

Visita il nostro nuovo sito
www.vimacor.it

La costante evoluzione del packaging secondario: customizzazione per rimanere sempre all'avanguardia

Il settore del packaging secondario sta vivendo una profonda trasformazione, guidata dall'integrazione di tecnologie avanzate, un crescente focus sulla sostenibilità e l'efficienza. In questo contesto, l'adattamento alle esigenze specifiche dei clienti è diventato essenziale per garantire competitività e innovazione continua.
Vimco, da sempre pioniera nel packaging secondario, sta ampliando la sua offerta con soluzioni personalizzate per rispondere alle necessità dei clienti. L'obiettivo è migliorare l'esperienza del cliente, valorizzare i prodotti e differenziarsi sul mercato. Fondata nel 1980, l'azienda ha ottenuto successi grazie alla sua attenzione al cliente, all'affidabilità delle soluzioni e alla capacità di adattarsi alle richieste di ogni settore.
Il continuo successo di Vimco è il frutto di un team altamente specializzato che progetta, sviluppa e produce macchinari avanzati per un mercato dinamico e competitivo. Grazie a questa visione, l'azienda ha rafforzato la sua posizione di avanguardia nel settore del packaging secondario, affrontando le sfide con soluzioni personalizzate.

Una nuova progettazione al servizio del settore homecare

Alla Fiera Ipack-Ima 2025, Vimco presenterà una macchina customizzata per il confezionamento di prodotti destinati al settore homecare, diversificandosi dal settore alimentare, che attualmente rappresenta la principale applicazione. La macchina sarà dedicata al confezionamento di foglietti profumatori, un'applicazione che richiede precisione e flessibilità. Grazie a un sistema di visione avanzato, la macchina riconosce il posizionamento casuale dei prodotti in arrivo, mentre i robot delta provvedono a inserirli nelle confezioni, ottimizzando il processo produttivo.

La confezione premium: un dettaglio fondamentale

Il punto di forza di questa macchina risiede nella confezione: un astuccio premium, con sagoma e chiusura personalizzate per valorizzare al meglio il prodotto. L'astuccio non è solo una protezione, ma un elemento che aumenta il valore percepito del prodotto sul mercato. Vimco ha sviluppato una macchina che si adatta perfettamente a queste esigenze senza modificare il packaging esistente, garantendo flessibilità e soluzioni rapide ed efficaci, sempre con alta qualità.

Verso il futuro: un impegno costante nell'innovazione

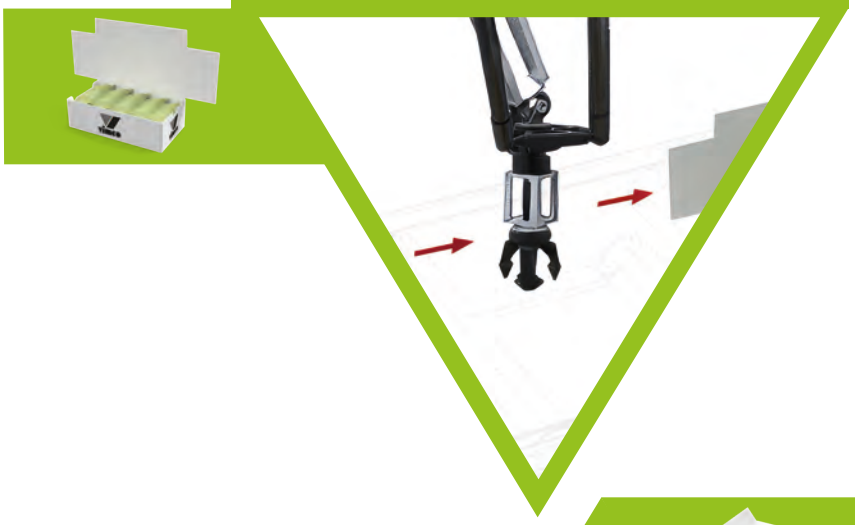
Con questa nuova progettazione, Vimco ribadisce il proprio impegno nell'innovazione e continua a migliorare tecnologicamente, rimanendo attenta alle esigenze emergenti dei clienti. L'azienda è in continua evoluzione, pronta ad affrontare le sfide del mercato con soluzioni avanzate e personalizzate.

Vimco si conferma come un punto di riferimento nel settore del packaging secondario, sempre pronta a rispondere alle richieste di un mondo in costante cambiamento.
La personalizzazione delle soluzioni, unita a una competenza tecnica approfondita, è la chiave del suo successo duraturo.

www.vimco.it

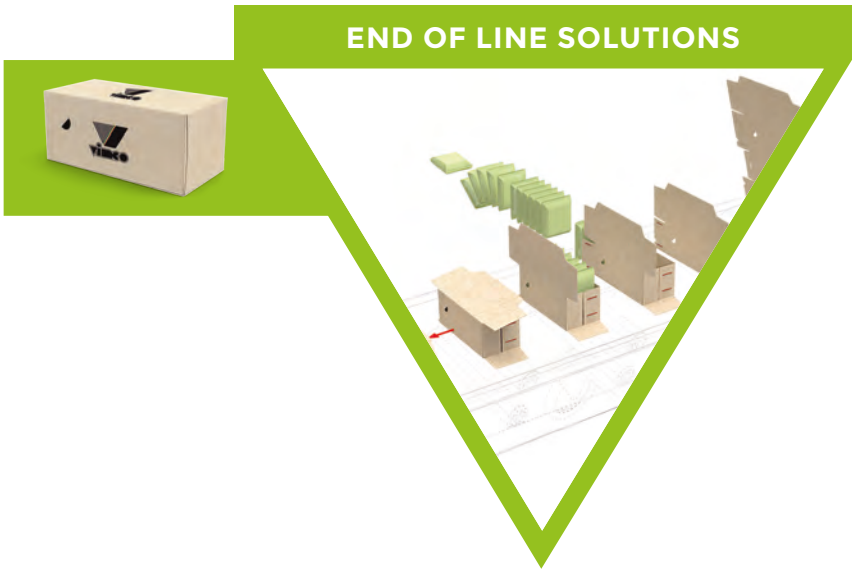
WE PACK YOUR WISHES!

TOP LOADING SOLUTIONS



SIDE LOADING SOLUTIONS

END OF LINE SOLUTIONS



vimco.it

Feeder e Pick and Place: tecnologie chiave nel packaging alimentare

La movimentazione e l'inserimento sono due processi cruciali nel confezionamento automatizzato dei prodotti alimentari. L'adozione di tecnologie avanzate permette di gestire in modo efficiente alimenti confezionati in diverse tipologie di contenitori o buste, spesso arricchiti da inserti funzionali al consumo, alla conservazione del prodotto o a scopi promozionali. L'inserimento di questi complementi richiede soluzioni automatizzate precise e affidabili, in grado di garantire velocità, accuratezza e piena conformità agli standard di settore.

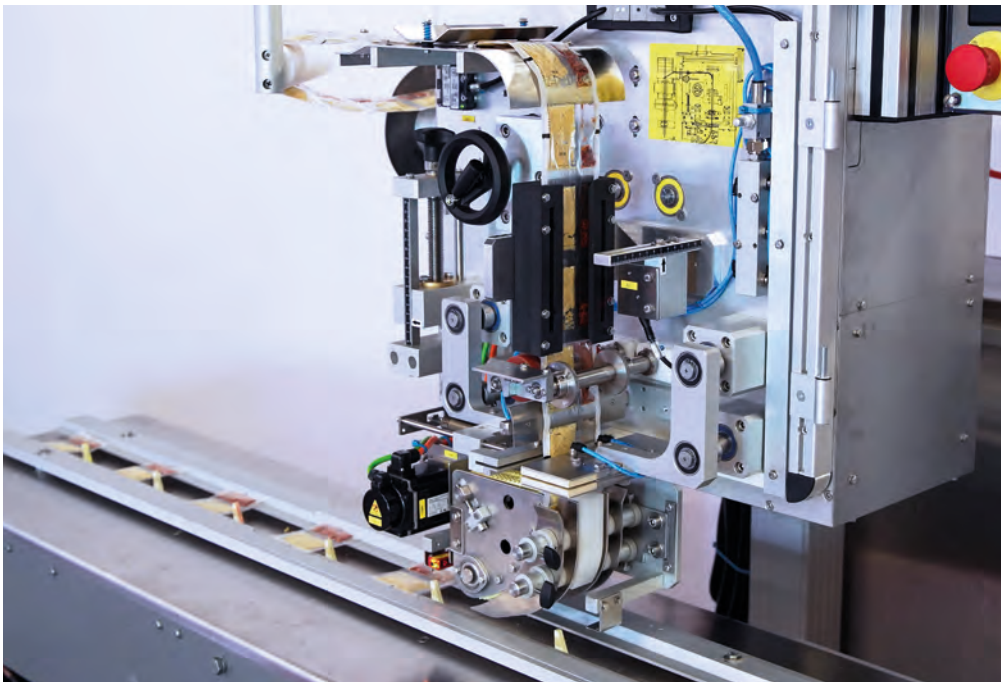
Per il confezionamento alimentare, Etipack propone una vasta gamma di sistemi Feeder e Pick & Place robusti e affidabili, capaci di supportare i ritmi di lavorazione più elevati. Grazie alla loro flessibilità e possibilità di configurazione, questi sistemi sono ideali per rispondere alle esigenze più varie della produzione.

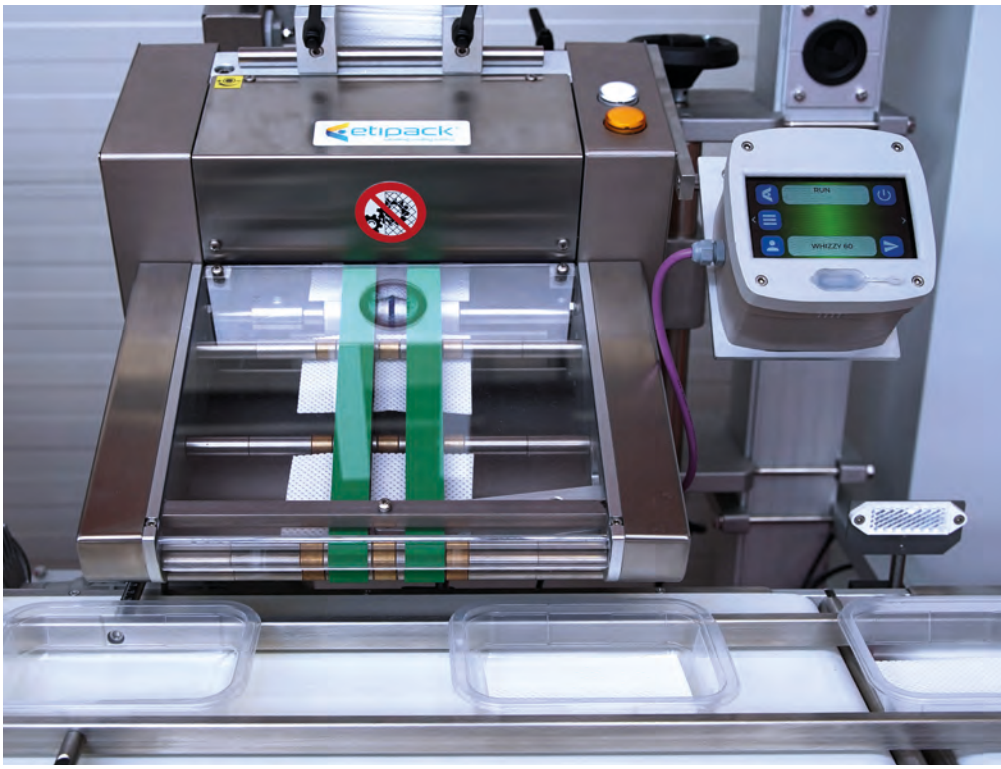
Un'applicazione particolarmente diffusa ed efficiente riguarda il confezionamento di prodotti in vaschetta. I disimpilatori di presa e posa Clippy Denester sono soluzioni ottimali per la movimentazione delle confezioni.

Utilizzando ventose, questi dispositivi prelevano le vaschette dai magazzini di carico e le distribuiscono sulla linea di confezionamento.

Inoltre, i sistemi possono essere dotati di più magazzini, permettendo di distribuire vaschette affiancate per aumentare la velocità di produzione.

In base alle esigenze e al tipo di processo, è possibile integrare in





modo flessibile diversi sistemi all'interno della linea di produzione, per l'inserimento di complementi al packaging, come sfogliatori o sistemi di presa e posa per gestire prodotti di vario spessore.

Gli sfogliatori automatici a frizione della gamma Whizzy, completi di magazzino di carico, sono progettati per gestire lo sfogliamento e la distribuzione di prodotti piani e sottili, posizionandoli con grande precisione all'interno delle confezioni, incluse le vaschette.

I sistemi Whizzy sono in grado di gestire una vasta gamma di formati, tra cui bugiardini, fogli istruzioni, prospetti pre-piegati, buste, coupon, tagliandi promozionali, pieghevoli, figurine e card.
Allo stesso modo, i Pick & Place della gamma Clippy possono essere integrati per distribuire prodotti con spessori e materiali variabili, come buste in confezione flowpack, buste con diverse quantità di saldature (2, 3 o 4), bustine termosaldate per condimenti, tagliandi, cartoncini, coupon, astucci in materiali non porosi e piccoli gadget.

A Ipack-Ima i Feeder e Pick & Place più rappresentativi della gamma Etipack

A Ipack-Ima, presso lo stand A39 B40 nel Padiglione 4, Etipack presenterà una selezione di soluzioni per il settore alimentare, evidenziando le molteplici possibilità di integrazione offerte dall'azienda.

Oltre alle macchine standard, Etipack offre infatti soluzioni personalizzate, sviluppate per rispondere a esigenze specifiche sia delle aziende di produzione che, soprattutto, dei costruttori di linee di packaging.

Grazie a una solida competenza progettuale e a un'esperienza consolidata nel settore alimentare, Etipack si conferma un partner affidabile per l'ottimizzazione dei processi di confezionamento.

Visita:
www.etipack.it

MARTINI SRL: confezionamento della pasta ad alta velocità

Dal 1973, MARTINI srl, opera nel settore del packaging industriale proponendo confezionatrici e pesatrici ad alta precisione, modellate in base alle necessità di ogni singola realtà produttiva del cliente.

La società si è imposta nel settore della pesatura e del confezionamento di prodotti alimentari spaziando dalla pasta secca ai prodotti da forno in tutti i principali formati, tra i quali Cuscino, Fondo Quadro, Doppio Fondo Quadro e Doypack.

MCRS-VD, il nuovo sistema di packaging MARTINI, migliora precisione della pesatura, **velocità** operativa e qualità della sigillatura: consente di confezionare fino a 180 pacchi/min di pasta in versione cuscino e 160 in versione doppio fondo quadro.

Cuore della soluzione è un "machine controller" che gestisce i movimenti del doppio sistema di pesatura multitesta e gli azionamenti deputati alla piegatura ed alla sigillatura delle confezioni.

In più, grazie alla tecnologia Perfect Sealing, il cliente finale può migliorare la stabilità della termoregolazione e ridurre i costi legati all'utilizzo dei film di confezionamento.

MCRS-VD è il nuovo sistema di confezionamento realizzato da MARTINI per rispondere alle necessità di **grande produttività oraria**, coniugando efficienza e flessibilità a vantaggio per esempio dei produttori di pasta di tutto il mondo.

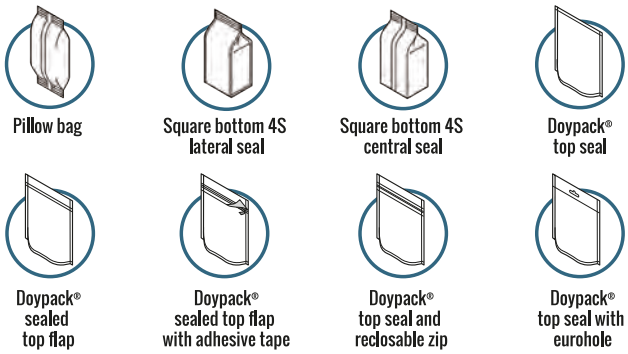
Realizzato con soluzioni tecniche originali, nasce per automatizzare tutte le fasi del processo di confezionamento, compresi quelli di dettaglio per ottenere confezioni funzionali e di estetica pregevole.

MARTINI®
Weighing and packaging solutions

THE RIGHT DRESS FOR YOUR PRODUCT

mgagroup.it

MULTIFORMAT PACKAGING MACHINE



IPACK-IMA - Pad. 1P - Stand B83 C84

Martini srl Via Borgo 21, 35015, - Galliera Veneta (Padova) Italy - Tel: +39 049 947 0600 - www.martinisrl.com

Ciò è reso possibile con una particolare struttura della macchina che abbina una confezionatrice verticale motorizzata con doppio sistema di pesatura a un nastro a settori ad avanzamento intermittente azionato da motori brushless.
Proprio il sistema di pesatura rappresenta uno degli elementi differenzianti della soluzione: due sistemi multitesta consentono di velocizzare la dosatura e l'inserimento della pasta nelle confezioni.

Si sfrutta un carosello a cassetti multipli nei quali la pasta viene smistata, pesata e quindi convogliata verso le confezioni in base alla quantità rilevata. La precisione del dosaggio è supportata da un filtro anti-vibrazione all'interno di ogni vano, mentre la gestione integrata hardware e software presiede al coordinamento del sistema di pesatura con il sistema di saldatura, e poi con tutte le successive fasi del confezionamento.

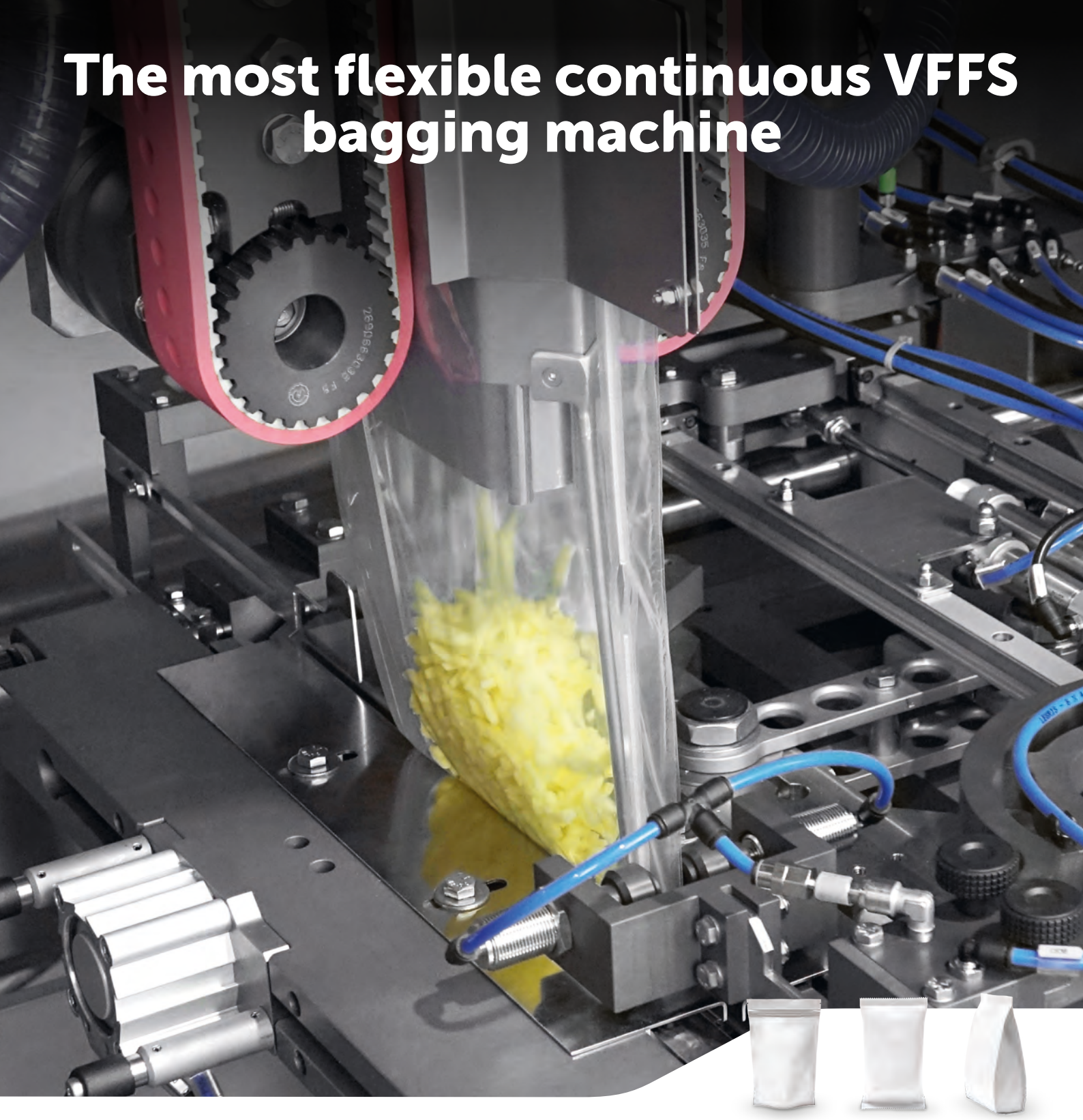
Perfect Sealing stabilizza la temperatura filtrando tutti i disturbi legati alla termoregolazione per lasciare agli end user la facoltà di variare lo spessore dei film.

È possibile di operare anche su range di temperatura molto ridotti (circa 2 gradi), consentendo ai produttori di pasta di utilizzare film più sottili o eco-friendly (fino a un minimo di 7 µm), riducendo scarti e risparmiando costi.

MARTINI progetta soluzioni: è stata realizzata per alcuni clienti una variante con doppio sistema di pesatura – un primo del genere multitesta ed un secondo di tipo volumetrico – per il confezionamento combinato di varie tipologie di prodotti, fra cui riso e legumi.

www.martinisrl.com

The most flexible continuous VFFS bagging machine



The **IMA Ilapak Vegatronic 6000 DZ** offers an unrivalled range of packaging styles, including **Doy packs with reclosable zippers**, as well as **Quattro** and **pillow** bags. This **high-speed**, compact machine is ideal for grated, shredded, and diced **cheese**, as well as **confectionery** products, **snacks**, **biscuits**, and **pet food**.
It also features a fully automatic and quick change-over solution, ensuring maximum efficiency.

Want to see it in action? Visit us at the IMA booth at IPACK-IMA.

IPACK-IMA 2025
MILAN, ITALY – 27-30 MAY 2025
Hall 5 I Booth B47-C48

marketing.ilapak@ima.it

ilapak.com | ima.it

IMA ILAPAK
Flexible Packaging Solutions

IPACK IMA: Nuovo robot a 3 assi e carico automatico dei magazzini fustellati

CAMA punta su un sempre maggior valore aggiunto restando focus sul proprio ambito di filiera

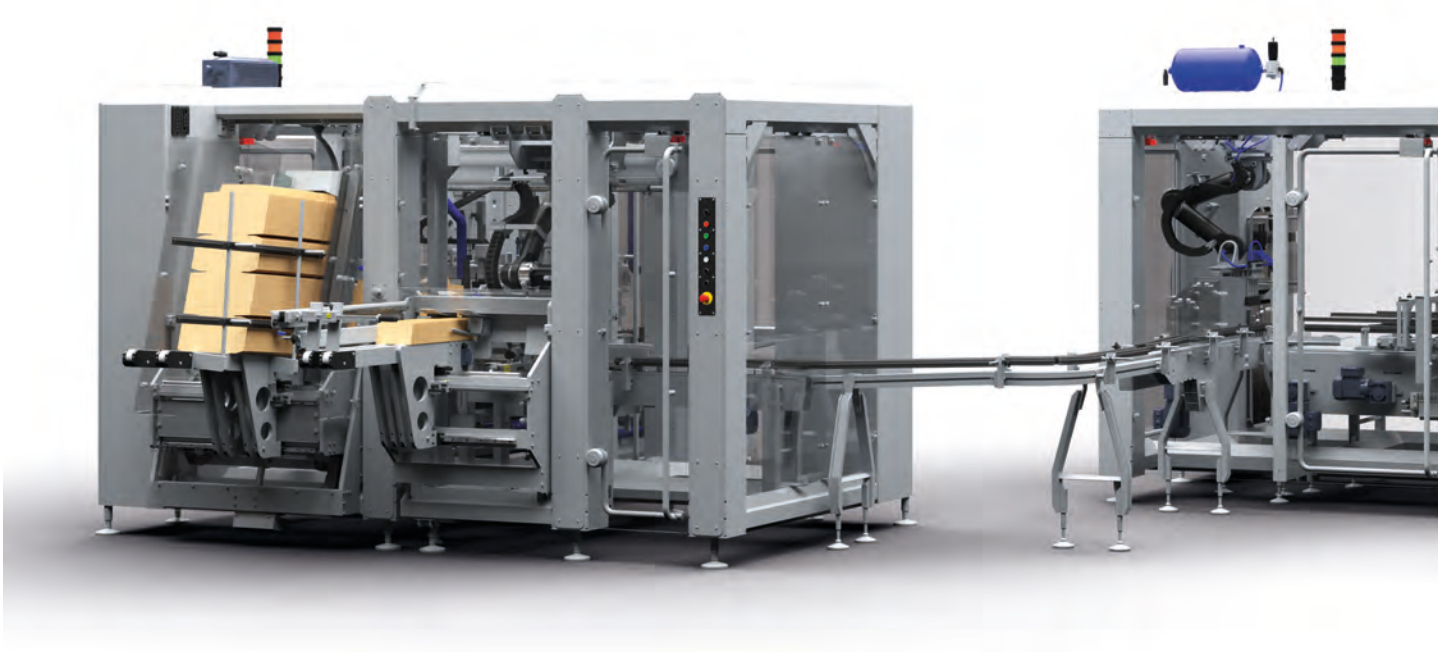
Nel campo delle soluzioni personalizzate e "su misura" Cama Group, azienda italiana specializzata in linee d'imballaggio secondario, eccelle.

Un'ampia gamma di macchine e tecnologie, soluzioni robotizzate sviluppate in-house ad hoc per rispondere ai requisiti specifici di questo mercato e la capacità di integrare numerose funzionalità aggiuntive e tecnologie di terze parti, hanno permesso a Cama di aiutare aziende grandi e piccole in tutto il mondo a raggiungere risultati importanti per il loro business.

Un recente progetto presso un'azienda para farmaceutica danese è un perfetto esempio di queste capacità.

Questa azienda produce un'ampia varietà di soluzioni e prodotti medicali per uso ospedaliero e domestico, ed era alla ricerca di una tecnologia di imballaggio secondario altamente flessibile che le consentisse di confezionare quattro aerosol/bottiglie di dimensioni diverse: due da 50 ml e due da 75 e 240 ml. Questi prodotti non solo dovevano essere confezionati in diverse quantità e in diversi gruppi, alcuni dei quali con separatori/intercalari verticali, ma lo spazio disponibile nello stabilimento del cliente era ridotto e non uniforme.

Durante il funzionamento, in un'unità di scarico CAMA, le scatole RSC vengono aperte manualmente e caricate su un nastro trasportatore di ingresso, dove un sistema di visione ne rileva il contenuto. Un robot a tre assi preleva quindi gli aerosol dalla scatola e li colloca su un nastro trasportatore di accumulo. Il sistema di visione è fondamentale in questa fase per evitare il posizionamento casuale.
I prodotti passano quindi ad un'unità di etichettatura e codifica e relativo sistema di controllo qualità che, verifica anche l'applicazione e la leggi-



bilità, grazie a un sistema di visione dedicato a doppia telecamera.
I prodotti etichettati vengono poi trasportati e suddivisi nel gruppo di confezionamento desiderato, prima di entrare nell'incartonatrice, dove vengono aggiunti gli intercalari verticali (se necessari), prima che il gruppo completo venga spinto in una scatola wraparound pre-allestita. Dopo il carico, le scatole vengono trasferite a una stazione di piegatura dei lembi e fissate con hot-melt prima di essere trasportate all'uscita della macchina.
L'integrazione di 3 robot RB 003 CAMA di nuova generazione ha valorizzato il sistema in termini di prestazione e flessibilità, rimanendo però estremamente compatto in termini di utilizzo e lay-out di linea.
Di pari passo, CAMA ha ulteriormente dato più valore alle proprie tecnologie introducendo la serie ACL (Automatic Carton Loading) come vero e proprio technology enhancement dei propri sistemi. A tale proposito la linea sarà equipaggiata da un robot collaborativo per il carico dei fustellati sui ben due diversi magazzini cartoni per rendere ancora più lean l'utilizzo delle proprie tecnologie da parte degli operatori di linea.
ACL sarà una linea di prodotto CAMA fortemente customizzata sulle esigenze dei nostri partner e potrà essere installata su linee CAMA nuove, esistenti e anche commercializzata come asservimento a macchine altrui.
Ogni applicazione di packaging presenta una serie di sfide uniche, per cui un portafoglio completo di soluzioni e tecnologie CAMA, insieme a una significativa esperienza multisettoriale, sono essenziali per offrire soluzioni personalizzate.

Venite a scoprire ad **Ipack Ima** la vasta gamma di soluzioni offerte **Hall 5 A17 B18.**

www.camagroup.com

La tradizione incontra il futuro: PREO svela la nuova linea Vela

Mentre si avvicina al prestigioso traguardo dei 90 anni di attività, PREO lancia sul mercato la nuova serie di incollatori Vela. La combinazione di design innovativo, modularità, sostenibilità, compatibilità e interconnessione avanzata rende Vela una scelta ideale per le aziende che cercano soluzioni di incollaggio all'avanguardia. Con Vela, PREO conferma il suo ruolo di riferimento nel mercato, offrendo strumenti tecnologici di alta qualità che soddisfano le aspettative più esigenti, supportano la crescita e l'innovazione delle imprese, promuovono pratiche sostenibili garantendo un'integrazione efficiente con le tecnologie esistenti.

La nostra storia e la sua evoluzione

La storia della PREO inizia nel 1938, quando Antonio Preo fonda le Officine Meccaniche PREO, produttrici di strumenti di precisione e di misura. Grazie al duro lavoro del primo periodo di attività, già negli anni '60, la Società si espande diventando riferimento, anche a livello europeo, nella produzione di particolari di altissima precisione per vari settori industriali, tra cui l'industria medicale, ottica, aerospaziale e militare. Verso la fine degli anni '80 la PREO, grazie alla qualificata esperienza e il proprio know-how, orienta la propria attività nella progettazione, produzione e vendita di sistemi per l'applicazione di adesivi Hot-Melt con l'obiettivo di diventare uno dei principali produttori mondiali. Nel giro di pochi anni, grazie alle ottime competenze acquisite nel tempo derivanti dalla ormai pluriennale esperienza maturata nel settore aerospaziale e alla costante azione di ricerca e sviluppo, la PREO si afferma definitivamente in campo internazionale per l'affidabilità e l'innovazione dei suoi prodotti, tanto da conquistare un ruolo di prestigio sia nello sviluppo di macchine standard, che nella progettazione di soluzioni e sistemi personalizzati.

L'azienda, situata alle porte di Milano, svolge la sua attività su un'area di circa 4000 mq suddivisa in due

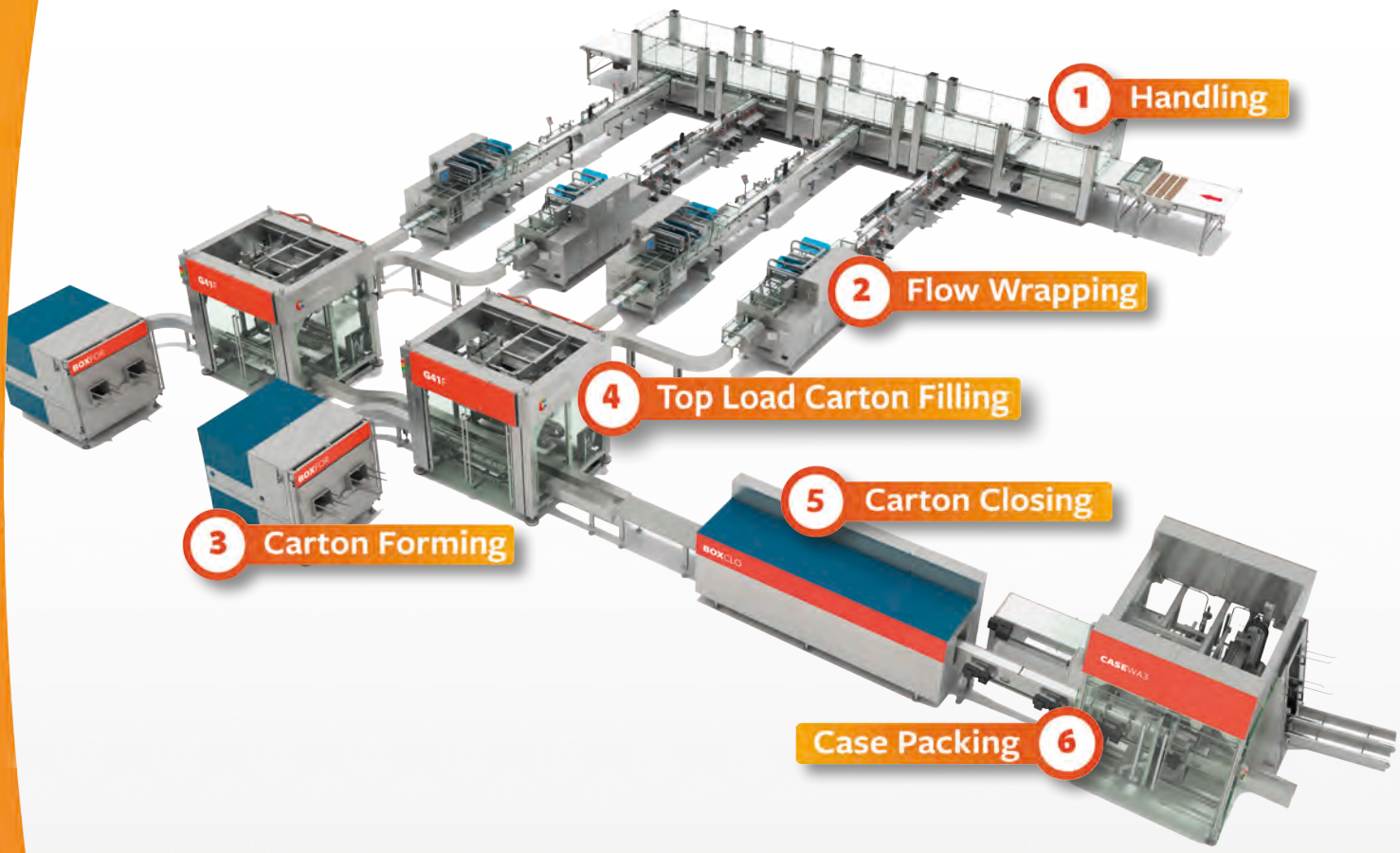
Vela
L'avrebbe fatta così.
Vela 5
Vela 12
Vela 18
PREO
SINCE 1938
LEADING THE WAY
Preo S.r.l. | Corsico (Mi) Italy | www.preo.it | info@preo.it |
ADV by: creartcomunicazione.it | Product design by: dondi-ingegneria.com

grandi edifici e, negli ultimi anni, ha ulteriormente incrementato la propria produzione espandendosi sul mercato mondiale grazie ad acquisizioni e partnership con aziende straniere. Recentemente sono stati conseguiti risultati storici che hanno portato ad una crescita importante sia in termini di fatturato che per incremento delle esportazioni. Per la prima volta si è superata quota 1000 impianti venduti e installati in un solo anno a dimostrazione di quanto PREO si sia definitivamente affermata e consolidata come uno dei principali e più affidabili produttori a livello mondiale. PREO è la tipica media impresa italiana, altamente specializzata, certificata ISO 9001 che, avvalendosi di uno staff di tecnici altamente qualificati e di un parco macchine tra i più moderni, ha sviluppato un'importantissima struttura tecnico-commerciale e produttiva tutta italiana nel settore delle macchine per l'applicazione di adesivi a caldo, rafforzando ulteriormente l'immagine del Made in Italy nel mondo. Grazie ad una rete di distribuzione capillare sia su territorio nazionale che in oltre 50 paesi, ad una politica commerciale vincente e ad un servizio di vendita e post-vendita rapido ed efficiente, PREO è in grado di offrire la migliore soluzione possibile a tutte le esigenze di incollaggio in molteplici settori, come imballaggio e confezionamento, grafica e stampa, imbottigliamento, automotive, cartotecnica, tessile, prodotti farmaceutici e molti altri.

www.preo.it

PREO SINCE 1938
LEADING THE WAY

CAVANNA: TURN-KEY FLOW WRAPPING, CARTONING & CASE PACKING



CAVANNA 65 Years
Turn-key Packaging Systems

Cavanna Packaging specializes in:

- Turn-key Flow Wrapping, Cartoning and Case packing solutions
- Sanitary Design Systems for the Food Industry
- Easy to clean toolless Poke Yoke solutions
- Fully Caustic Washdown Flow Wrapping lines
- Unique space and labor saving Flow Wrapping solutions

CAVANNA S.p.A.
Via Matteotti 104, 28077 Prato Sesia (NO) Italy
Phone: (+39) 0163 829 111 | sales@cavannagroup.com

ipack ima PROCESSING PACKAGING
MILANO - ITALY
27.05 - 30.05 2025
Visit us at
Hall 1 - Stand A09-B10

Visit our website
www.cavanna.com

ERCOPAC: soluzioni robotizzate per il fine linea e l'intralogistica

Ercopac, azienda nata a Scandiano (Reggio Emilia) e attiva nel settore dell'automazione e del packaging, si distingue per flessibilità, innovazione e sostenibilità. Fondata nel 2022, l'azienda ha consolidato la sua presenza nel mercato nonostante le difficoltà economiche e geopolitiche, puntando su soluzioni robotizzate per il fine linea e l'intralogistica destinate ai mercati food, beverage e tissue. Il portafoglio prodotti comprende:

- Soluzioni robotizzate per la pallettizzazione
- Soluzioni robotizzate e non per la fasciatura di carichi pallettizzati
- Soluzioni robotizzate per la gestione e il controllo di pallet vuoti
- Soluzioni robotizzate per l'etichettatura
- Soluzioni robotizzate per la depallettizzazione

Le soluzioni sono progettate e sviluppate internamente grazie ad una varietà di competenze maturate sul campo negli ultimi vent'anni, combinate con un team giovane e altamente specializzato. Dalla manutenzione ordinaria al revamping, Ercopac offre inoltre un'ampia gamma di servizi personalizzati per soddisfare le diverse esigenze dei clienti. Dal 2024 Ercopac è anche certificata ISO 9001 e 14001, testimonianza di un impegno concreto verso l'ambiente e verso gli stakeholders.

Innovazione e nuove tecnologie

Durante IPACK-IMA, Ercopac presenterà importanti innovazioni, come l'integrazione dei robot delta nei sistemi di palettizzazione per la gestione di carichi fino a 50kg, con l'obiettivo di migliorare prestazioni ed efficienza. Verranno inoltre svelati nuovi brevetti volti a ottimizzare la stabilità dei pallet e il monitoraggio in tempo reale, nonché l'evoluzione del portafoglio di soluzioni intralogistiche.

Espansione internazionale

L'azienda mira a espandere la sua presenza nei mercati esteri, con partnership e impianti installati in Europa, Medio Oriente e Americhe, oltre a progetti per una filiale in Sud America. Grazie a collaborazioni strategiche con aziende locali, Ercopac punta a fornire ai propri clienti il miglior servizio ovunque si trovino.

Sostenibilità e digitalizzazione

La sostenibilità e la digitalizzazione sono pilastri fondamentali della strategia di espansione, con tecnologie brevettate per l'uso di film riciclato e sistemi di avvolgimento più efficienti, garantendo un risparmio di materiale fino al 30%. Inoltre, l'azienda sta esplorando l'intelligenza artificiale per migliorare le soluzioni di intralogistica, con l'obiettivo di offrire soluzioni AGV & LGV avanzate e completamente rivoluzionarie.

Grazie a innovazione, strategia internazionale e attenzione alla sostenibilità, Ercopac si posiziona come riferimento nel settore dell'automazione e del packaging.

www.ercopac.com

ercopac
PACKAGING SOLUTIONS

Debutto "integrato" di SELEMATIC GROUP a Ipack-Ima con importanti novità per il mercato

L'Ipack-Ima 2025 sancirà il grande debutto in fiera di Selematic Group dopo la sua costituzione e le novità frutto di questa sinergia non mancheranno.

Risale a giugno dello scorso anno, infatti, l'acquisizione da parte di Selematic S.p.A. del 100% di Miele Packaging S.p.A. e la conseguente nascita di un gruppo industriale che offre al mercato internazionale soluzioni integrate per l'intera catena del packaging: dal confezionamento del prodotto all'incartonamento, fino alla palletizzazione, in un ampio spettro di settori applicativi, quali cereali, pasta, legumi, snack, prodotti da forno, quarta gamma, frutta secca, caffè, surgelati, pet food e prodotti chimici.

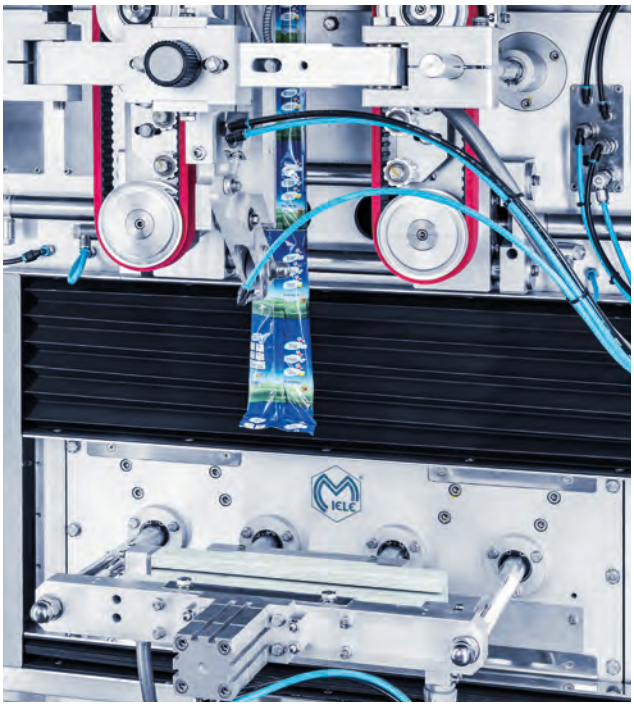
La fiera internazionale di Milano dedicata al processing e al packaging sarà l'occasione per conoscere direttamente dai protagonisti di questa sinergia tutti i vantaggi di un'unica interlocuzione nella fornitura di impianti dedicati al packaging primario e secondario.

A integrarsi con le due aziende sono i rispettivi portafogli prodotti, il parco clienti, le organizzazioni di vendita e di assistenza tecnica, e anche tutta l'esperienza e conoscenza nei rispettivi settori. Valori consolidati in decenni di attività per i più grandi marchi del mercato food e non food.

Selematic, attiva dal 1978 a Eboli (SA), è leader nella progettazione e realizzazione di soluzioni dedicate a packaging secondario e fine linea nel settore pasta e prodotti alimentari.

Da azienda familiare si è sviluppata negli anni, ampliando a più riprese il proprio sito produttivo e investendo nello sviluppo tecnologico e organizzativo. Una prima e decisiva svolta nell'assetto aziendale risale al 2017 con l'ingresso del fondo di private equity Vertis SGR; a fine 2021, poi, il controllo è passato a Mindful Capital Partners.

Selematic è presente con la propria rete di vendita e di tecnici in tutti i principali mercati, con una quota di



export che supera il 65%. Macchine standard o personalizzabili, che rispondono alle molteplici esigenze del mercato, e l'utilizzo di componenti che soddisfano i più alti standard qualitativi internazionali, rendono Selematic tra le più innovative aziende di produzione nel settore delle macchine per imballaggio secondario e fine linea.

Miele, fondata nel 1968 a Foiano della Chiana (AR), è affine a Selematic per storia, valori fondanti e approccio al mercato, e si caratterizza per un'ampia proposta di confezionatrici verticali, sistemi di dosaggio e pesatrici multitesta: tutto progettato e costruito internamente, per un ampio ventaglio di settori applicativi relativi a prodotti alimentari e chimici.

Le innovazioni sulle tecnologie di dosaggio e pesatura - protette anche da brevetti proprietari - si fondono all'elevata qualità dell'intero processo di confezionamento: dal trattamento del prodotto all'estetica delle buste, fino alle caratteristiche funzionali per la conservazione.

Un know-how che contraddistingue da sempre l'azienda e la rende uno dei principali produttori a livello nazionale e internazionale di macchine Vertical-Form-Fill-Seal (VFFS).

L'integrazione tra Selematic e Miele, avviata nel 2024 con l'obiettivo di massimizzare le sinergie e di svilupparsi ancor di più su nuovi mercati e settori applicativi, si compie ed esplicita attraverso Selematic Group, guidato dal Presidente Esecutivo Roberto Bonini - già Presidente di Selematic S.p.A. - e dall'Amministratore Delegato di Selematic S.p.A. Anna Maria Amabile.

A Ipack-Ima 2025 se ne potranno vedere i primi, tangibili risultati: dal punto di vista organizzativo, con una squadra di vendita e di assistenza potenziata e integrata, e per un'innovata proposta tecnica, con la presentazione di due importanti novità.

La prima è una nuova famiglia di macchine per l'incartonamento Wrap-Around, basata su un nuovo principio di funzionamento, modulare e in grado di raggiungere fino a 20 cartoni al minuto.

Una scelta di investimento mirata allo sviluppo di una tipologia di macchine già presente nel portfolio Selematic, ma ora sempre più orientata verso un trend crescente, quello dello Shelf-Ready Packaging.

La seconda novità riguarda la presentazione della macchina Miele dedicata alle confezioni a doppio fondo quadro nel settore della pasta secca: espressione concreta della combinazione tra il know-how applicativo di Selematic nella pasta e il know-how tecnologico di Miele nelle macchine VFFS.

Queste novità si potranno vedere in funzione dal vivo dal 27 al 30 maggio a Fiera Milano, visitando lo **STAND SELEMATIC GROUP NEL PADIGLIONE 1 - C43.**

selematicgroup.com

selematic GROUP
integrated packaging solutions

AMC, la Burrata dal latte al Pack

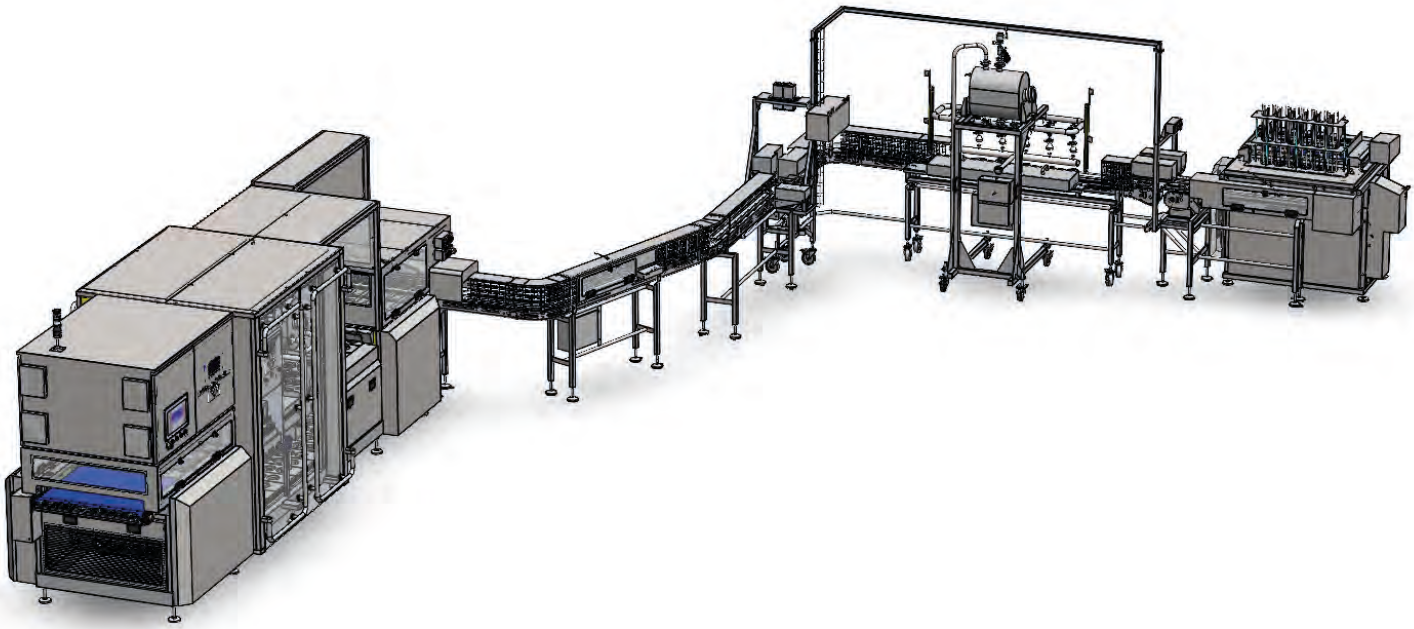
La burrata rappresenta un esempio di eccellenza gastronomica italiana che si è affermata negli ultimi anni diventando rapidamente uno dei prodotti caseari più apprezzati al mondo.

Grazie alla sua versatilità e alla sua qualità, ha raggiunto un pubblico sempre più vasto, confermando il ruolo di leader dell'Italia nel settore lattiero-caseario a livello globale.

Moltissime aziende italiane hanno scelto di investire in tecnologie per la produzione di questo formaggio fresco. Ma fino ad oggi la shelf life del prodotto, data la sua delicatezza non consentiva export a distanza e accesso a GDO a causa di alcuni passaggi produttivi che prevedono lavorazioni manuali.

La AMC da sempre impegnata nella ricerca di soluzioni innovative e all'avanguardia per il settore lattiero caseario ha realizzato e brevettato un sistema completamente automatizzato per il trasporto e confezionamento della burrata senza contatto umano. Il sistema è adattabile ad ogni forma e pezzatura garantendo una la massima qualità del prodotto con una elevata shelflife e un notevole abbattimento di costi di produzione.

Per maggiori informazioni contattaci scrivendo a
info@amcpackaging.com
www.amcpackaging.com



CORNO PALLETS: parola d'ordine, innovazione

Negli ultimi anni, il mercato dei pallet ha subito un'evoluzione significativa, spinta da vari fattori, tra cui l'innovazione tecnologica, la crescente attenzione dei Clienti alla sostenibilità e l'evoluzione delle esigenze logistiche delle aziende.

Fin dalla nascita di queste esigenze settoriali specifiche, Corno Pallets ha inserito nella sua offerta un'ampia gamma di prodotti per soddisfarle.

La filosofia aziendale si basa su tre pilastri fondamentali: rispetto per l'ambiente, ottimizzazione logistica ed innovazione dei materiali.

Più che fornire semplicemente il pallet, Corno pallets aiuta le aziende a ripensare la loro logistica in ottica circolare attraverso azioni concrete: riduzione dell'uso di materiale vergine grazie a materiali riciclati, minimizzazione dell'impronta carbonica con soluzioni più efficienti e promozione di un'economia del riuso.

Presspall: sicurezza, sostenibilita' e riciclo

Da oltre 40 anni Corno Pallets, in aggiunta alla gamma di pallet di produzione propria, seleziona e commercializza in esclusiva su tutto il territorio italiano il bancale in legno pressato. Inizialmente conosciuto come Inka, l'originale pallet pressato si è diffuso in Italia con il marchio Presspall, che racchiude la migliore selezione di pallet provenienti dagli stabilimenti di produzione europei.

Presspall è senz'altro la soluzione ideale per tutte quelle aziende che desiderano ottimizzare le spedizioni, ridurre gli sprechi e contribuire ad una filiera di produzione più sostenibile e consapevole: certificato PEFC, prodotto interamente con legno post-consumo e di recupero, impilabile e privo di trattamenti chimici, che lo rendono esportabile in tutto il mondo senza necessità di certificazioni doganali.

Evolution:
a new presspall era

Nel mondo in continua evoluzione degli imballaggi industriali però, l'adattamento alle nuove esigenze del mercato è fondamentale.
Il packaging è diventato uno strumento talmente importante che nulla può essere lasciato al caso. Da qui nasce l'esigenza di nuove soluzioni alternative, in grado di soddisfare le più varie e diversificate esigenze del mercato attuale.
Corno Pallets ha deciso quindi di non fermarsi, e di fornire un ulteriore supporto alle aziende utilizzatrici di pallet. L'azienda è orgogliosa di annunciare il lancio di Evolution, un nuovo prodotto della linea Presspall in grado di rivoluzionare la visione del pallet pressato.
Evolution racchiude in sé tutte le caratteristiche necessarie ad un'azienda che vuole spedire in sicurezza in tutto il mondo, unificando le proprie spedizioni in un solo prodotto.
Grazie all'innovativo sistema di "Roller" posizionato sotto ai nove piedi del pallet Presspall formato mm 1200x800, è possibile stoccare Evolution su scaffalatura automatica ed utilizzarlo, in sicurezza e tranquillità, su rulliera o sistema di movimentazione.

Caratteristiche e vantaggi

CAPACITA' DI CARICO: adatto a tutte le esigenze di carico. Ciò significa la possibilità di scegliere il prodotto con il miglior rapporto peso-prestazione.
MOVIMENTAZIONE: progettato per essere compliant con tutti i sistemi di automazione (rulliere, scaffalature ecc..). Perfettamente compatibile con carrelli elevatori e transpallet.
STRUTTURA: inforcabile sui 4 lati, angoli arrotondati che impediscono la rottura del film estensibile
ESPORTAZIONE SICURA: esente da qualunque tipo di trattamento antiparassitario e marchiatura, ai sensi della normativa ISPM-15. No marchi, no contestazioni no problemi in dogana
WATER RESISTANT: non assorbe umidità, inattaccabile da muffe. La superficie resinata garantisce spedizioni sicure anche con intemperie.

Evolution e l'ambiente

Nessun albero viene tagliato per produrre Evolution. Tutto il legno utilizzato per produrre Evolution e certificato PEFC e ciò significa che le materie prime utilizzate provengono da fonti legali e gestite in maniera sostenibile. Tutto ciò assicura un impatto neutrale sulla Carbon Footprint di prodotto.

Corno pallets vi aspetta ad Ipack-Ima!

Anche per questa edizione Corno Pallets sarà presente a **IPACK-IMA**, il salone internazionale dedicato al settore del packaging alimentare e non, processing e logistica interna che si terrà presso Fiera di Rho dal 27 al 30 maggio **(Padiglione10-Stand G13 H14).**

All'interno del proprio stand, Corno Pallets presenterà ai propri visitatori l'intera gamma di pallet ed imballaggi disponibili: **EPAL**, pallet a perdere e con trattamento **ISPM-15**, pallet in plastica per specifici settori ed ovviamente il pallet in legno pressato **PRESSPALL** con la sua novità **EVOLUTION**.

Visita:
www.cornopallets.it

20th iftech PAKISTAN

International Exhibition of Food & Beverage Processing Packaging Technologies

Explore Business Opportunities in Rapidly Growing Food & Beverage Industry of Pakistan!

May 2025

29 – 31

Expo Centre Lahore

MAJOR SECTOR INFOCUS

- BEVERAGES
- CONFECTIONERIES & SNACKS
- DAIRY & LIVESTOCK
- FLAVORS & INGREDIENTS
- FRUITS & VEGETABLES
- FOOD PROCESSING
- HoReCa
- MEAT & POLTRY
- PACKAGING

BOOK YOUR STAND NOW!

ORGANIZED BY

Pegasus

8th Floor, PNSC Building, M.T. Khan Road, Karachi, Pakistan.
Tel: +9221 111 734 266 | Fax: (92-21) 3241 0723
Email: info@foodtechpakistan.com
Web: www.foodtechpakistan.com

Follow us: #iftechpakistan

SCAN FOR DETAILS

Il sistema intuitivo per creare cuscini d'aria a partire da diversi tipi di film

La nuova macchina AIRplus® Mini Touch di Storopack è compatibile con diversi tipi di film e offre un funzionamento rapido e intuitivo grazie al display touch, che può essere posizionato sul fronte o sul retro

AIRplus® Mini Touch di Storopack è un sistema estremamente versatile, in grado di produrre cuscini d'aria a partire da diversi tipi di film fino a 400 mm di larghezza. È dotato di un display touch che può essere posizionato sul fronte o sul retro della macchina, un'interfaccia intuitiva che permette di configurarla con facilità e in poco tempo. È possibile scegliere fra tre modalità: manuale, in base alla lunghezza e automatica. La macchina dispone inoltre di una libreria preinstallata, che consente di scegliere i parametri per i diversi tipi di film. AIRplus® Mini Touch è compatibile con tutti i moduli COMFORT. PROTECT di Storopack.

Comoda e all'avanguardia.
AIRplus® Mini Touch è l'unica macchina per imballaggi sul mercato dotata di display touch con posizione regolabile, che rappresenta un grande vantaggio in termini di configurazione e manutenzione. Anche se la macchina viene integrata in una linea e quindi è meno accessibile su tutti i lati, il display può essere posizionato in un punto di facile accesso.

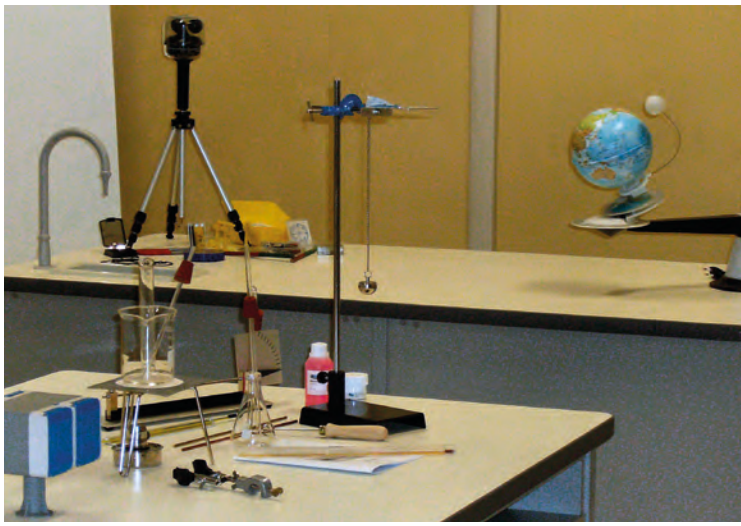
www.storopack.it

AIRplus® Mini Touch offre un funzionamento rapido e intuitivo e può lavorare diversi tipi di film.

AIRplus® Mini Touch si adatta a diverse applicazioni.

TOMOLPACK SRL: proteggere il valore, con innovazione e competenza

In un mondo industriale dove la protezione delle merci sensibili è sempre più strategica, proteggere significa creare valore. Tomolpack Srl lavora con una missione chiara: sviluppare soluzioni su misura per il trasporto e lo stoccaggio sicuro di merci sensibili, offrendo materiali tecnici ad alte prestazioni, progettati e realizzati con cura e competenza.
Fondata con una visione orientata all'innovazione, l'azienda è oggi un punto di riferimento per settori altamente specializzati: aerospaziale, automotive, elettronica, medicale, meccanica di precisione. Tomolpack progetta soluzioni su misura per proteggere ogni tipo di merce da urti, umidità, vibrazioni, corrosione e variazioni termiche.
Il cuore dell'attività è la produzione e trasformazione di materiali tecnici: film accoppiati barriera, estrusione di film plastici, film e prodotti VCI, disidratanti e prodotti per la sicurezza e stabilità del carico. L'obiettivo è creare packaging performanti, leggeri, riciclabili, adatti alle specifiche esigenze del cliente, attraverso un approccio che unisce consulenza tecnica, prototipazione rapida e progettazione condivisa (co-design).
L'azienda è strutturata per gestire sia piccoli lotti che grandi produzioni, sempre con lo stesso livello di cura e attenzione.



Tomolpack non si limita a fornire imballaggi: analizza le criticità, studia i cicli logistici, propone alternative leggere, sostenibili e facili da movimentare. Grazie a un reparto R&D dinamico, l'azienda è sempre alla ricerca di materiali e tecnologie che migliorino le performance e riducano l'impatto ambientale.
Altro punto di forza è il servizio: tempi di risposta rapidi, flessibilità nei lotti, assistenza continua e capacità di adattarsi a realtà produttive complesse fanno di Tomolpack molto più di un fornitore.

Pur mantenendo salde le radici sul territorio italiano, Tomolpack ha sviluppato nel tempo una rete commerciale e logistica internazionale, esportando il proprio know-how e i propri prodotti in tutta Europa e oltre.

L'affidabilità, la qualità e la capacità di rispondere in modo efficace a esigenze complesse hanno reso Tomolpack un partner scelto da multinazionali, gruppi industriali e realtà ad alta tecnologia, che richiedono standard elevatissimi e una gestione precisa della supply chain.

Tomolpack non è solo un fornitore di materiali: è un partner strategico nella protezione del valore industriale. Un'eccellenza italiana che cresce, innova e guarda lontano.

www.tomolpack.com

MAKRO: modularità e flessibilità - sempre

Grazie all'esperienza trentennale dei suoi fondatori, Makro è nata nel 2009 e ha rapidamente ampliato la propria attività, affermandosi come leader di mercato a livello internazionale. La nostra mission è chiara: progettare etichettatrici all'avanguardia, capaci di resistere alla prova del tempo, soddisfare le mutevoli esigenze produttive di ogni cliente e offrire massimi vantaggi e affidabilità.

Con una produzione completamente "made in Italy", affianchiamo alle innovazioni tecnologiche, meccaniche ed elettroniche processi produttivi rispettosi dell'ambiente, basati sul risparmio energetico e sulla capacità di attuare un modello di sviluppo economico più sostenibile in modo efficace.

Tutto ciò nasce da una profonda conoscenza di ogni aspetto dell'etichettatura e si concretizza nel lavorare con passione, professionalità e competenza. Ci impegniamo inoltre a restare sempre vicini ai nostri clienti, offrendo assistenza rapida per l'intero ciclo di vita dell'etichettatrice.

La gamma comprende etichettatrici in grado di trattare da 1.500 a 50.000 bottiglie all'ora, con possibilità di applicare fino a cinque elementi per bottiglia. Le versioni disponibili includono: autoadesiva, colla a freddo, roll-fed, colla a caldo o com-

Quality is an Attitude

La nostra mission è chiara: progettare etichettatrici all'avanguardia capaci di resistere alla prova del tempo, soddisfare le mutevoli esigenze produttive di ogni cliente offrendo massimi vantaggi e affidabilità.
Con una produzione completamente "Made in Italy", affianchiamo alle innovazioni tecnologiche, meccaniche ed elettroniche processi produttivi rispettosi dell'ambiente, basati sul risparmio energetico e sulla capacità di attuare efficacemente un modello di sviluppo economico più sostenibile.
Tutto questo inizia con una profonda conoscenza di ogni aspetto dell'etichettatura e si traduce nel lavorare con passione, professionalità e competenza.
Tutto questo inizia con una profonda conoscenza di ogni aspetto dell'etichettatura e si traduce nel lavorare con passione, professionalità e competenza, ma anche nell'impegno a restare sempre vicini al cliente per offrire la più rapida assistenza per l'intero ciclo di vita dell'etichettatrice.

Configurazione macchina con gruppi adesivi MAK-HS2

Esempio di configurazione macchina con gruppi Colla Freddo

Esempio di configurazione macchina con gruppi RollFed

Nuovo carrello adesivo CP

Stazione Adesiva (SLIM)

Stazione Colla Freddo

Stazione Roll-Fed

Stazione Hot-Melt

makro labelling®

Via S. Giovanna d'Arco, 9 - 46044 Goito (MN) - Italia Tel.: + 39 0376 1872203 - Fax: +39 0376 1872197 • info@makrolabelling.com • www.makrolabelling.com

binata. Per le aziende con esigenze produttive limitate, le MAK Rotary con moduli fissi (MAK 01, 02, 03 e MAK 1) sono l'ideale, garantendo una velocità di produzione fino a 12.000 b/h, con rotazione meccanica o elettronica dei piattelli portabottiglie.

Per rispondere alle esigenze di medie e grandi imprese, le MAK Rotary con moduli removibili (MAK 2, 3, 4, 5, 6, 7 e 8) offrono applicazioni speciali e possono gestire velocità di produzione fino a 50.000 b/h. Di particolare rilevanza è l'etichettatrice autoadesiva ad alta velocità, equipaggiata con stazioni HS2. Questa macchina può essere dotata di pre-svolgitori e di un sistema no-stop, che consente di rimanere in produzione alla massima velocità anche durante il cambio delle bobine. Può essere combinato anche il sistema per l'applicazione del sigillo di garanzia fiscale.

Per i mercati con elevati volumi di PET, come il settore dell'acqua e delle bibite, è stata sviluppata la MAK Rotary con tecnologia Roll-Fed. Con una velocità di produzione che va da 6.000 a 40.000 b/h e l'utilizzo di wrap plastico avvolgente applicato con colla a caldo, garantisce massimi benefici economici nel processo produttivo.

Inoltre, la modularità della macchina consente di sostituire o aggiungere all'unità Roll-Fed stazioni di incollaggio a freddo, autoadesive o hot-melt.

Tutta la gamma Makro può essere equipaggiata con Vision System: i sistemi di visione RAPTOR (Rapide to Orientate) e ALICE (Advanced Label Inspection and Control Environment) garantiscono prestazioni elevate, riduzione degli scarti e massima qualità del prodotto finito.

CLeap (Concept Leap)
Makro ha creato e presentato un nuovo concetto di etichettatrice che utilizza la tecnologia dei motori lineari longstator: la Cleap InLine.

Grazie alla rotazione delle piastre, è l'unica etichettatrice lineare con centratura che, oltre a garantire elevata precisione e velocità di etichettatura, offre anche il vantaggio di non dover cambiare formato: in pochi minuti l'operatore è pronto a riprendere la produzione.

La sua versatilità e flessibilità produttiva, unite a un ingombro ridotto, la rendono ideale per molteplici applicazioni.

www.makrolabelling.com

PROVEN INNOVATION

ALline E - Sistema lineare per applicazione di due etichette fronte/retro su prodotti rettangolari o ellittici.

- Gestione integrata tramite PLC, con industry 4.0, e assistenza remota.
- Interfaccia touch screen su pannello girevole, con memoria per 100 ricette di etichettatura.
- Convogliatore modulare silenzioso e sincronizzazione automatica.
- Posizionatori digitali su tutti i volantini di regolazione, con valori in ricetta consultabili da pannello comandi.
- Basamento perimetrale, con struttura di irrigidimento superiore e illuminazione interna.

INDUSTRY 4.0

Innovazione o conservazione? La direzione di queste filosofie appare opposta e inconciliabile. La prima promette prestazioni superiori, e nuove funzionalità. La seconda garantisce l'affidabilità e la praticità tipica delle soluzioni collaudate.

Noi di ALtech ci siamo impegnati affinchè innovazione e conservazione convivano nelle nostre etichettatrici. Ognuna di esse contiene le tecnologie più innovative, ma allo stesso tempo è il risultato degli affinamenti progettuali maturati grazie ai 30.000 collaudi effettuati fino ad oggi: un bagaglio tecnico che ci consente di affermare che ogni etichettatrice che offriamo non è solo all'avanguardia, ma è anche pratica, funzionale e affidabile.

Un esempio? il nostro sistema ALline E.

ALTECH Srl
Viale de Gasperi, 70
20008 Bareggio (MI) - Italy
Tel. +39 02 90363464
info@altech.it
www.altech.it

See more!

ipack ima PROCESSING PACKAGING
27 - 30 MAY 2025
FIERA MILANO - ITALY
VISIT US AT HALL 4 - STAND D 44

AL TECH
Advanced Labelling Technologies

ALTECH all'Ipack-Ima 2025: Innovazione e Precisione nell'Etichettatura Industriale

ALTECH, azienda italiana leader nella progettazione e produzione di sistemi di etichettatura e identificazione di ultima generazione, sarà presente alla fiera IPACK-IMA 2025 dal 27 al 30 maggio, presso Fiera Milano Rho, Pad. 4 - Stand D44.

Tecnologia e Modularità al Servizio del Cliente

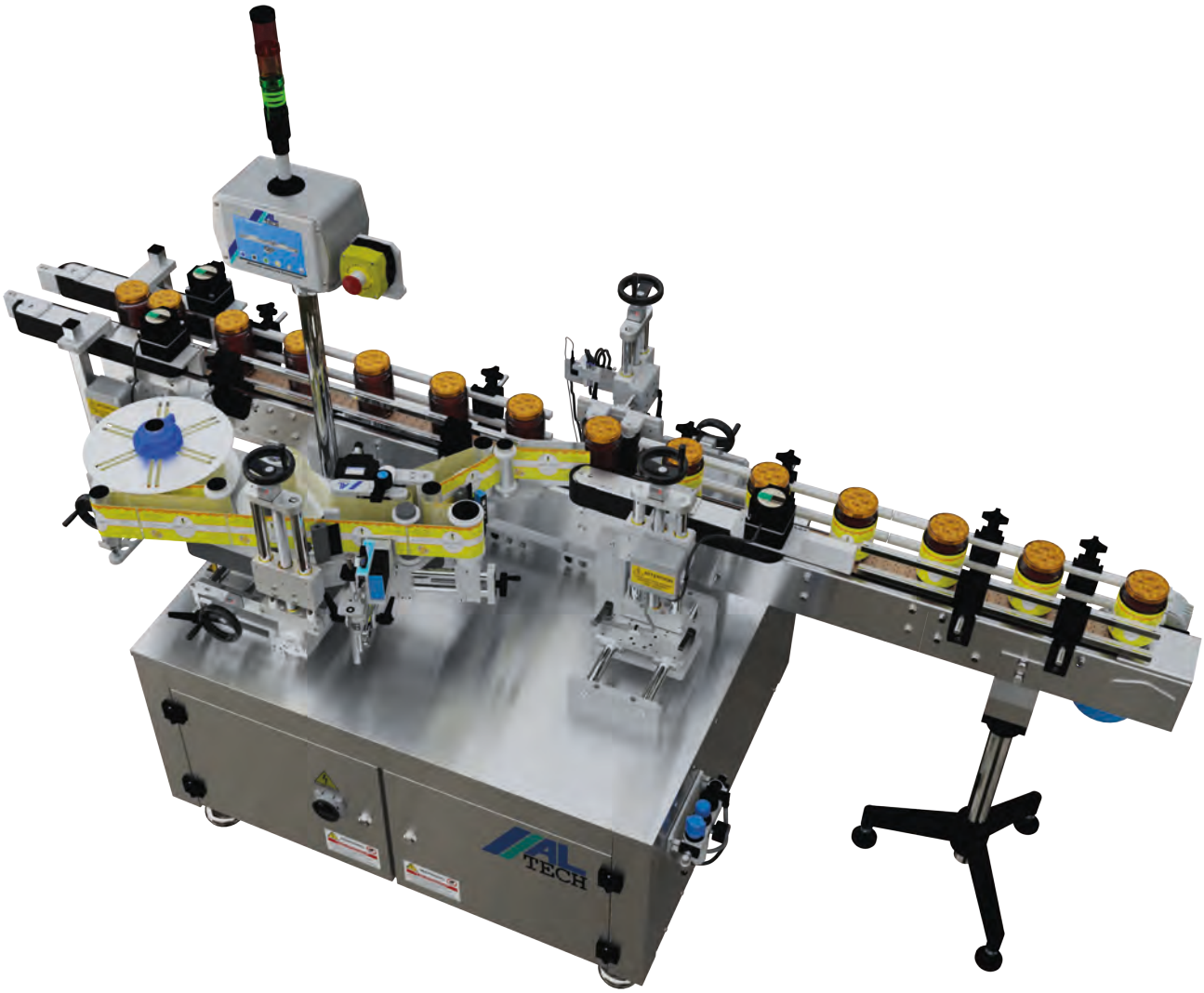
ALTECH significa "Advanced Labelling Technologies". Ogni macchina è concepita in modo modulare ed espandibile, adattabile alle specifiche esigenze delle aziende. La manutenzione è semplificata grazie a componenti facilmente smontabili, intercambiabili e accessibili, garantendo efficienza e lunga durata.

Un Approccio che Unisce Esperienza e Innovazione

La qualità dei sistemi ALTECH nasce da anni di esperienza e ingegneria avanzata. L'azienda investe continuamente in ricerca e sviluppo, per offrire soluzioni innovative e personalizzate. Ogni macchina etichettatrice è realizzata con materiali di altissima qualità, come leghe ad alta resistenza e viteria inox, mentre i componenti elettronici e pneumatici provengono da aziende di prestigio mondiale, per garantire massima affidabilità.

Un Partner Affidabile per il Settore del Packaging

Alla fiera IPACK-IMA, ALTECH pre-



senterà le sue ultime innovazioni e offrirà l'opportunità di confrontarsi con esperti del settore, proponendo soluzioni avanzate per etichettatura, stampa e codifica. L'azienda consolida il suo ruolo di protagonista nel settore del packaging, puntando su sicurezza, qualità e personalizzazione.

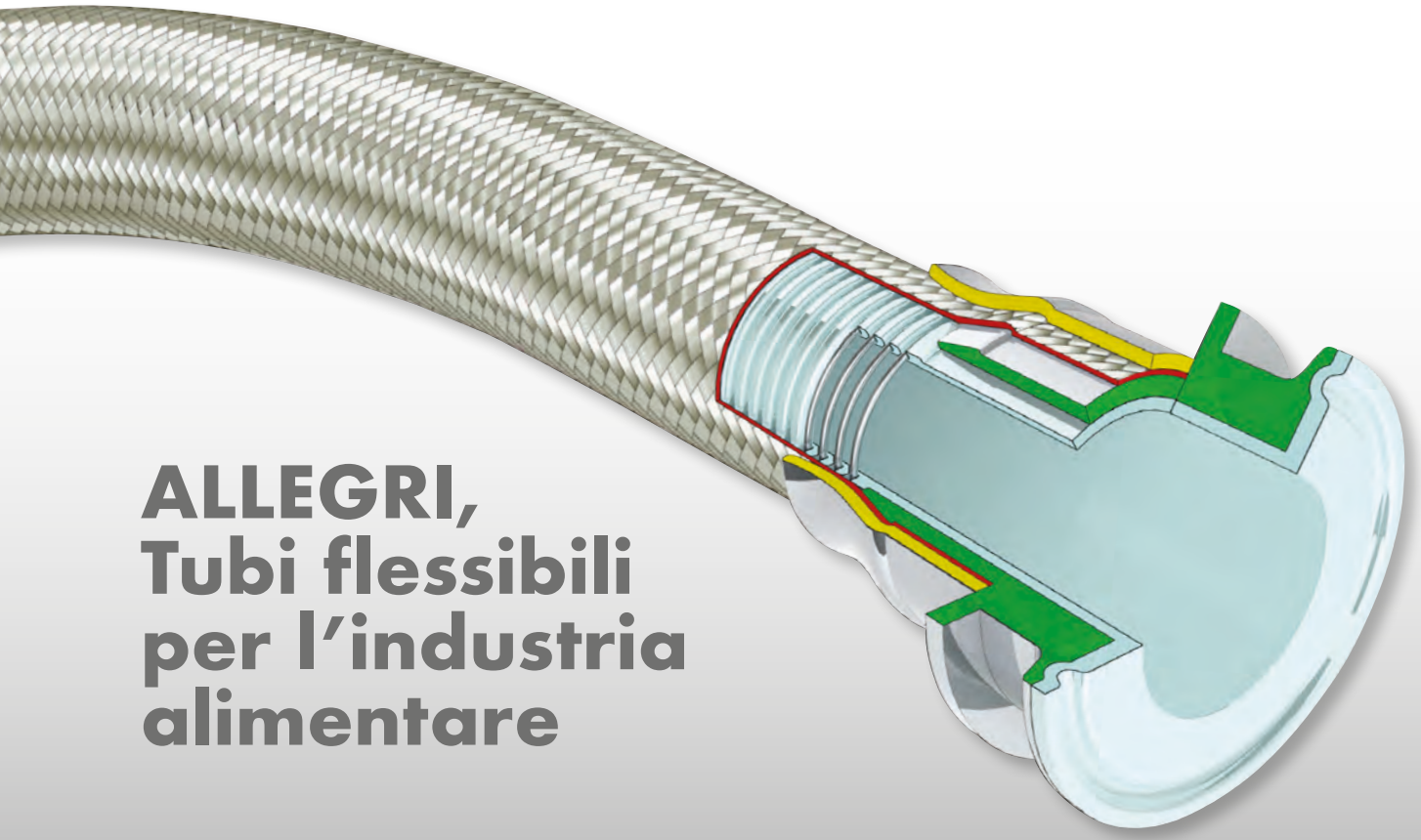
Tecnologia ALTECH dal vivo

- Un sistema ALline E/C, per l'etichettatura fronte-retro di flaconi piatti ed ellittici, sarà esposto con una caratteristica speciale: un sistema elettronico che regola automaticamente la macchina da un formato all'altro, semplicemente richiamando la ricetta a display.
- Un sistema ALcode P, in grado di stampare e applicare etichette su pallet secondo lo standard EAN 128.

Allo stand, saranno esposte anche altre macchine rappresentative della gamma ALTECH: dalle teste etichettatrici ALritma e ALstep, rinnovate di recente e oggi disponibili anche in versione 4.0, alle serie print/apply ALcode.

www.altech.it

AL TECH
Advanced Labelling Technologies



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.
È 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.

AdverTime-MI

FLEXIBLE SOLUTIONS
Allegri®

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

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

Edizione Luglio/Agosto 2024

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.comm@allegricesare.com

www.allegricesare.com

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

Since 1951.

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 i gas.
Tubazione conforme alle norme FDA.

FEMMINE GIREVOLI

FLANGE

INNESTI RAPIDI A LEVA

MASCHI FISSI

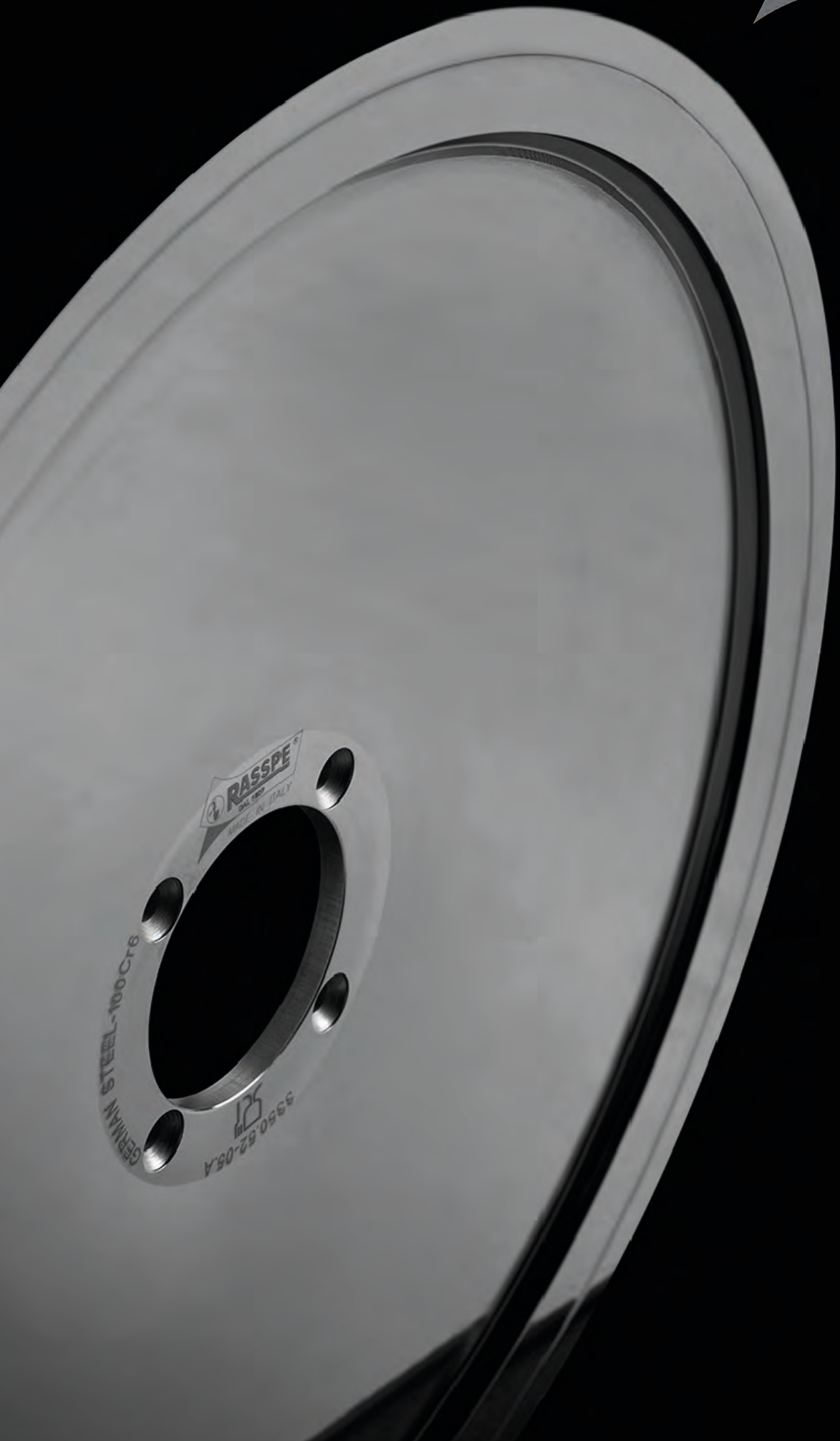
TRICLOVER A NORME

TRICLOVER SPECIALI

FLEXIBLE SOLUTIONS
Allegri®

CHIARAVALLI GROUP SBA

RASSPE® BLADES



MADE IN ITALY
EXCELLENCE

CHIARAVALLI GROUP: lame per affettatrici

Innovare nell'arte del taglio e oltre

Nell'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.

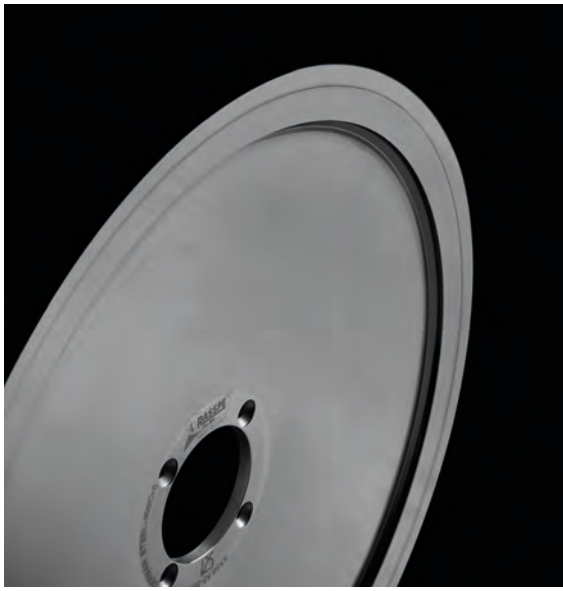
SICUREZZA ALIMENTARE
La sicurezza alimentare è una preoccupazione fondamentale nell'industria alimentare. Come le vostre lame per affettatrici contribuiscono a garantire la sicurezza e l'igiene nella preparazione degli alimenti?
La sicurezza è una priorità per noi. Le nostre lame di Terza Generazione 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.

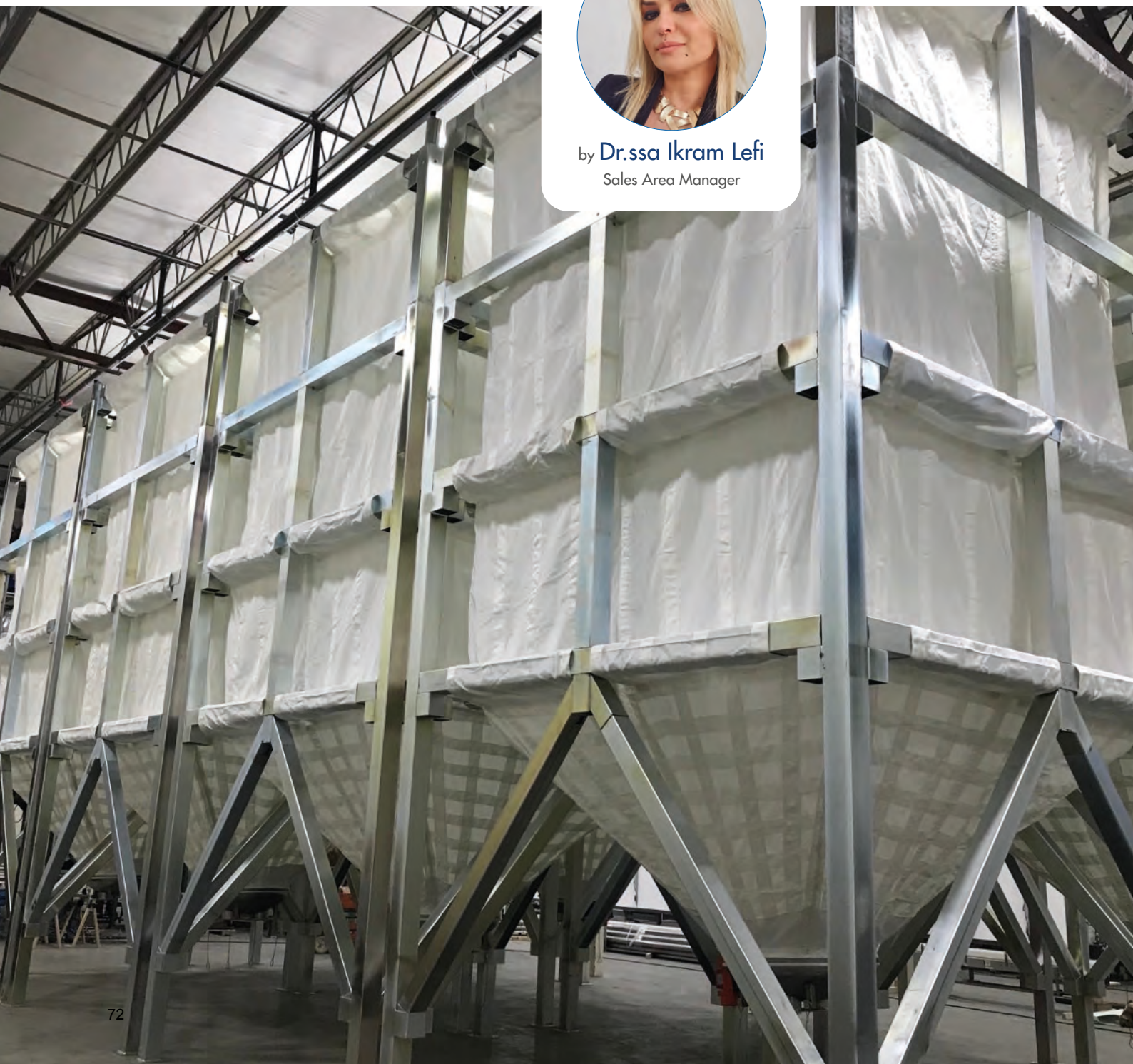
Con queste innovazioni e impegni, CHIARAVALLI GROUP SpA continua a essere un punto di riferimento nell'industria alimentare, offrendo soluzioni che non solo migliorano l'efficienza ma anche la sicurezza e la qualità.

www.chiaravalli.com



STOCCAGGIO EVOLUTO PER IL FOOD & BEVERAGE SECONDO SILOS REVOLUTION

by Dr.ssa Ikram Lefi
Sales Area Manager



Semplificare senza rinunciare alla qualità, integrare la sostenibilità come valore quotidiano e supportare i clienti con soluzioni su misura: è questa la filosofia di Silos Revolution. Abbiamo intervistato la Dott.ssa Ikram Lefi, Sales Area Manager dell'azienda, per comprendere come un approccio pragmatico all'innovazione stia facendo la differenza nel settore dello stoccaggio per il food & beverage.

Quali sono le principali innovazioni che Silos Revolution ha introdotto negli ultimi anni nel settore dello stoccaggio per il food & beverage?
Più che vere e proprie innovazioni, il nostro ufficio R&D si è concentrato sulla semplificazione tecnologica di alcuni processi produttivi legati alle esigenze dei nostri clienti. I continui aumenti delle materie prime, dovuti essenzialmente alle varie speculazioni dei mercati, ci hanno spinto a progettare soluzioni impiantistiche differenti da quelle dei competitors, capaci di abbassare i costi dell'investimento senza compromettere tecnologia ed efficienza.

La scelta dei materiali è fondamentale per garantire la qualità e la sicurezza dei prodotti alimentari. Quali soluzioni offrite per assicurare standard elevati nel settore food & beverage?
La nostra politica è molto chiara: acquistiamo solo materiali e componenti di prima qualità da fornitori leader con decenni di esperienza, che garantiscono prodotti testati e certificati. Non realizziamo internamente componenti che richiederebbero autocertificazioni e lunghi test, preferiamo affidarci a standard già consolidati sul mercato.

L'industria 4.0 sta trasformando il modo in cui vengono gestiti i processi produttivi. In che modo i vostri sistemi di stoccaggio integrano automazione e controllo digitale?
L'industria 4.0 è un concetto già maturo. Tutti i nostri impianti sono dotati di sistemi di automazione, gestione e controllo pienamente compatibili con i principali sistemi digitali presenti sul mercato. Questo garantisce ai nostri clienti un'integrazione fluida con i loro processi produttivi.

La sostenibilità è un tema centrale per le aziende del food & beverage. Quali strategie adottate per ridurre il consumo energetico e l'impatto ambientale dei vostri impianti?
I nostri impianti sono progettati con grande attenzione: ogni motore elettrico è correttamente dimensionato per evitare sprechi energetici. Utilizziamo solo motori ad alta efficienza, regolati da inverter. Inoltre, supportiamo

i clienti nella manutenzione ordinaria per mantenere l'efficienza nel tempo. Tutti i nostri sistemi sono dotati di teleassistenza, che ci permette di intervenire da remoto e ridurre gli spostamenti dei tecnici, abbattendo così le emissioni di CO . Nel 2024, abbiamo persino completato l'avviamento di un impianto completamente in teleassistenza, senza presenza fisica in cantiere.

Le vostre soluzioni sono utilizzate in diversi comparti dell'industria alimentare. Potete raccontarci qualche caso di successo o un progetto particolarmente significativo?
Le nostre soluzioni trovano impiego non solo nel food & beverage, ma anche nei settori chimico e farmaceutico. Uno dei nostri clienti principali è una multinazionale del beverage conosciuta a livello globale.

Più che un singolo progetto, ci piace sottolineare la continuità dei rapporti con clienti di primaria importanza, sia in Italia che all'estero. Questo conferma la validità del nostro approccio e il riconoscimento degli sforzi che mettiamo nel rispondere alle loro esigenze.

Quali sono i trend emergenti nel settore dello stoccaggio per il food & beverage? Quali sviluppi e nuove tecnologie sta esplorando Silos Revolution per il futuro?
Non ci sono trend radicalmente nuovi, ma una crescente attenzione al tema degli allergeni nei prodotti alimentari.

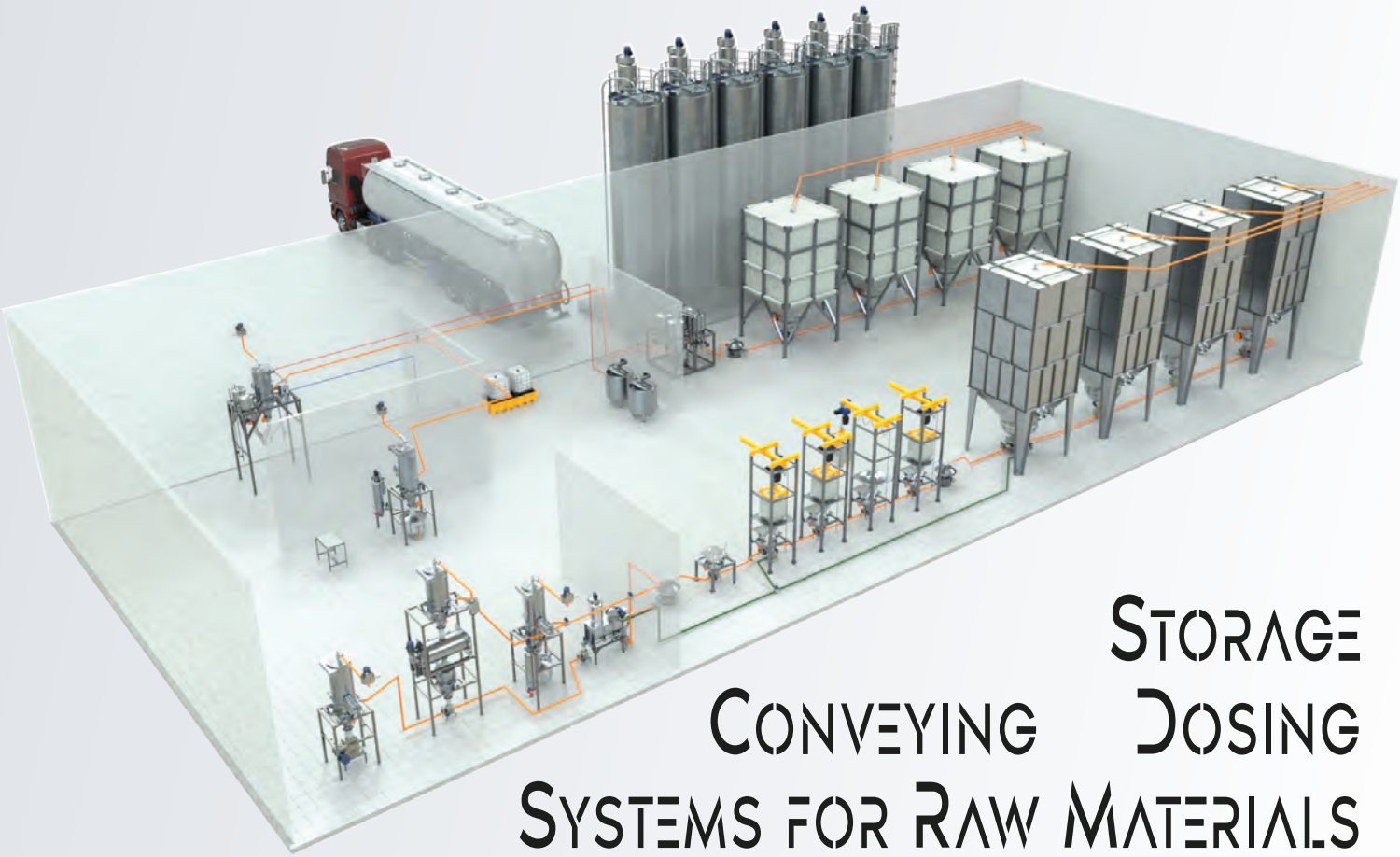
A livello globale, il settore della pasta resta sempre in prima linea, mentre in Italia registriamo un forte interesse nei prodotti da forno surgelati e nei preparati in polvere per gelato, grazie al riconoscimento internazionale della qualità del made in Italy.

Per questo motivo le aziende italiane investono in tecnologia, e noi siamo pronti ad affiancarle con soluzioni che rispondano puntualmente alle loro richieste.

www.silosrevolution.com

SILOS
REVOLUTION
optimal system solution

We are not an option!
We are the choice!



Storage
Conveying Dosing
Systems for Raw Materials

CHOOSE TO BE FREE

I vibratori elettromagnetici TARNOS migliorano l'efficienza in pese multitesta, elevatori e selezionatrici

Nel settore della pesatura e del confezionamento industriale, l'efficienza rappresenta un elemento chiave per l'ottimizzazione dei processi produttivi. Un componente cruciale in questa direzione è il sistema di alimentazione integrato nelle pese multitesta, dove la scelta della tecnologia può incidere in modo significativo sull'efficienza complessiva. L'integrazione di alimentatori elettromagnetici nei sistemi multitesta offre numerosi vantaggi:

Precisione nella distribuzione del prodotto

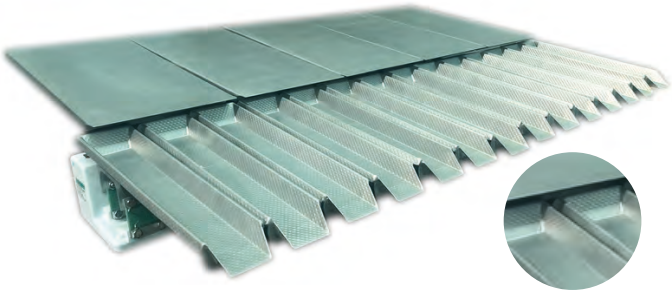
Gli alimentatori elettromagnetici, noti per l'elevatissima precisione, assicurano un vantaggio fondamentale nella corretta distribuzione del prodotto. La loro capacità di controllare in modo preciso il flusso e il dosaggio dei materiali contribuisce a una distribuzione

TARNOS

Attrezzature vibranti per l'industria alimentare e dell'imballaggio

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

- Controllo manuale o automatico
- Regolazione istantanea
- Manuntenzione 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

ottimale, migliorando così l'efficienza globale della pesatrice.

Adattabilità a diverse tipologie di prodotto

La versatilità di questi sistemi conferma la loro efficacia in contesti industriali eterogenei.
Le pese multitesta, spesso impiegate con un'ampia varietà di prodotti, traggono grande vantaggio dalla natura adattabile degli alimentatori elettromagnetici.

Questa flessibilità semplifica il processo produttivo e riduce la necessità di frequenti regolazioni o sostituzioni del sistema di alimentazione al variare del prodotto, incrementando ulteriormente l'efficienza operativa.

Conformità agli standard igienici più rigorosi nel settore alimentare

Il design degli alimentatori Tarnos prevede un canale continuo in acciaio inox, privo di angoli o pieghe, nelle parti a contatto con il prodotto.

Questo consente una pulizia senza residui, praticamente impossibile da ottenere con altri sistemi di alimentazione.

Riduzione dei tempi di fermo e della manutenzione

Grazie alla loro struttura robusta e alla quasi totale assenza di parti mobili, gli alimentatori elettromagnetici sono meno soggetti a guasti meccanici. Ciò comporta una diminuzione dei fermi macchina per interventi di manutenzione o riparazione, garantendo cicli produttivi continui e un'efficienza complessiva nettamente superiore.

Velocità e controllo avanzati

In ambienti produttivi ad alta capacità, velocità e controllo sono requisiti fondamentali. Gli alimentatori elettromagnetici sono in grado di modulare rapidamente il flusso dei materiali e di adattarsi in tempo reale alle variazioni operative. Il controllo preciso garantisce una distribuzione rapida e accurata del prodotto, aumentando la produttività delle pese multitesta e ottimizzandone l'efficienza.

In sintesi, l'impiego di alimentatori elettromagnetici nei sistemi multitesta rappresenta una scelta strategica per migliorare l'efficienza in tutte le fasi della pesatura e del confezionamento industriale. Precisione, adattabilità, affidabilità, velocità e tecnologia avanzata costituiscono un insieme di argomentazioni solide a favore del loro utilizzo.

Sfruttando le potenzialità degli alimentatori elettromagnetici, le aziende possono incrementare in modo significativo l'efficienza dei propri sistemi di pesatura, con processi ottimizzati e maggiore produttività.

TARNOS progetta e produce da oltre 60 anni questo tipo di sistemi di movimentazione vibrante dei materiali, grazie al know-how di Syntron, pioniere del settore.
La partecipazione a numerosi progetti in differenti ambiti industriali ha fornito all'azienda un patrimonio di esperienza per risolvere problematiche complesse nei processi di movimentazione critica.

www.tarnos.com

TECNOVA HT

WE MEASURE <-> YOU CONTROL

analisi fit&forget

DAL 1974 **TECNOVA HT** È PROTAGONISTA
NELLE ANALISI IN LINEA GRAZIE
AL SUO BASKET DI SOLUZIONI VERTICALI
SIA PER PROCESSO CHE PER EMISSIONI
SIA PER SKID CHE PER BORDO MACCHINA

LA NOSTRA MISSION PER IL FOOD & BEVERAGE

- Migliorare la Resa della tua Produzione perché sempre a specifica
- Ridurre il costo ed i volumi delle materie prime o dei sottoprodotti da ritrattare
- Eliminare le inefficienze del Processo con soluzioni tecniche innovative
- Fornire solo strumentazione secondo gli standard igienici più restrittivi
- Rispettare scrupolosamente tempi di consegna
- Offrire tutto il Service e la Consulenza necessaria

DOVE OPERIAMO

Concentrato di pomodoro, yogurt con frutta in pezzi, bevande vegetali

Filtrazione vinacce, produzione birra e vino, colore e torbidità olio di oliva

Viscosità in linea per pomodoro, creme anidre uso pasticceria, gelati e similare

Analisi gas e liquidi tecnici per formulazione, confezionamento o lavaggi CIP

RIFRATTOMETRI

TORBIDIMETRI E FOTOMETRI

VISCOSIMETRI

INTEGRAZIONI

Via Castellazzo, 29
20006 Pregnana Milanese (MI) Italy
+39 02 33910551
info@tecnovaht.it

www.tecnovaht.it

Più efficienza nella produzione e trattamento dei succhi di frutta con LiquiSonic® OEM

Il valore del mercato mondiale dei succhi di frutta è in forte espansione e dai 153.9 Mrd USD del 2023 si prevede un incremento record fino a sfiorare i 216.6 Mrd nel 2032 e solo nel mercato italiano si prevede per i prossimi anni una crescita del 31.5% [Report Businesscoot SAS] .

In un settore come questo in continua espansione ma con una feroce competizione, gli integratori di impianti, skid e macchine sono alla ricerca di tecnologie specifiche per aumentare l' efficienza e garantire la qualità della produzione al Cliente finale.

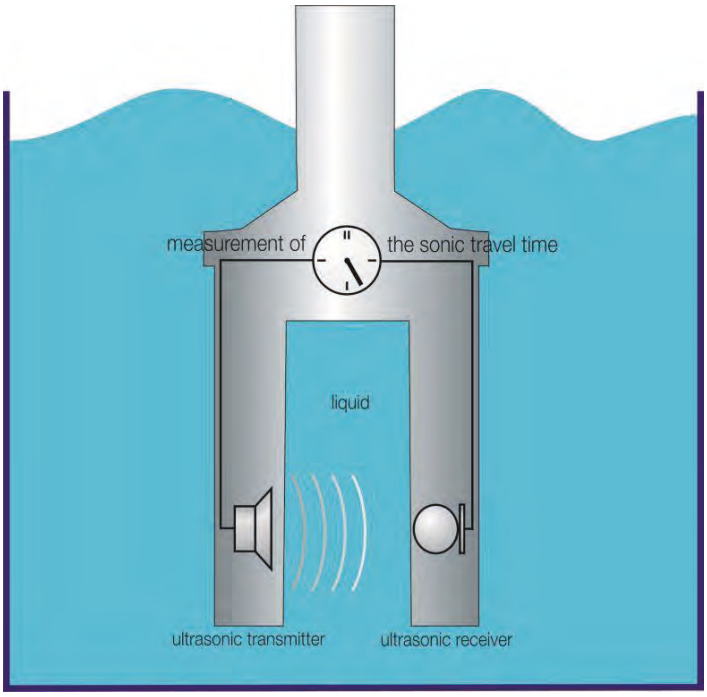
Sensotech LiquiSonic® V10 40-14 , è una soluzione innovativa per la misura della concentrazione in fase liquida basata su una tecnologia ultrasonica con un sensore sanitario senza parti in movimento e senza ottiche che si possono sporcare. Questo analizzatore in versione da processo o in versione compatta da OEM è in grado di migliorare tutte le fasi di produzione dei succhi di frutta senza aggiungere alcuna manutenzione e costi relativi.

Il processo di **evaporazione** è fondamentale per la produzione di concentrati di succo ma rappresenta una delle operazioni più costose. Il sensore LiquiSonic® misura la concentrazione in continuo del prodotto finale, garantendo un controllo preciso fino a 90 °Bx, senza sprechi energetici ottenendo quindi una ottimizzazione del processo e una maggiore resa.

LiquiSonic® è utilizzato anche nella **miscelazione**, misurando la concentrazione iniziale (premix) e regolando quella finale (postmix) durante la diluizione con acqua. Questo assicura una qualità costante, evitando variazioni nella formulazione garan-

tendo quindi il massimo della resa senza sprechi e senza fuori specifica. Prima dell'imbottigliamento, il sensore LiquiSonic® rileva il passaggio dal succo di frutta all'acqua, controllando quindi la **transizione di fase** in modo automatico ed in continuo assicurando al Cliente la miglior esperienza sensoriale possibile. Grazie al suo tempo di risposta < 1 sec questo analizzatore garantisce in tempo reale la gestione ottimale della produzione. Durante la fase di **imbottigliamento**, LiquiSonic® monitora i gradi Brix per la concentrazione dello zucchero presente e la temperatura del prodotto, assicurando che ogni lotto rispetti gli standard di qualità.

Memorizza anche i dati per garantire la conformità agli standard I**SO 9000** e **HACCP** mantenendo quindi la qualità totale e la conformità alle normative igieniche.



I succhi di frutta sono consumati in vari momenti della giornata: durante i pasti, come spuntino o bevanda rinfrescante ed in contesti conviviali come aperitivi e feste…il succo di frutta è infatti un prodotto sempre più richiesto da un pubblico sempre più attento. Con l'aumento di questa **domanda di qualità**, l'adozione di tecnologie come LiquiSonic® diventa essenziale per garantire una produzione più efficiente e succhi sempre buonissimi.

Contatta Tecnova HT
(**www.tecnovaht.it**)
partner italiano di Sensotech per una consulenza personalizzata su come essere più competitivi nel mercato dei succhi di frutta senza derogare alla qualità necessaria.

SOITRA: innovazione e impianti chiavi in mano per l'industria

Installazione Letto Fluido Glatt

SOITRA S.p.A. è una società nata nel 1956 specializzata nella progettazione, fornitura e installazione di impianti, anche chiavi in mano e di soluzioni tailor-made nei settori industriali in particolare farmaceutico, chimico, cosmetico, alimentare e nutraceutico.

Nel corso degli anni ha acquisito sempre più rappresentanze fino ad arrivare oggi a rappresentare in esclusiva per l'Italia più di 30 aziende di primo ordine produttrici di impianti per l'industria farmaceutica, chimica e alimentare.

L'esperienza acquisita in questo ambito e la stretta collaborazione con importanti Clienti ha fatto sì che, SOITRA sia oggi in grado di associare alla voce Engineering anche tutte le attività inerenti all'implementazione in campo, dagli acquisti di materiale ed apparecchiature, all'installazione delle stesse e all'avviamento dell'impianto.

SOITRA
IMPIANTI E SERVIZI

ESPERIENZA & COMPETENZA

UNA PRESENZA CONSOLIDATA DA OLTRE 60 ANNI DI ATTIVITÀ CON LA FORNITURA DI IMPIANTI PER:

- PROCESSO FARMACEUTICO
- CONFEZIONAMENTO
- PROCESSO CHIMICO

SOITRA S.p.A.
Via Carlo Torre, 22
20143 Milano
Cell.+39 334 384 2097
Tel. +39 02 897 85728
lorenzo.raffa@soitra.it

WWW.SOITRA.IT

Ingegneria

SOITRA ha sviluppato negli anni un approccio operativo che consente, presentando al Cliente un unico responsabile generale, una stretta collaborazione con il committente, dalle prime fasi del progetto fino alla messa in marcia dell'impianto, attraversando tutte le fasi di progettazione, la sua costruzione e validazione, sia esso per un nuovo impianto o relativo ad un revamping.

La profonda conoscenza dei processi chimici e delle biotecnologie da parte della FAUCITANO permette lo sviluppo della progettazione di processo e di realizzare «package» in forma di «skid-mounted» soprattutto di filtrazione e fermentazione per le industrie farmaceutiche, chimiche, alimentari e nelle biotecnologie.

Le competenze SOITRA si sono sviluppate sia nell'ambito degli impianti produttivi di processo sia nell'ambito del confezionamento per polveri, granulati, pellet, liquidi orali, iniettabili, creme, oli, etc…, sia nell'ambito dei sistemi di servizio, sia nell'esecuzione delle attività di qualifica e convalida.

Lo sviluppo di questo approccio operativo ha permesso a SOITRA di diventare oggi un EPC Contractor altamente qualificato e specializzato, in grado di interpretare e soddisfare tutte le esigenze del Cliente.

Skid filtrazione

Le manutenzioni

Soitra possiede una forte organizzazione interna in grado di fornire servizi ai propri clienti, garantendo le seguenti attività, dedicate sia al processo sia al confezionamento chimico, farmaceutico e alimentare, grazie all'efficiente lavoro dell'ufficio ''After sales''. Grazie alla grossa esperienza acquisita siamo diventati agli occhi della committenza dei veri e propri ''problem solver''.

- Installazione di macchine e impianti, incluso training agli operatori,
- Contratti di manutenzione con specifiche checklists dedicate per ogni macchina, organizzate con cadenza regolare,
- Vendita di parti di ricambio,
- Installazione parti di ricambio,
- Modifiche e retrofit, anche quelli più complessi,
- Contratti di calibrazione,
- Interventi straordinari,
- Assistenza da remoto per una prima diagnosi,
- I nostri tecnici sono anche chiamati dalle nostre rappresentate, in caso di necessità,
- I tecnici di Soitra hanno tutte le capacità tecnico-professionali, specializzati in meccanica, elettronica e pneumatica. Periodicamente svolgono training presso le nostre rappresentate al fine di poter aumentare le proprie abilità, conoscenza, scoprendo i nuovi miglioramenti. Sono inoltre certificati da casa madre per alcune specifiche attività, anche relative alla sicurezza.

Lo staff per tutte le attività appena citate è formato attualmente da 9 tecnici.

Visita:
www.soitra.it

COLUSSi ERMES
Advanced Washing Systems

IL SITEMA 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 casse rigide** all'ora e fino a **3200 casse pieghevoli** all'ora nella versione a **rotore singolo.**
3. **2200 casse rigide** all'ora e fino a **6400 casse pieghevoli** all'ora nella versione a **doppio rotore.**
4. **80-90% di risparmio energetico.**

I sistemi di asciugatura a centrifuga Colussi Ermes possono essere integrati in tutti i sistemi di lavaggio: 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 PIÙ SICURO, PULIZIA PIÙ SEMPLICE
- *AUMENTARE I RENDIMENTI*
  AUMENTARE LA REDDITIVITÀ
- *ACCELERARE IL PROCESSO*
  MIGLIORARE LA PRODUTTIVITÀ
- *MANTENERE LA COERENZA*
  QUALITÀ SUPERIORE
- *RIDUZIONE DEI COSTI*
  CAPITALE OPERATIVO COSTANTE
- *PRATICARE SOSTENBILITÀ*
  OTTIMIZZARE IL CONSUMO ENERGETICO
- *ESPANDERE LA CAPACITÀ*
  MAGGIORE PRODUZIONE

MIDDLEBY FOOD PROCESSING

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

www.colussiaws.com
Plano, TX 75074 · USA
Tel +1 858 384 2222
info@colussiaws.com

COLUSSI ERMES
Advanced Washing Systems

Macchine per il lavaggio, sanitizzazione e asciugatura che fanno la differenza nella tua vita di tutti i giorni

Innovazione, qualità e attenzione all'igiene sono i pilastri di Colussi Ermes, leader globale nella progettazione di sistemi avanzati di lavaggio per l'industria alimentare. Da oltre mezzo secolo, ingegneri, tecnici e specialisti lavorano con passione per sviluppare soluzioni su misura, efficienti ed ecosostenibili.

Design compatto, ridotti consumi di acqua, energia e detergenti, cicli automatizzati, sistemi di monitoraggio e automazione integrata: ogni dettaglio è pensato per massimizzare l'efficienza e garantire standard igienici eccellenti, grazie all'hygienic design e alla perfetta accessibilità.

Con oltre 7.000 impianti installati nel mondo, Colussi Ermes opera in numerosi settori – dall'alimentare al farmaceutico, dall'ospedaliero

all'automotive – ed è oggi parte del gruppo Middleby Food Processing, realtà internazionale che riunisce i migliori marchi del settore food. Grazie a un'integrazione tecnologica unica, Middleby offre soluzioni full-line altamente automatizzate che coprono ogni fase del processo produttivo: dalla preparazione alla cottura, dal raffreddamento al confezionamento, fino al lavaggio e alla sanificazione.

Un ecosistema integrato che permette ai clienti di ottimizzare tempi, risorse e qualità finale del prodotto. Di seguito un'anteprima di alcuni degli impianti innovativi di Colussi Ermes!

Lava cassette

Impianti automatici e versatili per il lavaggio e la sanificazione di cassette e ceste, adatti a tutti i settori produttivi. Disponibili in versione a cabina o tunnel, con configurazioni a una, due o tre piste, orizzontali o verticali. L'automazione avanzata e i sistemi intelligenti ottimizzano il flusso produttivo, con capacità fino a 10.000 casse/ora e cicli completamente personalizzabili.

Asciugatrice centrifuga

Fino a 4.200 casse/ora con doppio rotore e 2.100 con rotore singolo: le asciugatrici centrifughe Colussi Ermes garantiscono prestazioni elevate, asciugatura perfetta e versatilità su casse rigide o abbattibili. Compatte e integrabili in impianti nuovi o esistenti, assicurano efficienza anche in spazi ridotti, con consumi energetici contenuti e tempi ciclo rapidissimi.

Macchina centrifuga automatica per il lavaggio di attrezzature su carrelli

Le cabine di lavaggio per carrelli rappresentano una soluzione avanzata e versatile per il lavaggio di attrezzature trasportate su carrelli. Progettate con cura per rispondere alle esigenze delle industrie alimentari, queste macchine consentono il lavaggio efficace di una vasta gamma di articoli: teglie, cassette, pallet, cassoni, vagonetti, contenitori e isotainer.

Grazie all'utilizzo di appositi telai o carrelli dedicati, è possibile adattare il processo a molteplici formati, sempre nel pieno rispetto dei più elevati standard igienico-sanitari. La capacità produttiva è estremamente flessibile, a seconda delle esigenze operative. Il sistema centrifugo integrato garantisce la copertura ottimale di tutte le superfici da trattare, assicurando al termine del ciclo un'asciugatura completa ed efficace.

www.colussiermes.it

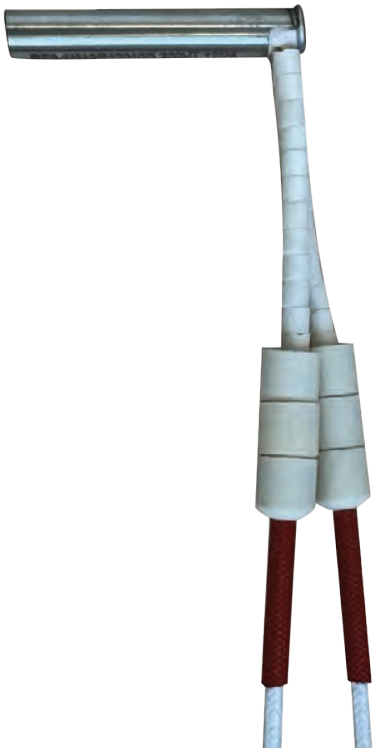
R.E.T. SRL, Resistenze Elettriche Torino Industriali

Nata con un'impronta artigiana per la costruzione di riscaldatori elettrici industriali in mica, si sviluppa nella realizzazione di prodotti e tecniche per resistenze elettriche a cartuccia sulle richieste del cliente.
Partita dalla zona nord di Torino, l'azienda si sposta nella prima cintura della città, ad Alpignano ingrandendo notevolmente il suo sito produttivo.
Il Made in Italy è il pensiero costante dell'azienda che progetta e realizza interamente i propri prodotti sul territorio nazionale e locale.
Progettazione e cura meticolosa del prodotto sono alla base della filosofia aziendale.
L'approccio che l'azienda pone verso i clienti è di essere non solo un semplice fornitore ma un partner, seguendo il cliente nelle varie fasi fino all'assistenza post vendita.
Gli investimenti fatti nel corso degli anni per far crescere l'azienda hanno portato il prodotto della resistenza elettrica a cartuccia ad essere il core business spaziando in molteplici settori di applicazione. Infatti vengono eseguite con potenza differenziata, con diverse tipologie di protezione (cavi e tappi filettati), oltre ai vari accessori in base all'utilizzo e alla necessità del cliente.
L'azienda dispone di prodotti standard a magazzino, pronti per essere ultimati in base alla richiesta riuscendo ad eseguire spedizioni in 48h in tutta Italia.
L'organizzazione interna permette di gestire richieste e preventivi in 24h. Ogni anno l'azienda investe su tecnologie e forza lavoro per offrire prodotti e tempistiche di consegna all'altezza delle esigenze del mercato nazionale ed internazionale.
Infatti vantiamo clienti internazionali che apprezzano il nostro lavoro di partner.

Siamo certi che la nostra partecipazione alla fiera IPACK-IMA ci porti una crescita ed una visibilità nazionale ed internazionale per metterci in contatto con clienti e partner che solidifichino la nostra crescita professionale.

Coloro che scelgono di acquistare un prodotto RET, scelgono un articolo totalmente MADE IN ITALY, qualità elevata nelle materie prime, manodopera locale, consapevoli di investire sul territorio come ieri, oggi e domani.

www.retorino.it



R.E.T.

S.R.L.

RESISTENZE ELETTRICHE TORINO

Una produzione che non si ferma da oltre 30 anni

Qualità elevata e meticolosità artigianale

“IL PACKAGING IN DIALOGO CON IL CONSUMATORE. CHI ASCOLTA CHI?”

Il packaging non è più un semplice contenitore: diventa interfaccia, messaggero, complice. In dialogo con un consumatore sempre più consapevole, racconta, risponde, ascolta. E con l’aiuto dell’intelligenza artificiale, potrebbe aprire le porte a una nuova etica dell’informazione.

by
Elisa Crotti

Una volta era solo una scatola, un sacchettino, un foglio di carta per raccogliere i prodotti venduti sfusi. Poi è diventato veicolo di identità visiva, di narrazione: il packaging come mito, lo sa benissimo il settore della profumeria. Ora si prepara a una nuova metamorfosi o, piuttosto, a una rivoluzione copernicana, come quella che in generale l’intelligenza artificiale ci sta schiudendo davanti agli occhi. Per il packaging questa rivoluzione si traduce nella possibilità non solo di parlare del prodotto, ma – attenzione – di dialogare con la persona.

Il futuro del packaging, che per molti è già presente, si chiama interfaccia umano-centrica e consiste in sistemi che interagiscono, rispondono, informano. È il punto d’incontro tra tecnologia, comunicazione e coscienza. Un cambio di paradigma profondo, che non riguarda solo l’innovazione, ma anche l’etica.

Il contenitore intelligente (e sensibile)

La portata di questo cambiamento è ingente: non parliamo più solo di smart packaging come tecnologia, ad esempio QR, NFC, RFID, sensori, realtà aumentata. Parliamo piuttosto di un packaging che entra in relazio-

ne con chi lo tocca, che traduce valori in esperienza. Il packaging smette di essere oggetto passivo: diventa interlocutore attivo, parte della customer journey, estensione del messaggio del brand. Contenitore ed entertainer, verrebbe da dire.

Un packaging umano-centrico è progettato partendo non solo da ciò che serve all'azienda, ma da ciò che serve alla persona: informazioni vere, emozioni, trasparenza, accessibilità. È lì che si gioca la vera innovazione.

Un consumatore nuovo: più informato e più etico

Oggi chi acquista non è più un consumatore ingenuo: è un lettore attento, un cittadino consapevole. Chiede di sapere cosa compra, da dove arriva, che impatto ha. E pretende chiarezza.

Secondo il "Buying Green Report 2023" di Trivium Packaging, il 66% dei consumatori europei si considera ambientalmente consapevole, e il 59% cerca attivamente informazioni sulla sostenibilità o riciclabilità degli imballaggi dei prodotti che acquista.
Inoltre, l'82% degli intervistati sarebbe disposto a pagare di più per un packaging sostenibile.

Questi dati evidenziano una crescente domanda di trasparenza e responsabilità da parte dei consumatori, sottolineando l'importanza per le aziende di fornire informazioni chiare e accessibili sui loro prodotti e imballaggi. La sostenibilità, la tracciabilità, l'autenticità non sono più opzioni: sono aspettative minime. E il packaging è spesso il primo (e a volte l'unico) luogo in cui queste risposte devono arrivare. Il claim lascia spazio al contenuto, lo storytelling alla prova concreta.
Un'etichetta in corpo 6 sul retro non basta più. Servono canali accessibili, dati trasparenti, linguaggi chiari, ma anche strumenti capaci di aggiornarsi in tempo reale, di evolvere come evolve la coscienza sociale.

L'etica dell'etichetta

Il packaging del futuro non dovrà solo proteggere, comunicare e sedurre: dovrà anche testimoniare. Dovrà raccontare i luoghi e le mani che stanno dietro il prodotto, dichiarare le scelte ambientali e sociali, ammettere le criticità, dimostrare coerenza.

E lo potrà fare grazie a tecnologie invisibili, integrate, ma potentissime.
Un QR dinamico può raccontare più di una campagna pubblicitaria: è il caso di alcune aziende produttrici di

pasta che hanno introdotto codici in grado di mostrare al consumatore il percorso del prodotto dalla filiera agricola fino allo scaffale.
Un'etichetta parlante può svelare l'origine di un ingrediente, come accade in alcune bevande che raccontano con ironia e trasparenza il proprio contenuto e il processo produttivo.
Un microchip può garantire l'autenticità di una filiera corta, come già avviene in diversi marchi di caffè che utilizzano sistemi RFID per certificare l'origine etica dei propri prodotti. La verità è il nuovo lusso. E il packaging è il luogo in cui quella verità deve prendere forma.

Quando il pack diventa sociale

No, non nel senso dei social network (anche se la dimensione condivisibile resta importante) ma nel senso più pieno e profondo di sociale. Il packaging può essere infatti interfaccia tra brand e comunità: può raccogliere feedback, proporre sfide, raccontare storie, offrire contenuti esclusivi.
E può addirittura cambiare messaggio in base a chi lo guarda, quando lo guarda, dove lo guarda.

Un pack così non è più solo un oggetto, perché evolve in un atto relazionale, e ha quindi bisogno di essere gestito con cura, consapevolezza, onestà.

In futuro, potrà persino ascoltare il consumatore: comprendere i suoi bisogni, rispondere a domande frequenti, proporre modalità d'uso personalizzate del prodotto, suggerire come conservarlo, come indossarlo o abbinarlo, o fornire informazioni dettagliate e aggiornate sulla sua composizione. Il consumatore chiederà, e il packaging, tramite un'intelligenza integrata, risponderà, creando un'esperienza davvero interattiva, istruttiva e rispettosa delle preferenze individuali.
L'interattività, la personalizzazione, la chiarezza non sarebbero possibili senza una forza che agisce in sottofondo: l'intelligenza artificiale.
L'IA impara dai comportamenti, suggerisce contenuti, prevede bisogni, crea percorsi personalizzati.

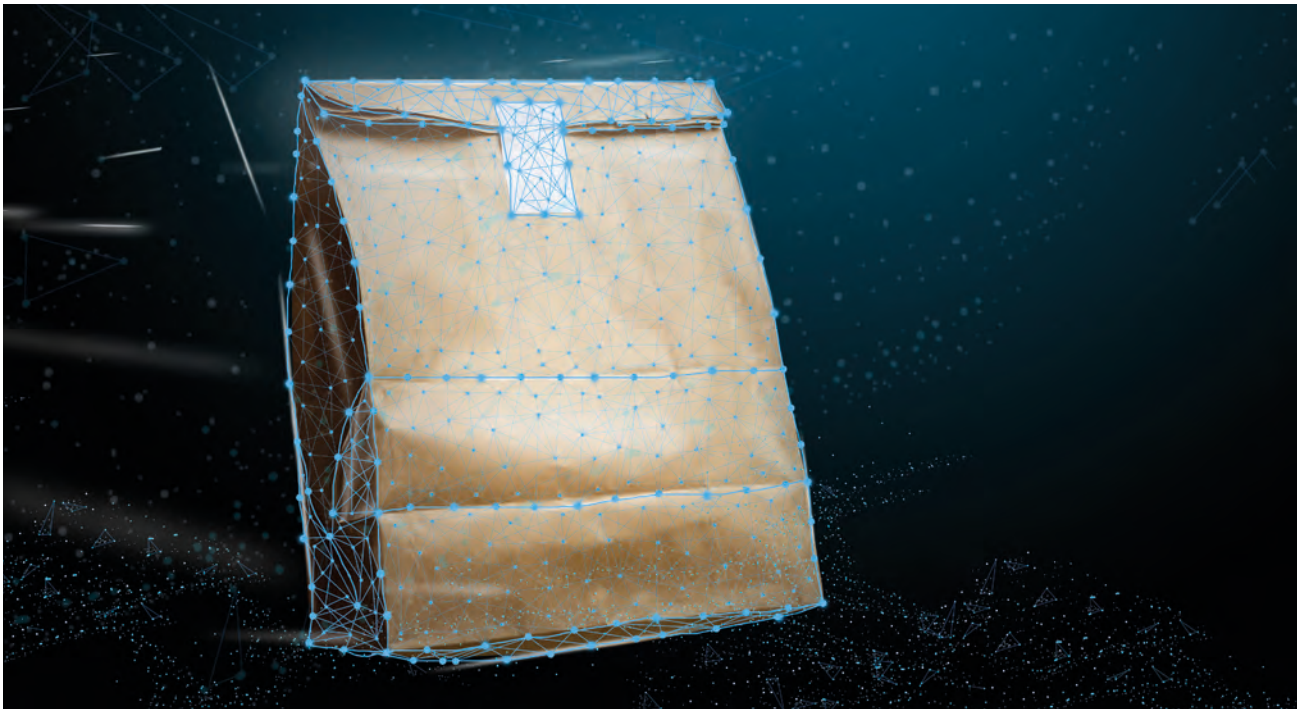
Se ben usata, può aiutare il consumatore a trovare risposte, senza perdersi in ricerche infinite o informazioni frammentate. In questo senso, l'IA può diventare una bussola, nella consapevolezza che la tecnologia non è neutra. È nelle mani di chi progetta, ed è proprio il packaging uno dei primi luoghi in cui questo nuovo equilibrio tra umanità e algoritmo può essere sperimentato.

Aprire, capire, scegliere

Aprire una confezione oggi significa molto di più che accedere a un contenuto.

Significa iniziare un dialogo, un rapporto di fiducia, una promessa di valore. Il packaging umano-centrico non è un'invenzione futuristica. È piuttosto la risposta a un mondo che cambia, a una coscienza che cresce, a un consumatore che non si accontenta più.

Chi saprà coniugare etica, intelligenza e innovazione costruirà non solo pack migliori, ma relazioni più forti. Perché il futuro, quello vero, è fatto di scelte consapevoli.



NAVATTA GROUP
Food Processing S.r.l.

Complete lines to produce Juices, Jams, Baby Food, Ketchup, Sauces

ROTARY COIL EVAPORATOR IDEAL TO PRODUCE JAMS, MARMALADE, JUICES FROM IQF AND FROZEN JUICES, CANDIED FRUIT, SAUCES, KETCHUP AND BABY FOOD

DOUBLE HEAD ASEPTIC FILLER MOD. AF2PD FOR PALLETIZED DRUMS AND 1.000/1.500 L BINS WITH AUTOMATIC LOADER ON 5-10-20-220 L BAGS (PATENTED SYSTEM)

www.navattagroup.com

INTELLECTUAL PATENTED PROPERTY

Navatta Group Food Processing S.r.l.
Via Sandro Pertini, 7 –
43013 Pilastro di Langhirano – Parma

Visit us on *Thank You for Your like!*

NAVATTA GROUP: innovazione e sostenibilità

La storia di Navatta Group inizia nel 1983, quando Giuseppe Navatta fonda l'azienda a Parma, Da una piccola officina, dedita alla produzione di parti di ricambio per maggiori produttori di macchine della zona, Navatta Group ha intrapreso un percorso di crescita, anche grazie all'acquisizione nel tempo, di marchi storici di alta qualità nei settori della movimentazione e ricevimento delle materie prime, estrazione e concentrazione del succo di pomodoro e purea di frutta, oltre che nella produzione di salse e condimenti.
Oggi l'azienda è una solida e completa realtà specializzata nella produzione di macchine per la trasformazione di frutta e vegetali, che coinvolge circa 100 collaboratori e che nell'esercizio 2023 ha aumentato il proprio fatturato portandolo a 23 mio di euro rispetto ai 14,5 dell'esercizio precedente. Navatta offre una vasta gamma di linee di produzione, tra cui:

- Linee complete per la produzione di passata, concentrato e cubettato di pomodoro, dal ricevimento della materia prima al confezionamento in asettico, vasi in vetro o buste.
- Linee complete per la lavorazione della frutta, dalla materia prima alla produzione di purea naturale o concentrata.
- Linee di produzione per prodotti formulati come maionese, salse, condimenti e sughi.
- Linee di confezionamento asettico.

Le macchine e i sistemi proposti da Navatta Group garantiscono maggiore efficienza energetica, costi operati-

Linea completa di ricevimento ed estrazione della purea concentrata di mango, acacia, ananas, anguria – confezionamento finale in sacchi asettici

Linea di lavorazione di mix di pomodoro, ketchup e marmellata con sistema di alimentazione e miscelazione degli ingredienti pre-costruito e testato FAT prima della spedizione

vi ridotti e un minore impatto ambientale: gli evaporatori a compressione meccanica dei vapori, per esempio, permettono una significativa riduzione del consumo energetico grazie al riutilizzo del calore, con costi operativi inferiori rispetto ai sistemi tradizionali e un impatto ambientale ridotto.

Oltre ai prodotti e servizi tradizionali che hanno contribuito al suo successo, Navatta Group continua a crescere dimostrando una forte inclinazione verso lo sviluppo di nuove idee e un marcato impegno per la sostenibilità. Tecnologia, innovazione e sostenibilità sono i pilastri dell'azienda che ha sempre investito nell'aggiornamento degli impianti per mantenere un'eccellenza produttiva, con un'attenzione particolare agli impatti ambientali.

La sede di Pilastro di Langhirano, nel cuore della Food Valley, ne è un esempio: grazie ai pannelli solari, Navatta Group produce tutta l'energia di cui ha bisogno e riduce le proprie emissioni di CO_2.
"La passione ci spinge verso obiettivi sempre più ambiziosi in termini di tecnologie, prodotti e servizi" è un principio cardine che ispira la visione aziendale. Durante il 2024 abbiamo concluso diversi contratti importanti e prevediamo un consolidamento della crescita aziendale anche per l'entrante esercizio 2025.

www.navattagroup.com

MICRO STYLE, l'avanguardia nella documentazione tecnica e marcatura CE

Per le macchine di confezionamento/imballaggio

Fin dalla sua costituzione, nel 1987, Micro Style ha concentrato la propria attività sugli aspetti legati alla sicurezza ed alla Marcatura CE di macchinari e linee di produzione complete ed ha sviluppato una serie di competenze apprezzate da numerosi Costruttori di macchinari fortemente orientati all'export e riconosciuta dai principali organismi internazionali preposti alla sorveglianza del mercato.

I settori di competenza Micro Style:

- Marcatura CE di Macchinari
- Traduzioni Tecniche
- Formazione Tecnica

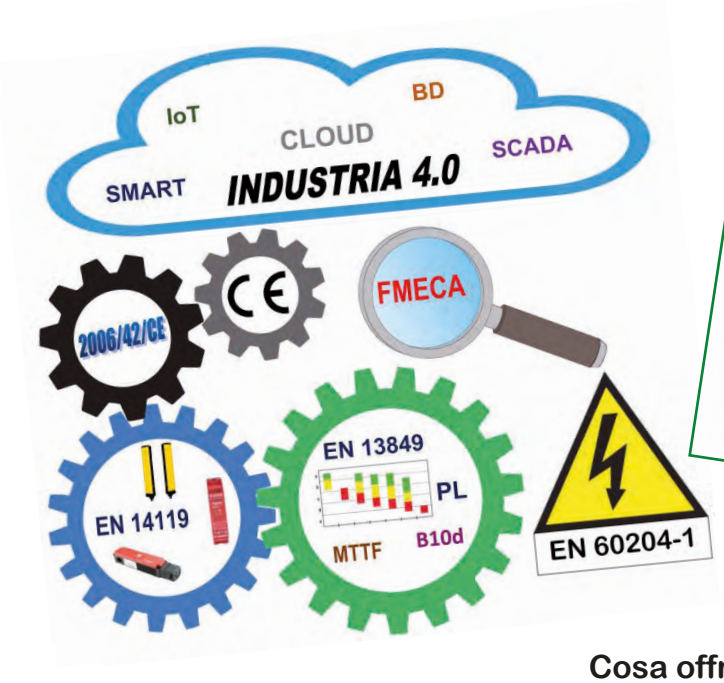
Marcatura CE di macchinari

Micro Style non progetta e non costruisce macchinari, ma è in grado di fornire dal semplice "consiglio" sull'applicazione di una determinata norma tecnica, fino al supporto completo (a 360 gradi) su tutti gli aspetti della sicurezza, comprendente:

- Metodologie di Messa a punto del **fascicolo tecnico di costruzione** (in particolare la parte riguardante la rispondenza ai RESS dell'Allegato I alla Direttiva 2006/42/CE).
- **Analisi e valutazione dei rischi.** Sia la Direttiva Macchine 2006/42/CE (per quanto riguarda la sicurezza dei macchinari), che il D.Lgs. 81/08 (per quanto riguarda la sicurezza nei luoghi di lavoro) prescrivono (tra gli obblighi del Costruttore e del Datore di lavoro), l'Analisi e Valutazione dei Rischi presentati dalle macchine e l'adozione di misure adeguate per l'"eliminazione" o la "riduzione" dei rischi entro limiti accettabili. I costruttori di Macchine e Quasi-macchine devono quindi effettuare la valutazione dei rischi ed allegarla al Fascicolo Tecnico.
- Calcolo dei **Performance Level** delle Funzioni di Sicurezza (Norma Armonizzata EN ISO 13849-1).
- **Analisi FMECA** (Failure Mode, Effect & Criticalty Analysis) del macchinario.
- **Redazione completa (chiavi in mano) dei manuali di uso e manutenzione** dei macchinari in conformità ai Requisiti della Direttiva Macchine ed alle Linee Guida definite nel capitolo 6.4 della Norma Armonizzata EN ISO 12100:2010.
- Corretta applicazione ed interpretazione (dal punto di vista

Un Team di professionisti con esperienza di 30 anni al servizio delle piccole/medie e grandi Aziende costruttrici di macchinari ed impianti

Da oltre 30 anni al Servizio dei Costruttori di Macchine!



Cosa offriamo:

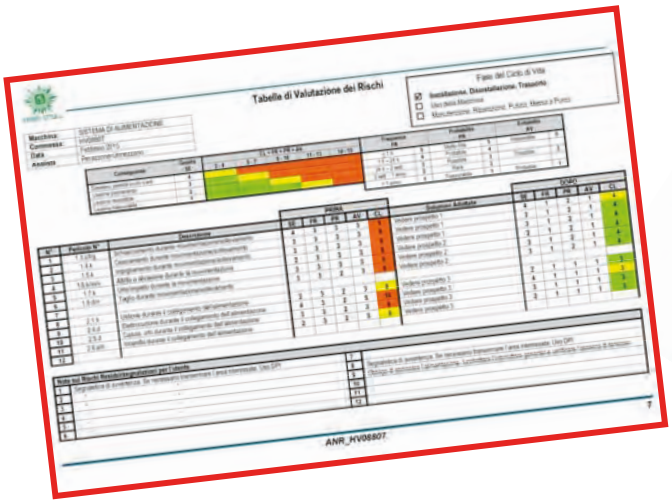
Consulenza su Direttiva Macchina 2006/42/CE

Fascicolo Tecnico di Costruzione e Analisi Rischi

Redazione dei Manuali di Uso e Manutenzione

Traduzioni di Documentazione Tecnica

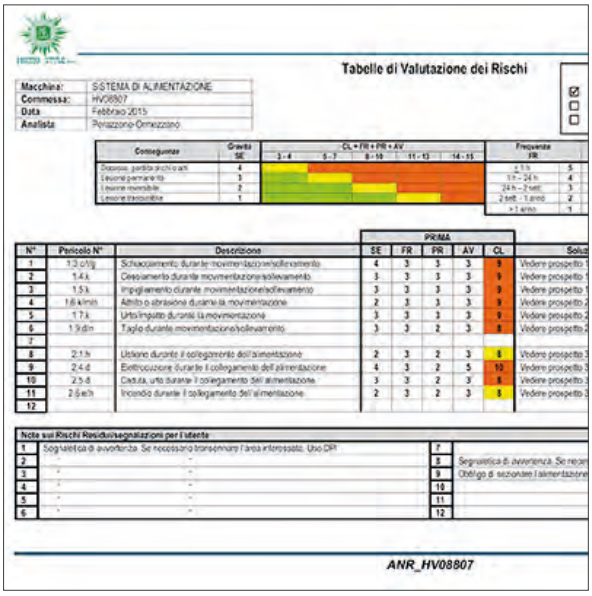
Corsi e Seminari Tecnici



MICRO STYLE S.r.l.

P.zza S. Giovanni, 2
13875 PONDERANO - Biella
Internet: www.microstyle.it

E-mail: info@microstyle.it
Telefono: (015) 2543566
Fax: (015) 542632



giuridico) della Direttiva 2006/42/CE.

- Corretta formulazione delle Dichiarazioni di Conformità CE / Incorporazione.
- **Prove di sicurezza elettrica** previste dalla Norma Armonizzata EN 60204-1:2018 sull'equipaggiamento elettrico delle macchine.

Traduzioni tecniche

- Traduzioni di manuali tecnici da e verso le lingue Europee ed Extraeuropee, realizzate da traduttori madrelingua specializzati nei settori tecnico, commerciale, legale.
- Il servizio offerto rispetta pienamente i requisiti della norma UNI 10574:2007.
- Glossario personalizzato per ciascun cliente.
- Possibilità di traduzione direttamente sui file sorgente, in qualsiasi formato di impaginazione richiesto dal cliente.
- Supporto dei più avanzati strumenti CAT per la gestione delle ripetizioni su testi simili.

Formazione tecnica

L'esperienza ultraventennale dello staff senior **Micro Style** nel settore della Formazione professionale ci permette di proporre interventi Formativi mirati su tutti gli aspetti della Sicurezza macchine, della Compatibilità Elettromagnetica e della Sicurezza Elettrica, nonché sugli aspetti Normativi e Metodologici.

Micro Style propone **corsi, seminari e workshop** pratici finalizzati alla corretta applicazione delle Norme:

- EN ISO 13849-1 (Performance Level e Software SISTEMA).
- EN 60204-1 (Equipaggiamento Elettrico)
- EN ISO 12100 (Valutazione dei Rischi)

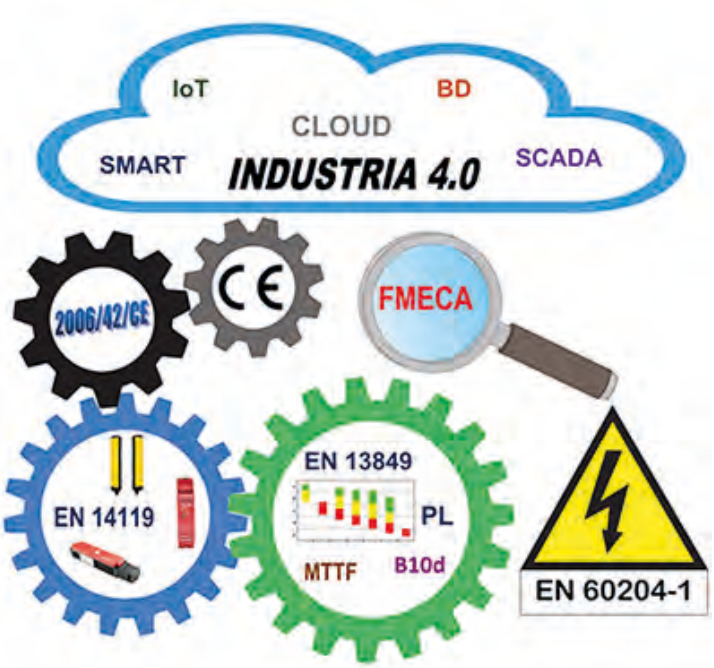
Con coinvolgimento iniziale del Costruttore possiamo inoltre progettare, e all'occorrenza erogare (sia in lingua Italiana che in lingua Inglese) corsi di formazione sull'Uso e la Manutenzione dei macchinari e delle apparecchiature del Costruttore stesso.

Le nuove frontiere del manufacturing: Industria 4.0

Come tutti i processi innovativi, anche il nuovo paradigma che si sta diffondendo rapidamente nei settori della produzione industriale e della distribuzione richiede un corretto scambio di informazioni.

Come soggetto coinvolto, Micro Style è pronta a raccogliere anche questa sfida e supportare i Costruttori di macchinari a trarre vantaggio dal nuovo mondo dell'Industria 4.0.

www.microstyle.it



35° anniversario 1987 - 2022

MICRO STYLE S.r.l.

Ferrara
Vegetables Processing Machinery

mtncompany

Innovazione e leadership nella trasformazione dei vegetali

FERRARA
COSTRUZIONI MECCANICHE SRL
Via N.B. Grimaldi, 83 - 84014 Nocera Inferiore (SA) - ITALIA
tel +39 081 51 79 670 - www.ferraramacchine.com - info@ferraramacchine.com

FERRARA COSTRUZIONI MECCANICHE: specialisti nella lavorazione dei carciofi

Ferrara Costruzioni Meccaniche è un'azienda con una storia che risale agli anni 40' del secolo scorso, radicata nell'innovazione e nel progresso tecnologico.

Fondata da Luigi Ferrara, l'azienda inizia la sua attività come fonderia e officina meccanica, specializzata nella costruzione di aggraffatrici per la chiusura di contenitori in banda stagnata fino a raggiungere in seguito i mercati internazionali progettando e brevettando alla fine degli anni 70' una macchina rivoluzionaria per la lavorazione dei carciofi.

Nel corso degli anni l'azienda acquisisce rapidamente la leadership del settore raggiungendo i mercati internazionali tra cui Spagna, Grecia, Cile, Perù, Ecuador, Egitto, Tunisia, Algeria, Turchia, Israele ed in tempi più recenti gli Stati Uniti.
Le innovazioni firmate Ferrara includono la Pelatrice per carciofi a gambo lungo, prima macchina al mondo ad effettuare questo tipo di lavorazione (2009), la Tornitrice – Spicchiatrice per carciofi, capace di effettuare due lavorazioni nella stessa macchina (2013), la Detorsolatrice per peperoncini cherry in grado di pulire dai semi interni peperoncini ciliegini di vario diametro asportandone il torsolo (2019).

Ad oggi, Ferrara Macchine si distingue nel panorama industriale per la sua capacità di progettare, costruire e distribuire macchine all'avanguardia per la trasformazione dei vegetali.

L'azienda, con un focus particolare su carciofi e peperoncini, ha consolidato la sua posizione di leadership grazie a una combinazione vincente di prestazioni elevate, affidabilità, assistenza post-vendita rapida e puntuale, magazzino ricambi sempre in

pronta consegna e una profonda conoscenza del settore, maturata in trenta anni di attività.

Nel tempo, Ferrara Macchine è diventato un vero e proprio laboratorio di innovazione, dove le tecnologie più avanzate si fondono con la passione e la competenza del team.

L'introduzione di macchine utensili di ultima generazione testimonia l'impegno dell'azienda verso l'Industria 4.0 e la ricerca costante di miglioramenti e perfezionamenti.

Le capacità tecniche, la passione per il lavoro e il desiderio di sperimentare sono i tratti distintivi di ogni membro dello staff di Ferrara Macchine. Questo capitale umano rappresenta il vero valore aggiunto dell'azienda, un elemento che la differenzia nel mercato e che contribuisce al successo dei suoi macchinari.

Dalle macchine per la trasformazione di carciofi, peperoncini e pomodori alle attrezzature per la lavorazione di vegetali, Ferrara Macchine investe costantemente nel potenziamento del processo produttivo e nella pianificazione sostenibile, dimostrando un forte impegno verso la responsabilità ambientale e sociale.

L'azienda è in continua evoluzione, con progetti in corso per la realizzazione di nuove macchine e impianti, frutto dell'ingegno del suo team.

"Increase, Improve, Perform" è lo slogan che guida Ferrara Macchine, un invito costante a crescere, migliorare e performare al massimo delle proprie capacità.

L'azienda si impegna a fornire ai propri clienti soluzioni innovative e personalizzate, in grado di soddisfare le esigenze più complesse e di supportare il successo delle loro attività.

www.ferraramacchine.com

OLI. Leader mondiale della vibrazione. 60 anni di crescita costante

OLI, da anni leader di mercato nella vendita di vibratori industriali, nel 2021 ha festeggiato ben 60 anni di storia ed ha inaugurato la nuova sede centrale a Medolla (provincia di Modena).

Possiamo vantare una capillare rete di vendita ed assistenza al cliente: 25 filiali commerciali e 36 magazzini nei 5 continenti, riforniti da ben 3 stabilimenti produttivi, due dei quali in Italia (Medolla e Parma).

Nata originariamente per la produzione di vibratori destinati alla vibrazione del calcestruzzo, OLI è cresciuta ad un ritmo costante, fino a diventare un punto di riferimento mondiale in tutti i settori. L'ampia offerta di prodotti, progettati e certificati per rispondere a tutte le richieste di mercato, combina competitività, affidabilità ed una gestione della qualità certificata a livello globale.

Con la sua competenza tecnica e la preziosa conoscenza del mercato, OLI è un partner credibile, quando si tratta di trovare la soluzione più adatta alle esigenze e necessità di ogni singolo cliente.
A riprova della continua crescita, negli ultimi anni OLI ha implementato, completandola, la gamma di vibratori, progettati specificatamente per le semolatrici e per il settore alimentare. Gli MVE Milling e gli MVE Stainless Steel hanno subito convinto i mercati, che anno dopo anno hanno incrementano le richieste.

Anche nel settore packaging, OLI conferma di essere un partner strategico grazie alla molteplicità di soluzioni offerte, che vanno da vibratori elettrici anche di piccola taglia, vibratori pneumatici, martellatori, passando per sistemi di fluidificazione "metal detectable", utilizzati per scongiurare eventuali contaminazioni delle polveri alimentari.

OLI®

PADIGLIONE: 3
STAND: D77

ipack ima
PROCESSING PACKAGING

VIBRATORI OLI

LE MIGLIORI SOLUZIONI PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE

THE WORLDWIDE LEADER IN VIBRATION TECHNOLOGY

www.olivibra.com

OLI S.p.A. Via Canalazzo, 35 - 41036 Medolla (MO) - ITALY - Tel. +39 0535 410611 - e-mail: sales.corporate@olivibra.com

Non finisce qui, i clienti che si rivolgono a OLI possono contare su un unico partner per la fornitura di:

1. Vibratori industriali: motovibratori elettrici per apparecchiature e macchine vibranti;
2. Agevolatori di flusso: gamma completa di vibratori elettrici e pneumatici per risolvere qualsiasi problema di scorrevolezza;
3. Consolidamento del calcestruzzo: sistemi completi per la vibrazione del calcestruzzo.
4. Elementi elastici

Quali sono vantaggi dei prodotti OLI rispetto ai suoi competitor?
OLI si distingue per diversi vantaggi rispetto ai suoi concorrenti. Offre un prodotto di qualità ad un prezzo competitivo, garantendo una consegna in linea con le richieste dei clienti.

Molte aziende concorrenti si trovano ad avere, da tempo, problemi legati alla produzione o alla reperibilità del materiale.
OLI riesce invece a soddisfare il cliente sia dal punto di vista economico che di servizio, offrendo consigli tecnici ed applicativi, riuscendo a sviluppare, anche da questo punto di vista, una proficua collaborazione fornitore-cliente.

Quali sono i settori in cui sono richiesti i prodotti OLI?
Parlando di motovibratori, OLI è presente nel settore edile, negli impianti di betonaggio, in ceramica e premiscelati, impianti per asfalti; industria pesante, nel dettaglio cave e miniere, estrazione e lavorazione degli inerti, fonderie; settore alimentare, come molitoria, pastifici, lavorazione dei vegetali; settore plastico e chimico, riciclaggio.

Spaziamo un po' in tutti i campi, diciamo che la macchina vibrante, che è l'applicazione dove vengono installati normalmente i vibratori, può essere utilizzata, con determinate modifiche, trasversalmente in tutti i settori.

Ogni filiale ha una sua strategia specifica o tutti seguono la medesima linea?
Ogni filiale OLI è responsabile per il suo territorio di competenza.

Per la maggior parte dei casi le strategie le decide la filiale stessa, ma ovviamente ci sono delle linee guida generali e c'è sempre un confronto con la Corporate.

Come avete fatto conoscere il marchio OLI in Italia?
OLI ha iniziato con un elenco di clienti WAM del settore betonaggio.

Da questa lista siamo partiti, contattando e visitando queste aziende.

Contemporaneamente, principalmente tramite varie tipologie di ricerca e visite a fiere di settore, abbiamo tracciato anche tanti altri potenziali clienti non seguiti da WAM, ma importanti per OLI.

In seguito, hanno contribuito anche, fiere dove abbiamo partecipato come espositori, campagne pubblicitarie, continua ricerca e scouting di nuovi clienti e, canale ancora più importante: il passaparola dei clienti.

Per conoscere di più sul mondo di prodotti offerti da OLI visita il sito:
www.olivibra.com

Your General Contractor

ESG Italy | Innovation
for Snack Industries

Dalla figura del rivenditore al general contractor: come ESG ITALY ha ridisegnato il ruolo del partner industriale nel food tech

Fino a pochi decenni fa, l'industria alimentare europea – e in particolare quella mediterranea – si affidava a una fitta rete di aziende rivenditrici. Si trattava di realtà solide, spesso familiari, che rappresentavano costruttori di macchinari e tecnologie industriali. Questi "intermediari qualificati" giocavano un ruolo essenziale: grazie alla loro presenza capillare e conoscenza del territorio, aiutavano le imprese locali a individuare, acquistare e integrare le soluzioni tecnologiche necessarie alla produzione.

Erano aziende di fiducia, con relazioni consolidate da anni, capaci di tradurre le esigenze produttive in soluzioni pratiche, semplificando le distanze (geografiche, linguistiche, tecniche) tra fornitore e cliente finale.

Ma il mondo è cambiato. La rivoluzione digitale, la capillarizzazione delle fiere internazionali, l'avvento di strumenti di comunicazione istantanea e multilingua hanno progressivamente eroso questo modello. I produttori di macchine sono diventati sempre più autonomi nel promuoversi e nel vendere direttamente, mentre le aziende alimentari – sempre più globali – hanno cercato rapporti diretti con i costruttori, lasciando poco spazio alla figura del rivenditore tradizionale.

In Nord Europa, nel frattempo, ha preso piede un altro modello: quello delle società di ingegneria e project management. Realtà capaci di orchestrare progetti complessi, con un know-how organizzativo e strutturale spesso impeccabile. Tuttavia, nella

maggior parte dei casi, queste società non nascono da un'esperienza vissuta nel settore specifico, ma da una competenza trasversale. Questo approccio funziona bene su carta, ma fatica a generare soluzioni davvero performanti se manca la cultura di prodotto e la conoscenza profonda del comparto.

ESG Italy: il ponte tra tecnologia, progetto e industria alimentare

È in questo scenario in trasformazione che ESG Italy ha creato un modello completamente nuovo. Non un semplice rivenditore, né una classica società di engineering. Ma un vero general contractor specializzato nel mondo degli snack salati.

L'idea fondante è semplice quanto rivoluzionaria: integrare la capacità relazionale del rivenditore con la competenza tecnica e organizzativa della società di ingegneria, aggiungendo un elemento determinante – l'esperienza vissuta nel settore specifico.

ESG Italy nasce infatti da professionisti che hanno lavorato sul campo, costruendo impianti, lanciando linee, risolvendo problemi reali in contesti produttivi reali.

Questo ci consente di parlare la stessa lingua dei nostri clienti, capire le dinamiche di produzione, anticipare i bisogni e proporre soluzioni che funzionano davvero.

Siamo partner di progetto, non semplici fornitori. E quando entriamo in gioco, lo facciamo per occuparci di tutto: dal concept al layout, dalla selezione delle tecnologie alla gestione dei fornitori, dal coordinamento delle installazioni all'avviamento produttivo.

In questo modo, trasformiamo la complessità in semplicità, liberando il produttore finale da mille interlocutori e da altrettanti imprevisti.

Un cenno alle tortilla chips...

Uno dei settori in cui ESG Italy ha recentemente espresso al massimo la propria capacità di innovazione è quello delle tortilla chips. Non solo per la crescente domanda globale – prevista oltre i 48 miliardi di dollari entro il 2030 – ma anche per la nostra abilità nel progettare linee efficienti, sostenibili, ad alta resa. È un esempio concreto di come il nostro modello di general contractor possa generare valore, anche in mercati altamente competitivi.

Una visione raccontata anche nel nostro blog

I contenuti pubblicati nella sezione Blog & News del sito ESG Italy riflettono questa nostra visione. In "Tortilla Chips: The Future of Snack Manufacturing", esploriamo le ragioni per cui questo prodotto è in forte crescita e come le nostre soluzioni lo rendano ancora più competitivo. Nell'articolo "Why ESG Italy is Your Ultimate Partner" raccontiamo il nostro approccio progettuale, dal primo disegno alla consegna chiavi in mano.

Con "ESG Italy Leading the Way in the New Trends of the Snack Manufacturing Industry" ci soffermiamo sulle trasformazioni del settore: dalla crescente attenzione al benessere, alla personalizzazione dei prodotti, fino alla digitalizzazione. Mentre "Why the Bridge is Central to ESG Italy's Brand Identity" spiega perché abbiamo scelto il ponte come simbolo: perché colleghiamo mondi, idee, persone, progetti. E infine, "ESG Grows Beyond Borders" racconta il nostro sbarco a Dubai.

Dubai, punto d'incontro per un futuro condiviso

L'apertura di ESG Middle East a Dubai rappresenta molto più di una semplice espansione geografica. È il riconoscimento di un bisogno reale: quello di avere un partner che conosca il settore, che parli la lingua dell'industria alimentare, e che sappia tradurre una visione strategica in una crescita funzionale e sostenibile.

Nel mondo mediorientale, questa esigenza è stata ben compresa. Le aziende non cercano più solo fornitori, ma alleati. E ESG è pronta a rispondere, con la stessa passione, competenza e dedizione che ci ha permesso di crescere in Europa.

Perché essere general contractor non significa solo fare le cose bene. Significa costruire ponti. E farli durare.

esg-italy.com

EMILOS: leader nella realizzazione di vibrovagli

Il sistema di setacciatura Emilos è coperto da brevetto e permette elevate prestazioni in termini di produttività e qualità.

La dinamicità di Emilos consente un raffronto diretto ed immediato con le esigenze del cliente. Per risolvere qualsiasi tipo di problematica mette in campo prove di vagliatura specifiche e realizza vibrovagli esclusivamente Made in Italy.

Emilos progetta e crea vibrovagli idonei alla setacciatura di prodotti alimentari e non, sia in serie che personalizzati.

Progettati per lavorare in continuo h24, si distinguono dai tradizionali vibrovagli in commercio per la particolare concezione costruttiva e per il motovibratore di cui sono dotati, il quale funziona a 3.000 giri/min anziché i 1400 dei modelli standard e permette di raggiungere elevate produzioni orarie.

In caso di setacciatura di prodotti particolarmente difficoltosi, Emilos, per eliminare le otturazioni delle maglie, aumentare la produzione, e ridurre i tempi morti causati dall'interruzione per pulire le maglie intasate, installa sui propri vibrovagli sistemi di disintasamento della rete: spazzole, vassoi forati corredati di sfere in gomma o anelli disintasanti, e telai portarete dotati di razze e piccolo motore pneumatico temporizzato.

Il telaio portarete doppia-gola Emilos, consente all'operatore di sostituire la rete velocemente ed in totale autonomia, abbattendo i costi di manodopera e trasporto, nonché i tempi d'attesa per interventi tecnici del costruttore.

I vibrovagli Emilos sono costruiti interamente in acciaio inossidabile AISI 304L (AISI 316 su richiesta) e possono essere dotati di una motorizzazione, sempre marcata Emilos, adatta alle specifiche degli ambienti a rischio di esplosione (certificazione Atex II 2GD EEx d IIB T4).

I vibrovagli sono in grado di setacciare con qualsiasi tipologia di rete, dalla più fine (ad esempio luce/maglia di 0,035 mm) alla più grande, e sono accomunati da ridotte esigenze di manutenzione.

Nella propria produzione Emilos vanta vibrovagli circolari con diametri che vanno da un minimo di 450 fino a un massimo di 1800 mm. Inoltre, produce vibrovagli rettangolari per elevate portate orarie o con motorizzazioni laterali anziché le classiche sottostanti, setacciatrici sgrossanti e vibrovagli raffinatori, oltre a magneti automatici e manuali.

www.emilos.eu

ENERGIA VIBRANTE
EMILOS®
VIBROSCREENS

LAWER: precisione ed efficienza nel settore alimentare

Nel mondo competitivo della produzione di alimenti, precisione, qualità ed efficienza sono fondamentali. Il processo di pesatura dei micro-ingredienti, che costituiscono la base di molte ricette alimentari, deve garantire precisione, qualità, ripetibilità e tracciabilità. È qui che entrano in gioco i sistemi di pesatura automatica Lawer, che offrono una moltitudine di vantaggi e benefici ai produttori di alimenti.

Precisione e qualità

Uno dei principali vantaggi dei sistemi Lawer è l'impareggiabile precisione di pesatura che offrono, garantendo l'esatta misurazione dei micro-ingredienti e la massima qualità del prodotto finito. Questa precisione è fondamentale nell'industria alimentare, dove anche lievi variazioni possono influire sulla consistenza e sul sapore del prodotto. I sistemi Lawer offrono diversi livelli di precisione, che vanno da 1 g a 0,01 g, soddisfacendo le diverse esigenze di produzione.

Ripetibilità

Eliminando l'errore umano, questi sistemi garantiscono che ogni lotto prodotto sia coerente in termini di qualità e gusto. Gli impianti sono progettati per mantenere il giusto equilibrio delle materie prime, assicurando che ogni prodotto rispetti gli stessi elevati standard e garantendo la perfetta ripetibilità delle ricette.

Efficienza e riduzione dei costi

L'efficienza è un altro vantaggio significativo dei sistemi Lawer: semplificano il processo di produzione, riducendo il tempo necessario per pesare i micro-ingredienti. Questa ottimizzazione porta a una maggiore produttività e

a minori costi operativi. I sistemi Lawer, come SUPERSINCRO e UNICA, sono progettati per soddisfare sia le grandi che le piccole-medie produzioni, offrendo soluzioni che si adattano alle varie esigenze.

Tracciabilità e sicurezza
Entrambi i sistemi SUPERSINCRO e UNICA sono dotati di un software di controllo avanzato che garantisce controlli incrociati e tracciabilità efficaci.

Questo software genera report sofisticati e consente una perfetta integrazione con i sistemi esterni (MES), allineandosi agli standard dell'Industria 4.0. Inoltre, questi sistemi mantengono una perfetta igiene e sicurezza nella movimentazione, utilizzando silos in acciaio inox ed efficienti dispositivi di aspirazione-filtraggio, per garantire un ambiente di lavoro pulito.

Riservatezza e know-how
Mantenere la riservatezza delle ricette e dei processi proprietari è essenziale per i produttori di alimenti. SUPERSINCRO e UNICA sono in grado di salvaguardare queste informazioni riservate, garantendo la protezione del know-how.

Personalizzazione e flessibilità
La flessibilità è una caratteristica distintiva dei sistemi di pesatura automatica Lawer. Possono essere personalizzati per soddisfare specifiche esigenze di produzione.

Sistemi come **SUPERSINCRO offrono soluzioni personalizzabili** per vari prodotti e scale di produzione, migliorando la versatilità e l'adattabilità del processo.

I sistemi Lawer in breve
SUPERSINCRO
- Totalmente personalizzabile
- Sistema modulare
- Silos (fissi e intercambiabili), tramogge, big bag per lo stoccaggio dei prodotti (da 380 a 1800 l)

- Generazione automatica di sacchi di dimensioni variabili (da 9 a 36 l)
- Un sacchetto con una ricetta ogni 30 secondi
- Caricamento dei prodotti per gravità o depressione
- Doppia coclea dosatrice e dispositivi anti-impaccamento
- Efficiente dispositivo di filtraggio dell'aspirazione
- Software di controllo integrato con sistemi esterni
- Ideale per grandi produzioni

UNICA TWIN
- 12, 24 o 36 silos in acciaio inox, capacità 100 l
- Una o due bilance, con una precisione di 0,1 g
- Caricamento dei prodotti per gravità o depressione
- Coclea dosatrice (brevetto Lawer) e dispositivi anti-impaccamento
- Efficiente dispositivo di filtraggio dell'aspirazione
- Software di controllo integrato con sistemi esterni
- Ideale per piccole-medie produzioni

UNICA HD
- 8-16 o 24 silos, capacità 50 l
- Silos in acciaio inox
- Una bilancia, capacità 30kg e risoluzione 1g
- Caricamento dei prodotti per gravità
- Software di controllo integrato con sistemi esterni
- Ideale per piccole-medie produzioni

Lawer, azienda italiana fondata nel 1970, ha sviluppato tecnologie avanzate e know-how nella pesatura automatica di prodotti in polvere e liquidi. La loro esperienza nei sistemi di pesatura singola o multipla li ha resi un partner di fiducia nell'industria alimentare. I continui investimenti in sicurezza e miglioramento dell'ambiente di lavoro aumentano ulteriormente l'affidabilità e l'efficienza dei loro sistemi.

In conclusione, i benefici e i vantaggi dei sistemi di pesatura automatica sono molteplici. Dalla precisione e qualità all'efficienza e alla tracciabilità, questi sistemi rivoluzionano il processo di produzione alimentare, garantendo prodotti di alta qualità, ottimizzando la produzione e riducendo i costi.
Con la continua evoluzione dell'industria alimentare, l'integrazione di sistemi di pesatura automatica avanzati diventerà sempre più importante per mantenere il vantaggio competitivo e soddisfare le richieste dei consumatori.

www.lawer.com

IFIS: tradizione e innovazione per un futuro sostenibile

Agli inizi del Novecento, la cittadina di Frattamaggiore, collocata nel fertile territorio dell'antica Campania Felix, è conosciuta in tutto il Paese per la coltivazione e la filatura della canapa.

In questo contesto la famiglia Capasso dà avvio a un'azienda dedicata alla produzione di filati e corde in fibre naturali. Allo spirito imprenditoriale dei fondatori non sfugge, tuttavia, la grande potenzialità di un materiale innovativo: la scoperta e la diffusione della plastica ha guidato infatti un'evoluzione che nel 1973 ha fatto di Ifis la prima azienda del Sud Italia a implementare una linea di estrusione di polipropilene per la produzione di filati sintetici destinati al settore agricolo e navale.

Nel 1999, in pronta risposta alle esigenze del mercato, Ifis avvia la produzione di film cast polipropilene per il settore alimentare, cui fornisce pellicole capaci di garantire la massima conservazione del prodotto, e per usi in campo medico, tessile e industriale.

Lavorando con le più avanzate tecnologie e con materie prime di alta qualità, l'azienda è in grado di produrre filati e film personalizzabili, guidando i clienti nella scelta di soluzioni di imballaggio sempre più affidabili e performanti, interamente riciclabili e realizzati in maniera eco-sostenibile.

La spinta verso l'eccellenza operativa e il miglioramento continuo hanno portato Ifis a investire nella sostenibilità, implementando pannelli solari in grado di coprire il 50% del fabbisogno annuale di elettricità del proprio stabilimento, e ad adottare rigidi standard qualitativi per ridurre l'impatto ambientale dei propri prodotti senza comprometterne le prestazioni, con un sistema di gestione per la qualità all'altezza dei più alti standard internazionali.

Sono significative le certificazioni ambientali e di efficientamento energetiche ottenute, ISO14001 e ISO 50001 e la più recente certificazione ISCC riconosciuta a livello globale che ha lo scopo di garantire modelli sostenibili di produzione e di consumo lungo catene di fornitura

completamente tracciabili, dimostrando concretamente il nostro impegno. Attraverso approfonditi studi di R&D, il team IFIS ha dimostrato il proprio impegno per la sostenibilità, smantellando confezioni poco sostenibili e fornendo una soluzione monomateriale in applicazioni di Pouch e Spout Pouch. La riduzione alla fonte è la soluzione di imballaggio più preferita nella Gerarchia della Sostenibilità: IFIS compie un passo avanti nello sviluppo delle applicazioni.

Forte di una tradizione imprenditoriale lunga più di un secolo, Ifis è attualmente guidata dalla quarta generazione della famiglia Capasso, che, partendo dai capisaldi aziendali – qualità, innovazione continua, e un rapporto di solida fiducia instaurato sia con i clienti che con i dipendenti –, guarda ora alla crescita anche sui mercati internazionali.

Una qualità ed una innovazione, che è stata anche riconosciuta con il premio "100 eccellenze" ricevuto lo scorso 6 dicembre a Montecitorio e con il premio ricevuto lo scorso settembre di "Imprese Vincenti" presso la Città della Scienza di Bagnoli a Napoli.

www.ifisspa.com

“LA RIVOLUZIONE DEGLI IMPASTI ALTERNATIVI NELLA PIZZA”

La pizza, simbolo della tradizione gastronomica italiana, sta attraversando un’evoluzione che la porta sempre più vicina alle esigenze moderne dei consumatori.

Negli ultimi anni, la crescente attenzione verso la salute e l’ambiente ha spinto i pizzaioli e i produttori a sperimentare con farine non convenzionali, offrendo soluzioni innovative per impasti che combinano sapore, qualità e benefici nutrizionali.

Tra gli ingredienti alternativi, le farine di legumi, farro e canapa stanno guadagnando popolarità grazie alle loro caratteristiche uniche. Ricche di proteine, fibre e minerali, queste farine sono ideali per rispondere alle richieste di un pubblico sempre più orientato verso diete

a cura di
Walter Konrad

Tutte le immagini: pexels.com

personalizzate, come quelle senza glutine o a basso indice glicemico.

L'uso di queste farine, tuttavia, comporta sfide tecniche: la lavorabilità e la consistenza degli impasti possono risultare meno prevedibili rispetto alle farine di grano tradizionali. È qui che entra in gioco la tecnologia, con soluzioni avanzate che supportano i pizzaioli nella gestione di questi nuovi ingredienti.

Ad esempio, macchinari di impastamento di ultima generazione permettono di ottimizzare la miscelazione e l'idratazione delle farine alternative, garantendo un risultato uniforme e performante. Inoltre, molte aziende stanno sviluppando strumenti per il controllo preciso della fermentazione, un aspetto cruciale per ottenere impasti leggeri e digeribili.

Attraverso sensori intelligenti e software di monitoraggio, è possibile regolare temperature e tempi in modo ottimale, adattandosi alle caratteristiche specifiche delle farine utilizzate.

Anche la cottura sta beneficiando di innovazioni significative. I forni tradizionali, seppur insostituibili per certi aspetti, stanno integrando tecnologie avanzate

che permettono di controllare il processo di cottura al millisecondo.

L'utilizzo di forni a convezione con sistemi di gestione automatica della temperatura e dell'umidità consente di adattare la cottura alle esigenze di impasti più delicati, preservandone le caratteristiche organolettiche.

In parallelo, i forni a tunnel e quelli con pietra refrattaria riscaldata elettricamente offrono soluzioni versatili, con prestazioni elevate e un ridotto impatto ambientale.

Non meno rilevante è l'aspetto legato al gusto. La sperimentazione con farine alternative ha portato a scoprire combinazioni inedite che esaltano i sapori e aggiungono complessità agli impasti.

L'integrazione di queste farine, insieme a tecniche innovative di cottura, permette di ottenere pizze che non solo soddisfano le esigenze nutrizionali, ma sorprendono anche i palati più esigenti.

Questa rivoluzione nel mondo della pizza non è solo una questione di innovazione tecnologica, ma anche di cultura. Sempre più pizzaioli abbracciano un approccio consapevole e sostenibile, selezionando farine biologiche e ingredienti locali per ridurre l'impatto ambientale. Questo movimento, pur rispettando le radici della tradizione, guarda al futuro con uno spirito di rinnovamento che valorizza la qualità e l'attenzione verso il consumatore.

La pizza, da piatto semplice e universale, si sta trasformando in un laboratorio di sperimentazione, dove tradizione e modernità si incontrano per dar vita a nuove esperienze gustative. E in questo processo, la tecnologia gioca un ruolo fondamentale, dimostrando che innovare non significa abbandonare il passato, ma piuttosto trovare nuovi modi per reinterpretarlo.

Clean Hands®

Igiene a portata di mano

Con un semplice gesto garantisci l'integrità degli alimenti

www.cleanhands.it

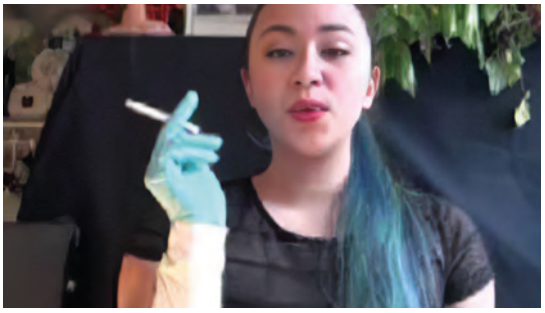
Inserire la mano nel guanto

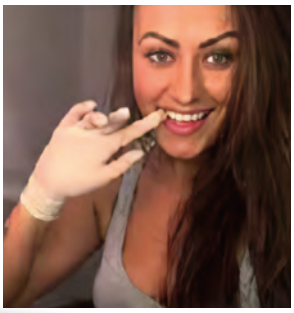
Maneggiare gli alimenti

Sfilare con facilità
la mano dal guanto

Toccare i soldi

Clean Hands®





CLEAN HANDS SOC COOP
Via Angela La Marca Snc
91026 Mazara Del Vallo – TP - Italia

CleanHands: la svolta magnetica nell'igiene del banco

Ogni passaggio nella filiera del pane si misura in secondi, ma l'ultimo gesto resta ancorato a un guanto usa-e-getta da sfilare a fatica. CleanHands risponde con un guanto in polipropilene abbinato a un bracciale magnetico che tiene il film sempre aperto: una mano scivola dentro, serve, esce.

Il risultato? Indossare e togliere il guanto diventa un lampo: l'azienda stessa parla di tempi "ridotti al minimo" per ogni operazione.

Il cuore tecnico è un bracciale flessibile con magnete incorporato. Inserito il bracciale, il guanto resta spalancato e si ancora a una piccola piastra metallica sul banco o sul grembiule. Niente seconda mano, il ciclo "prendi-servi" si accorcia; nei test spariscono secondi a ogni transazione.
La velocità conta solo se viaggia assieme alla sicurezza. CleanHands definisce il sistema "il modo più semplice e pratico per maneggiare prodotti alimentari", sottolineando l'igiene come primo dividendo. Il lato magnetico che tocca il denaro non sfiora mai l'impasto, e lo slogan "un guanto è meglio di due" è chiaro: meno cambi, meno superfici incontrollate vicino al cibo.
Il personale che prima destreggiava pinze e palette passa a un solo gesto. L'apertura ampia preserva la sensibilità, il film è più delicato degli utensili rigidi e la mano libera incarta o dà il resto. Su mille servizi, il beneficio ergonomico è tangibile.
Anche il cliente se ne accorge. Un guanto che resta pulito, si apre e fa "click" quando torna in sede trasmette competenza davanti alla vetrina, soprattutto nelle cucine a vista dove gli smartphone registrano ogni mossa.

Il ritorno economico matura in silenzio: ogni riutilizzo del guanto sostituisce coppie di usa-e-getta, mentre i micro-risparmi di tempo alzano la produttività senza extra personale.

La biografia sul sito parla di "anni di ricerca, evoluzione e soddisfazioni" che hanno portato, secondo CleanHands, al primo guanto magnetico per il banco alimentare. Un pedigree che tranquillizza un settore diffidente verso i gadget.

CleanHands non pretende di sostituire l'automazione: elimina l'attrito cronico nel trasferire il prodotto finito dalla vetrina al sacchetto rispettando controlli d'igiene sempre più severi. In un mercato dove la reputazione può incrinarsi con un video virale di manipolazione scorretta, la semplicità di un magnete nel guanto è quasi sovversiva.

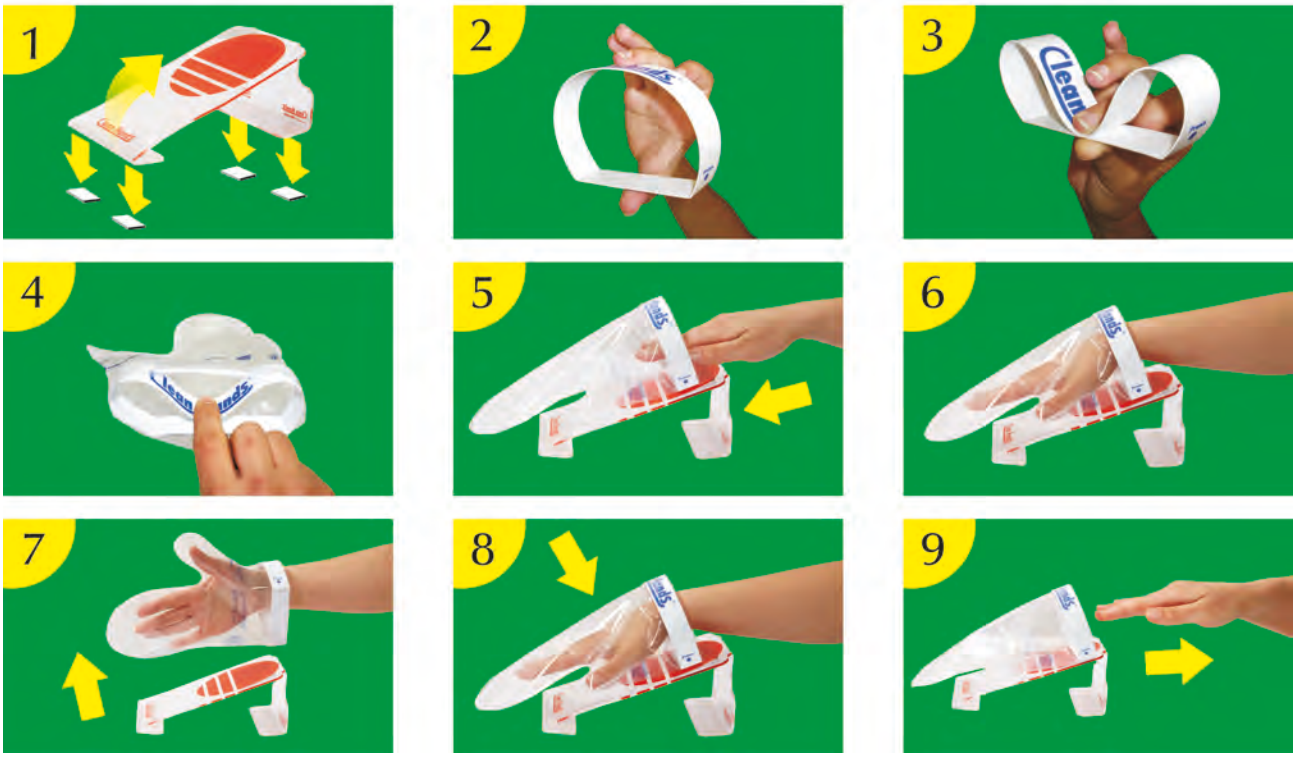
Per factory shop industriali e boulangerie artigianali la logica è diretta: se il guanto resta aperto, resta conforme, veloce e visibile. Mano-pane, pane-mano, denaro-cassa: la transazione continua, l'attrito scompare.

Nei negozi misti, dove un addetto alterna taglio della focaccia, confezionamento pasticceria e scanner di fidelity card, il guanto tradizionale impone un reset completo ogni volta. Il guanto magnetico aspetta, aperto e pulito, trasformando l'incertezza in ritmo.

Gli ispettori dell'igiene HACCP controllano sia i documenti che le pratiche effettive. Con CleanHands il gesto è inequivocabile: entra, servi, esci, aggancia. Nessun palmo tocca il banco, nessun guanto usato vaga sul tagliere. La ripetizione crea memoria muscolare che l'usa-e-getta non regge.
Lo spreco, pur secondario, pesa: chi riempiva sacchi da 60 litri di guanti a settimana può ridurre drasticamente il volume quando un solo guanto copre decine di servizi, alleggerendo costi e score ESG.

L'adozione è rapida. Il personale impara la sequenza-infila il bracciale, sente il click, serve-in pochi minuti, fissando il movimento accanto alla tara della bilancia e alla chiusura di cassa. Un magnete e un guanto: quasi nulla, ma abbastanza per spostare i tre indicatori che contano-tempo, igiene e spreco-dalla parte del panificatore. Efficienza in purezza, da infornare subito.

www.cleanhands.it
info@cleanhands.it



POPPING MACHINE RP-EVO

L'innovazione di RE PIETRO per la produzione di gallette e snack non fritti

POPPING MACHINE RP-EVO è la pressa di ultima generazione che RE PIETRO s.r.l. ha realizzato per produrre gallette e snack non fritti a base di cereali, prodotti questi che seguono un trend di consumo costantemente in crescita a livello mondiale.

Con questa pressa, il carattere fortemente votato all'innovazione di RE PIETRO s.r.l. si misura con una novità in grado di rivoluzionare e semplificare la produzione di questi alimenti. La POPPING MACHINE RP-EVO, infatti, una volta scelto il formato e installato lo stampo corrispondente trasforma cereali e/o micropellet in fragranti gallette e snack. Efficienza e flessibilità permettono così una produzione più variegata - secondo le esigenze - grazie ad una sola macchina.

Oggi questo tipo di alimenti rappresentano non solo una valida e sana sostituzione al pane ma riscontrano un ampio ventaglio di utilizzi da parte di professionisti e consumatori: come accompagnamento ai pasti, come snack poppati croccanti, come inedite e creative guarnizioni a piatti o dessert.
Ma quanti e come sono gli stampi che permettono di realizzare gallette e snack non fritti con la nuova pressa? Tondo grande e piccolo, tondo rigato, triangolare, quadrato, esagonale, rettangolare ed anche forme personalizzabili in base alle esigenze del cliente.

POPPING MACHINE RP-EVO – FOCUS ON

Realizzata con telaio in acciaio al carbonio rivestito al nichel chimico certificato per uso alimentare. Quadro elettrico in acciaio inox e quadro di comando laterale per un utilizzo ad altezza uomo.

È equipaggiata di gruppo idraulico per il movimento dello stampo in grado di generare la pressione necessaria per l'espansione dei prodotti e produrre così soffici, fragranti e gustose gallette o croccanti snack. Dosatura volumetrica delle materie prime mediante piastra di alimentazione movimentata pneumaticamente. Lo stampo utilizzato per la produzione delle gallette e degli snack poppati, cuore della macchina, è costruito in acciaio temprato e rivestito al nitruro di titanio per garantire lunga durata e prevenire l'adesione del prodotto allo stesso. Lo stampo, così come tutte le parti a contatto con il prodotto,

RP-EVO POPPING TECHNOLOGY: GOOD NEWS ARE IN THE AIR!

DISCOVER AROMAT-BI

our smart benchtop seasoning system for R&D purposes.

Brand new, compact and easy to use: just enter the weight of the product to be tested, define the percentage of oil and aroma and start the flavoring cycle. Perfect for popped chips and many other snacks.

RePietro

RE PIETRO s.r.l. | Via G. Galilei 55 - Gaggiano (MI) - T. +39.02.9085025 - repietro.com - info@repietro.com

sono costruite con materiali idonei per la lavorazione di prodotti alimentari come da Reg. 1935/2004 CE (MOCA COMPLIANCE).

Il riscaldamento degli stampi (superiore e inferiore) è realizzato con resistenze a cartuccia ad alta densità e la temperatura degli stessi è controllata separatamente.
Ogni singola POPPING MACHINE RP-EVO è dotata di proprio PLC (Siemens S7-1200) e pannello di controllo da 7". Dal pannello di controllo è possibile impostare tutte le fasi di produzione, salvare le ricette e controllare le anomalie grazie ad una efficace diagnostica.
POPPING MACHINE RP-EVO è un'altra pietra miliare della produzione di RE PIETRO s.r.l. dove l'approccio allo sviluppo di macchine e impianti per l'industria agroalimentare è sempre all'insegna dell'avanguardia e dell'efficienza, con alle spalle 90 anni di esperienza.

L'Azienda alle porte di Milano, infatti, quest'anno festeggia questo importante anniversario che celebra la grande intuizione avuta dal fondatore Carlo Re circa il grande potenziale del riso e della sua lavorazione.

Senza dimenticare l'inestimabile valore aggiunto del Made in Italy.

www.repietro.com

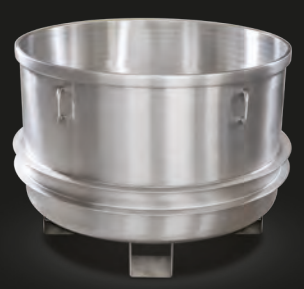
Satinox
Since 1982

Learning is experience.
Everything else is just information.

A. Einstein

Da sempre lo **specialista** preferisce lo **stile** e la qualità del prodotto fatto a mano.
Per questo, da più di trent'anni, abbiamo scelto di realizzare le nostre **vasche in acciaio inox**, per i settori della **panificazione**, **pasticceria** e **chimica**, con **metodo artigianale**.
Questo ci permette di garantire durata e robustezza senza pari.

Experts prefer **style** and quality of the handmade product.
This is the reason why, for more than 30 years now, we realize our **stainless steel bowls**, for **bakery**, **pastry** and **chemistry**, in a **traditional way**.
This allows us to provide incomparable durability and strength.



www.satinox.com

MINI MOTOR SpA: l'evoluzione tecnologica che trasforma il food & beverage

Nel settore alimentare e del packaging, la competitività si gioca su un equilibrio perfetto tra qualità, efficienza e innovazione. Oggi, più che mai, le aziende devono affrontare sfide complesse: garantire una produzione impeccabile, rispondere alle esigenze di un mercato sempre più dinamico e ridurre l'impatto ambientale.

La chiave? Tecnologie intelligenti, integrate e altamente performanti.

In questo contesto, Mini Motor S.p.A. si distingue con soluzioni all'avanguardia per l'automazione industriale. Con **60 anni di esperienza**, l'azienda ha sviluppato una gamma di **servomotori e motoriduttori brushless** capaci di rivoluzionare i processi di produzione e confezionamento nel settore food & beverage.

Prestazioni elevate per un mercato in continua evoluzione

I ritmi produttivi dell'industria alimentare non ammettono rallentamenti né compromessi.
Le macchine devono lavorare in modo rapido e affidabile, riducendo al minimo gli scarti e i tempi di fermo. Per questo, sempre più aziende scelgono motori in grado di adattarsi in tempo reale alle variazioni di carico e velocità, migliorando la fluidità del processo produttivo.

Dai sistemi di riempimento e dosaggio alle linee di confezionamento, fino ai sistemi di movimentazione più avanzati, i motoriduttori Mini Motor offrono massima efficienza e controllo, con vantaggi concreti in termini di produttività e sostenibilità.

Sicurezza e igiene: quando la tecnologia incontra le normative

Un altro aspetto fondamentale nell'industria alimentare è il rispetto delle più rigide normative igienico-sanitarie. Le soluzioni IP69K in acciaio inox di Mini Motor sono progettate per resistere ai lavaggi ad alta pressione e ai detergenti, garantendo la massima sicurezza alimentare senza compromessi sulla durata e sulle prestazioni.
Un esempio concreto?
Le linee di imbottigliamento e confezionamento per prodotti freschi e

surgelati, dove l'ambiente di lavoro impone standard elevati di pulizia e affidabilità.

Qui, i servomotori Mini Motor permettono un controllo preciso dei movimenti, evitando contaminazioni e ottimizzando l'intero processo.

Mini Motor a SPS Parma: innovazione in mostra

L'innovazione non si ferma mai, e Mini Motor è pronta a presentare le sue ultime tecnologie alla fiera SPS Italia a Parma, l'appuntamento di riferimento per l'industria intelligente, digitale e sostenibile.

Un'occasione unica per scoprire da vicino le soluzioni più avanzate per il settore alimentare e confrontarsi con esperti di automazione industriale.

Sessant'anni di evoluzione e uno sguardo al futuro

Dal 1965 a oggi, Mini Motor ha percorso una strada fatta di crescita e trasformazione, anticipando le esigenze di mercato e proponendo soluzioni sempre più sofisticate. Sessant'anni di ricerca, sviluppo e passione per l'innovazione, con un obiettivo chiaro: rendere l'industria alimentare più efficiente, sicura e sostenibile.

Il futuro del food & beverage passa attraverso tecnologie che sanno rispondere alle nuove sfide del settore. E Mini Motor è pronta a guidare questa evoluzione, con il suo know-how e la sua visione orientata al domani. Per ulteriori dettagli Vi invitiamo a visitare **www.minimotor.com**

Vi aspettiamo a SPS Italia, Parma, per scoprire insieme le soluzioni che stanno cambiando il mondo della produzione alimentare, Stand I006_PAD 6.

ITV Pneumatik GmbH: innovazione e qualità nell'automazione industriale

Fondata nel 1982 a Bielefeld, Germania, dall'Ing. Helmut Bindzus e Claus Hoenig-Ohnsorg, ITV Pneumatik GmbH è leader nella progettazione, produzione e commercializzazione di componenti pneumatici per l'automazione industriale. Con oltre 40 anni di esperienza e certificazione ISO 9001, l'azienda è tra i primi cinque produttori specializzati europei nel settore della raccorderia per circuiti pneumatici, con un fatturato annuo di oltre 30 milioni di euro.

Nel 2005, ITV Pneumatik GmbH ha ampliato la sua presenza in Italia con **ITV Pneumatic srl**, società commerciale e unità produttiva. Questa espansione ha permesso di offrire anche al mercato italiano una vasta gamma di raccordi in ottone, acciaio inox AISI 316L e altri metalli adatti sia agli usi industriali che alimentari. Nel 2023, la sede italiana ha ottenuto l'idoneità **MOCA** per i suoi prodotti e nel 2024 anch'essa la certificazione ISO 9001.

Produzione e logistica avanzata

Il magazzino centralizzato di Bielefeld, con oltre 15.000 metri quadrati, garantisce spedizioni rapide in tutto il mondo grazie a un'efficiente rete di corrieri "door to door". La produzione italiana, dotata di macchine automatiche avanzate e processi produttivi controllati secondo le Norme ISO, è in grado di realizzare raccordi e **soluzioni personalizzate di alta qualità.**

Ampia gamma di prodotti

Il 70% della produzione è rappresentato dai raccordi a innesto automatico **IPSO**, disponibili in misure da 4 a 16 mm di passaggio, in ottone e acciaio inox AISI 316L. Il resto della produzione include raccordi tradizionali a calzamento, a ogiva per tubi metallici, standard fittings, valvole a sfera, silenziatori e valvole di scarico rapido, oltre a gruppi trattamento aria FRL.

Industria 4.0 e innovazione

Nell'ambito dell'Industria 4.0, ITV Pneumatic srl ha perfezionato i collegamenti dei macchinari ai tablet industriali dedicati, permettendo di monitorare in tempo reale la produttività e i costi energetici di ogni macchina.

ITV in Numeri

- 8.000 i prodotti e soluzioni personalizzate
- 22 le macchine per i montaggi
- 100 i dipendenti
- Oltre 2.500 i clienti soddisfatti

Impegno e valori

Il successo di ITV Pneumatik GmbH si basa sulla qualità, affidabilità e accuratezza del servizio, unito a una costante attività di consulenza e assistenza tecnico-commerciale.

L'organizzazione commerciale pone il servizio e la soddisfazione del cliente al centro della propria missione, con una disponibilità, sensibilità e competenza che solo un'azienda come ITV Pneumatic srl sa offrire.

info@itvpneumatic.com
itv-gmbh.de

ITV Pneumatic

better together

ITV Pneumatic Srl, tra i maggiori produttori di raccorderia nel settore della **pneumatica** e dell'**automazione industriale**, offre soluzioni efficienti e di alta qualità, ideali per l'**industria alimentare**.

Qualità - Efficienza - Innovazione

- Automatici in **ottone**
- Automatici in **AISI 316L**
- Automatici **alta pressione**
- **Calzamento**
- **Compressione**
- Standard **filettati**
- Prodotti su specifica del cliente
- **MOCA** (Materiali e Oggetti a Contatto con Alimenti)

MOCA

CREATING CONNECTIONS TOGETHER

www.itv-gmbh.de

info@itvpneumatic.com +39 (0)30 6830758

ITV Pneumatic srl soggetta alla direzione e al coordinamento di ITV GmbH – Grafenheiderstr. 96a – D-33729 Bielefeld (Germania) – HRB 31541 - DE811255283

Il Futuro dell'impresa tra processi di business, competitività e IA

Definizione dei processi di business, digitalizzazione, automazione e IA per una maggiore competitività

Milano, hub dell'innovazione industriale, ospiterà IPACK-IMA 2025, vetrina globale dove tecnologia e packaging convergono per ridefinire la produttività. In un mercato guidato da efficienza, velocità e sostenibilità, le aziende – dall'agroalimentare al farmaceutico, dal luxury al retail – affrontano una scelta cruciale: innovare o rischiare l'obsolescenza.

HERZUM
We help teams succeed

Platinum Solution Partner ENTERPRISE
ITSM Specialized
CLOUD Specialized

Dai processi manuali all'automazione intelligente

Ogni giorno, nelle realtà produttive, l'inefficienza dei processi rappresenta un costo silenzioso. Errori di pianificazione, colli di bottiglia o comunicazioni disallineate possono erodere margini competitivi. La digitalizzazione trasforma questi flussi in dati tracciabili, mentre l'automazione abilita

sistemi che non solo eseguono, ma apprendono e si adattano. L'Intelligenza Artificiale completa il quadro, ottimizzando approvvigionamenti, prevenendo guasti e supportando decisioni strategiche grazie a insight in tempo reale.

Herzum: Tecnologia al servizio delle decisioni

Cuore di questa trasformazione è l'integrazione tra strumenti avanzati e competenza trasversale. Herzum, società di consulenza tecnologica con una solida presenza internazionale, affianca aziende nella ridefinizione dei processi, combinando piattaforme collaborative come Atlassian (Jira, Confluence) con soluzioni IA su misura.

«Un processo digitale deve essere dinamico, in grado di evolversi con le esigenze aziendali», sottolinea J. Sebastian Matte Bon, CEO di Herzum EMEA. «L'IA riduce i costi operativi fino al 30% e gli errori di produzione del 25%, offrendo al management una visione integrata dei processi anche grazie ad agenti virtuali che affiancano i decisori in tempo reale.», aggiunge Matteo Silva, COO di Herzum EMEA.

Esempi concreti? Alcune aziende hanno accelerato anche del 40% il lancio di nuovi prodotti automatizzando i flussi di approvazione; altre hanno ottimizzato il controllo qualità grazie al machine learning.

Il valore aggiunto risiede nel supporto decisionale: dashboard aggiornate in tempo reale forniscono trasparenza su progetti, risorse e criticità, abilitando scelte rapide e basate sui dati.

Time To Act: è tempo di agire! Oggi. Per non scomparire domani

Nei prossimi anni, il divario tra chi avrà abbracciato l'automazione adattiva e chi resta legato a modelli obsoleti diventerà incolmabile. Investire oggi in processi intelligenti significa costruire un vantaggio competitivo strutturale, marginalizzando chi fatica a tenere il passo.

Herzum, con oltre 500 progetti internazionali e competenze trasversali (dall'automotive alla PA, dal lusso al retail), guida questa transizione. Il futuro corre veloce: è tempo di salire sul treno o rischiare di restare alla stazione.

Herzum: Where Processes Meet Tomorrow.

www.herzum.com

INNOBOTICS
una sfida Made in Venice

Innobotics Srl (IBT), azienda del gruppo Holding Industriale Spa, opera nel campo dell'automazione industriale e della robotica avanzata, servendo i settori di eccellenza del Made in Italy.

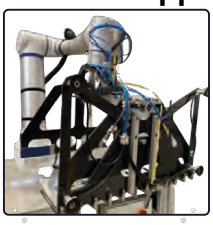
La mission di IBT è fornire prodotti di robotica avanzata come Robot customizzati utilizzando i propri giunti robotici, Robot mobili (AMR), Gripper e Isole robotiche di pallettizzazione. Il tutto accompagnato da corsi di formazione per utilizzatori di Robot Operating System (ROS).

Per la realizzazione dei nostri prodotti collaboriamo a stretto contatto con università e enti di ricerca come Fraunohofer. Forniamo servizi di for-

Il nostro giunto

Il nostro robot

Il nostro Gripper



Il nostro AMR

Il nostro IBT ComboFox

mazione e consulenza a chi come noi coglie la sfida di creare un robot fuori dagli schemi tradizionali e che rispetti le specifiche richieste dell'applicazione.

Automatizzare il fine linea senza cambiare capannone: la sfida dell'industria moderna

Ogni azienda produttiva parte da un piccolo capannone.
Poi crescono la domanda e la produzione, e con esse anche la necessità di introdurre automazione.

Spesso si procede in modo incrementale: si aggiungono nuove macchine anno dopo anno, fino a saturare completamente lo spazio a disposizione.

Quando si arriva a progettare il fine linea, l'ultima fase della produzione, emergono le criticità maggiori: spazi ridotti, ritmi produttivi serrati e la difficoltà di integrare nuove soluzioni senza compromettere la logistica interna.

A questo punto molte aziende si trovano davanti a una scelta difficile:

- Trasferirsi in un capannone più grande, con i costi e i rischi che comporta.
- Oppure mantenere attività manuali gravose, aumentando il numero di operatori e diminuendo l'efficienza.

Ma c'è un'alternativa: progettare soluzioni robotizzate compatte e su misura, capaci di sfruttare ogni centimetro disponibile. È in questa sfida che il gruppo H-Motion si distingue, grazie a un approccio tecnico che parte da un'accurata analisi dei movimenti e dei flussi produttivi.

La progettazione personalizzata permette di adattare il layout alle reali esigenze dell'azienda, senza imporre soluzioni standard poco flessibili.

Le nostre soluzioni proposte per il fine linea:

Isola di incartonamento:
Composta da un robot per la presa e il deposito dei sacchetti, e da un robot formascatole che provvede a srombatura e nastratura dei fustellati.

Compattezza ed efficienza sono alla base del progetto, adattato a spazi anche molto ridotti.

Soluzioni robotiche Made in Italy innovative per il tuo futuro

Isola di pallettizzazione a doppia bancale:
Permette la gestione sicura degli spazi condivisi tra robot e operatori, eliminando tempi morti e aumentando la produttività.

Il layout è ottimizzato per garantire accessibilità e continuità operativa in completa sicurezza.

Movimentazione automatizzata dei pallet con AMR:
I robot mobili autonomi di H-Motion gestiscono in modo dinamico i pallet pieni e vuoti, integrandosi perfettamente nei flussi produttivi esistenti.

Grazie a queste soluzioni, le aziende non solo risolvono i problemi di spazio, ma migliorano anche l'ergonomia, la sicurezza e la sostenibilità delle proprie linee produttive.

In un mercato dove la competitività passa anche dalla capacità di ottimizzare le risorse esistenti, scegliere soluzioni su misura significa investire con intelligenza nel futuro della propria produzione.

Innobotics si pone come una realtà giovane e dinamica nel campo dell'automazione e della ricerca per sare nuove possibilità e soluzioni ad un mercato sempre più esigente.

Nel nostro showroom potrai toccare con mano e conoscere le ns soluzioni o studiare con i nostri ingegneri le soluzioni che meglio si addicono ai tuoi spazi.

Visita:
www.innobotics.it

H MOTION

INTEGRATIONTECH SRL
Ozzano dell'Emilia (Bo)
Tel. +39 375 5692746
info@integrationtech.it
www.integrationtech.it

INNOBOTICS SRL
Martellago (VE)
Tel. +39 327 4690501
info@innobotics.it
www.innobotics.it

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

CSB-SYSTEM

METTLER-TOLEDO presenterà tecnologie all'avanguardia per l'ispezione dei prodotti a IPACK-IMA 2025

Tecnologie per aumentare la produttività, migliorare la sicurezza alimentare e combattere i costi crescenti

Mettler-Toledo Ispezione Prodotti presenterà le sue ultime innovazioni a **IPACK-IMA 2025**. Con il tema Combattere i costi crescenti e aumentare la produttività, i visitatori del **Pad.5, Stand B26** sperimenteranno in prima persona come le soluzioni Mettler-Toledo aiutano i produttori a migliorare l'efficienza, massimizzare la qualità del prodotto e ridurre i costi.

METTLER TOLEDO

- **Sistema di ispezione a raggi-X X52** - offre un rilevamento ad alte prestazioni con modalità a energia singola e doppia, offrendo precisione nel rilevamento dei contaminanti a bassa densità.

- **Metal detector serie R M34** - un Metal detector di nuova generazione con tecnologia Dual-Simultaneous Frequency (DSF) e una costruzione modulare, che offre una sensibilità migliorata fino al 25% per il rilevamento di contaminanti in prodotti confezionati umidi in pellicola metallizzata.

- **Sistema di test automatico (ATS**) – migliora il rilevamento dei metalli per prodotti in caduta libera in applicazioni di confezionamento verticale come patatine, cereali e prodotti granulati e riduce la necessità di test manuali, migliorando la sicurezza dell'operatore.

- **Selezionatrice ponderale C3570** – fornisce una misurazione accurata del peso per prodotti confezionati, riducendo al minimo il riempimento eccessivo e gli sprechi di prodotto.
Il suo design modulare offre flessibilità, migliora l'efficienza e la gestione dei costi.

- **CMV Combi System** - combina controllo del peso, rilevamento dei metalli e ispezione visiva, offrendo una soluzione di controllo qualità all-in-one. Il CMV migliora l'integrità del prodotto e aumenta la produttività, semplifica i processi di ispezione, ri-

ducendo la complessità operativa e migliorando la conformità alle normative.

Mettler-Toledo presenterà in fiera anche le sue soluzioni innovative per una produzione intelligente:

- **FlashCell™** è una tecnologia avanzata di pesatura con ripristino della forza elettromagnetica (EMFR) che fornisce misurazioni del peso ultraveloci e ad alta precisione, anche a velocità di produzione elevate.

- Il software di gestione dati **ProdX™**, una soluzione centralizzata che facilita il monitoraggio in tempo reale dei sistemi di ispezione.
  Il software consente ai produttori di alimenti di portare la sicurezza alimentare a un livello superiore, consentendo loro di ottimizzare le operazioni e guidare un processo decisionale intelligente.

Durante tutta la fiera, gli esperti Mettler-Toledo saranno a disposizione per dimostrare come i più recenti sistemi di ispezione possano aiutare i produttori a combattere i costi crescenti e ad aumentare la produttività.

Per maggiori informazioni o per programmare un incontro con gli esperti Mettler-Toledo a IPACK-IMA 2025, visita:

www.mt.com/pi-ipackima-pr

PRIMECONCEPT: la visione artificiale come asset strategico nel settore alimentare

Dall'origine al punto vendita, l'elaborazione dell'informazione visiva può fornire dati importanti. I dati rappresentano il carburante necessario per il funzionamento dell'automazione, in particolare quella basata sull'intelligenza artificiale.
La qualità e la completezza dei dati influenzano direttamente l'efficienza dell'automazione, aumentando la produttività, migliorando la qualità dei prodotti e riducendo i costi complessivi.

Primeconcept, leader nel settore della visione artificiale con oltre diciotto anni di esperienza, offre soluzioni personalizzate che garantiscono un livello di cura e attenzione senza compromessi in ogni fase del processo, dalla creazione delle immagini alla loro elaborazione, dall'ingegnerizzazione dei sistemi alla loro integrazione nella realtà del cliente.

Dove si implementa la visione artificiale?

Non c'è punto della filiera in cui la visione artificiale non si riveli utile: dalla selezione degli ingredienti provenienti da agricoltura, allevamento, pesca e raccolta, fino alla loro trasformazione in prodotto finito e ai processi di confezionamento di quest'ultimo.
Ma non è tutto: le funzionalità della visione artificiale si estendono a monte e a valle della filiera principale. Ad esempio, è possibile utilizzare questa tecnologia per automatizzare la coltivazione e la raccolta così come l'allevamento e la macellazione, nonché per analizzare automaticamente la disposizione dei prodotti sugli scaffali e il comportamento dei consumatori presso i punti vendita.

Cosa può fare la visione artificiale?

Tutte le operazioni che partono da un'osservazione visiva e si traducono in azione grazie al ragionamento e alla conoscenza possono essere automatizzate grazie alla visione artificiale. Non solo, ma durante il loro funzionamento i sistemi di visione

producono anche preziose informazioni che, raccolte ed incrociate con dati provenienti da altre fonti, possono rivelare importanti correlazioni causa-effetto contribuendo così al miglioramento dei processi ed al mantenimento ottimale degli stessi.

La visione artificiale può guidare robot o altri apparati per selezionare e prelevare frutti ed eliminare infestanti direttamente sul campo; esaminare la salute del bestiame; classificare la qualità di qualsiasi ingrediente vegetale o animale; verificare l'integrità, le dimensioni, l'aspetto estetico e la forma di un prodotto e del packaging che lo contiene; cercare corpi estranei, muffe o altre inclusioni indesiderate; leggere le date di scadenza e altri dati variabili; valutare se abbinamento e posizione dei contenuti sono corretti; controllare se sugli espositori del supermercato i prodotti sono presenti e disposti nel modo corretto.

Come viene implementata la visione artificiale?

Primeconcept fornisce soluzioni personalizzate di visione artificiale per soddisfare le esigenze specifiche di ogni cliente nel settore alimentare.
Ogni sistema viene consegnato completo di tutto, inclusi installazione, avviamento e collaudo, garantendo un'integrazione fluida e senza intoppi nei processi produttivi.

Inoltre, queste soluzioni non sono delle "black box": gli utenti possono interagire con i sistemi per adattarli alle nuove esigenze, senza dipendere dal fornitore.

Primeconcept completa ogni progetto con servizi di formazione e supporto continuo, garantendone così un utilizzo approfondito e in piena autonomia.

www.primeconcept.it

D.C.M.: innovazione e robotica per un'industria più sicura ed efficiente

La robotica industriale è diventata un protagonista fondamentale nell'industria moderna, portando a una vera e propria trasformazione nelle fabbriche. Questo cambiamento è particolarmente visibile nei settori del Food & Beverage e farmaceutico, dove la domanda di soluzioni innovative e sicure è in continua crescita. D.C.M., attraverso l'esperienza consolidata e la dedizione verso l'eccellenza, ha risposto a questa necessità con soluzioni all'avanguardia, che combinano robotica e automazione per ottimizzare i processi di produzione, aumentando l'efficienza e garantendo elevati standard di sicurezza.

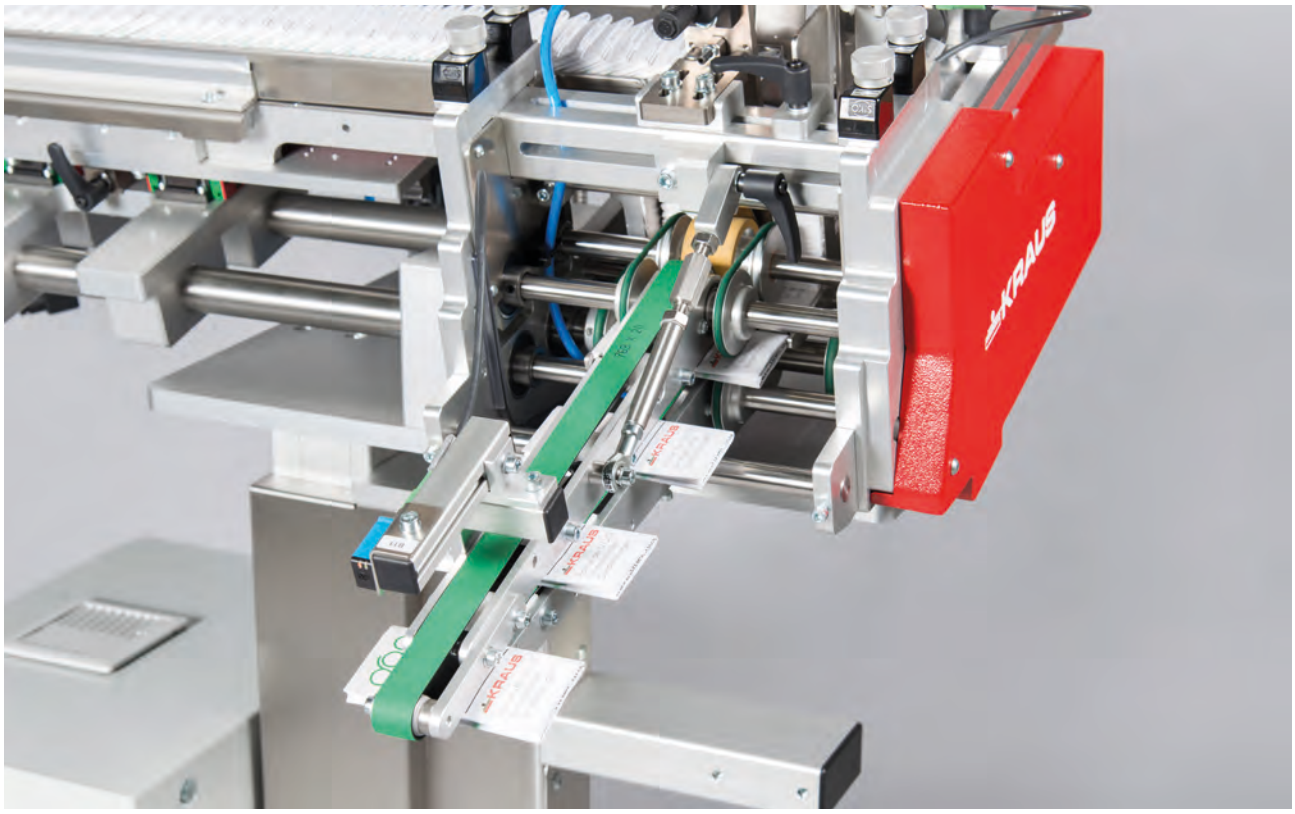
L'importanza della sicurezza e dell'igiene nella produzione alimentare

Nel settore Food & Beverage, la sicurezza alimentare è una priorità assoluta. La progettazione igienica delle macchine e degli impianti, in particolare per il packaging primario, gioca un ruolo cruciale nella protezione dei prodotti alimentari. Alessandro Casiraghi, Presidente di D.C.M., sottolinea come la corretta progettazione dei macchinari sia fondamentale per evitare il deposito di residui di prodotto e detergenti. «I nostri interlocutori, che spaziano dal caffè al cioccolato fino al bakery, richiedono standard igienici elevati. Per questo motivo, la facilità di pulizia dei materiali e delle superfici è essenziale».

Le soluzioni robotiche *Hygienic Design* proposte da D.C.M., a marchio **autonox Robotics**, sono progettate per rispettare i più rigorosi protocolli di sicurezza e igiene, grazie all'utilizzo di materiali *food-compliant* e alla protezione fino a IP69K. Questi robot sono dotati di un sistema di pulizia avanzato, con idropulitrici in grado di raggiungere una pressione di 28 bar, per garantire una pulizia rapida ed efficiente anche nelle condizioni più difficili.

L'offerta di D.C.M. non si limita solo al packaging primario. La gamma di robot industriali a marchio autonox Robotics comprende modelli altamente performanti, come i Duopodi, i Delta da 3 a 5 assi, gli Antropomorfi e gli Scara, che rispondono alle esigenze di diverse fasi del processo produttivo.

Un aspetto particolarmente apprezzato dai clienti è l'indipendenza del controllore. «I nostri clienti sono liberi di scegliere il controllore che preferiscono senza dover imparare nuovi linguaggi di programmazione», spiega



Casiraghi. Questa autonomia permette di integrare facilmente i robot nelle linee esistenti senza necessità di complicati processi di interfacciamento.

Sostenibilità e innovazione con Kraus

D.C.M. non si limita alla robotica. L'azienda è anche distributore esclusivo in Italia delle soluzioni Kraus per il confezionamento e l'etichettatura, in particolare nel settore Food & Beverage. I macchinari Kraus, progettati per operare a ritmi industriali, si sono evoluti per rispondere alle crescenti esigenze di sostenibilità. Le macchine sono ora in grado di gestire prodotti realizzati con materiali riciclabili, come posate monouso, vassoi, vaschette e bustine monodose, che vengono singolarizzati e dispensati in modo efficiente.

L'innovazione continua si riflette anche nel sistema di etichettatura **Labeljack**. Questo sistema è particolarmente apprezzato per la sua alta velocità di ciclo e per la precisione nel posizionamento delle etichette, consentendo personalizzazioni elevate che soddisfano le richieste di un mercato sempre più esigente.

Un impegno per la produttività e la personalizzazione

L'approccio di D.C.M. è chiaro: garantire un incremento della produttività e un miglioramento continuo dei processi produttivi dei propri clienti. «Il nostro obiettivo è fornire soluzioni sempre più innovative e personalizzate, ascoltando attentamente le esigenze del cliente», conclude Casiraghi. Con una gamma di soluzioni che va dalla robotica per il packaging primario e secondario, fino ai sistemi di dispensazione ed etichettatura, D.C.M. continua a rispondere alle sfide di un mercato in rapida evoluzione, con un'attenzione particolare alla qualità, alla sicurezza e alla sostenibilità.

www.dcm-italia.it

dcm
Qualità | Competenza | Innovazione | dal 1974

Flessibili e produttivi? Alla moka pensa il robot!

Per raggiungere una cadenza massima di 1.200 moka assemblate ogni ora, Bialetti si è avvalsa del supporto dello specialista dell'automazione ABL.

Garantire la necessaria flessibilità operativa, unita a prestazioni e affidabilità, ha richiesto l'impiego dei robot ABB. Il risultato è una linea flessibile, produttiva e già oggi pronta per affrontare le sfide future.

Esistono davvero pochi prodotti iconici come la moka: inventata da Alfonso Bialetti nel 1933, questa caffettiera è un esempio di design riconoscibile e funzionale. La base ottagonale brevettata serve infatti per facilitarne la presa e svitare la caldaia dal raccoglitore e liberare così gli altri elementi (imbuto, filtro e guarnizione).

Ma se il design è rimasto sostanzialmente immutato in quasi 100 anni di storia, lo stesso non si può dire per il processo produttivo. Oggi tutte le aziende devono fare i conti con produttività, qualità, flessibilità operativa e lotti sempre più ridotti.

La risposta a queste esigenze è arrivata dall'automazione, il cui rappresentante più evoluto è il robot.

Ed è proprio grazie all'impiego dei robot di ABB che ABL, realtà bresciana impegnata nello sviluppo e produzione di impianti automatici, è riuscita a soddisfare le sfidanti richieste di Bialetti.

Assemblare fino a 1.200 moka in un'ora

ABL, che dal 2019 è parte integrante del Gruppo Saleri, si è evoluta nel tempo passando da specialista delle soluzioni per l'assemblaggio a fornitore di automazione a 360 gradi. La proposta spazia ora dal generico handling all'asservimento macchine utensili, il tutto diversificato su vari settori di riferimento: automotive, che rappresenta circa il 50% del turnover, idraulico, oleodinamico, idrotermosanitario, motori elettrici e componentistica in generale.

Col tempo l'azienda si è dunque trasformata da fornitore di macchine e linee di assemblaggio a partner in grado di lavorare in co-engineering con i propri clienti, proprio come è capitato con Bialetti.

La costruzione di ciascuna moka prevede infatti alcune lavorazioni finali sulle fusioni provenienti da diversi stabilimenti di fornitori terzi, l'assemblaggio delle varie parti e il collaudo finale.

In precedenza questa attività era affidata ad operatori che si occupavano di eseguire manualmente le diverse fasi. I limiti di questo approccio erano evidenti, a partire dalla ridotta produttività.

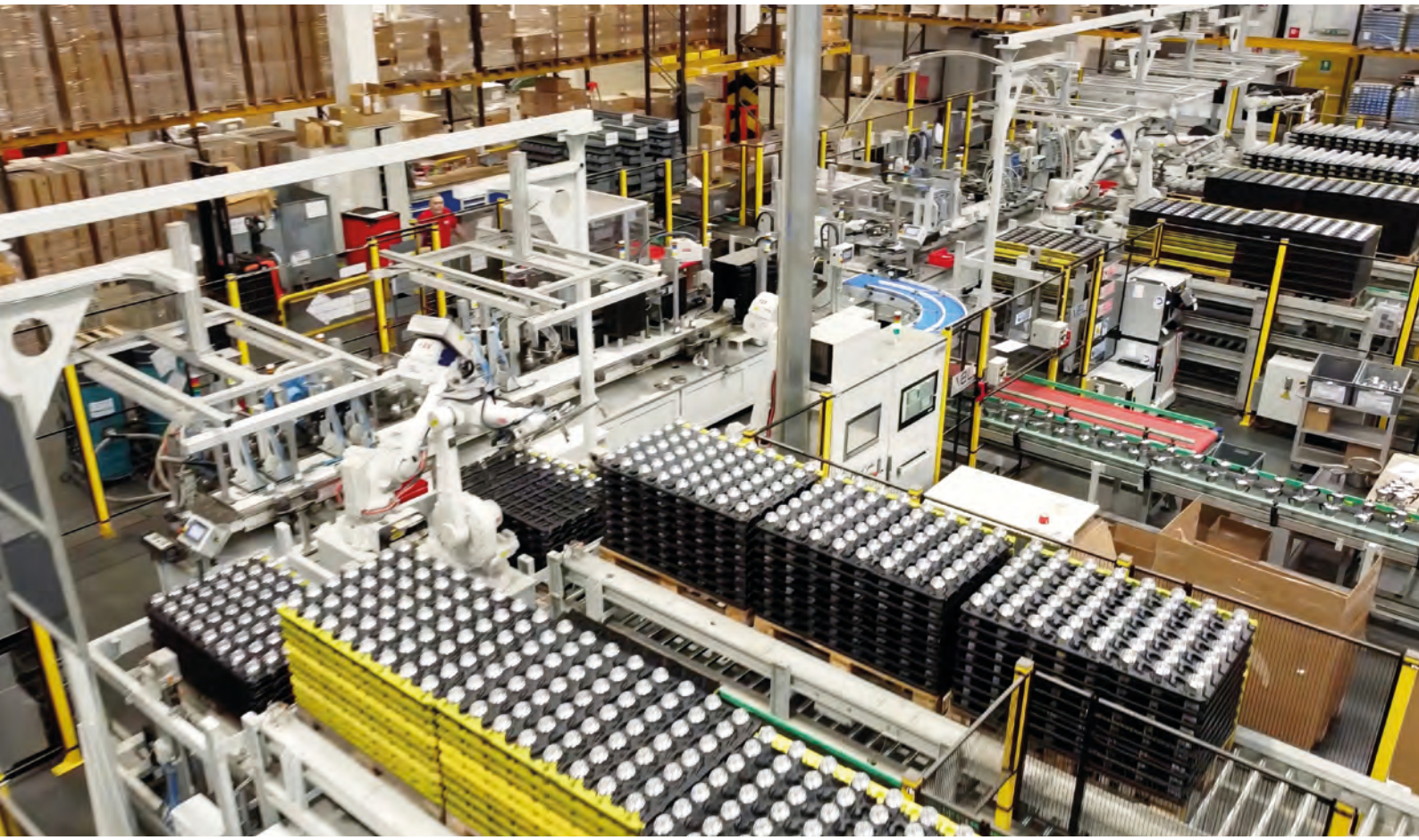
D'altro canto, per gestire sei diverse taglie di moka (da 1, 2, 3, 4, 6 e 9 tazzine) fino ad alcuni anni fa non esistevano alternative in grado di coniugare la produttività richiesta e la flessibilità necessaria, oltretutto con lotti sempre più ridotti.

"Quando siamo entrati in contatto con Bialetti abbiamo compreso immediatamente la complessità del progetto che ci stavano chiedendo di sviluppare" spiega Luca Maiolo, direttore commerciale di ABL. "Ma la richiesta era ancora più articolata: l'obiettivo era quello di arrivare a una cadenza di 1.200 pezzi/ora, in pratica una moka ogni 3 secondi, e di ridurre drasticamente i tempi di setup della linea per il cambio da un modello a un altro".

La risposta a simili richieste presuppone un uso massivo di robot, che ABL ha identificato nelle soluzioni di ABB Robotics.

"Non è solo una questione di brand: sono diverse le motivazioni che ci hanno portati a integrare i robot di ABB Robotics all'interno dei nostri impianti" ha aggiunto Armando Pezzini, Chief Operation Officer di ABL. "Sicuramente la qualità e l'affidabilità dei prodotti, ma anche il supporto offerto dai loro tecnici.

Sviluppiamo infatti applicazioni sempre nuove, con problematiche spesso anche molto complesse da risolvere, e poter contare sul loro supporto si-



gnifica liberare risorse utili per altre attività. In ABL, infatti, gestiamo in completa autonomia tutto il flusso della commessa: analisi dell'esigenza del cliente, engineering, progettazione meccanica, elettrica e pneumatica, assemblaggio, sviluppo software PLC e SCADA, redazione della manualistica e service post vendita".

L'impianto sviluppato per Bialetti

Come detto, prese singolarmente le richieste di Bialetti non costituiscono un problema: esistono linee dall'elevata produttività, mentre altre risultano molto flessibili nell'eseguire i compiti assegnati.

I robot di ABB rappresentano un ideale anello di congiunzione utile per rispondere contemporaneamente a tutte queste esigenze; nello specifico, nella linea di ABL ne sono stati impiegati 12 tra antropomorfi e SCARA.

L'obiettivo principale da raggiungere era la cadenza produttiva: per arrivare a 1.200 pezzi/ora è stato necessario suddividere la linea in due parti. Da un lato avvengono l'assemblaggio e il collaudo della parte inferiore della moka, composta da caldaia, valvola e imbuto.

Dopo aver caricato la caldaia avvengono la foratura e la filettatura della sede della valvola e il suo assemblaggio, seguiti dalla marcatura laser del fondo, dalla prova di tenuta e dall'inserimento dell'imbuto.

Sull'altro lato l'impianto esegue l'assemblaggio della parte superiore della moka, che include raccoglitore, coperchio, manico, pomolo, filtro e guarnizione. Le due parti convergono infine in una postazione finale nella quale vengono avvitate insieme, scaricate e inviate al reparto di imballaggio e confezionamento.
Naturalmente le caffettiere da 3 e 4 tazzine hanno volumi di vendita decisamente più importanti di quelle da 1 o da 9.
Questo ha un impatto notevole sui lotti, che possono passare da poche centinaia di pezzi a 40 mila unità. È evidente come il tempo di setup dell'impianto rivesta in questo caso un ruolo cruciale, in particolare con i lotti meno numerosi: non avrebbe senso investire alcune ore di lavoro solo per assemblare un migliaio di pezzi.

"Ci siamo concentrati pertanto anche su questa seconda condizione, identificando una serie di soluzioni utili per ottimizzare la fase di setup" ha aggiunto Luca Maiolo. "Ai robot abbiamo abbinato sistemi di visione guida-robot, riducendo così l'uso di dime dedicate sui sistemi di carico.

L'impiego di assi elettrici servocontrollati ci ha inoltre permesso di ridurre drasticamente le relative regolazioni: è sufficiente richiamare il relativo programma per avere tutti gli assi elettrici pronti per la produzione.

Il risultato è un tempo di setup che in genere si aggira sui 30 minuti. Merito anche dell'impiego di apposite attrezzature di carico "intelligenti" e del fatto che, in molti casi, non è necessario intervenire su ciascuna stazione quando si passa da un lotto al successivo".

L'impianto si è dimostrato così flessibile da permettere anche il caricamento in linea di modelli speciali, come quelli realizzati in esclusiva per alcune importanti firme di moda, altri legati a serie tv di successo e persino di quelli adatti all'uso su piastre a induzione.

Un'altra conseguenza positiva derivante dall'impiego dell'impianto ABL è il miglioramento della qualità del prodotto assemblato: i grezzi vengono prodotti in diversi stabilimenti e presentano differenze che, pur impercettibili per l'utente finale, possono mettere in crisi l'automazione.

Nello sviluppare l'impianto, i tecnici di ABL ne hanno tenuto conto e sono riusciti a garantire l'output richiesto evitando stop inattesi, il tutto senza rischiare la produzione di pezzi non conformi.

Una soluzione "chiavi in mano" e pronta per il futuro

Rispondere a tutte le richieste di un cliente, per quanto sfidanti, è il "pane quotidiano" di aziende come ABL. È però possibile spingersi oltre, senza necessariamente impattare sui costi di progetto o su quelli operativi.

È il caso dell'impiego di veicoli autonomi (AMR, Autonomous Mobile Robots) all'interno dei flussi produttivi; per questo genere di integrazioni ABL ha già identificato ABB come possibile partner.

Un grande potenziale deriva inoltre dalla gestione dei dati. L'attività di sviluppo del software consente ad ABL non solo di personalizzare funzionalità e interfaccia, ma anche di integrare funzioni avanzate quali il monitoraggio remoto (incluse statistiche produttive o diagnostiche) o la manutenzione preventiva e predittiva.

"Vantiamo esperienze in molteplici settori applicativi, ciascuno dei quali presenta peculiarità ed esigenze uniche" ha concluso Maiolo. "Essere in grado di identificare e trasferire idee tra mondi apparentemente molto diversi tra loro può fare la differenza tra un progetto semplicemente efficace e uno davvero efficiente e per molti versi rivoluzionario.

E parte del merito va attribuito al supporto che realtà come ABB ci possono offrire lungo questo articolato percorso".

abb.com

“AUTOMAZIONE NEI PROCESSI ALIMENTARI: LA NUOVA FRONTIERA DELL’EFFICIENZA PRODUTTIVA”

a cura di
Walter Konrad

Nell’industria alimentare, l’efficienza non è mai stata un obiettivo fine a sé stesso, ma la condizione necessaria per garantire qualità, sicurezza e competitività. Oggi, grazie all’evoluzione delle tecnologie di automazione, l’intero comparto sta compiendo un salto di livello, integrando soluzioni intelligenti in grado di trasformare radicalmente ogni fase del processo produttivo.

La spinta verso la digitalizzazione e l’automazione non riguarda più solo le grandi realtà industriali, ma sta coinvolgendo anche le medie imprese, consapevoli che la standardizzazione, il controllo in tempo reale e la riduzione degli errori sono ormai requisiti indispensabili per operare in un mercato sempre più regolamentato e veloce. Sistemi di controllo centralizzati, sensoristica

avanzata e intelligenza artificiale stanno entrando nei reparti di miscelazione, cottura, fermentazione, sanificazione e trattamento termico, portando con sé un nuovo paradigma: non più solo macchine che eseguono, ma impianti che ragionano.

Un esempio significativo arriva dai processi di cottura e trattamento termico, dove la precisione nella gestione delle temperature e dei tempi è cruciale per ottenere un prodotto sicuro e coerente con gli standard richiesti. I moderni sistemi automatizzati consentono di monitorare in tempo reale ogni parametro, correggendo automaticamente eventuali deviazioni e garantendo una continuità qualitativa che sarebbe impensabile con una gestione manuale. L'adozione di logiche predittive, basate sull'analisi storica dei dati, consente inoltre di anticipare derive di processo e ottimizzare le performance energetiche.

La digitalizzazione spinta ha aperto le porte anche all'integrazione orizzontale tra le diverse fasi della produzione. Oggi gli impianti dialogano tra loro: un sistema che dosa gli ingredienti trasmette informazioni al modulo successivo, che a sua volta regola la miscelazione in base alle caratteristiche della materia prima, migliorando l'efficienza e riducendo gli sprechi. La connettività e la condivisione dei dati, fino a pochi anni fa limitate ai reparti di controllo qualità, sono ora parte integrante della logica produttiva. Questa rivoluzione tecnologica ha anche un forte impatto sul tema della sicurezza alimentare. I sistemi automatizzati, oltre a minimizzare il rischio di contaminazioni grazie alla riduzione dell'intervento umano, permettono di mantenere condizioni ambientali controllate in ogni momento del processo. La registrazione continua dei parametri consente una tracciabilità completa, utile sia per la gestione interna che per rispondere rapidamente a eventuali richieste da parte degli enti di controllo.

Ma l'automazione non è solo una questione tecnica: è anche una leva strategica. L'efficienza operativa permette alle aziende di essere più reattive rispetto alle richieste del mercato, di ridurre i costi di produzione e di affrontare in modo più sostenibile le problematiche legate alla disponibilità della manodopera specializzata. La transizione verso un'industria alimentare sempre più automatizzata rappresenta quindi una risposta concreta a molte delle sfide che il settore si trova ad affrontare: dalla necessità di garantire standard elevati alla crescente attenzione per l'impatto ambientale.

Il processo alimentare del futuro non sarà soltanto più veloce o più sicuro, ma anche più intelligente. E, soprattutto, sarà guidato da dati che permetteranno di prendere decisioni più consapevoli, rapide e orientate al miglioramento continuo.

Transizione 5.0: tecnologie e incentivi per una sostenibilità integrata nel business

Le normative per la sicurezza e tracciabilità impongono alle aziende, ogni giorno, nuove sfide organizzative tecnologiche ed economiche. Il ROI, il ritorno sull'investimento, è da sempre stato la guida per tutte le scelte delle imprese; tuttavia, recentemente gli obiettivi comunitari e mondiali legati alla salvaguardia degli obiettivi ambientali e sociali del territorio impongono spesso scelte anti economiche.
Progetto 6 mette a disposizione dei propri clienti tecnologie e soluzioni all'avanguardia che possono consentire alle imprese di raggiungere obiettivi di sostenibilità ambientale, sociale e di governance (ESG) compatibili con le ragioni del business.

In questo contesto rientra il Piano Transizione 5.0, l'iniziativa del governo italiano, finanziata con 6,3 miliardi di euro dal PNRR, che mira a supportare le imprese nella loro evoluzione digitale e sostenibile. Il Piano Transizione 5.0 è una evoluzione del precedente Piano Transizione 4.0, incentrato sulla transizione digitale tramite l'interconnessione dei macchinari, che introduce un focus più marcato sulla sostenibilità energetica e ambientale.
Gli interventi 5.0 devono soddisfare due requisiti: in primis, essere riferiti a beni strumentali 4.0. In secondo luogo, va data evidenza certificata che i macchinari oggetto dell'investimento consentono di diminuire il consumo energetico per unità di prodotto, ovvero dato un certo processo produttivo il consumo energetico dell'output associato ad esso dopo gli interventi deve essere inferiore alla situazione ex ante.

Quali sono i contributi del Piano di Transizione 5.0?

Gli incentivi sono destinati all'acquisto di beni materiali e immateriali, all'autoproduzione di energia da fonti rinnovabili e alla formazione del personale. Il Piano di Transizione 5.0 permette quindi di agevolare anche l'acquisto di impianti fotovoltaici, purché abbinati ad investimenti in beni strumentali.
Il Ministero delle Imprese e del Made in Italy ha definito contributi differenziati in base alla % di riduzione dei consumi energetici. Per investimenti fino a 10 milioni di euro per una riduzione dei consumi energetici tra il 5 e il 10%, spetta un credito d'imposta minimo del 35%. Per una riduzione dei consumi tra il 10 e il 15% spetta un contributo del 40% che sale al 45% per un riduzione dei consumi energetici oltre il 15%.

Solo inoltre ammesse le spese Sostenute per adempienti era gli obblighi certificazione del risparmio energetico fino a 10.000 EUR e fino a 5.000 EUR per le sostenute per adempiere agli obblighi di certificazione contabile.

Le soluzioni sviluppate e proposte da Progetto 6 possono rientrare nel 5.0?

La risposta è affermativa. Progetto 6 sviluppa e propone soluzioni 4.0 ready per la logistica dei magazzini, la tracciabilità, la raccolta di dati di produzione e la gestione fine linea di confezionamento automatiche (etichettatrice automatica, portali RFID) e per la gestione delle spedizioni. L'ottimizzazione dei processi può consentire un risparmio energetico compatibile con i requisiti del 5.0.

Progetto 6 fornisce inoltre una propria soluzione di MES di fabbrica RDP che raccoglie in tempo reale tutti i dati produzione, che uniti ai dati della sensoristica installata per rilevare i consumi di energia, censiscono con precisione il consumo di energia per l'unità di prodotto realizzato ovvero l'aumento di produttività a parità di consumo energetico. Altro intervento che Progetto 6 può effettuare in ottica Transizione 4.0 e 5.0 è l'adozione di sistema di gestione e movimentazione di magazzino WMS Packer che con la gestione dei dati in tempo reale consentono l'efficientamento medio su diversi processi e costi aziendali, come: l'aumento della produttività del 10%, la diminuzione dei mancanti di magazzino 80%, aumento della puntualità del 95%, la riduzione degli straordinari del 50%, la riduzione del wip del 35% e la riduzione delle scorte del 30%. Le situazioni ovviamente vanno valutate caso per caso attraverso studi di fattibilità dedicati che Progetto 6 è in grado di svolgere. È chiaro che tutti questi processi devono essere stati analizzati, censiti e misurati prima degli interventi per poi confrontare i dati con quelli raccolti dopo gli interventi.

Come si ottengono gli incentivi del 5.0?

L'impresa interessata deve inviare una comunicazione preventiva di prenotazione dei fondi 5.0 tramite la piattaforma informatica messa a disposizione dal Gestore dei Servizi Energetici (GSE). La prenotazione va corredata da una serie di documenti, inclusa la certificazione ex ante dei consumi energetici. Entro 30 giorni dalla conferma della prenotazione del credito d'imposta, l'impresa deve trasmettere una comunicazione relativa all'effettuazione degli ordini, con un acconto minimo del 20% del costo totale degli investimenti.
Una volta completato il progetto, l'impresa deve inviare una comunicazione di completamento, corredata da una certificazione ex post che confermi l'effettiva realizzazione degli investimenti e la riduzione dei consumi energetici prevista.
Consapevole che l'accesso ai fondi del Piano Transizione 5.0 necessita di professionalità specifica e fiduciaria, Progetto6 ha stretto una partnership con la società IBS Consulting, specializzata in finanza agevolata e attiva a Brescia da 30 anni.
I due partner, forti delle rispettive competenze tecniche, amministrative e finanziarie si mettono a disposizione delle imprese clienti di Progetto6 per aiutarle nell'adozione di strumenti che aumentano le performance aziendali con soluzioni compliant al Piano di Transizione 5.0 e godere dei relativi crediti d'imposta.
Dal 2021, Progetto 6 fa parte del gruppo smeup, consolidando la propria expertise e ampliando la gamma di soluzioni offerte. Grazie a questa sinergia, siamo in grado di fornire strumenti avanzati per la tracciabilità aziendale, perfettamente integrati con gli ERP e le piattaforme gestionali più evolute.

smeup: il partner per la digital transformation

smeup è il punto di riferimento per la Digital Transformation delle aziende, grazie alla sua esperienza in soluzioni software strategiche e infrastrutture IT. Con 23 sedi in Italia, 610 risorse, 2.600 clienti e 85 milioni di ricavi nel 2023, smeup supporta le imprese con tre Business Sector:

- **smeup BSA** – Soluzioni software per la digitalizzazione aziendale: ERP, business analytics, document management, logistica, retail e molto altro.
- **smeup ICS** – Infrastruttura, Cloud e Sicurezza: soluzioni IT per garantire affidabilità, performance e protezione dei dati.
- **smeup LAB** – Sviluppo software e modernizzazione applicativa con una piattaforma tecnologica avanzata e multipiattaforma.

Grazie a questa collaborazione, Progetto 6 è ancora più solida e pronta ad affrontare le sfide del futuro con la consapevolezza di essere protagonista del proprio domani.

www.progetto6.it

ACR

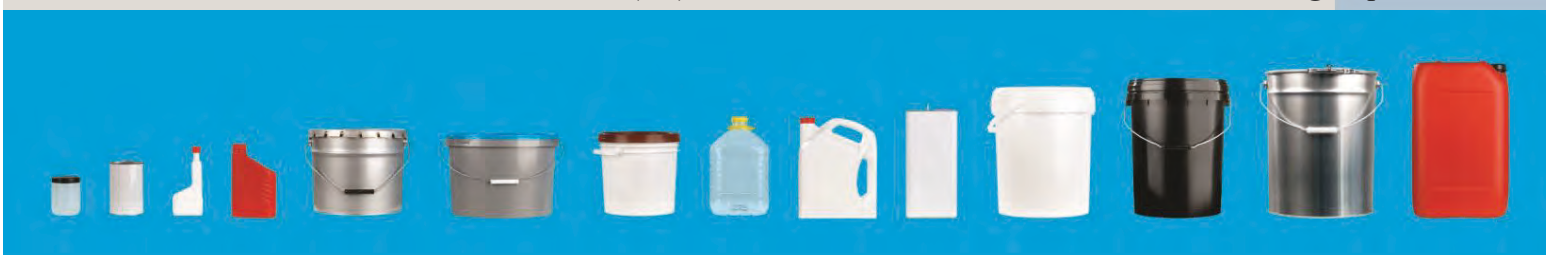
Filling and Capping Systems

PER PRODOTTI LIQUIDI

FOR LIQUID PRODUCTS

ENGINEERING | CUSTOMIZING | SERVICE

A C R srl – Via Nobel 6/A – 43122 Parma (PR) – ITALY – +39 0521 241367 – amministrazione@acrparma.it



ACR SRL: innovazione e precisione nelle soluzioni di riempimento e tappatura

Fondata nel cuore della packaging valley emiliana nel 1984, ACR Srl è un'azienda italiana con sede a Parma, specializzata nella progettazione e produzione di **macchine automatiche per il riempimento e la tappatura**. Da anni è presente sul mercato nazionale e internazionale e si distingue grazie a soluzioni altamente affidabili, personalizzabili e pensate per rispondere alle più complesse esigenze produttive.

L'offerta di ACR è ampia e modulabile: l'azienda realizza impianti capaci di gestire **contenitori da 100 ml fino a IBC da 1000 litri,** garantendo efficienza e precisione sia per piccole produzioni sia per linee industriali ad alta capacità. Le macchine sono progettate per lavorare con diversi tipi di liquidi — da quelli alimentari a quelli chimici o petrolchimici — adattandosi a viscosità, densità e caratteristiche diverse dei prodotti confezionati.

Un aspetto distintivo dell'offerta ACR è la **produzione di macchine certificate ATEX**, pensate per operare in ambienti a rischio di esplosione. Grazie all'esperienza tecnica e alla conoscenza normativa, l'azienda realizza soluzioni sicure e conformi agli standard europei per l'utilizzo in zone classificate.

Le macchine ATEX garantiscono massima protezione dell'operatore e dell'ambiente di lavoro, senza rinunciare a produttività e precisione.

ACR *Filling and Capping Systems*

Uno dei punti di forza dell'azienda è l'elevato livello di **customizzazione**. Ogni macchina può essere configurata in base alle esigenze specifiche del cliente: tipologia di prodotto, volume del contenitore, velocità desiderata, sistemi di sicurezza e automazione.
Questo approccio flessibile consente a ACR di rispondere in modo mirato alle richieste dei mercati nazionali e internazionali, mantenendo sempre standard qualitativi elevati.
L'attenzione per la **qualità costruttiva**, l'uso di componentistica di primo livello e l'integrazione di tecnologie avanzate – come sistemi di dosaggio elettronico, controllo peso in linea e interfacce HMI intuitive – rendono le macchine ACR affidabili e semplici da utilizzare.
Ogni fase, dalla progettazione alla produzione, è seguita internamente, garantendo controllo totale sul prodotto finito.

ACR Srl non si limita a fornire macchinari, ma offre anche **un servizio completo di consulenza, installazione, formazione e assistenza tecnica** post-vendita. Questa attenzione al cliente ha permesso all'azienda di consolidare relazioni durature con partner e clienti in diversi settori, costruendo una reputazione solida basata su affidabilità, tempestività e competenza.

In un mercato sempre più orientato alla sostenibilità e all'efficienza produttiva, ACR Srl rappresenta una realtà capace di coniugare **innovazione tecnologica, artigianalità industriale e attenzione al cliente**, confermandosi come un punto di riferimento nel panorama del confezionamento industriale.

www.acrparma.it

AKOMAG: specialisti nel lavaggio

AKOMAG 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 automatico 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 sottovalutato 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, detergenti) 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

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, nonché 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 premacerazione.

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 autocentranti 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 antinfortunistiche 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.

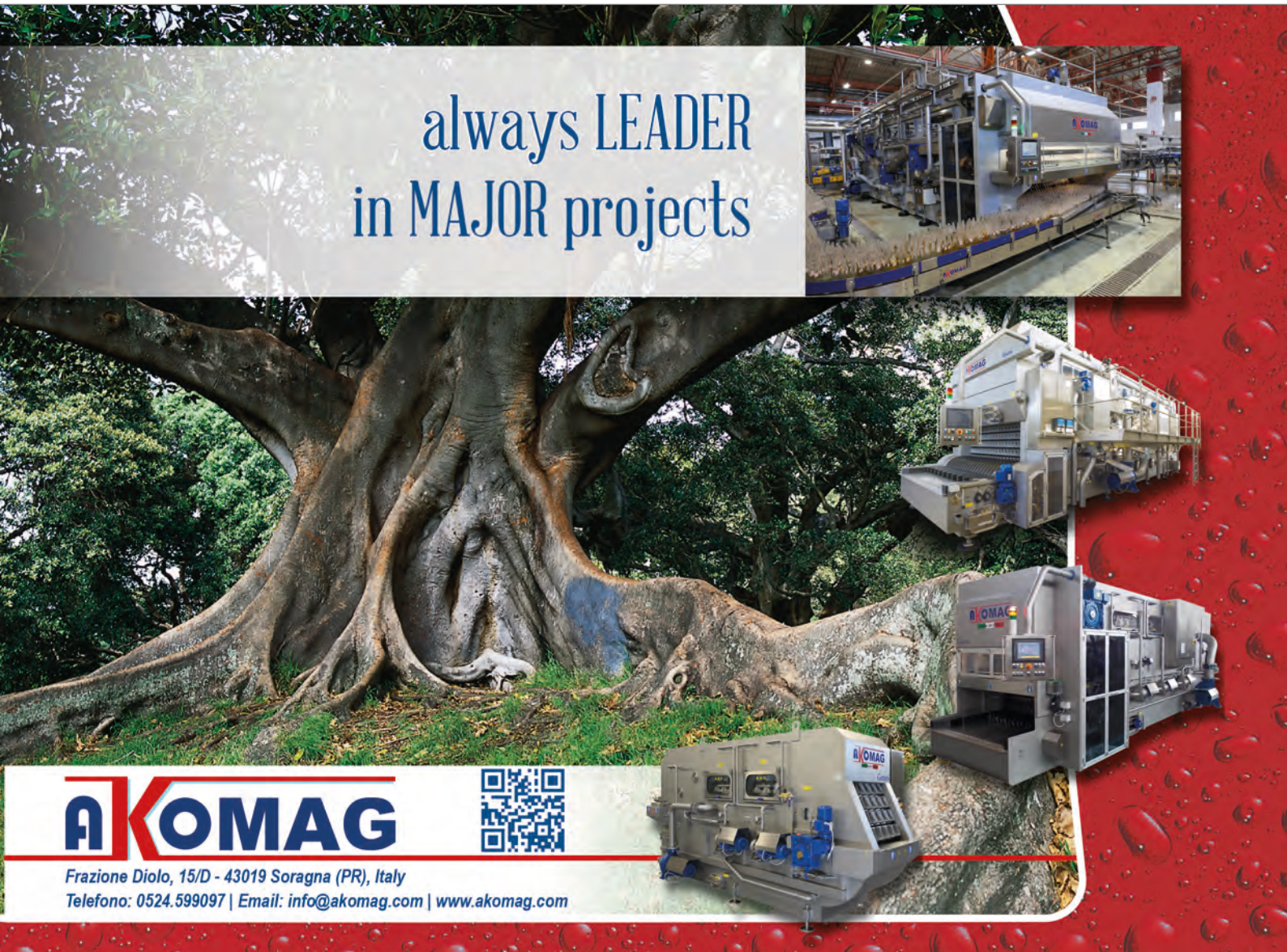
Altissima automazione nel lavaggio e produttività s'incontrano nel modello HP della stessa serie. Malgrado la sofisticazione, basta un operatore per gestire a distanza l'intero ciclo di lavaggio, verificandone il funzionamento tramite i sistemi di controllo.

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 alla 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 boccione, 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.mll 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



BAT BUFFER: ottimizzare il flusso produttivo nelle linee di confezionamento

Nell'industria del confezionamento, dove ogni interruzione rappresenta una potenziale perdita produttiva, i sistemi di accumulo diventano componenti strategici per mantenere operatività e rendimento. Tra questi, il BAT Buffer di M.H. Material Handling si distingue come una soluzione ideale.

Un alleato per la continuità produttiva

Il BAT Buffer opera secondo una logica LIFO (Last In, First Out) e permette di gestire le microfermate tipiche delle linee di confezionamento. In caso di stop a valle, il sistema devia automaticamente i prodotti in arrivo verso il buffer di accumulo, mantenendo attive le macchine a monte.
La struttura del BAT Buffer è progettata con una configurazione a spirale che alterna tratti rettilinei e curve. Questo design consente di ottimizzare lo spazio disponibile offrendo fino a 150 metri di capacità di accumulo con un solo motore.

Funzionamento preciso e controllato

Durante la fase di carico, i prodotti vengono guidati all'interno del buffer con un passo uniforme regolato tramite inverter, evitando sovrapposizioni o danneggiamenti. Questa caratteristica risulta particolarmente importante per prodotti delicati o confezionati con materiali sensibili alla pressione.
Al ripristino delle condizioni operative normali, il BAT Buffer inverte il senso di marcia e rilascia gradualmente i prodotti, reintegrandoli nel flusso produttivo. Questo può avvenire tramite un trasferitore ortogonale, quando è necessario mantenere l'orientamento originale del prodotto, oppure mediante un unificatore dinamico per linee ad alta velocità.

Recupero dell'efficienza perduta

Un aspetto rilevante del BAT Buffer è la sua capacità di recuperare le perdite di produzione dovute alle microfermate. Se le macchine a valle dispongono di una capacità extra del 10-20%, il sistema consente di annullare completamente queste perdite a fine turno.

La struttura meccanica permette inoltre di alternare rapidamente tra fasi di carico e scarico senza attendere il riempimento totale, regolarizzando il flusso produttivo.

Versatilità e adattabilità

Il BAT Buffer trova applicazione ideale in settori dove la gestione della sequenza di uscita non risulta critica:

- Prodotti da forno e dolciari
- Caffè e prodotti sottovuoto
- Altri prodotti a lunga conservazione

La struttura è disponibile in alluminio anodizzato per applicazioni standard o in AISI 304 per ambienti che richiedono particolari condizioni igieniche, come le zone bianche, permettendo lavaggi occasionali senza compromettere le prestazioni.

M.H. Material Handling a IPACK-IMA 2025

Per chi desiderasse approfondire le potenzialità del BAT Buffer e scoprire come ottimizzare il proprio flusso produttivo, **M.H. Material Handling sarà presente a IPACK-IMA 2025 a Milano dal 27 al 30 maggio presso il Padiglione 7, Stand B21.**

Oltre al nuovo sistema di ingresso e uscita compatto, presentato a FachPack 2024 e che mostreremo per la prima volta in Italia, ci sarà qualcosa di nuovo sul macchinario che porteremo in fiera. Qualcosa che l'occhio esperto noterà sicuramente.

mhmaterialhandling.com

M.H. MATERIAL HANDLING

Commissionatori MAX SAMAG: performance su misura per l'efficienza in magazzino

Agilità, controllo e sicurezza per ottimizzare le operazioni di picking

Nel mondo della logistica moderna, la gestione delle operazioni di picking è un aspetto chiave per garantire rapidità e precisione nei flussi di magazzino. In questo contesto, i commissionatori MAX di Samag rappresentano una soluzione concreta, progettata per rispondere alle esigenze di movimentazione leggera e intensiva nei settori più vari.

Efficienza operativa in ogni dettaglio

I commissionatori MAX sono pensati per adattarsi a diversi livelli di picking e di layout logistico, anche quelli caratterizzati da spazi ridotti. La dimensione compatta e la struttura ergonomica consentono all'operatore di lavorare in totale sicurezza, mantenendo alti standard di comfort anche nei turni più intensi.

samag 50 Since 1972
FACILE TRASPORTARE.

EFFICIENZA IN MOVIMENTO TARGATA SAMAG

Tecnologia, affidabilità e customizzazione per ogni esigenza logistica

Da oltre 50 anni Samag progetta e costruisce internamente soluzioni per la movimentazione affidabili, personalizzabili e 100% Made in Italy.

Ogni carrello è pensato per integrarsi perfettamente nel tuo flusso logistico, anche in ambienti complessi come il farmaceutico, alimentare o ittico.

Scegli l'efficienza operativa che fa crescere la tua azienda.

- **Elevatori**
- **Trasportatori**
- **Commissionatori**
- **Inox**
- **Heavy duty**

Loc. Pagana - 29017 Fiorenzuola d'Arda (PC)
Cod. Fis. e P. IVA 01391910336
Reg. Imprese 01391910336/PC
R.E.A n° 158552/PC

+39 0523 981598
+39 0523 943128
info@samag.it

Ogni dettaglio è stato studiato per favorire un flusso operativo rapido e intuitivo: il sistema di guida reattivo e la visibilità ottimizzata garantiscono manovre fluide e precise, anche in corsie strette o in presenza di ostacoli.
Come per ogni prodotto Samag, anche la linea MAX è personalizzabile, ogni modello può essere adattato alle specifiche esigenze del cliente, integrandosi perfettamente nei processi già esistenti.
Grande attenzione è riservata anche alla sicurezza: sensori di presenza, comandi intuitivi e sistemi di controllo evoluti riducono al minimo i margini di errore e aumentano la protezione durante tutte le fasi operative.

Assistenza post vendita e ricambi sempre disponibili

Uno degli elementi che rendono i commissionatori MAX una scelta strategica è il supporto post vendita di Samag. Ogni macchina ha la possibilità di essere seguita da un servizio di assistenza tecnica post vendita altamente qualificato, in grado di intervenire rapidamente per ridurre i fermi operativi. Inoltre, grazie a una gestione efficiente dei ricambi, Samag assicura la disponibilità costante dei componenti essenziali, minimizzando i tempi di attesa e contribuendo a mantenere elevata la continuità operativa.

La qualità di un'esperienza consolidata

Con oltre 50 anni di esperienza nel settore della movimentazione interna, Samag continua a sviluppare soluzioni progettate per durare nel tempo e rispondere con precisione alle nuove esigenze di movimentazione.

I commissionatori MAX nascono da questa visione: strumenti affidabili, versatili e pronti a trasformare il picking in un punto di forza per la logistica di ogni azienda.

Per scoprire l'intera gamma dei commissionatori Samag, visita il sito:

www.samag.it

samag 50 Since 1972
FACILE TRASPORTARE.

clever – creative – sustainable – smart

Soluzioni custom

Intralogistica efficiente

Utz offre varie soluzioni custom di prodotti plastici per l'intralogistica, stoccaggio e trasporto come contenitori, cassette, tray, pallet ed altro ancora.
In particolare Utz propone soluzioni individuali analizzando le esigenze del cliente rispetto al sistema automatizzato ed il flusso merce.
Il tutto nell'ottica di realizzare un prodotto efficiente, sostenibile e di qualità.

utzgroup.com

Georg Utz AG • Augraben 2-4 • 5620 Bremgarten • Svizzera
Phone +41 56 648 77 11 • info.ch@utzgroup.com • www.utzgroup.com

UTZ: contenitori e pallet nell'industria alimentare

Il Gruppo Utz, produttore leader mondiale di contenitori e pallet riutilizzabili, offre una gamma completa di prodotti appositamente studiata per le esigenze dell'industria alimentare. Con decenni di esperienza, soluzioni innovative e una chiara attenzione alla sostenibilità, Utz si è affermata come partner affidabile per lo stoccaggio, il trasporto e la spedizione in settori sensibili quali l'industria alimentare. La produzione a impatto climatico zero combinata con l'uso di plastica riciclata sottolinea l'impegno dell'azienda per la creazione di prodotti sostenibili.
Un prodotto molto apprezzato nella vasta famiglia di pallet Utz è l'UPAL-H. Questo pallet igienico completamente chiuso può essere pulito in modo semplice e sicuro, soddisfa i più elevati requisiti igienici e ha trovato numerosissime applicazioni pratiche. L'UPAL-H è disponibile anche in una versione rinforzata per applicazioni speciali in magazzini a scaffalature alte. Inoltre, Utz, offre un pallet certificato per standard H1, che è ampiamente utilizzato anche nel settore alimentare ed igienico, anche questo dal design robusto e dalla facilità di pulizia.

Gli storici contenitori RAKO sono il punto forte, e con il maggior numero di possibili opzioni e dimensioni, della gamma Utz. Questi contenitori universali, utilizzati in tutti i settori da decenni, sono caratterizzati dalla loro versatilità, elevata stabilità e solidità. Sono facili da pulire, estremamente durevoli e offrono opzioni di applicazione flessibili grazie a un'ampia gamma di dimensioni e opzioni.

Per l'industria della carne e del pesce, Utz offre contenitori specifici E-Performance, appositamente progettati per soddisfare i requisiti di igiene e capacità di carico in questi settori.
Per le spedizioni è disponibile la famiglia di contenitori POOLBOX in varie dimensioni e può essere utilizzata in combinazione con inserti isolati per il trasporto di alimenti (o medicinali) refrigerati.

Negli anni Utz ha sviluppato i contenitori COOLBOX e FREEZINGBOX appositamente per il trasporto refrigerato nei settori farmaceutico e alimentare. Questi contenitori isolati si basano sulla collaudata serie RAKO e hanno elementi di raffreddamento interni, realizzati appositamente, che proteggono i prodotti sensibili dalle fluttuazioni di temperatura.

Per gli acquisti da casa e le consegne ai clienti finali, come ad esempio una spesa online, Utz offre pratici contenitori salvaspazio che possono essere inseriti l'uno nell'altro o richiusi riducendo gli ingombri a vuoto.

Questi sistemi salvaspazio e robusti sono stati utilizzati con successo dai negozi online in tutta Europa per anni e contribuiscono ad una logistica efficiente e sostenibile.

La sostenibilità è un aspetto centrale della filosofia aziendale di Utz. Tutti i prodotti sono realizzati ad impatto climatico neutro e, ove permesso dalle normative, viene utilizzata plastica riciclata. L'attenzione di Utz si evince anche dalla presenza, attualmente solo per il territorio svizzero, di un proprio sistema di ritiro e riciclaggio: alla fine del loro ciclo di vita, i prodotti vengono ritirati, riciclati e il granulato ottenuto viene completamente integrato nella produzione di nuovi prodotti. In questo modo, Utz chiude il ciclo dei materiali e contribuisce attivamente alla conservazione delle risorse e alla riduzione degli sprechi.

Il gruppo Utz, grazie alla propria storia ed esperienza e alla continua voglia di innovarsi, sta stabilendo nuovi standard nel settore alimentare con innovativi sistemi di contenitori e pallet che soddisfano i requisiti più elevati. L'azienda combina qualità, funzionalità e consapevolezza ambientale in modo esemplare, rendendola il partner ideale per le aziende alla ricerca di soluzioni affidabili e sostenibili per lo stoccaggio, il trasporto e la spedizione di ogni tipo di merce.

www.utzgroup.com

Il 28 e 29 ottobre a Parma ricerca scientifica e industria affrontano le sfide globali della filiera e il futuro del FoodTec

Cibus Tec Forum, l'evento triennale organizzato da Koeln Parma Exhibition (KPE) - joint venture tra Koelnmesse e Fiere di Parma – in programma a Parma il 28 e 29 ottobre prossimi annuncia di avere formalizzato una nuova partnership strategica con OnFoods.

Si tratta di una partnership sistemica importante, che lega un evento – ritenuto un riferimento importante per l'incontro tra tecnologia, innovazione e industria alimentare e delle bevande – con il più grande ecosistema italiano per la ricerca alimentare, nato grazie al sostegno del PNRR e composto da 26 organizzazioni partner, tra università, centri di ricerca, aziende e istituzioni.

L'accordo è nato con un obiettivo chiaro: creare momenti di condivisione e aggiornamento attorno ai temi dell'innovazione sostenibile e alimentare, la promozione di modelli pro-

CIBUSTECFORUM
28|29 OCT. 2025 | PARMA | ITALY

LABOTEC
28|29 OCT. 2025 | PARMA | ITALY

LABOTEC

28|29 OCT. 2025 | PARMA | ITALY

ADVANCING TECHNOLOGY
DRIVING ANALYSIS

www.labotec.one | info@labotec.one

KOELN PARMA EXHIBITIONS
A joint venture of Koelnmesse GmbH and Fiere di Parma S.p.A.
FIERE DI PARMA
koelnmesse
we energize your business

CIBUSTECFORUM

28|29 OCT. 2025 | PARMA | ITALY

TWO DAYS TO
REIMAGINE FOODTEC

www.cibustecforum.com | info@cibustecforum.com

KOELN PARMA EXHIBITIONS
A joint venture of Koelnmesse GmbH and Fiere di Parma S.p.A.
FIERE DI PARMA
koelnmesse
we energize your business

duttivi più sani, tracciabili, inclusivi e competitivi, con un impatto positivo sull'intero food system.

A Cibus Tec Forum 2025, OnFoods porterà contenuti scientifici, progettualità concrete e opportunità di trasferimento tecnologico, creando connessioni ad alto valore tra mondo accademico e imprese.

Cibus Tec Forum 2025 offrirà a sua volta a OnFoods una piattaforma di visibilità e networking ad alto livello, mettendo in relazione diretta i protagonisti della ricerca con le aziende più avanzate dell'industria food e food tech, italiana e internazionale.

L'accordo è il primo di una lunga serie di azioni intese a federare sotto il cappello di Cibus Tec Forum iniziative, attività e contenuti scientifici di rilievo per la comunità dell'agroindustria e del meccano-alimentare.

Sotto il payoff "Two days to reimagine Food Tec", Cibus Tec Forun 2025 si conferma, dunque, una Mostra-Convegno innovativa e funzionale, nata per stimolare un confronto profondo tra innovazione, industria e tecnologie.

In contemporanea a Cibus Tec Forum, si svolgerà Labotec, il primo e unico evento in Italia interamente dedicato alle tecnologie e soluzioni per il laboratorio e l'analisi, per tutti i settori come alimentare, chimico, farmaceutico, cosmetico, life sciences.

Organizzato anch'esso da Koeln Parma Exhibitions, Labotec si propone come una piattaforma dinamica e trasversale, capace di valorizzare la comunità scientifica, favorire il networking tra operatori specializzati e promuovere l'evoluzione della cultura analitica nei processi industriali.

Con una proposta espositiva altamente qualificata e un fitto programma di conferenze, Labotec rappresenta un'opportunità unica per connettere ricerca, università e laboratori con l'industria, stimolando sinergie concrete e il trasferimento di conoscenze.

www.cibustecforum.it
www.labotec.one

15–19 September 2025
Munich, Germany

drinktec

Grow with the Flow

World's Leading Trade Fair for the Beverage and Liquid Food Industry

Experience the comprehensive range of products across the entire value chain, from raw materials to packaging and logistics solutions – all in action. Network with industry experts, discover the "The Next Big Thing", and gain valuable insights into the key topics:

- Data2Value
- Lifestyle & Health
- Circularity & Resource Management

Are you ready?
Secure your ticket today!

drinktec.com

YONTEX

FISPAL TECNOLOGIA

International Trade Show for Processes, Packaging and Logistics for the Food and Beverage Industries

Connecting the industry to a sustainable future

24th-27th | JUN 2025

BRAZIL
SÃO PAULO EXPO

FISPALTECNOLOGIA.COM.BR

Get your ticket

Use the coupon
ZEUS50
and get ***50% off***

Promotion and Organization:
informa markets

Official Content Channel
FOOD CONNECTION

Affiliated to:
UBRAFE

The 32nd International Processing and Packaging Exhibition for Asia

PROPAK ASIA

11–14 JUNE 2025
BITEC, Bangkok, Thailand

Register for free

Carbon-Neutral Pathways
to a Sustainable Processing and Packaging Ecosystem

Global Showcase:
Explore 2,000+ exhibitors
from 42+ countries under one roof.

Future-Ready Innovations:
Discover cutting-edge solutions
transforming processing and packaging.

Elite Networking:
Connect with global leaders and industry
trailblazers driving change.

Trend-Setting Insights:
Gain exclusive knowledge from expert-led conferences
on sustainability and smart manufacturing

For more information
ProPakAsia.com

@ProPakAsia

Organised by: informa markets

Strategic Partner: ipack ima

Sustainability / Our Efforts Recognised: Sustainable Event; This event is powered by Renewable Electricity

Event Sustainability Standard:

Endorsed by: ufi Approved International Event

Co-located with: ASEAN Paper BANGKOK

PROSWEETS
02-05/02/2025
COLONIA
Fiera sulle tecnologie per l'industria dolciaria e snack.

FRUIT LOGISTICA
05-07/02/2025
BERLINO
Fiera sulle tecnologie per il settore industriale dell'ortofrutta.

BEER&FOOD ATTRACTION
16-18/02/2025
RIMINI
Fiera sul mondo della birra e del food&beverage.

SANA Food
23-25/02/2025
BOLOGNA
Salone internazionale della sana alimentazione fuori casa.

SLOW WINE FAIR
23-25/02/2025
BOLOGNA
Fiera internazionale dedicata al vino buono, pulito e giusto.

MECSPE
05-07/03/2025
BOLOGNA
Fiera internazionale sper l'industria manifatturiera.

PROWEIN
16-18/03/2025
DUSSELDORF
Fiera internazionale del vino e dei distillati.

VINITALY
06-09/04/2025
VERONA
Salone internazionale del vino e dei distillati.

LATINPACK
16-18/04/2025
SANTIAGO DEL CILE
Salone internazionale sulle tecnologie per imballaggio e confezionamento.

TUTTOFOOD
05-08/05/2025
MILANO
Fiera B2B per l'intero ecosistema agroalimentare.

MACFRUT
06-08/05/2025
RIMINI
Fiera per l'industria ortofrutticola.

SPS/IPC/DRIVES ITALIA
13-15/05/2025
PARMA
Fiera su automazione, componentistica e software per l'industria.

IBA
18-22/05/2025
DÜSSELDORF
Fiera sull'industria della panificazione e della pasticceria.

IPACK-IMA
27-30/05/2025
MILANO
Fiera sulle soluzioni tecnologiche per il processing e il packaging food e non-food.

MEDIO ORIENTE 2025/26

GULFOOD
17-21/02/2025
DUBAI
Fiera su ospitalità e prodotti alimentari.

DJAZAGRO
07-10/04/2025
ALGERI
Salone per le aziende del comparto agro-alimentare.

IRAN FOOD+BEV TEC
19-22/05/2025
TEHRAN
Fiera sulle tecnologie per il confezionamento.

PROPACK ASIA
11-14/06/2025
BANGKOK
Salone internazionale dell'imballaggio.

GULFOOD MANUFACTURING
04-06/11/2025
DUBAI
Fiera per l'industria del packaging e del food&beverage.

GULFHOST
2025
DUBAI
Fiera dell'ospitalità per il Medio Oriente, l'Africa e l'Asia.

HOSPITALITY QATAR
2025
DOHA
Fiera su ospitalità e horeca.

FIERE 2025-2026

FISPAL
24-27/06/2025
SAN PAOLO (BRA)
Fiera sulle tecnologie per l'imballaggio.

DRINKTEC
15-19/09/2025
MONACO
Fiera per l'industria delle bevande.

SUDBACK
20-23/09/2025
STOCCARDA
Fiera sulle tecnologie
per la panificazione.

POWTECH
23-25/09/2025
NORIMBERGA
Fiera su tecnologia per il processo
dei prodotti in polvere.

FACHPACK
23-25/09/2025
NORIMBERGA
Fiera per l'industria
del confezionamento.

MCTER EXPO
08-09/10/2025
VERONA
Mostra sull'efficienza
energetica e fonti rinnovabili.

SAVE
08-09/10/2025
VERONA
Fiera su automazione
e strumentazione.

HOST
17-21/10/2025
MILANO
Fiera per il mondo
dell'ospitalità e dell'horeca.

CIBUS TEC FORUM - LABOTEC
28-29/10/2025
PARMA
Mostra-convegno su linee
e tecnologie per l'industria
alimentare.

Salone per il settore dei laboratori
e dell'analisi.

INTERPACK
07-13/05/2026
DUSSELDORF
Fiera su linee, soluzioni e
materiali per il packaging.

SIAL
17-21/10/2026
PARIGI
Fiera sul prodotto
alimentare.

CIBUS TEC
27-30/10/2026
PARMA
Fiera sulla tecnologia
per l'industria
alimentare e delle bevande.

BRAU BEVIALE
10-12/11/2026
NORIMBERGA
Fiera sulle tecnologie
per la produzione di birra
e bevande.

SIMEI
17-20/11/2026
MILANO
Salone internazionale
su enologia e imbottigliamento.

ALL4PACK
23-26/11/2026
PARIGI
Salone internazionale
dell'imballaggio.

ABBIAMO OSPITATO...

ABB SPA
DISCRETE AUTOMATION AND MOTION DIVISION
140/142
Via Luciano Lama, 33
20099 Sesto San Giovanni
MI

ACR SRL
FILLING AND CAPPING SYSTEM
147/149
Via Marconi, 98
43100 Parma

AKOMAG SRL
150/153
Frazione Diolo, 15/D
43019 Soragna - PR

ALLEGRI CESARE SPA
I COP-66/68
Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI

ALTECH SRL
63/65
V.le A. De Gasperi, 70
20008 Bareggio - MI

AMC SRL
I COP-54
Via Farina
Zona Industriale ASI Sud
81025 Marcianise
CE

B.M. GROUP SRL
28/31
Via Garziere, 36
36010 Zanè
VI

CAMA GROUP
1-44-45
Via Verdi, 13
23847 Molteno - LC

CAVANNA SPA
49
Via Matteotti, 104
28077 Prato Sesia - NO

CHIARAVALLI GROUP SPA SOCIO UNICO
69/71
Via per Cedrate, 476
21044 Cavaria con Premezzo - VA

CLEAN HANDS SOC COOP
117/119
Via Angela La Marca Snc
91026 Mazara del Vallo - TP

CLEVERTECH SPA
17/19
Via Brodolini, 18/A
42023 Cadelbosco Sopra - RE

COLUSSI ERMES SRL
85/87
Via Valcunsat, 9
33072 Casarsa della Delizia - PN

CORNO PALLETS SRL
4-55-56
Via Revello, 38
12037 Saluzzo - CN

CSB SYSTEM SRL
133
Via del Commercio, 3-5
37012 Bussolengo - VR

DCM SRL
138-139
Via Piersanti Mattarella, 10
20093 Cologno Monzese - MI

ELMITI SRL
I COP
Via E. Fermi, 36
10051 Avigliana - TO

EMILOS SRL
5-108-109
Via della Costituzione, 6
42025 Cavriago - RE

ERCOPAC SRL
I COP-50-51
Via Pietro Nenni, 8
42019 Scandiano - RE

ESG SRL
105/107
Corso Genova, 28
27029 Vigevano
PV

ETIPACK SPA
6-38-39
Via Aquileia, 55-61
20092 Cinisello Balsamo
MI

FERRARA COSTRUZIONI MECCANICHE SRL
99/101
Via N.b. Grimaldi, 83
84014 Nocera Inferiore
SA

FIERE DI PARMA SPA
I COP-162/164
Viale delle Esposizioni, 393A
43126 Parma

ABBIAMO OSPITATO...

GENERAL SYSTEM PACK SRL
GSP
27-20/23
Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI

GEO PROJECT INDUSTRIES SRL
GPI
14/16
Via Leonardo da Vinci, 43
35015 Galliera Veneta - PD

GEORG UTZ ITALIA SRL
159/161
Via Delle Corse 42/A
39012 Merano - BZ

HERZUM SOFTWARE SRL
128-129
Via M. Polo 5, Contrada Lecco
87036 Rende - CS

IFIS SPA
I COP-112-113
Zona Industriale
81025 Marcianise - CE

IMA SPA
43
Via Tosarelli, 184
40055 Castenaso - BO

INDUSTRIAL AUCTION BV
13
Looyenbeemd 11
5652 BH - Eindhoven
The Netherlands

INNOBOTICS SRL
130/132
Via Roviego, 86-88
30030 Maerne Di Martellago - VE

ITV PNEUMATIC SRL
126-127
Loc Bagnolo SN
25070 Caino
BS

KOELNMESSE SRL
91
Viale Sarca 336/F
Edificio 16
20126 Milano

LAWER SPA
3-110-111
Via Amendola, 12/14
13836 Cossato
BI

M.H. MATERIAL HANDLING SPA
2-154-155
Via G. di Vittorio, 3
20826 Misinto
MB

MAKRO LABELLING SRL
60/62
Via S. Giovanna d'Arco, 9
46044 Goito
MN

MARTINI SRL
40/42
Via Borgo, 21
35015 Galliera Veneta
PD

METTLER-TOLEDO SPA
134-135
Via Anna Maria Mozzoni 2/1
20152 Milano

MF GMBH MESSEN WERBUNG KOMMUNIKATION
165
Wendelsteinstrasse 5/A
82031 Grünwald D
Germany

MICRO STYLE SRL CENTRO SERVIZI DOCUMENTAZIONE
96/98
Piazza San Giovanni, 2
13875 Ponderano
BI

MINI MOTOR SPA
I COP-124-125
Via E. Fermi, 5
42011 Bagnolo in Piano - RE

NAVATTA GROUP FOOD PROCESSING SRL
93/95
Via Sandro Pertini, 7
43013 Pilastro di Langhirano
PR

OLI SPA
102/104
Via Sparato n.14
41036 Medolla - MO

PREO SRL
46/48
Via Alessandro Volta, 7
20094 Corsico - MI

PRIMECONCEPT SRL
136-137
Via Genova, 42/A
10098 Rivoli
TO

ABBIAMO OSPITATO...

PROGETTO 6 SRL
145-146
Via Vergnano, 81
25125 Brescia

R.E.T. - RESISTENZE ELETTRICHE TORINO SRL
88-89
Dei Ronchi, 61
10091 Alpignano - TO

RE PIETRO SRL
120/122
Via G. Galilei, 55
20083 Gaggiano
MI

S.A.B.A. AUTOMATION SRL
I COP
Via della Fisica 23/25
41042 Fiorano Modenese
MO

SAMAG INDUSTRIALE SRL
156/158
Via Loc. Pagana
29017 Fiorenzuola d'Arda - PC

SATINOX SRL
123
Via Progresso, 20
36035 Marano Vicentino
VI

SELEMATIC SPA
I COP-52-53
Via 4 Giornate di Eboli, 5/7
84025 Eboli
SA

SILOS REVOLUTION SRL
72/75
Via Giacomo Fabbri, 9
47034 Forlimpopoli - FC

SOITRA SPA
82/84
Via Segantini, 75
20143 Milano

TARNOS S.A.
76/78
Calle Sierra de Gata, 23
28830 San Fernando de Henares
Spain

TECNO PACK SPA
IV COP-20/23
Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI

TECNOVA HT SRL
79/81
Via Castellazzo, 29
20006 Pregnana M.Se
MI

TOMOLPACK SRL
I COP-59
Via Tecchione, 16
20098 S. Giuliano Milanese
(Fraz. Sesto Ulteriano)
MI

UNIVERSAL PACK SRL
24/26
Via Vivare, 425
47842 San Giovanni In Marignano
RN

VIMACOR SRL
33/35
Via G. Puccini, 10
20028 San Vittore Olona - MI

VIMCO SRL
36-37
Via Piazzetta Osvaldo de Bortoli 1
Ang. Via N. Bixio 6
22073 Fino Mornasco
CO

IBIE®
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.

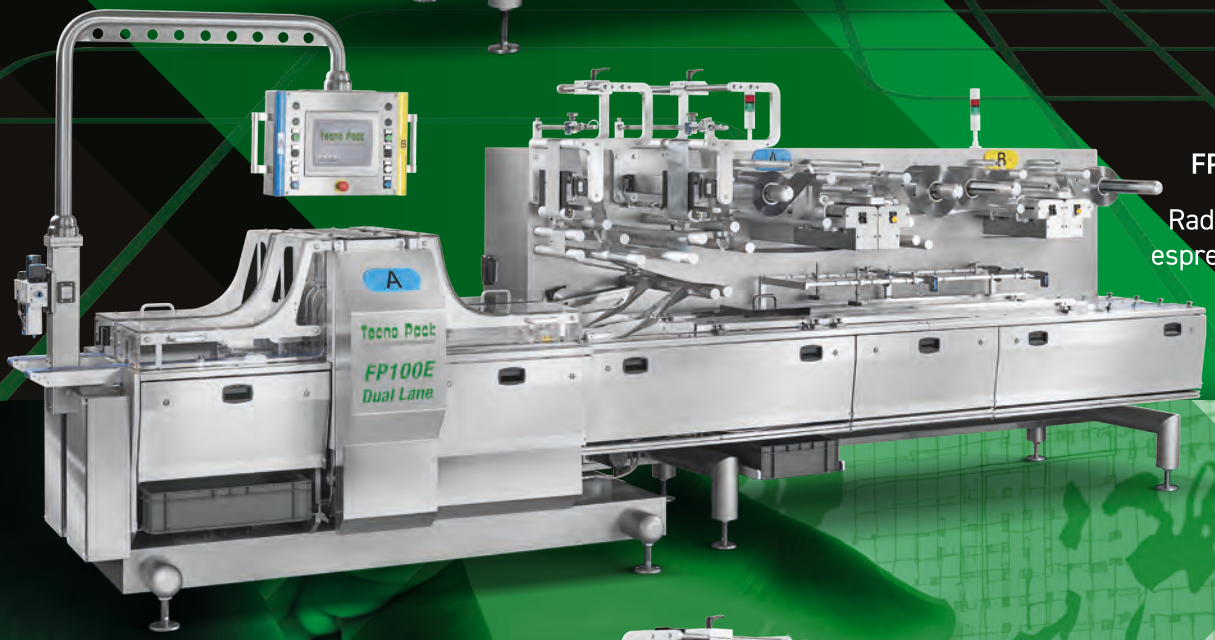
IT'S ALL ABOUT YOU. bakingexpo.com

RAISING THE BAR

FP100 E
La nostra tecnologia
di vertice flow pack

FP100 E DUAL LANE

Raddoppia la massima
espressione tecnologica
flow pack



FP100 E BM
La flow macchina flow pack box
motion più veloce del mercato

+39 0445 575 661
Via Lago di Albano, 76 - 36015 - Schio (VI) - Italy
comm@tecnopackspa.it - www.tecnopackspa.it

TECNOPACK
GROUP