

مجله ی صنایع غذایی و نوشیدنی

FOOD

processing

TECHNOLOGY FOR FOOD&BEVERAGE AND PACKAGING INDUSTRY

تکنولوژی صنایع غذایی و نوشیدنی و بسته بندی

Food Processing Machinery
PIGO[®] www.pigo.it
MADE IN ITALY

IQF Freezers

SPYRAL Freezers

The Art of Freezing & Processing

Complete solutions for Fruit & Vegetable Processing

Freeze DRYERS / LYOPHILIZERS

PIGO srl, Via Visan 46/48, 36034 Malo (VI), Italia, Tel: +39 04445 1655024, e-mail: info@pigo.it

EDITRICE ZEUS - Via C. Cantù, 16 - 20831 - SEREGNO (MB) Italy - Tel. +39 0362 244182 -0362 244186 - www.editricezeus.com - www.ifoodonline.com

30 Oct ~ 1 Nov 2018
DUBAI WORLD TRADE CENTRE

Where global providers of
Foodservice equipment go
for new business

Capitalise on the marked rise in
hotel and restaurant development
and renovation taking place in the
lead up to Dubai World Expo 2020



2,500
BRANDS



25,000
VISITORS



22,000
SQM



3
DAYS



Front of House



Back of House



HORECA



Tableware



Gelato & Bakery



Café & Bar

The MENA hospitality industry is
predicted to reach **\$550 billion**
dollars globally - increasing **\$100**
billion dollars in the past 5 years



Currently **16,000**
UAE F&B outlets operating



This will increase
to **19,000** by 2020

For inquiries
contact

Mundhir Al-Hakim
T.: 971 4 308 6201
E.: Mundhir.ALHakim@dwtc.com

Zahra Amir
T.: 971 4 308 6213
E.: Zahra.Amir@dwtc.com

Hear what our exhibitors
are saying at gulfhost.ae

Organised by



Powered By



Endorsed By

دائرة السياحة والترويج التجاري
Department of Tourism and Commerce Marketing



Strategic Partner



Supporting Association





1979
we have
shaped
the past

RESEARCH & DEVELOPMENT

2018
we forge
the future

UNIVERSAL MODULAR SYSTEM

DIRECT DRIVE ROTARY TRANSFER DRIVE

24 BIT WEIGHING ELECTRONICS

SELF-ADAPTIVE PRODUCT FEED MANAGEMENT



WEIGHTPACK.com
i n n o v a t i o n f i r s t



the Industrial Mixer

technology for mixing





**CARTOTECNICA
VENETA** SPA FLEXIBLE PACKAGING
SOLUTIONS



Flexible as our products

We develop colours, materials and ideas

CARTOTECNICA VENETA SpA

Via Rebecca 2, San Pietro in Gu (PD) - Italy

T +39 049 9455111 / F +39 049 9455112

info@cartotecnicaveneta.com - www.cartotecnicaveneta.com

خلاصه



PIGO SRL
17-18

چشم انداز ما، وظیفه و فلسفه ما از برتری

1-25

بسته بندی قوطی (کنسروسازی)

26-37

بسته بندی



MAKRO LABELLING SRL
26-27

برچسب زنی ماکرو (MAKRO LABELLING): تکامل
تکنولوژی در مقیاس بزرگ و کوچک

38-49

پاستا



ESCHER MIXERS SRL
41

میک سرهای صنعتی با کیفیت بسیار بالا

50-58

بسته بندی مایعات

59-72

اخبار

We'll exhibit at...



Dubai (UAE)



Munich (Germany)

مجله ی صنایع غذایی و نوشیدنی

FOOD processing

editorial management
and registered office:
Via C. Cantù, 16
20831 SEREGNO (MB) - ITALY
Tel. +39 0362 244182
+39 0362 244186
web site: www.editricezeus.com
e-mail: redazione@editricezeus.com
portal: www.ifoodonline.com
e-mail: marketing@ifoodonline.com
skype™: editricezeus

Machineries, plants and equipment for food and beverage industry

Issue May 2018

managing editor
Enrico Maffizzoni

editorial manager
S.V. Maffizzoni

editorial production
Sonia Bennati

account dep. manager
Elena Costanzo

project and layout design
ZEUS Agency

graphic and paging
ZEUS Agency

translation
C. Natalucci Translation
AXIS Italia
Golkoo Houshmand

printing
ZEUS Agency

Italian Magazine Food Processing
Europe: single issue: Euro 25
Annual (six issues): Euro 120
Outside Europe: single issue: US\$ 30
Annual (six issues): US\$ 170

Subscription payment can be made in the name
of Editrice Zeus sas, by bank money transfer or cheque.

Italian Magazine Food Processing

An outline of the suppliers of machines,
plants, products and equipment for the food industry.

Published: Bi-monthly

Registration: Court of Milan no. 676 of 20-09-1989

Shipment by air mail art.2

comma 20/b law 662/96 - Milan

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

Periodicità: bimestrale. Autorizzazione del tribunale

di Milano, n°676 del 20-09-1989

Spedizione in a. p. 45% art. 2 comma 20/b

legge 662/96 Filiale di Milano

The reproduction of the articles and/or pictures published by this magazine is reserved (the
manuscripts and/or photos sent to the Publisher will not be returned).
The Editor declines all responsibilities for any mistake of photo composition
contained in the published papers of any magazine by EDITRICE ZEUS.



A. WATER SYSTEMS SRL 50-51

سیستم پیش مخلوط کن (PREMIX)
"BLENDSYSTEM M"



SAP ITALIA SRL 65/67

ایده، راه حل و تاسیسات برای صنایع غذایی و آشامیدنی

DOWNLOAD THE MAGAZINE

EDITRICE
zeus
www.editricezeus.com



DRINK TECHNOLOGY MAGAZINE

Digital magazine in English focusing on lines, plants and
equipment for bottling and beverage industries. Four issues a
year, delivered to more than 20.000 beverage industries and to
more than 3.000 suppliers, worldwide. The magazine has an
extra launch before all the main international exhibitions about
beverage technology.



www.drinktechnologymag.com

کیفیت FBF ایتالیا در جهان

هموژنیزه کننده غالباً لازم است با یک ماده یا بیشتر در داخل یک مایع ترکیب شود، این ماشین باعث کوچک کردن (micronizing) و پراکنده کردن (scattering) ذرات موجود شناور در مایع می شود به همین دلیل محصول بسیار باثبات می شود بدون در نظر گرفتن اعمال بعدی و ذخیره سازی که بعداً به روی کالا انجام می شود. هموژنیزه کننده های سری بوفالو (Buffalo) ساخته شده بر اساس دستورات UE با محدوده ی ظرفیتی از 50 تا 50.000 لیتر/ ساعت موجود هستند؛ بر اساس محصولاتی که فرآیند و تولید می شوند فشار لازمه ممکن است تا 2.000 bars (29.000 psi) تغییر کند.

• صنایع غذایی، فرآیند، نگهداری و صنایع نوشیدنی، صنایع (آب میوه، سس گوجه فرنگی، روغن، سس گوجه فرنگی، تخم مرغ، روغن سبزی، امولسیون، کنسانتره، غذای کودک، و غیره)؛
 • لوازم آرایشی و بهداشتی، دارویی، شیمیایی و صنایع پتروشیمی (نشاسته، سلولز، موم، رنگ، کرم زیبایی، خمیر دندان، مواد پاک کننده، ضد عفونی کننده، امولسیون، جوهر، لاتکس، لوسیون، روغن امولسیون، رنگدانه ها، پروتئین ها، رزین ها، ویتامین ها، و غیره).
 دامنه ی ماشین های FBF ایتالیا عموماً به صورت زیر طبقه بندی می شوند:
 • هموژنیزه کننده ی فشار بالا:

نوآوری در حال پیشرفت، آزمایش سخت از مواد ویژه و کیفیت کنترل دقیق این اجازه را به FBF ایتالیا می دهد که عملکرد بالا، دوام، اطمینان و امنیت را تضمین کند.
 FBF ایتالیا از سال 1987 طراحی و تولید شده است. هموژنیزه کننده های فشار بالا، پمپ های جابه جایی مثبت، هموژنیزه کننده های آزمایشگاهی، سیستم dosing (اضافه کردن مواد شیمیایی) و به لطف تجربه های زیاد به دست آمده در این زمینه، در حال حاضر مرجعی کلیدی برای تولید کنندگان خط تولید، تامین کنندگان تجهیزات اصلی و کاربران در بخش های غذایی، شیمیایی و دارویی می باشد. وظیفه ی خود می داند که به همه ی مشتری هایش نه تنها خدمات عالی فروش بلکه روابط مستمر باثبات و خدمات تکنیکی مستقیم پس از فروش ارائه کند؛ هدف نگه داشتن روابط دوستانه ساخته شده براساس نوآوری و تکامل دو طرفه می باشد. ماشین آلات FBF ایتالیا، مناسب برای فرآوری بسیاری از محصولات هستند و می توانند در تولید/فرآیند کامل از نظر طراحی بهداشتی و آسپتیک(ضد عفونی) جای بگیرند.

زمینه استفاده اصلی از ماشین آلات شرکت عبارتند از:
 • صنایع محصولات لبنی (شیر، خامه، پنیر، ماست، پروتئین، شیر سویا و غیره)
 • صنایع بستنی سازی





WHAT WE DO BETTER IS HIGH PRESSURE HOMOGENISERS & PISTON PUMPS.

...and we'll always do it better and better.

A complete range to suit a wide variety of applications and products



WE WILL BE PRESENT AT:



DAIRY INDUSTRY CONFERENCE

Kerala (India),
February 8th-10th 2018
Stand: C-28



DAIRY & MEAT INDUSTRY

Moscow (Russia),
February 27th March 2nd 2018



ANUGA FOOD TEC

Cologne (DE),
March 20th-23rd 2018
Hall: 10.2 Stand: F-090



TecnoLácteos/TecnoCárnicos

Bogotá (Colombia),
April 16th-17th 2018



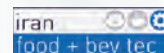
FOODTECH

Barcelona (ES),
May 8th-11th 2018
Pavellón 5, stand C 324



PROPAK ASIA

Bangkok (Thailand),
June 13th-16th 2018



IRAN FOOD + BEV TEC

Tehran (Iran),
June 29th - July 2nd 2018



AGROPRODASH

Moscow (Russia),
October 8th-12th 2018



GULFOOD MANUFACTURING

Dubai (UAE),
November 6th-8th 2018



FBF Italia S.r.l.

Via Are, 2 • 43038 Sala Baganza (Parma) Italy
Phone: + 39 0521 548200 • Fax: +39 0521 835179
www.fbitalia.it - info@fbitalia.it



ماشین ها معمولا برای تامین خشک کننده های افشانه ای (spray driers)، خط تولید رب گوجه فرنگی، خط تولید اسمزی (osmosis plant) و غیره استفاده می شوند.

• هموژنیزه کننده های آزمایشگاهی (laboratory homogenizers):

تولید شده است برای برگرداندن شرایط هموژنیزه ی یکسان که در یک فرآیند تولید واقعی انتظار می رود، این ماشین ها امکان اجرای آزمون فشار بالا را (1500 bar) ارائه می کنند و به هیچ ابزاری دیگر برای کار احتیاج ندارند. بسیار آسان برای استفاده و حرکت می باشند، با بالاترین قابلیت اطمینان، بهترین انتخاب برای حفظ کنترل تولید می باشند.

• پمپ های جابه جایی مثبت برای محصول دربردارنده ذرات:

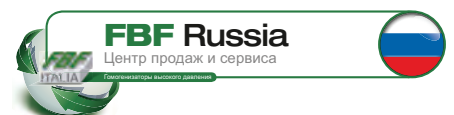
این پمپ ها عمدتا برای محصول حاوی ذرات با بیشترین اندازه ی 15x15x15 mm مانند مکعب های گوجه فرنگی، تکه های سبزیجات یا میوه استفاده می شوند. ساخت و ساز یک همچین ماشین می مانند هموژنیزه کننده ها می باشد به جز سر دستگاه فشار که با شیرهای کنترلی بادی ویژه مجهز شده است.

www.fbitalia.it



• پمپ های جابه جایی مثبت (Positive displacement pumps):

این پمپ ها برای جابه جایی محصولات از یک سیستم ذخیره سازی و یا فرآیند به بخش دیگر خط تولید با فشار بالا استفاده می شوند. این





King of Cold

Refrigeration Excellence since 1962

The most complete range of refrigeration units for food industry and more

Stationary Refrigeration

for small, medium and large cold rooms capacities. These equipment are used in restaurants, super and hypermarkets, grocery stores, distribution centers and fresh food processing plants.



Transport Refrigeration

a large range of mobile transport refrigeration products suitable from small to big volume capacity vans, for short, medium to long distance food transportation.



Industrial Refrigeration

Very large plants like refrigerated stores for the preservation of fruits, vegetables, meat, fish, milk, yogurt, ice-cream and sausages, logistical centers, clean rooms, catering and other special applications like ice rinks and hockey rinks.



MFT: نسل سوم تولیدکنندگان تاسیسات خط تولید پردازش برای میوه و سبزی

شرکت T.F.M. طراحی، تولید، عرضه و راهکارهای کامل و سفارشی پردازش میوه و سبزیجات را در سراسر جهان ارائه می‌دهد



آغاز MORRONE FOOD TECH (M.F.T. srl) به سال ۱۹۴۶ باز می‌گردد، زمانی که آقای جولیو رایولا Raiola، پدر بزرگ موریتزیا مورون Maurizio Morrone، تولید ماشین‌آلات پردازش مواد غذایی را آغاز کرد. در طول ۴۰ سال اول فعالیت خود، شرکت جولیو رایولا به عنوان پیشوای تولید تجهیزات پردازش برای صنعت کنسروسازی، به عبارت دیگر پردازش گوجه فرنگی و هلو، پایه‌گذاری می‌شود. در اوایل دهه ۹۰، آقای رایولا نخستین مدل‌های پوست‌کن خود را برای سیب، گلابی، مرکبات و کیوی تولید می‌کند، به همراه برش‌دهنده‌های میوه و دیگر قطعاتی که امکان توسعه‌ی هسته‌ی کسب و کار این شرکت را به سمت صنعت پردازش میوه، از جمله ایجاد بخش محصولات میوه‌ی تازه‌ی برش خورده فراهم می‌کند. در سال ۲۰۰۹، موریتزیا مورون کسب و کار پدر بزرگ خود را به عهده می‌گیرد و علاوه بر توسعه‌ی محدوددهی تولید موجود، تحقیقات و طراحی را با هدف به کارگیری مهارت‌های خود و کارکنانش برای پردازش سبزیجات نیز افزایش می‌دهد. با انجام این کار، شرکت تعداد زیادی از مشتریان اصلی در صنعت کنسرو سبزیجات را جذب کرد: "از شرکت‌های کوچکی که آن‌ها را در دستیابی به اهداف رو به رشدشان با طراحی راه‌حل‌های چند منظوره پشتیبانی می‌کنیم، تا شرکت‌های بزرگ که ما را برای تداوم توسعه‌ی تجهیزات با افزایش بهره‌وری به چالش می‌کشند."

خط تولید و تجهیزات کامل - آب میوه‌ها
پردازش میوه و سبزیجات: امروزه - نگهدارنده‌ی سبزیجات
M.F.T. متخصص در مهندسی و تولید - پردازش گوجه فرنگی و کنسروسازی
طیف گسترده‌ای از تجهیزات پردازش برای گوجه فرنگی پوست‌کنده شده،
میوه و سبزیجات از جمله پوست‌کن میوه، جداکننده‌ی هسته و کاتر (برش
دهنده)، محصولات اصلی شرکت، اجاق گازها (cookers)، پاستوریزه‌کننده‌ها و
پُرکننده‌ها می‌باشد. این شرکت همچنین دارای تجربه طولانی در طراحی و تامین
کامل خط تولید و راهکارهای پردازش میوه و سبزی، از تهیه مواد اولیه برای
ماشین‌آلات تا بسته بندی، با کاربردهای ویژه برای بخش‌های زیر است:
- میوه‌ی تازه‌ی برش خورده
- نگهدارنده‌ی میوه‌ها
- مریبا و مارمالاد
- آماده سازی میوه‌ها و سبزیجات برای انجماد
- مونسون چللو
- میوه و سبزیجات خشک شده
- آب میوه و پوره‌ی میوه

برای اطلاعات بیشتر مراجعه کنید به:
www.mftitalia.com

mft
morrone food tech



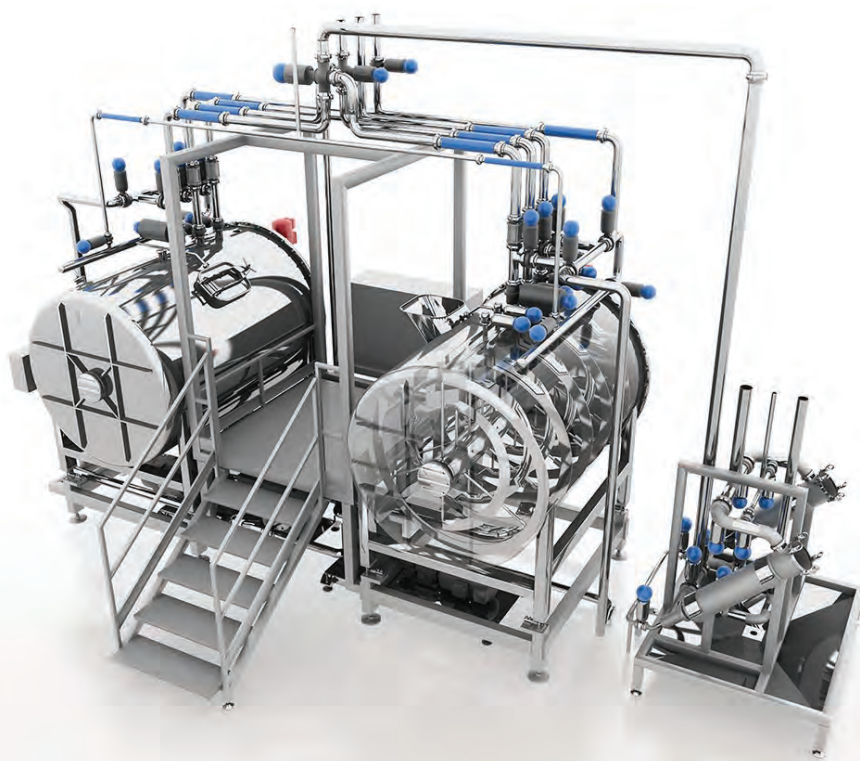


Tomato, tradition and technology

Crushed tomato line



خط تولید کامل پالپ گوجه فرنگی با تکنولوژی ایتالیایی



خط تولید IFT ترکیبی از سری ماشین آلات و لوازم جانبی لازم برای تولید پالپ گوجه فرنگی می‌باشد. گوجه فرنگی‌های خام به مرحله‌ی اول انتخاب هدایت شده، در این مرحله، محصول بر اساس شکل ظاهر توسط ماشین IFT SIZER طبقه‌بندی می‌شود، گوجه فرنگی‌های کوچک و له شده به قیف خرد کن می‌روند. گوجه فرنگی‌های بزرگ به مرحله‌ی دوم انتخاب می‌روند، در این مرحله محصول بر اساس رنگ توسط جورساز نوری (optical sorter) مرتب شده، گوجه فرنگی‌های سبز یا سیاه در قیف خرد کن قرار می‌گیرند. گوجه فرنگی‌های خوب و سالم در یک مخزن شستشو قرار می‌گیرند و سپس به خط تولید پالپ فرستاده می‌شوند.

مخزن لیوانی بالابر گوجه فرنگی‌ها را از آب جدا می‌کند و صفحه‌ی مرتب ساز (sorting table) آنها را بارگیری می‌کند. در این بخش اپراتور محصول را کنترل می‌کند و گوجه فرنگی معیوب را کنار می‌گذارد.

محصول سالم به IFT POLPATRICE می‌رود، در اینجا داخل گوجه‌فرنگی تخلیه می‌شود: پالپ، ضایعات ترکیبی از پوست‌ها، دانه‌ها و مایع داخلی می‌باشد که به قیف منتقل شده و توسط یک پمپ حجمی به خط تولید آب گوجه فرنگی افزوده می‌شوند.

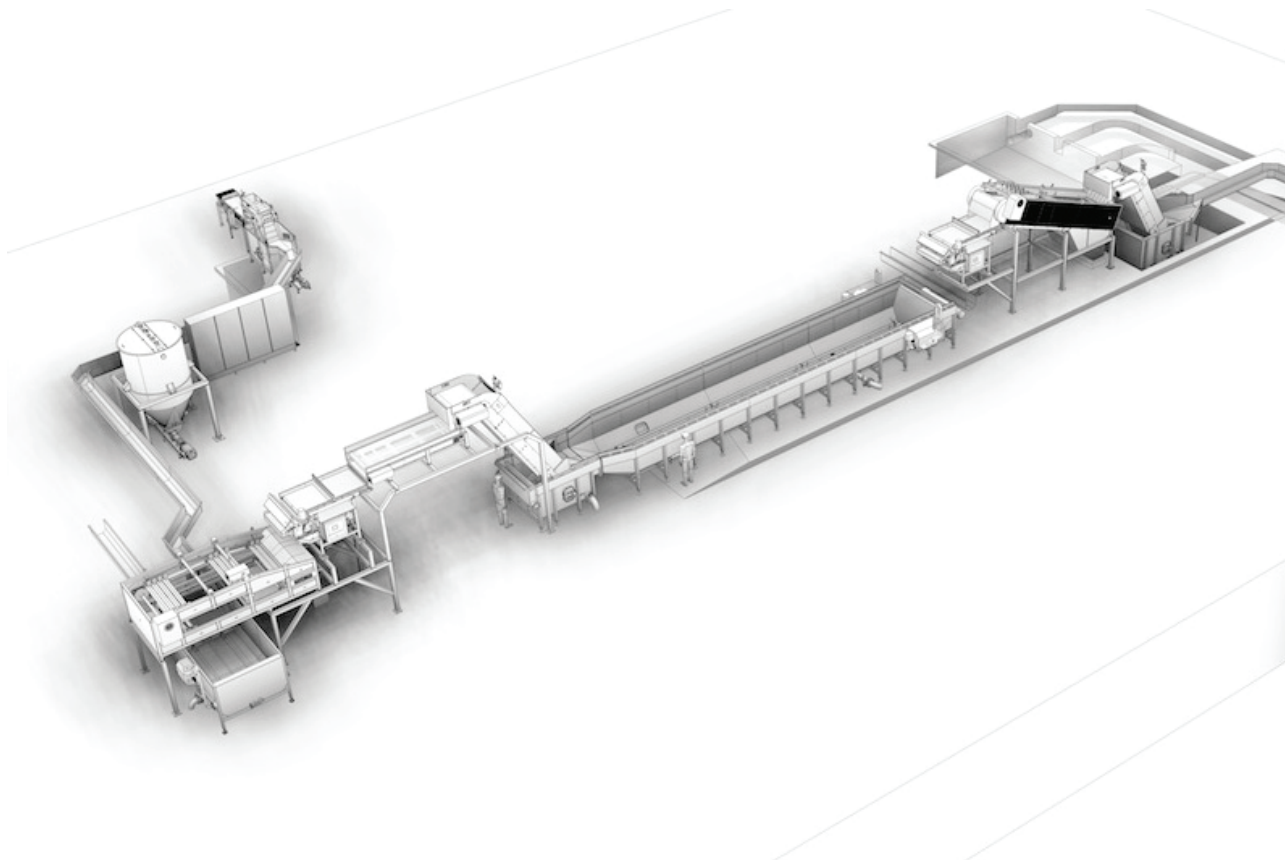
پالپ تهیه شده به یک قیف کوچک می‌رود که در آنجا یک پمپ حجمی آن را به سیستم IFT MIXFOOD حمل

می‌کند. دستگاه IFT DRAINER تکه‌های جامد را از مایعات جدا می‌کند، یک سیستم قابل تنظیم بخشی از مایعات را برمی‌گرداند و آن را در مخزن مخلوط با پالپ قرار می‌دهد، ضایعات به خط تولید آب گوجه فرنگی افزوده می‌شوند.

امکان کنترل وزن خشک محصول نهایی، توسط تنظیم کننده‌ی آب کشنده (drainer) و یا تنظیم دستورالعمل پالپ و آب گوجه فرنگی وجود دارد. مکعب‌های گوجه فرنگی و کنسانتره‌ی آب گوجه فرنگی در مخزن مخلوط IFT MIXFOOD مخلوط شده، کنترل سیستم امکان تنظیم °Brix از محصول نهایی با اضافه کردن کنسانتره آب گوجه فرنگی را فراهم می‌کند. محصول نهایی به یک فیلتر مغناطیسی می‌رود و سپس یک ردیاب

فلزی الکترونیکی برای کنترل ایمنی، و اکنون آماده‌ی مراحل بعدی می‌باشد. صرفه جویی در انرژی با استفاده از اینورترها (inverters) برای همه‌ی موتورهای تضمین شده است. قسمت اصلی (قلب) خط تولید: ماشین IFT POLPATRICE.

این دستگاه با استفاده از روش اکستروژن، گوجه فرنگی خام با پوست را به پالپ تبدیل می‌کند. پالپ‌ساز گوجه فرنگی از قطعات زیر ساخته شده است: - پیچ گرمایی (heating screw) (انتقال و گرم شدن محصول)؛ - مجموعه‌ی فشرده‌سازی و برش (برش و فشرده‌سازی ملایم)؛ - نقاله‌ی تخلیه (جداسازی



مایعات، دانه‌ها و پوست‌ها):
 - مجموعه‌ی اکستروژن (تولید پالپ و جداسازی پوست گوجه فرنگی):
 - پمپ واحد (برای انتقال ضایعات):
 - پمپ حجمی (برای انتقال محصول سالم و خوب):
 - پنل برقی.

پنل کنترل اجازه می‌دهد تا موتور به صورت اتوماتیک یک توالی منطقی را پیروی کند؛ در حالی که امکان عملکرد هر موتور به صورت واحد با فشار دادن یک دکمه در صفحه‌ی لمسی می‌باشد. تمام قسمت‌های حرکتی توسط اینورترها رانده می‌شوند.

بازده:
 با غربال 6 میلیمتر: 70% (15 ton/h)
 با غربال 8 میلیمتر: 70% (15 ton/h)
 با غربال 10 میلیمتر: 75% (15 ton/h)
 با غربال 12 میلیمتر: 78% (18 ton/h)
 با غربال 14 میلیمتر: 83% (20 ton/h)
 با غربال 16 میلیمتر: 90% (22 ton/h)

مصرف انرژی:
 منبع قدرت: 16 kW - 400V -
 3P - 50Hz

منبع بخار: 6 kg/h at 400 bar
 منبع هوا: 2,5 Nsm/min

www.iftitalia.com



شما می‌توانید فیلم نمونه را در این لینک ببینید: <https://5MgA-youtu.be/TTjXeI>
 ویژگی‌های تکنیکی:
 تولید با گوجه فرنگی با پوست :
 15 ton/h (گوجه فرنگی‌های خام)

بازده:
 با غربال 6 میلیمتر: 60%
 با غربال 8 میلیمتر: 65%
 با غربال 10 میلیمتر: 70%
 تولید با گوجه فرنگی بدون پوست: 22-
 15 ton/h (گوجه فرنگی‌های خام)

کل ساختار از فولاد ضد زنگ AISI 304 ساخته شده است و تمام قسمت‌های دستگاه در تماس با گوجه فرنگی از مواد سازگار با مواد غذایی مطابق با قوانین اتحادیه اروپا (EU laws) ساخته شده‌اند. تمام بخش‌های حرکتی توسط یک کلید مانع (key block) و میکرو محافظت می‌شوند.

تمام تولیدات دورانداختنی توسط یک پمپ به بخش تبخیر (evaporator) منتقل می‌شود.

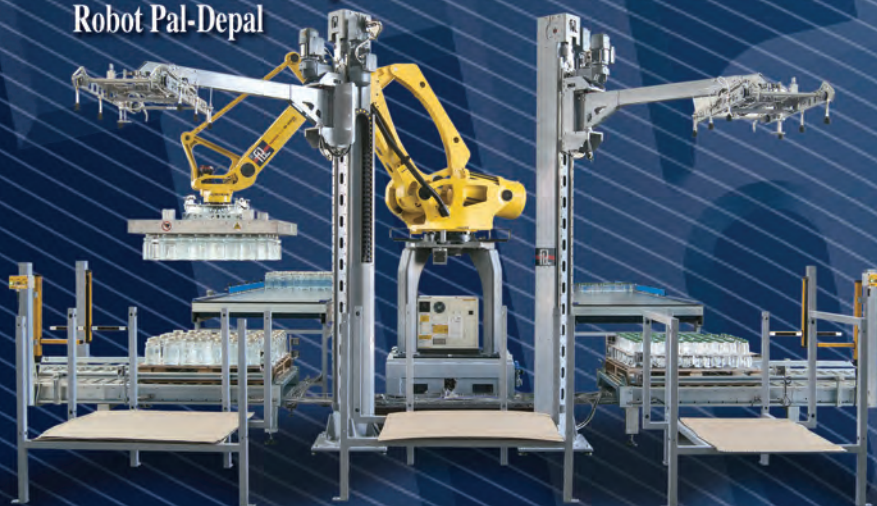
Depaletizzatore per vasi e scatole

Automatic Depalletizer



Robot Pal-Depal

Robot Pal-Depal



Riempitrice lineare a vibrazione

Vibrating filler



Soffiante universale

Universal blower



Tamponatrice rotativa

Rotary head spacer



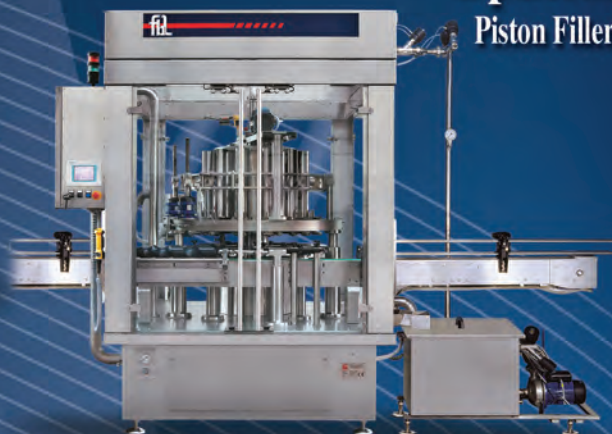
Colmatrice sottovuoto

Vacuum Filler



Dosatrice rotativa a pistoni

Piston Filler



Capsulatrice automatica

Linear automatic capping machine



Detector Vuoto

Vacuum Detector



Pastorizzatore & Raffreddatore

Pasteurizer & Cooler



Nastri Trasportatori

Conveyor Belts



اف بی ال (F.B.L.) - ماشین آلات و تجهیزات برای صنعت غذایی



شرکت ماشین آلات مواد غذایی اف بی ال (F.B.L. FOOD) در سال ۱۹۷۰ (MACHINERY S.R.L) واقع شده است (Sala Baganza) واقع شده است (PR). ما فعالیت خود را در سال ۱۹۷۰ آغاز کرده ایم و اکنون با بیش از ۴۰ سال تجربه ما یک شرکت پیشرو در بخش بسته بندی مواد غذایی و متخصص در پر کردن بطری، قوطی و ظروف شیشه ای می باشیم. ما طیف گسترده ای از ماشین آلات از جنس فولاد ضد زنگ با دانش تکنیکی و ساختی بالا را ارائه می دهیم و قادر به پاسخگویی به نیازهای متعدد مشتریانمان می باشیم. ما متخصص در ساخت ماشین آلات زیر می باشیم:

- خطوط کامل بسته بندی؛
- دپلتایزهای (depalletizer) خودکار و نیمه خودکار؛
- ماشین آلات مخصوص دمیدن رانده شده توسط هوای فشرده، بخار یا آب؛
- ماشین آلات پرکن خطی ارتعاشی برای پرکردن ظروف با زیتون ها، پیازها، خیارها، کنگر فرنگی ها، کبرها، قارچ ها، گیلانها، سبزیجات مخلوط، و غیره؛
- ماشین آلات لوئراتور (lowerator) گردنده برای سبزیجات؛
- پرکننده های خلاء گردنده برای پرکردن ظروف با محصولات مایع مانند روغن زیتون ها، آب شورها، سرکه ها، شربت ها، سس ها، و غیره؛
- پرکننده های پیستون دوار و خطی برای پر کردن ظروف با محصولات غذایی متراکم و یا نیمه متراکم از قبیل مربا، سس، عسل، خامه، سس گوجه فرنگی،

خردل، سس مایونز، و غیره؛ مواد غذایی (palletizer) خودکار و نیمه خودکار؛ - ماشین آلات درب خطی خودکار گذار ایده آل برای بستن ظروف شیشه ای با درب های پیچشی در ابعاد مختلف؛

www.fbl-it.i



- ماشین آلات پاستوریزه کردن و خنک کننده؛ - آشکارگرهای خلاء؛ - تسمه نقاله های خطی و منحنی؛ - دستگاه های حمل بسته های

چشم انداز ما، وظیفه و فلسفه ما از برتری

”فلسفه ما بسیار ساده است: بهترین را انجام می دهیم برای کسانی که بهترین را می خواهند“ (D.Z).



PIGO srl به دنبال فلسفه‌ی خود، هدفی را ایجاد کرده است و تبدیل به یک نیروی شروع در پیشرفت تکنولوژیکی و متعاقباً پیشرفت اقتصادی در صنعت پردازش مواد غذایی، پیشروی جهانی در طراحی و تولید انجماد با تکنولوژی پیشرفته، تجهیزات خشک کردن انجمادی و خشک کردن و همچنین ماشین‌آلات پردازش میوه و سبزیجات شده است. PIGO با افتخار بیان می‌کند که ماشین‌آلاتش ویژگی‌های کارکردی بسیار خوب و کارایی انرژی بالایی دارند علاوه بر این کاربرپسند می‌باشند و همراه موارد فوق مزایای بسیاری را برای کاربران‌شان به ارمغان می‌آورد. مزایای کلیدی فن‌آوری‌های PIGO که برای کاربر امکان صرفه‌جویی در هزینه را در فرایند کار فراهم می‌کند عبارتند از:

روند سریع‌تر با مصرف انرژی کم - روش اختصاصی ما زمان فرایند را تا ۱۵-۲۰٪ کاهش می‌دهد با مصرف انرژی کمتر عملکرد با دمای پایین - ویژگی‌های طراحی شده منحصر به فرد امکان چرخه عملیاتی با دمای پایین را فراهم می‌کند که برای حفظ یکپارچگی طبیعی محصول بسیار مهم و ضروری می‌باشد. ایمنی و سلامت مواد غذایی دوستانه - مراقبت و عزم جدی در طراحی یک سیستم که دسترسی و تمیز کردن هر جزء را بسیار آسان می‌سازد و باقی نماندن باکتری و یا پس مانده در هر یک از تجهیزات و سطوح مواد غذایی را تضمین می‌کند. PIGO تنها ماشین-آلاتی را با دسترسی کامل و قابلیت تمیز

کردن اجزای داخلی طراحی می‌کند. گرداننده‌ی دوستانه و آسان - تمام مراحل در فرایند برای آسان کردن کار طراحی شده‌اند. عملیات و تعمیر نگهداری سریع و کارآمد می‌باشند. با پیروی از رهنمودهای موارد فوق، PIGO srl ماشین‌آلات سردسازی آسان (EASY Freeze)، سردسازها با بستر روان IQF Fluidized (با تعریف جدید از تکنولوژی IQF با جریان هوای مناسب)، ماشین‌آلات سردسازی آسان SPYRO - فریزرها و کولرهای ماریچی، EFD - خانواده‌ی خشک‌کن‌های انجمادی/Lyophilizers (با معرفی طراحی مبتکرانه و ایجاد سطح جدیدی از کیفیت نهایی

محصول)، خشک‌کن‌های کمربندی چندکاره‌ی عایق حرارتی PG ۱۳۵ (با مناطق کنترل جداگانه دما و رطوبت)، PG ۱۰۳ / PG ۱۰۴ ماشین‌آلات هسته جداکنی و خطوط کامل پردازش میوه و سبزیجات را تولید می‌کند. خانواده‌ی ماشین‌آلات سردسازی آسان (EASY Freeze) راه‌حل کاملی برای انجماد IQF انواع مختلفی از میوه‌ها، سبزیجات، محصولات دریایی، گوشت و پنیر است، درحالی‌که ماشین‌آلات سردسازی آسان SPYRO مناسب برای انجماد محصولات خمیری، گوشت، ماهی، پیتزا و خیلی بیشتر می‌باشد. سردسازهای PIGO srl در اندازه‌های مدولار و اجزاء ساخته شده

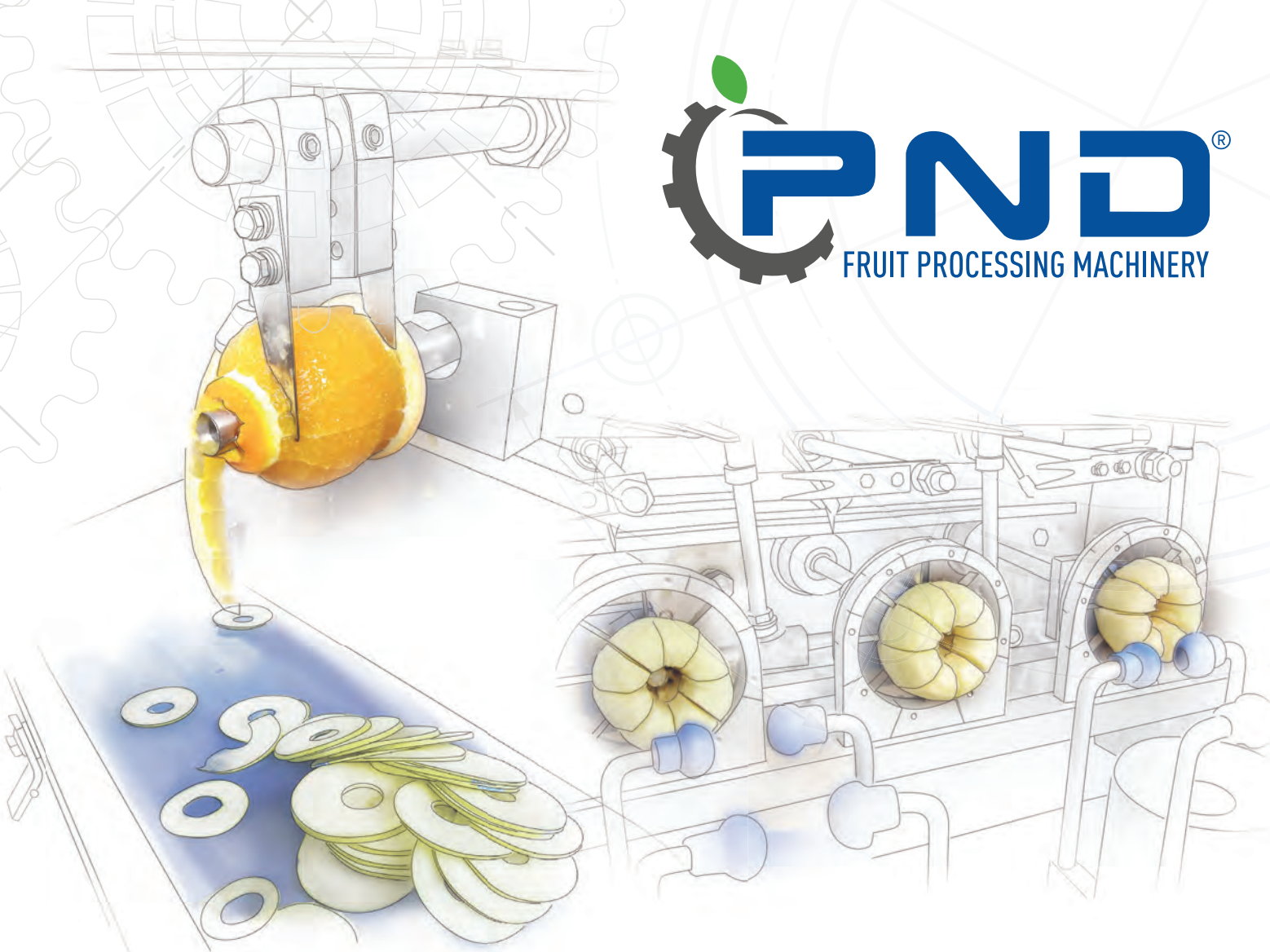


تماما از فولاد ضد زنگ می‌باشند که محصول را مداوماً به طور معلق در بالای کمربندی از هوا نگه می‌دارد و محصولی را با IQF کامل (سردسازی سریع جداگانه) حتی در مورد محصولات ظریف مانند برنج پخته شده، تمشک و غیره، تولید می‌کند. ماشین خشک‌کن انجمادی EFD Freeze Dryer با حفظ رایحه‌ی لطیف، در حین خشک کردن محصول منجمد درخلاء، محصولی را با کیفیت برتر تولید می‌کند. تکنولوژی خشک‌کن انجمادی، خواص حسی محصول نهایی را به طور کامل از محصول تازه حفظ می‌کند.

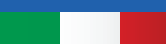
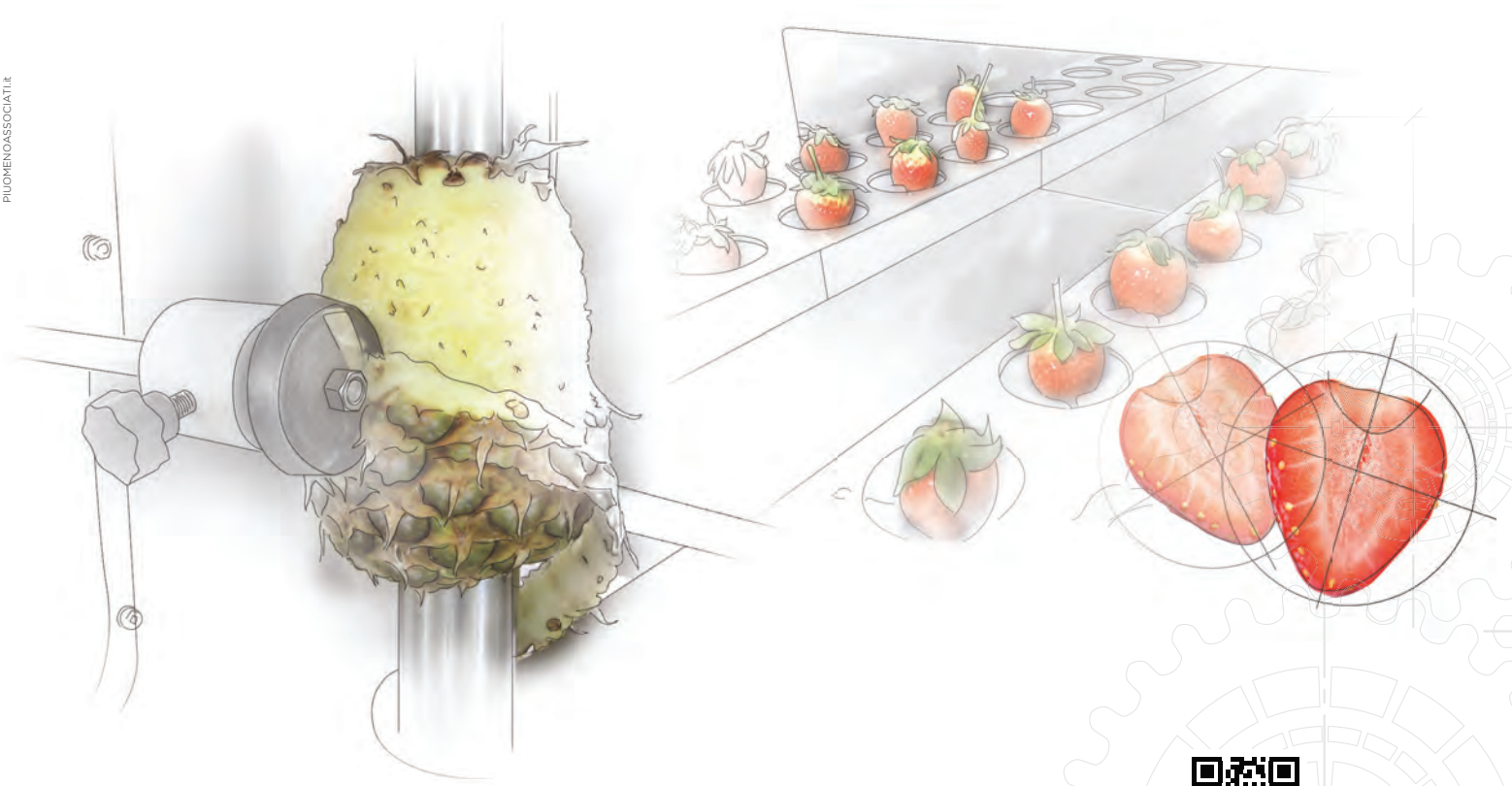
خشک‌کن‌های کمربندی چندکاره‌ی عایق حرارتی PG ۱۳۵ با خشک شدن بخش جداگانه‌ی قابل تنظیم، با خشک شدن مجدد منطقه قابل تنظیم، می‌تواند محصول را با دمای بسیار پایین خشک کند تا زمان خشک شدن ۲-۳ برابر کوتاه‌تر و رنگ محصول و کیفیت آن حفظ شود. همانند همه‌ی ماشین‌آلات PiGo srl کل ماشین از فولاد ضد زنگ و مواد ایده‌آل و مورد تایید برای استفاده در صنعت مواد غذایی می‌باشد. علاوه بر دستگاه‌های فوق، PiGo srl همچنین دستگاه‌های هسته جداکن

PG ۱۰۳ و PG ۱۰۴ را تولید می‌کند. ماشین PG ۱۰۳ ما دستگاه اتوماتیک با ظرفیت بالا است که حداقل ۵۰ تا ۱۰۰٪ ظرفیت بالاتری از هر دستگاه دیگری در بازار دارد و این ظرفیت را با ۶۰ سیکل در دقیقه کسب می‌کند. سیستم‌های PiGo srl طراحی شده‌اند برای خلق راهکارها با تکنولوژی پیشرفته "High Tech" که شامل نوآوری‌های زیادی برای پیشرفت‌های کوچک و بزرگ است. برای آنکه بیشتر درمورد کارهای PiGo srl بدانید لطفاً از وب سایت www.pigo.it دیدن کنید یا به آدرس info@pigo.it ایمیل ارسال کنید. برخی از کلیپ‌های ویدئویی کوتاه از ماشین‌آلات PiGo نیز در دسترس هستند: www.youtube.com، با جستجوی PiGo srl، و یا در رسانه‌های اجتماعی و اخبار آن را دنبال کنید. 🏠





TAILORED TECHNOLOGIES



PND صادرات را به سراسر جهان افزایش می دهد



با راه حل موفقیت آمیز می پردازد. این شرکت اخیراً با تولید کننده های تونل های یخ و اجاق های خشک کن همکاری کرده تا مشتریان اش از مزایای اقتصادی برخوردار گردند.

تجربه ای که ما در ۱۸ سال فعالیت کسب کرده ایم، PND را قادر به نوآوری مداوم در طراحی ماشین آلات و ایجاد یک کاتالوگ گسترده از آن ساخته است. که شامل راه حل های پیشرفته برای پردازش گلابی، سیب، کیوی، پرتقال، گریپ فروت، لیمو، آناناس، انبه، توت فرنگی و هلو، با همه ی تنوعات ممکن برای برآوردن نیازهای شرکت های پردازش محصول تازه با برش های میوه ی تازه (Fruit-Fresh-Cut) و صنعت کنسرو (میوه در شربت) و بخش های خشک و یخ زده

اهداف مشتریان خود را به تکامل برسند. با تمرکز بر روی مشتری، ما از خطر ایجاد اشتباهات گوناگون و متنوع جلوگیری می کنیم. PND تنها به دنبال رضایت مشتریان خود است که ماشین آلات PND انتخاب آنها براساس راه حل های پیشنهادی می باشد.

با انتخاب PND به عنوان یک شریک تجاری، مشتری یک تکنولوژی سفارشی را انتخاب می کند. توانایی PND برای بازسازی تصویرش و استراتژی جدید ارتباط (از جمله تجدید آرم شرکت)، آن را در میان شرکت های مدرن در این بخش قرار می دهد.

این شرکت همچنان به جستجو و همکاری با شرکت های متخصص برای تکمیل طیف تجهیزات پیشنهادی کنونی اش با هدف نهایی ارائه خدمات برای مشتری

PND srl در میان مبتکرترین شرکت ها در زمینه ساخت و بازاریابی ماشین آلات برای پردازش میوه، به دنبال مسیر رشد و تخصص خود و محکم کردن اقتدارش در بازارهای بین المللی می باشد.

PND راه حل ایده آل برای مشتریان خود، کسانی که در تخصص پردازش میوه هستند، با پیش بینی و حمایت از روند بازار، طراحی مداوم و ساخت ماشین آلات جدید ارائه می کند.

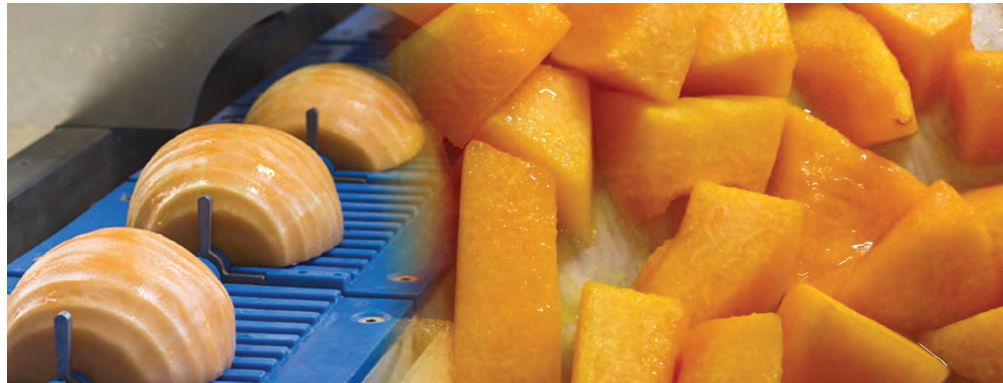
موفقیت شرکت PND را از اهداف خود دور نکرده است: طراحی ماشین آلات توانا به انجام کارآمدی و وظایف درخواستی و بهبود و پیشرفت مداوم در فرآیندها.

PND به هویت مقتدر خود افتخار می کند. این فلسفه به او اجازه می دهد تا به وظیفه اصلی اش، طراحی ماشین آلات متمرکز شود تا

ایتالیا مستقر می‌باشد. ما در کنار نمایندگان و دفاتر فنی‌مان در سراسر جهان کار می‌کنیم (اروپا، ایالات متحده، کانادا، برزیل، شیلی، آرژانتین، پرو، کره جنوبی، مصر، تانزانیا، استرالیا، چین، ترکیه، هند، امارات متحده عربی و قطر).

جدای از حضور گسترده نمایندگان PND در قاره‌های مختلف، هنگام نصب یک ماشین جدید همیشه یک متخصص از شرکت مادر حضور به عمل می‌رساند و روند کار را تا اتمام آن دنبال می‌کند.

کسانی که مایل به کسب اطلاعات بیشتر در مورد طیف گسترده‌ی راه‌حل‌های ارائه شده توسط PND srl هستند می‌توانند از وب-سایت www.pndsrl.it بازدید کنند. در وب‌سایت، بازدیدکنندگان می‌توانند طیف وسیعی از ماشین‌ها و پیشنهادات را مشاهده نمایند. بازدیدکنندگان همچنین می‌توانند تقویم کامل رویدادهای تجاری بین‌المللی را مشاهده کنند. رویدادهای آینده که ما در آن حضور خواهیم داشت عبارتند از: Asia Fruit Logistica: ۵-۷ سپتامبر، هنگ کنگ؛ Expo Alimentaria: ۲۶-۲۸ سپتامبر، لیما (پرو)؛ Polagra Tech: ۱-۴ اکتبر، پوزنان (لهستان)؛ PMA: ۱۹-۲۰ اکتبر، اورلاندو (ایالات متحده آمریکا). 



صنایع غذایی همواره نیازمند نوآوری با نیازهای مختلف و منحصر به فرد با توجه به هدف بازارهای مختلف بوده است. با انتخاب یکی از ماشین‌آلات نیمه اتوماتیک ۱۵ (semi-automatic)، دستی یا اتوماتیک تولید شده توسط PND، مشتریان مجدداً یک ماشین استاندارد سفارشی براساس نیازهایشان را انتخاب می‌کنند. تمام دستگاه‌های PND برای تسهیل و راحتی بازرسی، تعمیر و نگهداری و تمیز کردن و جایگزینی احتمالی قطعات آسیب دیده، به لطف دسترسی آسان به قطعات مربوطه طراحی شده‌اند.

تیم ما شامل ۳۵ نفر از جمله کارکنان اداری و فروش، تکنسین‌ها و مهندسی است و دفتر مرکزی آن که در Scafati, Salerno در جنوب


می‌باشد. ماشین‌آلات اتوماتیک و دستی پوست‌کنی، ماشین‌آلات هسته جداکن و برش و همچنین مخازن شستن و تمیز کردن برای انواع مختلف میوه‌ها در میان بهترین محصولات شرکت ما هستند.

در ایالات متحده، بخش برش‌های میوه‌ی تازه (Fruit-Fresh-Cut) به سرعت در حال رشد و بخش مهمی از صنایع غذایی است. اما در کشورهای دیگر مانند ترکیه، عملیات اصلی بر خشک کردن محصولات یا محصولات خشک شده متمرکز است. این روند نیز اثبات موفقیت بزرگی در اروپا است که در آن میوه خشک رتبه‌ی سه رقمی را در رشد درصدی میوه‌ی خشک (خشکبار) بدست آورده است.

توسعه‌ی جدید در پرورش و تولید میوه

-توسعه‌ی جدید ترین خطوط تولید سس در دو نوع پیوسته‌ای و دسته‌ای. برتوتزی به تازگی و با موفقیت تاسیسات بسیار بزرگ (۱۳ t/h) تولید سس و کچاپ را در روسیه راه اندازی کرده است.

-توسعه‌ی خطوط محصولاتی مانند اسنک‌ها، غلات صبحانه، غذای کودک، ترکیبات فوری و کاربردی -توسعه‌ی تکنولوژی فرآیند بازترکیبی UHT (دمای خیلی بالا) آب میوه و شیر

شرکت با مسئولیت محدود (srl) تولید میوه‌ی برتوتزی (Bertuzzi) تجربه‌ی زیادی را در ایران با فراهم کردن چندین تاسیسات و تجهیزات کامل برای فرآیند میوه‌ها مانند انار، مرکبات، میوه‌های آلوپی (STONE FRUIT) و غیره کسب کرده است و بسیار خوشحال برای فعالیت دوباره در ایران می باشد. 



طریق دستگاه اختصاصی انجام می شود.

-توسعه‌ی آب گیرنده‌های مرکبات برای تولید آب میوه‌ی NFC با کیفیت و پاستوریزه شده در گرمای پایین برای نگهداری ویژگی‌های طبیعی. طراحی دستگاه‌های آب گیرنده به منظور بالا بردن کیفیت آب میوه و سرعت عمل، توسط بخش R&D ما توسعه بیشتری یافته است.

-توسعه‌ی سیستم عصاره‌گیری سرد برای سیب، گلابی و بقیه‌ی میوه‌ها به منظور دستاوری پوره‌ی با کیفیت و عاری از پس-مانده‌های مواد شیمیایی و رنگ پوست

-سیستم عصاره‌گیری سرد می‌تواند با حمایت گاز خنثی در تمام طول فرآیند عصاره‌گیری به منظور کاهش خطر اکسید شدن و حتی کاهش مصرف مواد شیمیایی گران قیمت به عنوان آنتی اکسیدان همراه و کامل شود.

شرکت با مسئولیت محدود (srl) تولید میوه‌ی برتوتزی (Bertuzzi) از سال ۱۹۳۶ در طراحی و تولید تجهیزات و تاسیسات برای فرآیند تولید میوه‌ها و سبزیجات برای تولید آب میوه‌ها، کنسانتره‌ها، پوره، ماده‌ی اولیه تولید ماست، غذای کودک، مربا، رب گوجه فرنگی، سس‌ها و غیره فعالیت می کند. برتوتزی در توسعه مداوم تجهیزات به منظور بهتر برآورده کردن دقیق‌ترین الزامات از نظر کیفیت و عملکرد متعهد می‌باشد. بعضی از دستاوردهای اخیر به شرح ذیل می‌باشد:

-توسعه‌ی فرآیند انار برای تولید کنسانتره‌ها و NFC شفاف و کدر -پیشرفت‌ها در ارتباط با سیستم عصاره‌گیری aril (بهره‌وری بیشتر در بازیابی و آرایش کمتر از طریق پوست)، سیستم عصاره‌گیری از





BERTUZZI

FOOD PROCESSING



BERTUZZI FOOD PROCESSING Srl, founded in 1936, is one of the major world players in the design and supply of machines and complete plants to transform any type of vegetable and fruit into juices, concentrates, baby food, jams, ready-made drinks etc.

BERTUZZI FOOD PROCESSING Srl, fondée en 1936, est l'un des principaux acteurs mondiaux dans la conception et la fourniture de machines et d'installations complètes pour la transformation de tout type de végétales et de fruits en jus, concentrés, aliments pour bébé, confitures, boissons prêtes à l'emploi, etc.



ICF & WELKO، شریک نوآوری صنایع غذایی



از مشتریان ما با موفقیت طیف وسیعی از محصولات مانند لبنیات، قهوه، محصولات صبحانه و نوشیدنی ها (نوشیدنی شکلاتی)، عصاره قهوه و جایگزین، قهوه ی فوری، کاپوچینو، چای، چای گیاهی، خورش ها، سوپ، و غیره) را با تاسیسات کلیدی و کامل ICF & Welko S.p.A فراهم می کنند. هر خط تولیدی، بر اساس نیازهای مشتری می باشد و عملکرد فوق العاده، سطح بالای اتوماسیون با حداکثر انعطاف پذیری و صرفه جویی در انرژی همراه با امنیت و استانداردهای زیست محیطی فراهم می کند.


از سال 1961، ICF & Welko S.p.A یک شرکت ایتالیایی در محدوده ی مکانیکی مهندسی Maranello پایه گذاری شده است، که برنامه ریزی، تولید و نصب تاسیسات ماشین آلات و تجهیزات در سراسر جهان را برای صنایع غذایی، شیمیایی، دارویی، کشاورزی می کند. ICF & Welko S.p.A، راه کارهای پیشرفته ای را برای خشک کردن (spray drying)، مایع کننده (fluidized bed)، استخراج (aroma recovery) و متراکم کردن انجام می دهد. صدها نفر

ICF & Welko S.p.A همواره به شدت متعهد به تحقیق و توسعه راه کارهای فن آوری جدید در تهیه نیازهای صنعت (متداوماً در حال تغییر) می باشد. شرکت ما آگاه است که چالش ها، فرصت های استراتژیکی هستند و خودش را به عنوان شریک برای نوآوری شما و دارنده ی نقش کلیدی برای موفقیت شما معرفی می کند. شرکت ما داراری آزمایشگاه تحقیقاتی مبتکر و کاملاً مجهز می باشد که به مشتریان ما اجازه می دهد:

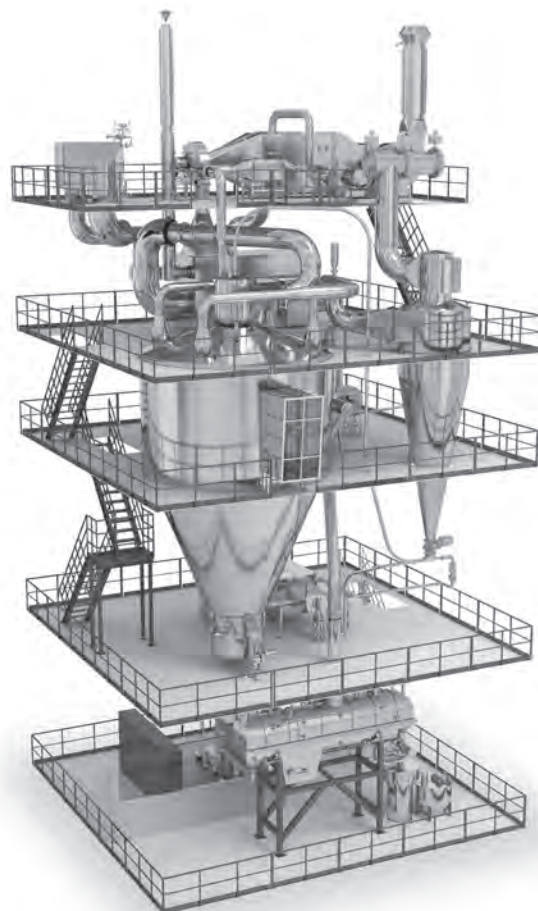
- شبیه سازی و آزمودن ویژگی محصول

تحت شرایط فرآیند

- ایجاد خط تولید مناسب و گزینه های ماشین آلات و تجهیزات
- شناخت کامل ویژگی های رفتاری محصول
- شناسایی متغیرهای فرآیند و اندازه های ضروری و عناصر برنامه ریزی
- ارائه کمک های فنی برای راه کار های جدید

آزمایشگاه R&D ما از با تجربه ترین و آموزش دیده ترین کارمندان موجود تشکیل شده است که فعالیت آنها شامل تحقیقات در حال پیشرفت با هدف ارتقاء مداوم و رضایت بهتر فزاینده مشتریان و سهامداران می باشد. 

www.icf-welko.it/food

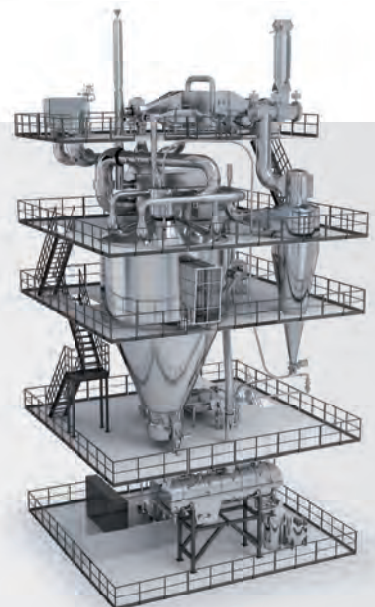




Coffee Time

GLOBAL PARTNER FOR **FOOD** INDUSTRY

A fragrant cup of coffee comes from an adequate processing of raw material. ICF & Welko is a worldwide supplier providing complete, turnkey and tailor-made plants for the food industry. Thanks to our specific know how on every process, we provide best performance automation solutions for the processing of food products such as milk, dairy products, coffee, tea, flavours and vegetable extracts.



برچسب زنی ماکرو (MAKRO LABELLING): تکامل تکنولوژی در مقیاس بزرگ و کوچک




makro
labelling

مدولار، انعطاف پذیر و کاربردی، سه مفهوم کلیدی که فلسفه‌ی برچسب زنی ماکرو شرکتی که نقطه‌ی قوتش نوآوری و توسعه‌ی فنی می‌باشد را بیان می‌کند. این شرکت مستقر در ایتالیا و امروزه یک مرجع در سطح بین‌المللی در زمینه‌ی برچسب زنی صنعتی در بخش‌های نوشیدنی، غذایی، خانگی و بهداشتی و صنایع داروسازی می‌باشد. تجربه‌ی سی ساله بنیانگذاران آن، یک تیم ۹۰ نفری، شبکه‌ی فروش منظم که شامل دفاتر شعبه‌های Makro UK برای انگلستان و Makro North America در سنت فیلیپ (مونترال) برای کانادا و ایالات متحده آمریکا، همراه با عوامل و نمایندگان در مهم‌ترین کشورها در سراسر جهان، علاوه بر کمک‌های بی‌عیب و نقص و خدمات قطعات یدکی، رضایت هر گونه نیاز برچسب زنی (Labelling) و گسترش مداوم در مهم‌ترین بازارهای بین‌المللی را تضمین می‌کند.

طیف وسیعی برچسب زنی برای محصولات ۱۵۰۰ تا ۵۰۰۰۰ b/h

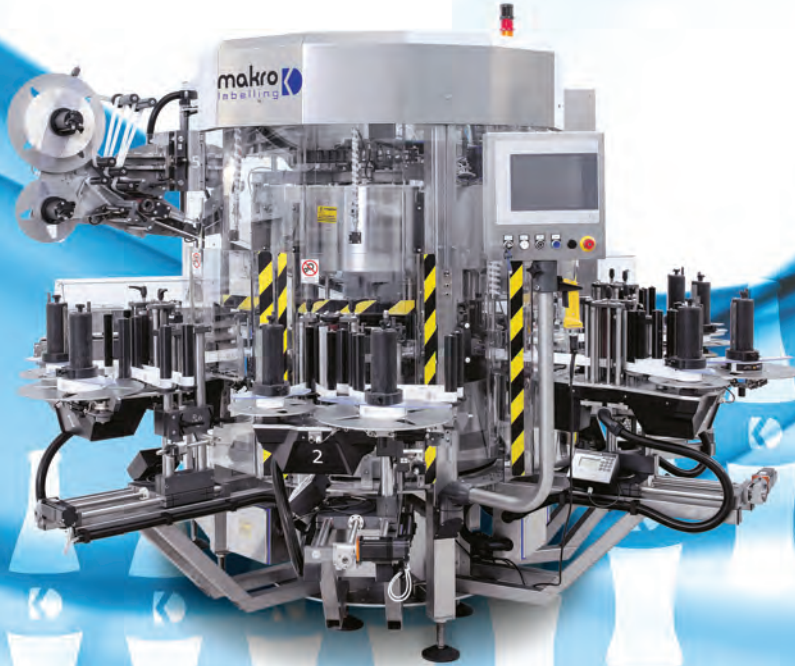
محدوده‌ی Makro Labelling شامل برچسب زنی با توانایی کار از ۱۵۰۰ به ۵۰۰۰۰ بطری در ساعت، با برچسب زنی تا پنج مورد برای هر بطری، تولید شده در انواع چسب مرطوب، چسب داغ، خودچسب و ترکیبی می‌باشد. برای شرکت‌هایی با نیازهای تولید محدود، برچسب‌زن‌های 01 MAK، 02 MAK و 1 MAK با سرعت تا ۱۲,۰۰۰ b/h با چرخش مکانیکی و یا الکترونیکی برای بطری‌ها را فراهم می‌کند. برچسب زنی‌های 2 MAK، 3، 4، 5، 6، 7، 8 بالعکس جوابگو به احتیاجات شرکت‌های در ابعاد متوسط و بزرگ می‌باشد: با ویژگی برنامه‌های مخصوص، سرعت تولیدی را تا ۵۰,۰۰۰ b/h مدیریت می‌کند. این نوع برچسب زنی خودچسب با سرعت بالا با

برچسب زنی چرخشی MAK Roll Feed را توسعه داده است. سرعت تولیدی از ۶۰۰۰ تا ۴۰,۰۰۰ b/h و استفاده از برچسب‌های دورپیچ پلاستیکی به دور قرقره با عملیات ذوب داغ (hot melt) حداکثر مزیت اقتصادی را در فرآیند تولید تضمین می‌کند. علاوه بر این، مدولار بودن این ماشین امکان جایگزینی دستگاه roll feed را با دستگاه ذوب داغ (hot melt) برای برچسب‌های از قبل بریده شده، چسب سرد و یا خود چسب فراهم می‌کند. همان طور که گفته شد، طراحی شده برای بازار آب و نوشیدنی‌ها اما با توجه نیاز به تولید بین ۶۰۰۰ تا ۱۶۰۰۰ بطری در ساعت، سری جدید MAKLINE Roll Feed برچسب‌زن، با محورهای موتوری و موتورهای بدون برس برای به حداقل رساندن هزینه‌ها و حفظ کیفیت دقیق برچسب زنی ارائه شده است. از سوی دیگر، MAKLINE دستگاه برچسب زنی خطی خودچسب (self-adhesive) جدید با دو ایستگاه، برای بخش‌های نوشیدنی، مواد غذایی، مواد شوینده و دارویی طراحی شده است. ظروف بزرگ و کوچک را بسته بندی می‌کند و همان برچسب زنی با کیفیت بالا را مانند دستگاه‌های Makro، دستگاه MAKLINE مجهز به سیستم کنترل تصویری برای بررسی کیفیت و درستی بسته بندی و

مدیریت ضایعات می‌باشد. سیستم هدایت نوری پیرو (Follower optical guide system) با حق انحصاری ویژه، بطری‌ها را برای عملیات برچسب زنی در جایگاه‌های دقیق نسبت به یک مرجع بروی بطری تراز می‌کند و زمان و هزینه تغییر قالب را کاهش می‌دهد. اجازتهی انجام جهت‌گیری بطری‌ها تا پایان چسباندن برچسب‌ها در موقعیت دقیق نسبت به مرجع حاضر بر روی بطری و کاهش اتلاف وقت در تعویض فرمت را می‌دهد، موجود در فیبر کربن و دارای یک دوربین اسکن خطی است. به لطف سیستم ویژه و انحصاری انتقال کاغذ، دستگاه جدید MAK AHS2 مازول برچسب زنی خودچسب پاسخی برای نیاز به ماشین‌آلات سریع تر و دقیق تر است. این دستگاه سرعت خطی ۱۰۰ متر در دقیقه را برای برچسب ۲۰ میلیمتری تضمین می‌کند. بخش‌های فنی و تحقیقاتی بازار را از نزدیک بررسی کرده تا نیازهای آن را درک کنند و آنها را با راه‌حل‌های جدید قادر به ارائه‌ی کارایی، سرعت و پاسخ دقیق به نیازهای خاص برچسب زنی پاسخگو باشند. آخرین تحولات شامل نمونه اولیه C Leap و M.A.I.A (تجزیه و تحلیل خطی پیشرفته Makro)، سیستم راهنمای نوری و A.L.I.C.E (سیستم پیشرفته بازرسی برچسب‌ها و کنترل محیط). 

www.makrolabelling.it

مودولارپذیری، انعطافپذیری، سودمندی



برچسب‌زنی در بخش‌های آشامیدنی، مواد غذایی، مواد شوینده و صنعت داروسازی همیشه علاقه و فعالیت اصلی ما بوده است. فن‌آوری‌های نوآورانه، شبکه بین‌المللی فروش و خدمات پس از فروش و انعطاف‌پذیری عملیاتی، نقاط قوت ما هستند.


برآوردن تمامی توقعات برچسب‌زنی از ۱۵۰۰ تا ۵۰۰۰ بایت/ساعت نتیجه ما است که توسط شرکت‌ها در هر ابعادی ارج گذاشته می‌شود.

تعداد ۷۰۰ تأسیسات نصب‌شده در سراسر جهان بزرگترین تأیید برای ما به‌شمار می‌رود.





بسته بندی سارتن (SARTEN)

غذا و همچنین قالب های ظروف پلاستیکی که در بخش R&D ما طراحی ، تولید ، گردآوری و امتحان می شوند. کنترل کیفیت و ضمانت، به وضوح در کسب و کار ما اهمیت بالایی دارد. اعتبار نامه های ما شامل ISO9000, ISO14001, ISO22000, GMP, (Lean Enterprise ناب تولید ناب and Manufacture) و 5S است که در همه ی بخش های ما انجام می شود. آخرین سرمایه گذاری ما شامل خط تولید پرینتر های UV شش رنگ، خط تولید پوشش های UV ، ورق سازی CTP ، قوطی های غذا و خط تولید هوا پخش ها (aerosol) می شود. ظروف مستطیلی 5 لیتری برای روغن پخت و پز خوراکی ، روغن موتور ، مواد شیمیایی و غیره میتوانند با مواد نازک تر و مستحکم تر تولید شوند و با همکاری یکی از مشتری های اصلی ما، صفحه های طراحی شده ی ویژه بروی بدنه این قوطی ها برای افزایش تحمل بار محوری و قابلیت انبار شدن بروی هم (به صورت عمودی) با موفقیت معرفی و مطرح شدند. گواهینامه ی UN برای حمل و نقل کالای خطرناک برای این قوطی ها کسب شده است. 

سازگار با گرما و سرما، پرکردن ضد عفونی شده، پاستوریزه و استریلیزه کردن انواع کاربردهای غذاها و نوشیدنی ها است. درهای آسان بازشو و پیچی به طور عمده در صنایع غذایی و ظروف پلاستیکی و بطری ها در صنایع بسته بندی، محصولات لبنی، کچاپ، مایونز و خردل استفاده می شوند. ما در فروش قوطی آهنی برای غذا و بطری پلاستیکی و شیشه ای در اروپا و آمریکا با تمرکز ویژه ی جغرافیایی به بازارهای نزدیک تر، عمدتاً جنوب شرقی اروپا، بسیار فعال هستیم. ما به صورت روزافزون در حال تولید قوطی های غذایی به شکل مرسوم با مواد نازک تر و مستحکم تر با فرمت های پوشش ویژه ی کم اندازه در همه ی سایزها، هستیم. ورق سازی CTP، تصحیح چک پرینت دیجیتال، ساده کردن تصحیح (proofing) برای اثر هنری سپس ترکیب با جوهر (ink mixing) و در ادامه کنترل جوهر در ماشین چاپ با یک زبان نرم افزاری رایج، نتیجه ی مناسبی را در کیفیت چاپ و تکرار این عمل ایجاد کرده است. خانه مرکزی ابزارسازی، یکسانی و برابری بهره برداری را در تمام کارخانه های ما ایجاد می کند. پیشرفت و توسعه ی روزافزون در دستگاه های قوطی آهنی

بسته بندی سارتن، پیشوای بازار و پیشتاز تکنولوژی در صنعت ظروف آهنی و پلاستیکی در ترکیه، خاورمیانه، جنوب شرقی اروپا و شمال آفریقا می باشد. ما حدوداً دارای 2500 کارمند در 15 کارخانه و شرکت ، 2200 نفر در ترکیه و 300 نفر در خارج از مرزها می باشیم. سارتن تولیدکننده ی 3 عدد pcs.welded و 2 عدد pcs.drawn کانتینر آهنی برای انواع صنایع شامل غذاهای قوطی شده، روغن آشپزی، آروسل ها (هواپخش)، آفت کش ها، روغن موتورها و رنگ ها می باشد. در فرآورده های ظروف پلاستیکی، سارتن، محصولات ساخته شده از PE ، PET و PP را برای گریس، مواد شیمیایی کشاورزی (COEX)، رنگ ها، کچاپ، مایونز، مواد شوینده و صنایع آرایشی پیشنهاد می دهد. بازار مشترک ما در بازار غذای قوطی ترکیه در حدود 60% و در بخش غذای آماده بیش از 80% می باشد. ما همچنین دارای حدود 35% از بازار روغن خوراکی قوطی شده می باشیم. درهای پیچی پیشنهادی سارتن در طیف گسترده ای از قطرها (38 میلی متر تا 100 میلی متر) و انواع مختلف هماهنگ با نیازهای متنوع مشتری و تقاضای صنعت غذایی می باشند. درهای پیچی



SUPERMARKET OF PACKAGING

Food



Cosmetic



Industrial



The experience we have accumulated in 45 years, reflected through our Quality in Food, Industrial and Cosmetics sectors.



SARTEN AMBALAJ SAN. TİC. A.Ş.
Balmumcu Mh. Zincirlikuyu Yolu Sk. No:4 Balmumcu 34349 Beşiktaş - İstanbul - TURKEY
Tel:+90 212 275 76 60
sarten@sarten.com.tr - www.sarten.com.tr

تیگ (TIG) شریک قابل اعتماد شما برای بسته بندی کالای شما

تیگ اولین انتخاب شما از تیتانیوم و آلیاژهای آن برای بخش بسته بندی



WATER JET CUTTING

تیگ، گروه بین المللی تیتانیوم مفتخر به مشارکت داشتن در توسعه و فروش تیتانیوم و آلیاژهای آن برای بخش بسته بندی می باشد. به لطف مهارت های فنی و حرفه ای - تجاری خود شرکت تیگ استفاده از تیتانیوم در این بخش را توسعه داده است، در واقع تیتانیوم ویژگی اسپتیک، سبکی و خواص تکنولوژیکی مورد نیاز بسته بندی را برآورده می کند.

انبار تیگ به صورت استراتژیکی در مرکز مهم ترین منطقه بسته بندی ایتالیایی و بین المللی واقع شده است.

فن آوری و کیفیت محصولاتش همراه با تجربه، امکان کسب اعتماد برای بسته بندی کالاهای مشتریان را برای تیگ فراهم می کند. علاوه بر این محصولاتش کاربرد در زمینه های مواد غذایی، آشامیدنی، دارویی، آرایشی و بهداشتی، ماشین آلات چای - سیگار و ماشین آلات بسته بندی، ماشین آلات برای سرامیک و همچنین ساخت قالب ها برای پلاستیک ها دارند.

طیف گسترده ای از مواد خام را فراهم می کند: صفحات، میله ها، محصولات مصنوعی، قالب گیرهای دقیق، اکسترودها.

همچنین خدمات محصولات در خانه را فراهم می کند: برش سنتی، برش جت آب و همچنین امکان

تیگ، گروه بین المللی تیتانیوم اولین و تنها شرکت ایتالیایی متخصص در انبار و توزیع تیتانیوم است. تیگ شریک شرکت تیفست (TIFAST) برای سال ها می باشد و یکی از مهم ترین تولید کننده های تیتانیوم و فولاد برای Breitenfeld Schmiedetechnik AG است.

فراهم کردن متخصص ماشینکاری از طریق کارگاه کمکی.

همه ای این موضوعات توسط یک سیستم مدیریت کیفیت کامل یکپارچه شده و تایید شده حمایت می شوند؛ محصولات تیگ همیشه با شماره ای قابل دریایی و گواهی کارخانه شان عرضه می شوند.

دانش و تجربه در حمایت از مشتریانمان نقاط قوت ما هستند. تیگ، گروه بین المللی تیتانیوم

شرکتی می باشد که بخشی از گروه را با عنوان "SEFA HOLD- ING GROUP SPA" می سازد.

به لطف این موضوع، شرکت می تواند سطح بالا و نوآورانه ای از خدمات را تضمین کند، مانند: تامین ابزارهای رایج و ویژه فولادی با شرکت "S.E.F.A. AC- CANICA SRL" کارهای مکانیکی اجرا شده در کارگاه "SEFA MEC- CANICA SRL"، خدمات برش با هر دو حالت ماشین های اره و با تکنولوژی جدید برش جت آب و همچنین عملیات های حرارتی.

رضایت مشتری هدف اصلی است و در بالاترین حالت رابطه ای عرضه کننده/مشتری می باشد و در عین حال سرویس شایسته ای از خدمات و مشاوره ی تکنیکی ارائه می کند که با ساخت انبار کالای جدید و به روز واقع شده در سال بولونی (Sala Bolognese) بهبود و توسعه یافته است، موثر و عملی شده از



محصولات انبار تیگ:

- صفحات و ورق TI6AL4V با ضخامت ۰,۵ تا ۱۰۰ میلیمتر
- میله گرد TI6AL4V از قطر ۴ تا ۳۰۰ میلیمتر
- ورق تیتانیوم CP باتوجه به WL و 3.7024 LN9297 (Gr.1)
- 3.7034 LN9297 (Gr.2) با ضخامت ۰,۵ تا ۳ میلیمتر
- میله گردها با آلیاژ Nichel Al-loy 718 - acc.to AMS5662 e AMS5663
- میله گردها با آلیاژ Nichel Al-loy 625 - acc.to AMS5666
- ورقها با آلیاژ Nichel Alloy 625 - acc.to AMS5599
- این شرکت می تواند مواد را با توجه به مشخصات زیر ارائه دهد:
- AMS-MILT-WL-LN-BS-ASTM
- ISO-ASTMF136-ASTMF67

محصولات جدید

فولادهای صنعت هواپیما

- AISI 17-4 PH acc.to AMS5643 -
- AISI 17-4 PH acc.to AMS5622 -
- AISI 15-5 PH acc.to AMS5659 -
- AISI 13-8 Mo acc.to AMS5629 -
- SS 321 acc.to AMS5645 -
- SAE 4340 acc.to AMS6415 e AMS6359 -

در سال ۲۰۱۱ شرکت تیگ گواهینامه‌ی EN 9100:2009 – EN 9120:2009 را کسب کرده است.



آوریل سال ۲۰۰۷. آنچه به شرکت تیگ قدرت و اجازه‌ی رسیدن به اهداف مهم را می دهد توافق می‌باشد که عنوان توزیع کننده و انباردار در بازار با یکی از مهم‌ترین تولیدکننده‌ها در جهان تی‌فست (TIFAST) دارد. زمینه‌های بازرگانی که آنها می توانند عرضه کنند شامل پزشکی، مهندسی دقیق، مسابقه، مواد غذایی، ماشین آلات اتوماتیک می باشد. تلاش‌های ما به ما اجازه وارد شدن در این بازارهای مهم، ایجاد روابط تجاری هرچه بیشتر جدی با مشتریان بسیار مهم را می‌دهد. گروه بین المللی تیتانیوم همچنین می‌تواند، همیشه با کیفیت و فن آوری بالا، محصولات اکستروژن و قطعات تولید شده با فن-آوری در حالت خلاء از ریخته‌گری دقیق، طراحی قطعات قالب ریزی را عرضه کند.

یکی دیگر از دستاوردهای بزرگ سیستم بسته بندی بُندانِی BONDANI SRL PACKING SYSTEM




الزامات خاصی از پروژه طراحی شده است. با استفاده از این سیستم، این شرکت بار دیگر توانایی خود را برای پاسخ دادن به تکامل مداوم بازار با ارائه سیستم‌های پیشرفته و راه‌کارها تأیید کرده است. این خط تولید می‌تواند بخشی از صنعت ۴,۰ (industry 0.4) در نظر گرفته شود که عوامل اصلی و مهم آن عبارتند از: ردیابی محصول، مبادله داده‌های تولید در زمان واقعی، رابط کاربری انسان و دستگاه، سیستم پشتیبانی از راه دور و شبکه تبادل اطلاعات. توجه خاصی نیز برای کاهش مصرف انرژی از طریق استفاده از موتورهای الکتریکی E13 شده است.

لطف تجربه‌ی زیاد و ویژه‌ی کارکنان فنی حرفه‌ای خود، قادر به حل پیچیده‌ترین پروژه‌های مربوط به بسته بندی و جابه‌جایی محصولات است. این سیستم خودکار جدید قادر خواهد بود به طور همزمان ۳ خط جداگانه‌ی جعبه را از ۳ دستگاه مختلف بسته‌بندی، در پالت‌ها قرار دهد. شرکت Bondani Srl از سال ۲۰۰۱ روپات‌های (شبه انسان) را در سیستم‌های خود ادغام کرده است: در این حالت، پالت کردن (palletizing) توسط یک ربات مجهز به دستگیره‌ی چند منظوره و یک پایه‌ی نیرو، انجام می‌شود، کل سیستم مطابق با

این شرکت یک سیستم نوآورانه برای جابه‌جا کردن و پالت کردن جعبه‌های حاوی کپسول برای یک تولید کننده‌ی مهم قهوه ایجاد کرده است. شرکت Bondani Srl Packing System با مدیریت‌های مرکزی خود در قلب صنعت غذایی ایتالیا واقع در استان پارما، اکنون یک شرکت معتبر و معروف بسیار ممتاز است که مداوماً به عنوان یک شریک قابل اعتماد توسط بسیاری از شرکت‌های داخلی و بین‌المللی در بخش مواد غذایی مهم انتخاب می‌شود. شرکت در Noceto پایه‌گذاری شده، سیستم‌های کامل مکانیزه کردن را تولید می‌کند: از تسمه نقاله برای تک بسته‌ها تا جعبه‌های پالتی و سینی‌ها. به

یک سیستم نرم‌افزاری SCADA با طرح تعاملی (interactive) این روند را تکمیل می‌کند.

شرکت Bondani Srl Packing System در یک بخش بسیار رقابتی عمل می‌کند و نشان داده است که پویایی و انعطاف پذیری در پروژه‌های سفارشی عامل کلیدی برای به دست آوردن نتایج عالی است.

این آخرین دستاورد، اعتبار بیشتری را برای تاریخ Bondani Srl به ارمغان می‌آورد، که برای ۲۳ سال حرفه‌ی کارآفرینش را با تعهد، اشتیاق و تخصصی دنبال می‌کند. 

www.bondani.it



مجهز به وسیله‌ی روشنایی دنبال می‌شود: جعبه‌ها در هنگام ورود به اتاق پالت، یک بار خوانده می‌شوند. با این روش یک کد منحصر به فرد برای پالت ساخته می‌شود، که از قبل بسته بندی و برچسب‌دار شده، و به انبار منتقل خواهد شد. در انتها

مکانیزاسیون و جابه‌جایی پالت‌های پُر و خالی توسط یک شاتل هوشمند LGV انجام شده است. پس از آماده‌سازی پالت‌ها، آنها یک به یک بسته‌بندی و سپس برچسب‌گذاری شده و به انبار مرکزی ارسال می‌شوند. این محصول توسط بارکدخوان مقتضی



PELARE, AFFETTARE, SPREMERE,
CUOCERE, PASTORIZZARE,
RIEMPIRE E CONFEZIONARE.

E A VALLE?



BONDANI

PACKING SYSTEMS

Sistemi su misura per packing, movimentazione e palletizzazione



**IMBALLARE,
MOVIMENTARE,
PALLETIZZARE
E PREDISPORRE
LO STOCCAGGIO IN
MAGAZZINO.**

SINGOLE MACCHINE E LINEE COMPLETE
PER LA MECCANIZZAZIONE
DELLE CONFEZIONI, CHIAVI IN MANO.

TO PEEL, SLICE,
SQUEEZE, COOK,
PASTEURIZE, FILL,
AND PACKAGE.
**BUT
DOWNSTREAM?**
TO WRAP,
HANDLE,
PALLETIZE,
AND ORGANIZE
WAREHOUSE
STORAGE.
SINGLE MACHINES
AND COMPLETE LINES
FOR PACKAGE
MECHANIZATION,
TURNKEY.

گروه کاما (CAMA) ، پیشوای بین المللی در سیستم بسته بندی ثانوی

گروه کاما پیشوای بین المللی در مهندسی و تولید سیستم بسته بندی جانبی با تکنولوژی بالا می باشد. دانش بسته بندی کاما همراه با طیف دستگاه های منحصر به فرد (بخش بسته بندی) و واحد های بارگیری خودکار (بخش خودکار)، تاکید بر توانایی خود برای ارائه خطوط بسته بندی کاملاً یکپارچه از بسته های ابتدایی (primary packages) تا بسته بندی نهایی (final packaging) و آماده برای حمل و نقل می کند. کاما در حیطه ی مواد غذایی (نانوایی، قنادی، قهوه، بستنی، لبنیات، غذاهای آماده، خواروبار)، مواد غذایی حیوان خانگی و صنایع غیر غذایی کار می کند. برای کسب اطلاعات بیشتر، لطفاً با آقای احمد محمد، مدیر فروش و قابل دسترس

جعبه ی display box در دفتر مرکزی کاما در ایتالیا تماس بگیرید. محصولات ما

• ماشین آلات حرکتی متناوب
Horizontal Cartoning

خودکارها - راه کارهای بارگیری از بالا
Top Loading

• واحد های بارگیری چند منظوره
• واحد های بارگیری Monoblock
• برای بارگیری، شکل دهی، بستن و چفت زنی

• واحد های بارگیری خودکار
• Vision Guided

www.camagroup.com

خطوط بسته بندی و سیستم ها

• شکل دهی، بستن و ماشین آلات چفت زنی (lidding machines) برای جعبه ها، جعبه های دو خانه و جعبه های RSC

• ماشین آلات بسته بندی جعبه های RSC

• ماشین آلات بسته بندی جعبه های RSC

• جعبه ی سبک wrap-around و

• جعبه ی سبک wrap-around و

• جعبه ی سبک wrap-around و

• جعبه ی سبک wrap-around و



یک مثال درخشان از یک سیستم کلید گردان (TURNKEY SYSTEM) کامل برای بسته بندی بستنی یک خط به طور کامل یکپارچه برای بسته بندی بستنی در کارتن ها (تتراپک ها): ماشین آلات شکل دهی + بارگیری + بستن.



CL175. یک ایده ی جدید بارگیری جانبی، **FLEXIBLE PITCHLESS CARTONER** برای همه

حداکثر انعطاف پذیری و بهره وری، این سیستم برای برآورده کردن انتظارات مشتریان به دنبال یک راه کار طراحی شده است که قادر به تغییرات سریع در سرعت های مختلف، اندازه های محصول و هم زمان با تنوع محصول مربوطه و ابعاد های (تتراپک) کارتن می باشد. این صرفاً یک جعبه ساز **Cartoner** (تتراپک ساز) جدید نمی باشد بلکه سیستم کاملی است که می تواند جایگزین (تتراپک ساز) **Cartoner** و واحد بارگیری از بالا (**Top Loading Unit**) بشود.



IF316. واحد بارگیری خودکار **Monoblock** فشرده

سیستم بسته بندی های منعطف با؛ شکل دهی جعبه (**box forming**) یکپارچه؛ بارگیری **loading** و بستن **closing** همه در یک قاب؛ ساختار بدنی بدون حفره؛ دکمه های لمسی نرم؛ الکترونیک های آماده **off-the-shelves**؛ تکنولوژی **PLC less** و بدون قفسه ی خارجی **external cabinet free** (یکپارچه در قاب دستگاه)، استفاده از کاما **Triaflex "Delta Style Robot"** به عنوان یک واحد در حال بارگیری، باعث وسیع تر شدن تنظیمات استاندارد شده که معمولاً برای واحدهای **Monoblock** مجهز به ربات های 2 محوره استفاده می شود. کنترل و بررسی دقیق (تتراپک) کارتن، استفاده ی راحت و در دسترس بودن را افزایش می دهد.



IG270. واحد بارگیری از بالا با بارگیری **CO-FLOW** و نرم افزارهای انحصاری ضد تصادم **Anti-Collision Patented**

یک واحد بارگیری مدرن مجهز به دوازده نوع ربات های دلتا که باهم در یک چهارچوب فشرده (فقط 5 متر طول) که بر اساس اصل (دارای امتیاز انحصاری) بسیار پیچیده ی بارگیری **Co-Flow** کار می کنند. نرم افزار ضد تصادم انحصاری، ربات ها را قادر میکند که در فاصله ی کمی از هم و با اشتراک گذاشتن منطقه چیدن، بدون تداخل کار کنند. یک دور بین همه ی 12 ربات راهدایت می کند.

شرکت ELBA (إلبا)، دستگاه های کیف و کیسه سازی



Elba (إلبا) - شرکت الکترو مکانیک برادران (بوستو) Busto و (آرسیتزیو لوونی) Arsizio Luoni - در سال ۱۹۵۶ بدست برادران Luoni (لوونی) تاسیس شد.

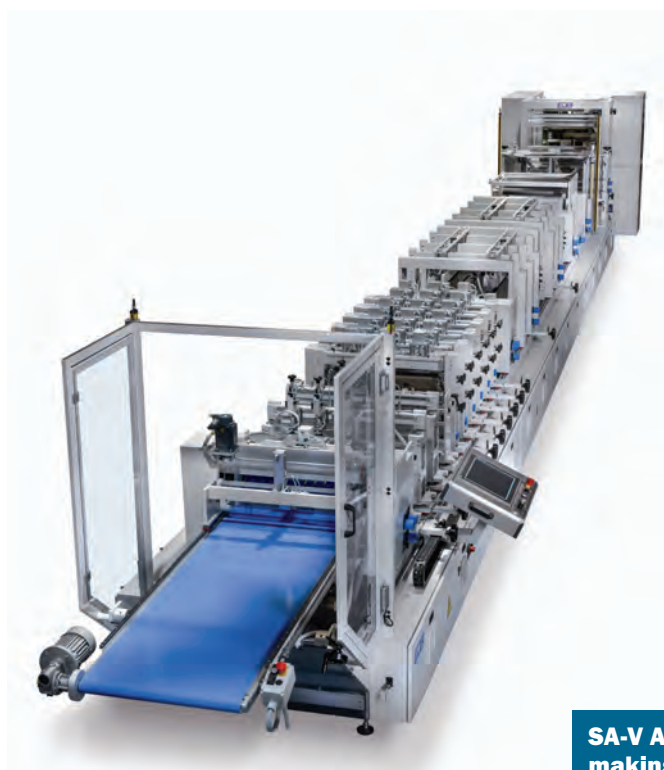
Elba (إلبا) با ۶۰ سال تجربه جهانی، مفتخر به عرضه طیف گسترده ای از ماشین آلات بسته بندی می باشد. سری SA-V برای تولید کیسه های از پیش دوخته شده با سرعت بالا طراحی و ساخته شده است، با توجه به انعطاف پذیری، تکنولوژی پیشرفته بهمراه کارکرد ساده.

این سری در چهار عرض مختلف قابل ارائه می باشد: ۱۵۵۰mm, ۶۵۰mm, ۹۵۰mm, ۱۲۵۰mm با قابلیت تولید بسته بندی دو دوخته، سه دوخته، (بر اساس ترکیب سفارش درخواستی) stand-up / Doypack® (ایستاده) (درب دار) یا ته تاشده یا Doypack® یا ته الحاقی، کیسه های والو دار از پهلوی با والو تا شونده یا الحاقی و کیسه های میان دوخت.

مدل SA-V مجهز به سیستم جدیدی برای بازیافت انرژی سینتیک (جنبشی) موتورهایش می باشد، با امکان بازیافت و ذخیره این انرژی و بکارگیری دوباره آن. این سیستم قادر به بازیافت ۳۰٪ انرژی موتور و در مجموع ۵٪ انرژی کل ماشین می باشد.

سری SA-V / TVB برای تولید کیسه های جمع شدنی در انواع مختلف و کیفیت بالا و با در نظر گرفتن کاربرد آسان طراحی و ساخته شده است.

این دستگاه با بهره گیری از سیستم تعویض آسان و سریع دوخت زن، قابلیت تولید کیسه های دوخته شده از ته، دوخته شده از ته بصورت منحنی و دوخته شده از پهلو را دارا می باشد. دستگاه با انعطاف پذیری کامل می تواند



SA-V Automatic pouch making machine

Elba (البا) مجموعه راه حل های گسترده ای برای پاسخگویی به نیازهای پیشینی نشده و متغییر بازار ارائه می دهد. مدولار بودن بخش های تشکیل دهنده ماشین آلات ، شرکت Elba (البا) را قادر به ارائه راه حل های متناسب با نیاز و سفارش مشتری می نماید. علاوه براین تمامی بخش های مدولار " plug and play " بوده و برای بروز رسانی و بهبود خط تولید ، میتوانند به ماشین آلات از قبل موجود اضافه شوند.

از آخرین نکات مهم قابل اشاره : کاربرد آسان ، نیاز به نگهداری حداقلی ، پشتیبانی و سرویس شبانه روزی و استهلاك کم می باشند که ماشین آلات Elba (البا) را به یک سرمایه گذاری مطمئن و سودآور در بازار بسته بندی های نرم تبدیل می کنند.

www.elba-spa.it



SAV/TVB thermoshrinking bag making machine

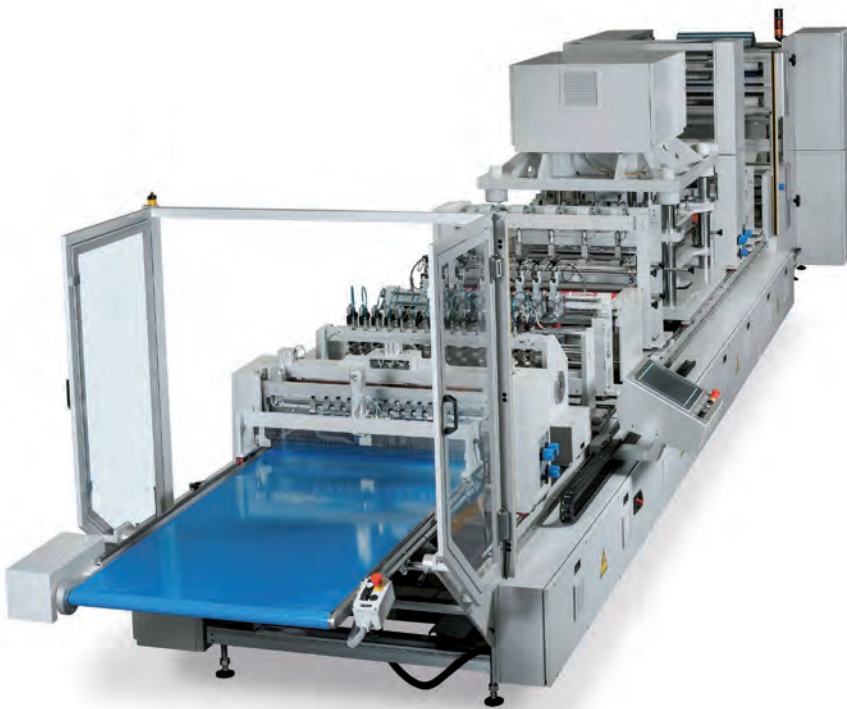
BM11GS و BM11BW (برای پاکت های خرید و سر باز) و ماشین wicket SW97 را نیز شامل می شود.

نگرش مشتری محور شرکت

کیسه های تولید شده را هم بصورت انباشته و هم بصورت رولی جمع کند.

سری SA-M برای تولید کیسه های از قبل آماده و رولی با تکنولوژی پیشرفته برای استفاده در صنایع پزشکی و داروسازی طراحی و ساخته شده است. ماشین SA-M قابل تغییر بوده و با تکنولوژی بسیار پیشرفته و کاربرد آسان ، می تواند انواع مختلفی از کیسه ها را با کیفیت بالا تولید کند. سری SA-U ماشینی همه منظوره می باشد که بطور سنتی برای تولید انواع کیسه های پلی اتیلن بکار می رود.

میتواند مجهز به تجهیزاتی جهت تولید به نوبت کیسه های دسته دار ، با دسته وصل شده و سوراخ شده شود. همچنین کیسه های زیپ دار ، پاکت های پستی ، پاکت های مقاوم و پست سفارشی ، و در انتها مجموعه تولیدات شرکت Elba (البا) ماشین آلات



SAM medical pouch making machine

کسب و کار خود را با تکنولوژی خط تولید صنعتی پخت (نان و شیرینی) افزایش دهید



IBL یک شرکت پیشرو در صنعت تاسیسات و دستگاه‌های مواد غذایی که در زمینه‌ی برنامه‌ریزی، تولید و نصب طرح‌های تولیدی اتوماتیک در محل و ماشین آلات پیشرفته برای تولیدات که در زمینه‌ی پخت تخصص دارد: از نان و خمیر هزارلا تا همه نوع بیسکویت و کوکی. IBL یک پدیده‌ی جوان و نوظهور، تکمیل یافته و به طور مداوم در حال رشد، به لطف یک فرمول تجاری نوآورانه و انعطاف پذیر که با دیدگاه استراتژیک و نوآوری فنی ترکیب شده است. این شرکت میراث ژنتیکی را از دانش چنددهه‌ای و تجربه‌ی کار در شرکت‌های پیشرو از ورونا، که به طور سنتی پایتخت جهان در این زمینه است، به ارمغان می‌آورد.

دستگاه‌های عالی پخت دستورات عمل‌های مهم را دنبال می‌کنند هر راه‌حل تولید از ویژگی‌های اصلی محصول نهایی جدا نمی‌باشد. صنعت IBL طرح‌های بسیار متنوع‌ای را ارائه می‌دهد که به آسانی و به سرعت برای انواع محصولات مختلف قابل تبدیل می‌باشند. IBL امکان بیشترین تنوع و تطبیق و انعطاف پذیری را در طرح‌های تولید فراهم می‌کند: از طرح و تنظیمات برای انجام کار به صورت دستی تا خطوط کاملا اتوماتیک و با توجه به نیازهای تولیدی مختلف و مقادیر مورد نظر محصول. IBL همچنین خدمات کمک رسانی و نگهداری، ارتقاء و اصلاح طرح‌های تولیدی پیش ساخته را ارائه می‌دهد: همیشه به دنبال

-کروسان
-نان شیرین
-نان باریک

بهترین نمود و معنی را به کسب و کار خود بدهید برای پخت در بخش بیسکویت و کوکیها، IBL طرح‌های صنعتی و ماشین آلات اتوماتیک را برای چرخه‌ی تولیدی کامل محصولات زیر طراحی و تولید میکند:
-کوکی‌های نرم
-بیسکویت‌های سفت
-و کرکرها (شیرینی و بیسکویت ورقه‌ای)

طرح تولیدی توسط IBL توسط کارکنان داخلی، در داخل کارخانه و در دفتر مرکزی شرکت در نزدیکی ورونا طراحی و ساخته می‌شود. طرح‌های تولیدی و ماشین‌آلات ساخته و نصب شده توسط IBL بهترین راه‌حل‌های سفارشی، ابتکاری و اقتصادی

MAKE YOUR BUSINESS RISE WITH
INDUSTRIAL BAKERY LINE TECHNOLOGY

INDUSTRIAL BAKERY LINE TECHNOLOGY



the Secret of Success



PUFF PASTRY
CROISSANTS
BRIOCHES



TIN BREAD
BAGUETTES
BREADSTICKS
RUSKS



FOCACCIA BREAD
ARABIC BREAD
CIABATTA BREAD
PITA
PIZZA



SOFT COOKIES



HARD BISCUITS
AND CRACKERS



FILLED AND WIRE CUT
COOKIES



DROPPED COOKIES



CAKES



www.iblbakery.com

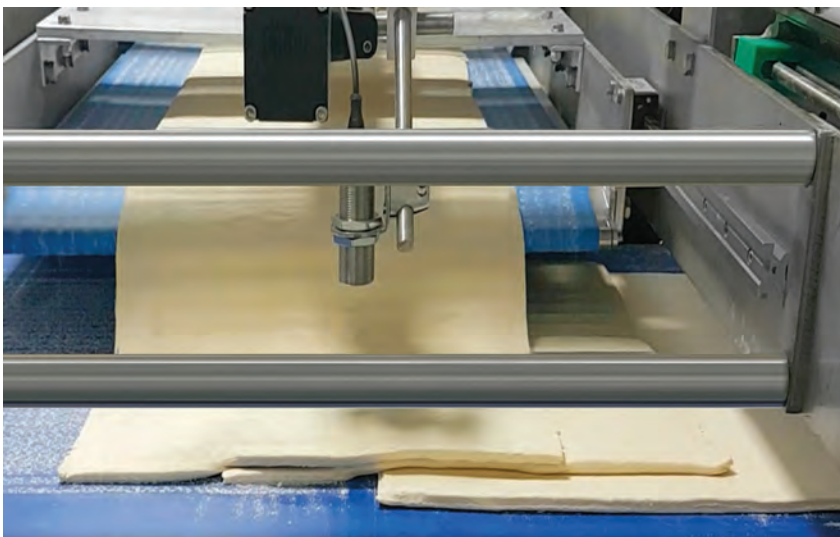
دستیابی به اهداف بازار ما نمی‌باشد. هزینه‌ی کم و صرفه‌جویانه‌ی قابل ملاحظه چه کارهای دیگری به منظور دستیابی به اهداف بازار انجام می‌دهید؟ تحقیق و توسعه از اصلی‌ترین کارهاست، عامل دیگری که نقش بسیار مهمی دارد: منظور من توانایی ارائه‌ی راه‌حل مناسب در زمان درست برای مشتریان ما، واکنش سریع و کارآمد هر زمان و هر کجا که لازم باشد. به طور خلاصه، IBL برای مشتریان:



www.iblbakery.com



- کیفیت جهانی بالای طرح‌ها
- قابلیت اطمینان و دوام بالا
- انتخاب گسترده‌ی راه‌حل‌های فنی
- اجرای سریع طرح ارائه شده



را در همه‌ی زمینه‌های صنعتی و موقعیت‌های اقتصادی راضی‌کننده می‌کنند. IBL می‌تواند به مشتریان برنامه ریزی، ساخت و نصب طرح‌های چرخه‌ی کامل تولیدی را ارائه کند: از انبارداری مواد خام و اولیه، تهیه خمیر و قالب‌سازی، تا پخت، تا بندی محصول نهایی.

با توجه به همکاری فنی با شرکای ارائه دهنده اجزایمانند، SEWEURODRIVE، ALLEN BRADLEY، SIEMENS، KOYO SKF و غیره، طرح پیشنهادی ما برای صنعت پخت و نانوبازی دارای قابلیت اطمینان کامل و دوام طولانی مدت، انعطاف پذیری، سادگی در نگهداری و گارانتی چند سالانه از سازنده می‌باشد. تازه‌ترین اخبار برا صنعت پخت: تغییرات بزرگ در IBL شرکت به دفتر مرکزی بزرگتری منتقل شده و پیامی را به بازار ارسال کرد- مصاحبه‌ی مدیر دفتر اجرایی آقای متو زومرل: آقای زومرل، شما به مکان بزرگتر و جدیدتری حرکت کرده‌اید: نشانه‌ی روشنی از رشد ... رشد ما نتیجه‌ی مستقیم افزایش تقاضای بازار است. واقعیتی که ما با شور و شوق از آن استقبال میکنیم و در عین حال، همزمان نشانه‌ی چالش جدیدی است که خواستار تعهد بیشتری از سوی ما می‌باشد. چگونه خودتان را متعدد به این چالش می‌کنید؟ خب، برای شروع، سرمایه گذاری بیشتری برای منافع کسب و کار به منظور رضایت بیشتر تقاضای رو به افزایش می‌کنیم. جابه‌جایی اخیر ما به مکان جدید و بزرگتر به Villafranca - جایی که فرودگاه ورونا در آنجا واقع شده - به عنوان یک پیامد طبیعی است، اما تنها گام ضروری برای

میکسرهای صنعتی با کیفیت بسیار بالا



چرخان، سیستم‌های بازیابی ضایعات، ماشین‌آلات مخلوط‌کن برای نان و شیرینی‌پزی است. ما تخصص خود را طی سال‌ها تجربه بدست آورده‌ایم. چنین تخصصی، به ما امکان توسعه‌ی ماشین‌آلات و ارائه‌ی راهکارهایی جهت رفع نیازهای مشتریان و بازارهای مختلف را داده است. ماشین‌آلات ما به علت استحکام، دوام، دقت در محصول نهایی و کیفیت خمیری که تولید می‌کنند، شناخته شده هستند. تجهیزات نانویی

طیف وسیعی از میکسرهای سیاره‌ای با ابزار دوگانه برای صنعت شیرینی‌پزی توسط این شرکت عرضه می‌شود که از لحاظ بهداشتی بسیار مطمئن بوده، به سیستم‌های روغن‌کاری نیازی ندارند و نگهداری و تعمیرشان بهینه و به صرفه است. طیف گسترده‌ای از ابزارهای قابل تعویض برای استفاده‌های مختلف و تولید خمیر موجود هستند. ما خط تولید PM-D را برای تولیدات صنعتی توسعه دادیم. این خط بصورت

کاملاً مستقل، با تنظیم سرعت مجزا از سایر بخش‌ها و با امکان حرکت معکوس عمل می‌کند. در حالیکه خط تولید PM-DB با ساختار پل مانند خود اجازه می‌دهد که ترکیبات بصورت اتوماتیک وارد شوند، همچنین تزریق هوا باعث کاهش زمان مخلوط کردن و افزایش حجم می‌شود. در این خط تولید، فرآیند تهیه‌ی خمیر توسط

ما میکسرهای Spiral و Wendel را پیشنهاد می‌کنیم. هر دو گزینه قادرند توسط کاسه‌ای که مجهز به سیستم دوحالتی قفل و حرکت است (MR- MW Line)، جابه‌جا شود. همچنین این میکسر دارای سیستم تخلیه از انتها (MD-MDW Line) است که توسط نوار نقاله یا بالابرهای کاسه که قابلیت هماهنگ شدن با راهکارهای اتوماتیک و سیستم‌های خطی را دارد و می‌تواند کاسه‌های مورد نیاز را در مخزن‌های عمودی یا خطی ذخیره کند. این دستگاه شامل سیستم‌های اتوماتیک

فشار مثبت یا منفی و تمیز کردن، از طریق سیستم شستشوی CIP انجام می‌گیرد. همچنین گزینه‌های متنوعی برای کاسه‌های تخلیه موجود هستند. 🏠

www.eschermixers.com

ESCHER
mixers



استودیو تکنیکو اپپانی (TECNICO APPIANI): ما چه کاری انجام می‌دهیم، چه چیزی را پیشنهاد می‌کنیم، به چه چیزی باور داریم



در کروگاته (Carugate) در میلان در قلب برتری تولید ایتالیایی واقع شده است، استودیو تکنیکو اپپانی (www.stappiani.com) در حال تامین فن‌آوری و پشتیبانی می‌باشد برای شرکت‌هایی که در صحنه‌ی جهانی به دنبال تاسیسات کارخانه‌ای پردازش مواد غذایی هیدروترمال با کیفیت بالا (High Quality Hydrothermal) هستند. تکنولوژی‌های مختلفی در تولید سیستم‌های ما مانند فن‌آوری گاریلدی خلاء (Vacuum Gariboldi Technology) استفاده می‌شوند.

حرفه‌ای بودن و اعتماد در رسیدن به اهداف تعیین شده است. (parboiled) می‌باشد.

- امکان تکنیکی و فنی و مطالعات

- مالی برای نصب‌های جدید

- بهینه‌سازی تولید و چرخه‌های لجستیک

- بررسی دوباره‌ی شرایط و تجدید فرآیندهای صنعتی

- مطالعات و طراحی ماشین‌آلات صنعتی

- طراحی و امکان سنجی مالی برای بازیابی انرژی

- طراحی و امکان سنجی مالی برای پوسته برنج و زیست توده‌های دیگر (biomasses).

استودیو تکنیکو اپپانی به

سمت پیشرفته‌ترین تکنولوژی‌ها برنامه‌ریزی می‌کند و متعهد به

تضمین کیفیت محصول ارائه شده توسط بررسی و مطالعه‌ی

محصولات موردنیاز مشتری می‌باشد. می‌تواند مشاوره‌ی

کیفیتی عالی را تضمین کند همانگونه که خودش را خیلی

زیاد با سیستم محاسبه مدرن در انطباق با مقررات قانونی بهره

بخشید.

فن‌آوری‌های مختلف ما برای پردازش هیدروترمال برنج و یک لابراتوار برای آزمایش - به طور

فعالیت‌های اصلی شرکت ما طراحی، تولید، ساخت و ساز و نصب تاسیسات فرآوری

شرکت از نظر قانونی در سال ۲۰۰۰ راه‌اندازی شده و خود را از یک تیم از کارشناسان با داشتن ۱۵ سال تجربه در این بخش و کسانی که در گذشته بخشی از شرکت مهندسی گاریلدی (Gariboldi Engineering SpA) بودند، مجهز نمود. هدف اصلی شرکت ما بهبود سازمان، فرآیندها، محصولات و بازدهی شرکت‌هایی است که به ما برای رسیدن به تعالی اعتماد و تکیه کرده‌اند. تعهد انسان‌هایی که برای استودیو تکنیکو اپپانی کار می‌کنند برای راضی کردن مشتریان توسط اختصاص دادن صلاحیت،

حبوبات، ما همچنین در حال طراحی راه‌حل‌های منحصر به فرد برای محصولات از قبل پخته شده مانند بلغور، گندم، عدس، نخود می‌باشیم. این محصولات با ارزش محبوبیت خود را در خانواده مدرن به دلیل زمان آماده‌سازی طولانی آن از دست داده‌اند، با فرآیندهای ما، ما دقیقاً به این بازار اشاره می‌کنیم و مشتریان مان را در موقعیت به دست آوردن مزایای رقابتی جالب در تهیه چنین محصولاتی با زمان آماده سازی کوتاه قرار می‌دهیم.

استودیو تکنیکو اپیانی و همه‌ی شرکت‌های مشارکتی در حال حاضر بر طبق گواهینامه‌ی ISO عمل می‌کنند. طراحی، ساخت و آزمایش بر اساس دقیقترین استانداردهای بین المللی انجام شده است: PED, ASME, EN, DIN GOST-R.

www.stappiani.com



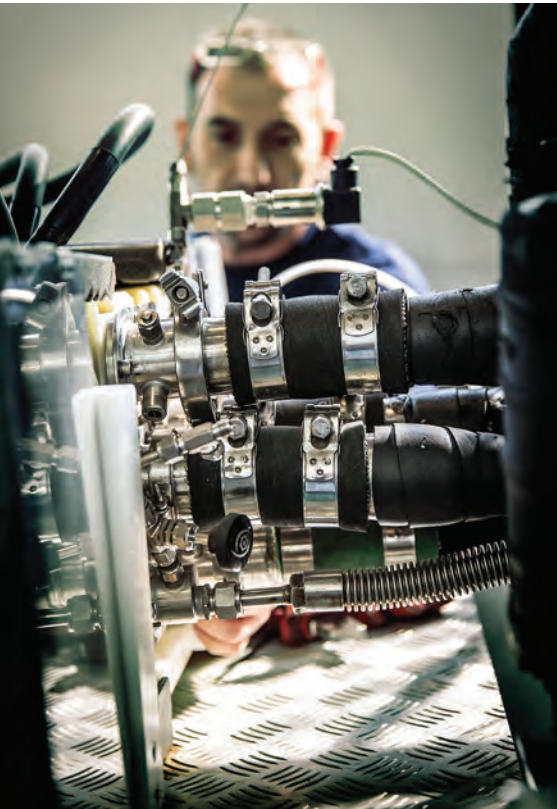
بخش تحقیق و توسعه (R&D) انعطاف پذیری، راه‌حل‌های نوآورانه، تحقیق و توسعه برای افزایش کیفیت و کارایی تجهیزات، تدبیری می‌باشد که برای ما امکان موفقیت در سراسر جهان در تاسیسات و ماشین آلات پردازش برنج را فراهم کرده است.

در آزمایشگاه‌های تحقیقاتی، ما متعهد به توسعه پروژه‌های سفارشی با نتایج عالی می‌باشیم. ما همچنین طیف گسترده‌ای از فن‌آوری برای پخت و پز سریع برنج و غلات دیگر از قبل پخته شده و حبوبات را ارائه می‌دهیم. در همکاری با موسسات دانشگاهی پیشرو، ما فرآیندهای پخت و پز سریع برنج سفید را توسعه داده‌ایم.

فرآیندها می‌توانند به ۵ دقیقه، ۸ دقیقه یا ۱۰ دقیقه زمان آماده سازی خانگی تنظیم شوند. همچنین برای دیگر غلات و

خلاصه تقسیم شده است: فن‌آوری گاریلدی خلاء با استفاده از مواد خام برنج آسیاب نکرده یا برنج پوست کنده VBT- فن‌آوری دسته‌ای عمودی (Vertical Batch Technology) VCT- فناوری مداوم عمودی (Vertical Continuous Technology) HCT- فناوری مداوم افقی (برنج قهوه ای و غلات دیگر) LAB- لابراتوار آزمایش

برای یک سال است که شرکت ما همکاری استراتژیک با یک شرکت ایتالیایی پیشرو برای تولید و عرضه خشک کن‌های غلات بعد از برداشت شامل خط تولید با تکنولوژی بالا با هدف اطمینان از یکنواختی کامل غلات و حفظ همه‌ی ویژگی‌های غلات را توسعه داده است. تاسیسات و ماشین‌آلات خشک‌کن ما با توجه به ویژگی‌های خاص غلات، ظرفیت تولید مورد نیاز، اندازه سایت کارخانه طراحی و راه اندازی شده‌اند.



ICI CALDAIE از 60 سال پیش تا کنون کارشناس شما در ارائه‌ی بهترین راه‌کار

و توسعه و همکاری با شرکای بین‌المللی؛
- امکان کار خودکار و با خیال
راحت بدون نیاز به نظارت
- استفاده و کنترل کاربرپسند؛
- گزینه‌ی نظارت از راه دور به
منظور بهینه سازی عملیات سرویس
بدون نیاز به مداخلات فنی در محل
ما محصولات خاصی را برای کاربردهای
اختصاصی در صنایع غذایی توسعه
داده‌ایم، سیستم‌های یکپارچه که
قادر به برآوردن حتی بزرگترین
تقاضاها برای بخار، با راه‌کارهای کامل
و متناسب با این بخش می‌باشند.

مورد مطالعه
یک شرکت در شمال ایتالیا.
استفاده از بخار مستقیم اشباع
شده و برای تولید فرآیند آب گرم.
تکنولوژی استفاده شده:
ژنراتور بخار شماره ۲ هر ۸۰۰۰
کیلوگرم در ساعت، مجهز به:
- اقتصادی کردن مرحله‌ی اول
برای از پیش گرم کردن آب اولیه
- اقتصادی کردن مرحله‌ی دوم
برای از پیش گرم کردن آب شستشو
- سیستم مدولاسیون ذخیره‌سازی با
تأثیر دو برابر به منظور کاهش مصرف
برق پمپ‌های تولید و بهینه‌سازی
مقدار آب در ورودی ژنراتور؛
- یکپارچگی و هماهنگی مشعل با
سیستم‌های تنظیم کننده‌ی (معکوس)
اینورتر، کنترل اکسیژن و کنترل بهره‌وری؛
- مخزن جمع‌آوری رسوب با بازیابی حرارتی؛
- مدیریت عملکرد ژنراتور (پخش‌کننده
بار) به منظور به حداکثر رساندن کارایی
نتایج کسب شده:

ICI CALDAIE شرکتی با ۶۰ سال سابقه
و تجربه در مدیریت انرژی و تولید گرما
است، مرجعی در میان شرکت‌های فعال در
بخش ژنراتور بخار برای فرایندهای صنعتی
و گرمایش می‌باشد. شرکت ما با روح
نوآورانه‌اش شناخته شده‌است که ما را توسط
تحقیق و توسعه به سرمایه‌گذاری بروی
پروژه‌هایی با اهداف ایجاد سیستم‌های
جدید انرژی با اثرات زیست محیطی کم،
کشف فن‌آوری‌های جدید و نوع شناسی
منابع انرژی تجدید پذیر، هدایت می‌کند.
در این میان، ما منابع زیادی را در زمینه‌ی
تولید برق و گرما از هیدروژن برای بازار
ساخت و ساز مسکن سرمایه‌گذاری
می‌کنیم. دفاتر مرکزی و دفاتر نمایندگی
ما در روسیه، بلاروس، قزاقستان، رومانی،
لهستان، انگلستان، ایالات متحده آمریکا،
چین و سنگاپور و نمایندگی‌های فروش
رسمی ما در بسیاری از کشورهای جهان،
ما را به مشتریانی نزدیک می‌کنند که
راه‌کارهای ما را می‌گزینند و ما آنها را از
طریق مطالعه، اندازه‌گیری و یا تجدید
تاسیسات کارخانه‌ای همراهی می‌کنیم.
ژنراتورهای ما در جهان تقدیر
شده‌اند زیرا آنها ثابت کرده‌اند که:
- کارایی بالای ۱۰۰٪ ژنراتورهای بخار
به لطف بهره‌برداری از فن‌آوری تراکم
گازها، منتج از تکنولوژی ما در بخش
تجاری با کاهش مصرف سالیانه تا ۲۲٪
- کاهش مصرف برق سالانه تا ۹۰٪ به
لطف طراحی داخلی سیستم‌های (مدار)
یکپارچه و پیشنهادات ماهرانه‌ی ما برای
تجدید و بهینه سازی طرح‌های موجود؛
- Nox emissions (انتشار اکسید نیتروژن) <
۱۸mg/Nm به دلیل چندین پروژه‌ی تحقیق

کارایی کارخانه: +۸٪
برق (توان الکتریکی) جذب شده: -۹۰٪
هزینه واحد بخار: -۲۰٪
بازده سالانه از گواهی سفید (مربوط به
کم مصرف کردن انرژی): ۱۵۰۰۰ € / سال
مشتری ما در مورد ما چه می‌گوید:
"ICI CALDAIE ثابت کرده که انتخاب
برنده است، به عنوان یک شرکت جوان
و پویا، با سطح بالایی از دانش فنی
در زمینه صنعتی، ظرفیت تولیدی بالا،
پشتیبانی مشتری در طول مرحله‌ی طراحی
و انعطاف‌پذیری کامل در باب تولید
ژنراتورهای فرای استاندارد، کاملاً سفارشی
برای درخواست‌های خاص مشتری".
ما را در LinkedIn یا لینک زیر دنبال کنید:

www.icicaldaie.com



YOUR EXPERIENCE. OUR TECHNOLOGY.



agenziatecnologie.com



Steam and superheated water boilers for food industry

Whatever your specific sector in the food and beverage industry, your treasure is the recipe and results you've achieved after years of research and innovation, searching for the best ingredients and processes. Considering the way you transfer heat to your product, how you clean, how you sterilize, will all make the difference and contribute to achieve the result you are looking for. For 60 years we have worked to innovate and develop our solutions for the food and beverage industry, with an holistic approach which includes the knowledge of your specific requirements. Your experience. Our technology. Amazing results.



icicaldaie.com

تولید کننده ی ماشین آلات تولید پاستا از سال 1932



کمپانی، کازارچچ، کاستیلان، کانانزلی، کاواتلی، چکتی، چنچی، گنکیلی، گنکیلونی، کرسد دی گل، پروانه ای، فوزیلی، فوزیلی بوکاتی، جمللی، جیلی، جیراندل، اینیوکی، اینیوکتی ساردی، اینیوکتی رمانی، گرامینیا، لنترن، لوماک، لوماکونی، ملتلیاتی، مَلَفَتتی، مَنیک، مَنیک کوچک، گوشواره ای، پَسَسَتلی، لوله ای، رادیاتور، ریچچلی، روت، اسپیک، استرژپریتی، ترفی.

• پاستای پرشده - انیولتی، ائلینی، کنلنی، گپیلتی، گزچلی، متزلون، پلمنی، پیرجی، راویولی، ترتلی، ترتلی کوچک، ترتلی بزرگ و ترتلاچی. غیره - کرب، اینیوکی.

در واقع شرکت دارای صادرات به بیش از 130 کشور در سراسر جهان می باشد. دو برند به دو هدف مختلف اشاره دارند: امپریا دارای تخصص در ماشین آلات پاستای خانگی و رستوران ها ی کوچک می باشد در حالیکه منفرینا تولید کننده ی ماشین آلات برای رستوران های بزرگتر، لابراتورها و صنایع می باشد. در حقیقت، منفرینا تولید کننده ی ماشین آلات اینیوکی، کرب ها و راویولی می باشد. همه ی محصولات 100% ساخت ایتالیا می باشند. 🏠

www.imperia.com

www.la-monferrina.com

این دو، شرکتی را ایجاد کرد که پاسخگوی تمام درخواست ها با طیف وسیعی از محصولات برای تولید پاستا می باشد.

• پاستای بلند - بیگلی، کاپلینی، فیدلینی، فوزیلی لونگی، اسپاگتی، اسپاگتی بزرگ،

اسپاگتی کوچک اسپیلنچینی، ترککلی، ورمیشل بزرگ، ورمیشل، اسپاگتی الل کیتاررا، تنارلی، شالاتیلی، چیریول، منفریگلی

باوت، باوتی کوچک، لینگواینه، لینگواینه ی کوچک، مقلد، مقلد ی کوچک، رجینت، ترنت، ترپلین، بارین، گپلی، دنگل گپلور، فتوچچ، فتوچچ ی کوچک، فرنیاچچ، لازانیا، لازانیای کوچک، لازانیای بزرگ،

پاپاردل، پیتزکری، شالاتیلی، استرینگنزی، استرنگنزی، تونگنزی، تلیاتل، تلیولینی، تلیرینی، بوکاتینی، کالاماراتا، کالامارتی.

• پاستای کوتاه - گارگانلی، مکرنی، منیک د فرت، مکرنیچی، مکرنیچلی، منگتی، پننه ی کوچک، مبردنی کوچک، پکری، پننه، پننه ی زیتا، پننه ی باریک، پننه ی بزرگ، پرچاتلی، ریگاتنچینی، ریگاتنی، سدانی، سدانی کوچک، کیاچلینی (حلزونی)، تریکتی، تریلیونی، توفلی، زیتی

شرکت امپریا (Imperia) و منفرینا (Monferrina) در سال 2010 ایجاد شد زمانی که Imperia که در سال 1936 پایه گذاری شده بود، Monferrina را که در سال 1978 تاسیس شده بود، خریداری کرد. یکی شدن





imperia[®]
dal 1932

www.imperia.com



La Monferrina[®]
dal 1978

www.la-monferrina.com

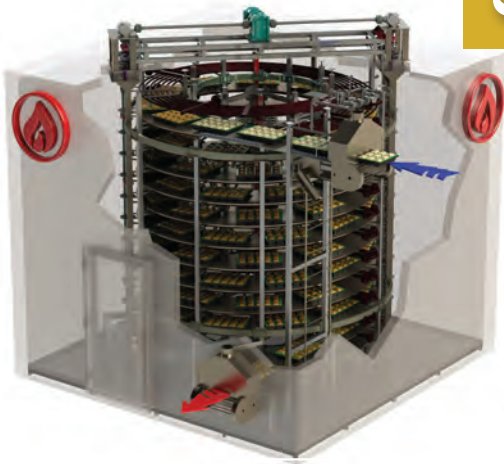
PASTA MACHINES SINCE 1932



**Searching
Distributors**
info@imperiamonferrina.com



TECNOPOOL، بهترین انتخاب



ساده سازی خطوط تولید به دلایل مکانیکی و اقتصادی، دامنه کارخانه های خود با سیستم پخت اسپیرال را تکمیل کرده است که، به لطف پیگیری خود، امکان صرفه جویی در فضا و فرایند تولیدی روان را فراهم می کند. فر اسپیرال TecnoPool به شما امکان می دهد در فضا صرفه جویی، جریان خط تولید را ساده و انرژی را ذخیره کنید.

سرخ کن روغن حرارتی

TecnoPool دامنه محصول خود را با دستگاه فرآوری دیگری افزایش می دهد که امکان تکمیل خطوط تولید جدیدی را فراهم می کنند که نیازهای مشتری در زمینه گوشت، ماهی، نان و شیرینی ها، میان وعده، بادام زمینی و حتی غذای حیوانات را برطرف می سازد: سرخ کن TecnoPool

TecnoPool یک مرکز آزمایش به مشتریان ارائه می دهد که با خط ترکیب، اتاقک ترش کردن خمیر، فر اسپیرال و اتاق منجمد سازی تکمیل شده است؛ با مشخص کردن وقت قبلی، این مرکز به صورت کامل در دسترس مشتریان قرار می گیرد تا عملکرد و کیفیت سیستم های TecnoPool را بررسی و نتایج حاصله در هر محله از تولید محصولات خود را ارزیابی کنند. همه دعوت هستند.

www.stappiani.com

تطبیق پذیری کارخانه های TecnoPool به وسیله بخش هایی تنظیم می شود که در آن ها کار می شود: حضور فناوری آن پشت فرآوری یک محصول غذایی به هیچ وجه اتفاقی نیست. منجمد کردن دانشی که TecnoPool به دست آورده است، به آن اجازه می دهد روشی کاملاً پیشرو را برای فرآوری محصولات غذایی بسته بندی شده یا فله ای که از طریق تسمه منتقل و در محفظه ها منجمد می شوند را تضمین کند که دیواره هایی عایق بندی شده در ضخامت های مختلف دارند.

خنک کردن

سیستمی که برای دو نوع خنک کردن طراحی شده است: محیطی و با هوای فشرده در اتاق. دقیقاً همین انعطاف پذیری است که باعث می شود برای هر خط تولید و هر نوع محصول بسته بندی شده یا فله ای مناسب باشد.

ترش کردن

خمیر فرآیندی با این اندازه ظرافت توجه زیادی را طلب می کند. به همین دلیل TecnoPool همیشه کارخانه هایی را ساخته است که کاملاً سنجیده شده اند و ویژگی های محصولات غذایی را تغییر نمی دهند و به این شکل هم به محصول نهایی و هم به مصرف کننده احترام می گذارند.

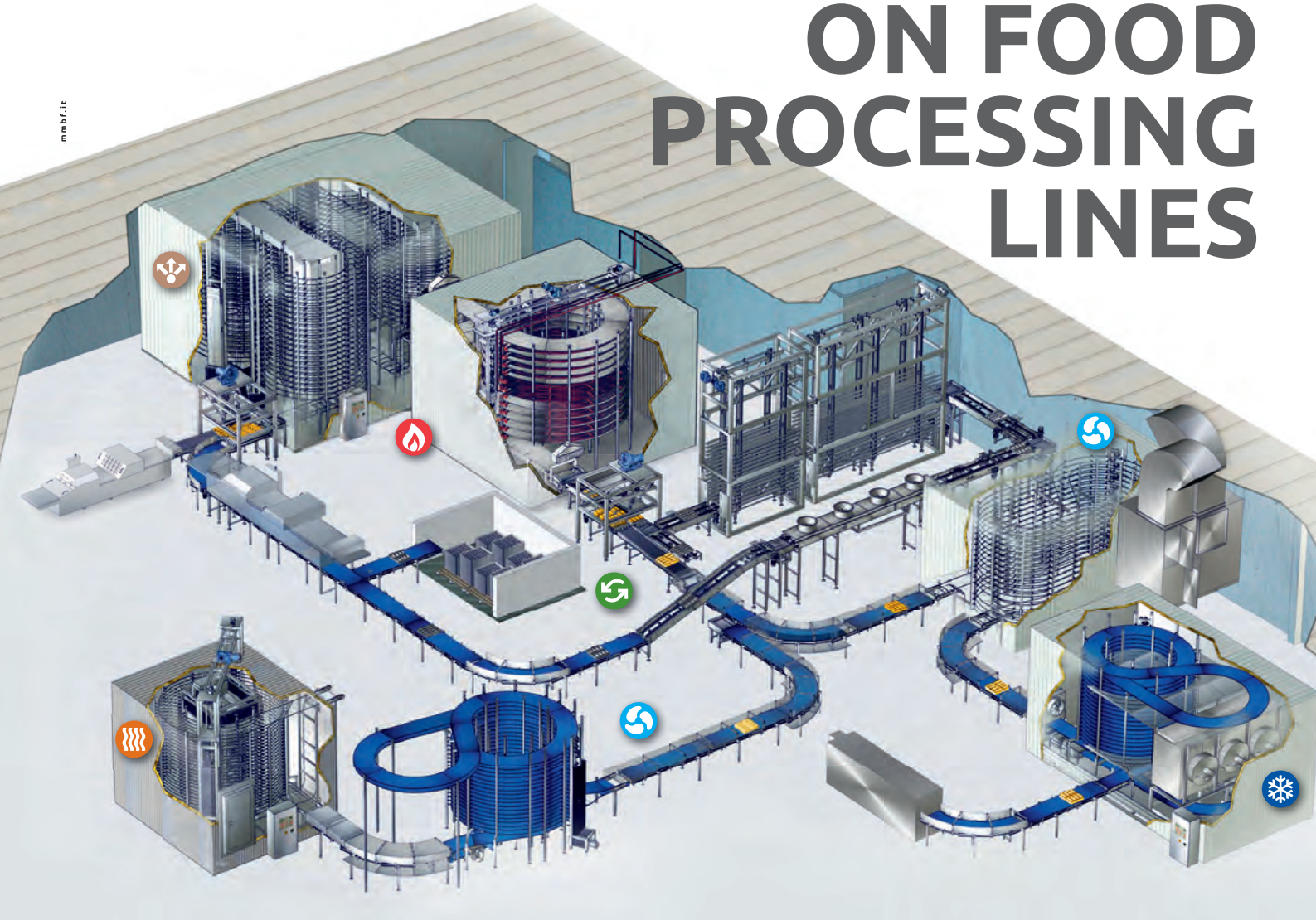
پاستوریزه کردن

برای اینکه محصولات فرآوری شده در زمان لازم به دمای درست برسند، لازم است تمام جزئیات با دقت پوشش داده شوند: طراحی کارخانه های پیچیده ای توسط TecnoPool که از اتاق های عایق بندی شده برای فرآوری محصولات غذایی با توجه به پارامترهایی که دائماً در حال تغییر هستند استفاده می کنند، به هیچ وجه تصادفی نیست. فر اسپیرال روغن دیاترمیک TecnoPool، با حفظ فلسفه خود در جهت

داستان TecnoPool از یک ایده بزرگ متولد شد: طراحی، تولید و نصب ماشین آلات برای فرآوری محصولات غذایی. داستانی که در سال ۱۹۸۰ با ثبت گواهی اختراع Anaconda: اولین تسمه نقاله تولید شده توسط مؤسس شرکت، لئوپالدو لاگو، آغاز شد. محصولی پیروز و مهم تر از آن مناسب برای تمام فرآیندهای تولید که در آن ها محصولات غذایی باید با استفاده از حرارت فرآوری شوند. این آغاز داستان یک موفقیت بزرگ بود که دیگر هرگز متوقف نشد، همان طور که نتایج به دست آمده در ۳۵ سال گذشته گواه این موضوع هستند: افزایش فروش، حضوری روزافزون در بازارهای خارجی و تکامل مستمر محصولات غذایی. داستان TecnoPool در پادوئا متولد شد، البته امروز این داستان از مرزهای داخلی فراتر رفته و در تمام جهان شنیده می شود. از منجمد کردن تا خنک کردن، از پاستوریزه کردن تا ترش کردن خمیر و انجام تمام مراحل تا پختن و سرخ کردن، واژه انعطاف پذیری در تمام راه حل های TecnoPool نقشی فعال دارد. پیش از توسعه یک کارخانه، TecnoPool به کسانی می اندیشد که از آن استفاده خواهند کرد، زیرا انعطاف پذیری نه تنها یک عامل ذهنی است، بلکه بیش از هر چیز یک رویکرد کاری محسوب می شود. هدف دفتر طراحی هم دقیقاً همین است: به ایجاد یک رابطه انحصاری با مشتریان، بر اساس صراحت، شفافیت و شایستگی کمک کند. رابطه ای که روی تبادل آرا و نظرات شکل گرفته و از همان ابتدا در فاز طراحی آغاز می شود و با ساخت کامل سیستم به پایان می رسد. TecnoPool به این شکل کارخانه هایی را ایجاد می کند که به معنای واقعی برای هر مشتری و هر نوع فضای کاری سفارشی سازی شده است، کارخانه هایی که به لحاظ بهره وری حداکثر و از نظر تعمیر و نگهداری حداقل ها را تضمین کنند.

LEADER ON FOOD PROCESSING LINES

tecnopool.it



 DEEP-FREEZING  BAKING  COOLING  PROOFING  PASTEURIZING  PRODUCT HANDLING  FRYING



TECNOPOOL S.p.A. | Via Buonarroti, 81 | S. Giorgio in Bosco (PD) | Italy
T. +39 049 9453111 | F. +39 049 9453100 | info@tecnopool.it

www.tecnopool.it

 **TECNOPOOL**
FOOD PROCESSING EQUIPMENT

سیستم پیش مخلوط کن (PREMIX) "BLENDSYSTEM M"



Blendsystem 150 M DD

- مقدار و مخلوط شربت: تزریق شربت، پر شده در یک مخزن بوسیله ی یک شیرصنعتی و اندازه گیرحجم انجام می گیرد. اندازه گیر حجم این امکان را برای بررسی غلظت به طور مداوم با رسیدن به خط تولید با جبران سریع مقدار فراهم می کند. علاوه بر این، سیستم به شکست سنج (refractometer)

نصب شده بر روی خط تولید پرکن مواد غذایی مجهز شده است. تمامی تجهیزات این امکان را برای به حداقل رساندن ضایعات شربت یا محصول، طی راه اندازی و خاموش کردن تولیدی فراهم می سازد. راه حل های سفارشی برای خنک کردن محصول، طراحی شده بر اساس درخواست مشتری بسته به شرایط محیطی موجود می باشند. نرم افزار پیش مخلوط کن حجم BLENDSYSTEM M برای تضمین بهترین نتایج از نظر مقدار با کاربری آسان طراحی شده است. این برنامه امکان ضبط و پخش گرافیکی از پارامترهای اصلی تولید و همچنین محاسبه و ثبت پارامترهای آماری CA، CP، و CPK را فراهم می کند. تجهیزات شامل فیلدهای (ETHERNET و PROFIBUS، MPI) برای یکپارچگی کامل خط تولید پرکننده ی بطری و اداره ی بخش های تولید و CIP می باشد. ۱۱

www.watersystems.it

اکسید کربن (CSD) طراحی شده است، و همچنین آب گازدار (CMW) و آب (acqua piatta) (افزودن نیترژن برای افزایش استحکام مکانیکی بطری). مقدار مورد نیاز از مواد تشکیل دهنده با دقت و مقدار مصرف، در یک فرایند مداوم با کنترل الکترونیکی اندازه گیری می شود. تجهیزات به طور کلی از زیر سیستم های ذیل تشکیل شده است: - هواگیری آب در بدو ورود (Deaerating): که با استفاده از پمپ خلاء، مقدار سطح اکسیژن محلول را به کمتر از 1 ppm تضمین می کند. - مقدار دی اکسید کربن (یا نیترژن در آب های طبیعی): به واسطه ی یک شیرصنعتی و فرستنده ی جریان حجم نسبت به مقدار آب از مخزن هواگیری (اندازه گیری شده با یک فرستنده مغناطیسی). در واقع میزان دی اکسید کربن حل شده در محصول، توسط یک دستگاه اندازه گیری نصب شده روی خط تولید پرکن مواد غذایی تأیید می شود؛

در پایان سه سال از فعالیت هایی که با هدف تحکیم رابطه با بازار و مشتریان خود با محصولات به طور خاص طراحی و ساخته شده برای فرایند تولید مایعات در صنعت نوشیدنی، WS مهم ترین گام در صنعت فرایند تولید نوشیدنی و توسعه اولین سیستم خودکار خود کن با کنترل حجم بالا به نام BLENDSYSTEM M را به سرانجام رساند.

اعتماد رو به رشد نشان داده شده در بازار در رابطه با خط تولید WS، یک امکان مهم را برای گسترش تکنولوژی خردکن برای تولید CSD تا درجه بالایی از تخصص در تحقق سیستم های پیش مخلوط کن با کنترل حجم به نام PREMIX فراهم کرده است. BLENDSYSTEM M یک دستگاه برای آماده کردن نوشیدنی ها که به طور کامل مونتاژ شده بر روی نقاله برای حداکثر راحتی حمل و نقل و نصب، می باشد. به طور عمده برای تولید نوشیدنی ها با دی



*refreshing taste
of technology*



WATER PURIFICATION
SUGAR AND SWEETENERS DISSOLVING
CONCENTRATES PREPARING
SYRUP STORAGE
PASTEURISING
DOSING AND BLENDING
PRODUCT CARBONATING
WATER OZONISING
FLUIDS HANDLING
CLEANING AND RINSING
HOMOGENIZING
TURNKEY PROJECTS

A. WATER SYSTEMS srl
C.so Piave 4
12051 Alba CN - ITALY
C.F. / P.IVA 03045410044

Operational Headquarters:
Località Piana 55/D
12060 Verduno CN - ITALY

Tel. +39 0172 470235
Fax +39 0173 615633
info@watersystems.it
www.watersystems.it



آلبریجی (ALBRIGI SRL)



آلبریجی را تعیین می‌کنند. هر دستگاه برای گسترش و توسعه‌ی آسان، نو شدن و نگهداری ساده طراحی و ساخته شده است. این شرکت مجهز به عرضه‌ی سیستم‌های پروژه‌ی کلید در دست (turn-key systems) و هر نوع مخزن و تجهیزات فشار می‌باشد. ذخیره‌سازی، انتقال، وزن، ترکیب، سرمایش، گرمایش و یا لرزش هر نوع مایع مواد غذایی حتی تحت فشارهای بالا و یا در خلاء مطلق: این عملیات انجام شده توسط ماشین آلات آلبریجی و مخازنی که اگر در صورت لزوم می‌توانند با پانل‌های الکتریکی و یا کامپیوتری مجهز به نظارت بر فرآیندهای مختلف مجهز شوند. ﷻ

در طی سالیان البریجی، تجربه زیادی در تحقیق، طراحی، ساخت، نصب و راه‌اندازی، کسب گواهینامه، آزمایش و راه‌اندازی بسیاری از کارخانه‌های مواد غذایی برای معتبرترین تولیدکننده‌های انواع زیادی از محصولات، بالاتر از همه برای بازار پرمسئولیت صنایع غذایی کسب کرده است.

این بخش نیازمند عزم، عملی بودن و سودمندی، پاکیزگی، نگهداری کم و بالاتر از همه با رعایت مقررات ایمنی برای همه مردم است. به همین دلیل HACCP تحلیل زیان و کنترل نقاط بحرانی و FDA مدیریت مواد غذایی و دارویی، استانداردها قوانین ضروری می‌باشند که نیازهای اولیه‌ی محصولات

www.albrigi.com

Albrigi Technologies, food processing plants



Albrigi Technologies manufactures equipment for food storage and processing of the following products:

Sugared syrups
Brine
Liqueurs
Blood
Beer
Mayonnaise
Creams
Sauces
Spices
Butter
Malt
Fish glue

Chocolate
Cottage cheese
Jam
Non-alcoholic beverages
Egg white and yolk
Fruit juices
Wine
Honey
Whiskey
Tomato
Sugar in crystals
Icing

Fruit puree
Wine and apple vinegar
Margarine
Yogurt
Cream
Fruit ice cream
Whole milk
Pasteurized milk
UHT sterilized milk
Glucose
Inverted sugar
Starches

Milk-based ice creams
Oil
Liquid vegetal fats
Liquid animal fats
Alcohol
Cider
Sparkling wines
Cheese
Pickled vegetables
Mustard
Preserves
Flours

کارخانه و تاسیسات شیرخشک کاملاً خودکار و کنترل شده DAIRY FOODS VREUGDENHIL

توسط ROCKWELL AUTOMATION INTEGRATED ARCHITECTURE (راکول اتوماسیون)

Rockwell Automation



پلت فرم PLC (کنترل گر منطقی برنامه پذیر) و انتخاب قطعات توسط Vreugdenhil با همکاری Rockwell Automation در هلند ساخته شده است.

چالش

اتوماسیون و کنترل کارخانه جدید تولید شیرخشک با ظرفیت پردازش ۱,۶۰۰,۰۰ لیتر شیر خام در روز.

راه کارها

راه کار Rockwell Automation که مورد استفاده قرار گرفته، شامل موارد زیر می باشد: کنترل موتور با درایوهای Allen-Bradley PowerFlex

- رله های برق اضطراری الکترونیکی

Allen-Bradley E300

- مدول های ورودی / خروجی

Allen-Bradley FLEX I/O

- کنترل کننده های اتوماتیک قابل

برنامه ریزی Allen-Bradley

1756 ControlLogix

- شبکه ی

EtherNet/IP FactoryTalk View SE, FactoryTalk-

Historian, FactoryTalk

AssetCentre, FactoryTalk

Transaction Manager and

FactoryTalk VantagePoint

Allen-Bradley PanelView Plus -

HMI's 6

نتایج

• هماهنگی تیم بین المللی و چندرشته ای

با پشتیبانی در کشورهای مختلف.

• اتصال آسان تمامی اجزای

Automation Rockwell.*

• قابلیت مقیاس زیرساخت های

گسترش یافته با توجه به نیازهای تولید.

• استقلال مشتری برای مدیریت

محصولات راکول اتوماسیون

• امکان تولید سفارشی برای

مشتریان با توجه به نیازهایشان.

سابقه

GEA یکی از پیشگامان فناوری برای

صنایع غذایی است که ۷۰ درصد از

درآمد آن را تشکیل می دهد. با ۱۷,۰۰۰

کارمند در بیش از ۵۰ کشور، این شرکت

متخصص در ساخت کارخانه های

تولید مواد غذایی، به ویژه در صنعت

لبنیات است. به گفته الجاندرو نکتالی

Alejandro Nectali، مهندس اتوماسیون

در GEA اسپانیا: "ما راه کارهای

جامع، از طراحی تا توسعه فرآیند،

مهندسی و فن آوری تا عرضه، نصب

و راه اندازی کارخانه ارائه می دهیم."

این شرکت متخصص در ایجاد کارخانه

و تاسیساتی است که برای کار ۲۴

ساعته طراحی شده اند. نکتالی می گوید:

"این به تولیدکنندگان کمک می کند که

ظرفیت استفاده را به حداکثر برسانند."

"در واقع، تاسیسات ما طراحی شده اند

که نیازهای خاص هر مشتری را طبق

استانداردهای صنایع لبنی پوشش

دهند و ما همیشه تلاش می کنیم تا از

تکنولوژی های جدید استفاده کنیم."

یکی از مشتریان آنها، Vreugdenhil

Dairy Foods، یک شرکت با مرکز

مدیریت اصلی در Nijkerk و سه

کارخانه تولیدی در هلند که از سال

۱۹۵۴ در بازار حضور داشته است. این

شرکت بزرگترین تولید کننده شیر خشک

LISTEN.
THINK.
SOLVE.®

Why **smart manufacturing** should be on everyone's menu

Cut unplanned downtime by

40%

25%

improvement in energy efficiency

47%

increase in speed of operations with the use of digital technologies

15%

improvement in overall operating efficiency

GET SMART



www.rockwellautomation.com

Rockwell Automation

 **Allen-Bradley** • Rockwell Software

کرمی در اروپا است. با سه کارخانه و ۹۰۰ کشاورز هلندی که محصول خام را عرضه می‌کنند، شیر خشک را برای صنایع غذایی و برای میلیون‌ها مصرف کننده در سراسر جهان تولید میکند.

چالش

شرکت تابع هلندی GEA با ایجاد اولین کارخانه تولید شیر خشک ۱۳۰۰۰ مترمربعی در Gorinchem برای شرکت Vreugdenhil Dairy Foods به چالش کشیده شد. این امر نیازمند ترکیب چندین فرایند از جداسازی شیر خام و تبدیل آن به شیر بدون سرشیر و خامه، از طریق تبخیر و خشک شدن به وسیله اتمیزنش (عمل تبدیل جسم به ذرات کوچک)، و پودر کردن و بسته بندی شیر می‌باشد. پیش از چنین چالشی بزرگ، شرکت تابع هلندی GEA به چندین شرکت تابع GEA در کشورهای دیگر تبدیل شده است؛ به عنوان یک شرکت جهانی، دانش خود را غیر متمرکز کرده است. بدین وسیله، GEA هلند مدیریت کلی پروژه و تیم مهندسی برای پردازش شیر خشک؛ GEA اسپانیا مهندسی اتوماسیون؛ GEA فرانسه، مهندسی

تبخیر؛ GEA دانمارک، مهندسی خشک کردن؛ GEA نیوزیلند، مهندسی پودر کردن و GEA آلمان، مهندسی جداسازی را فراهم کرده‌اند. بنابراین، این جریان به پروژه‌ای بین‌المللی و چند رشته‌ای تبدیل شد و همچنین چندین تیم کاری از چندین شرکت برای هماهنگی در کشورهای مختلف برای اطمینان از موفقیت این پروژه مورد نیاز بود. با این حال آنها زمینه‌ی مشترکی دارند: سیستم‌های کنترل و اتوماسیون. این موضوع توسط تیم GEA اسپانیا اجرا و نظارت شد. "در این زمینه یکی از چالش‌ها این بود که یک راه‌کار کامل برای کل کارخانه، شامل سخت افزار، نرم افزار و شبکه‌های کنترل برای همه مناطق در کارخانه، از پذیرش مواد تا بسته‌بندی، استفاده شود." به گفته‌ی نکتالی. "پلتفرم مشترک براساس محصولات و راهکارها از پلتفرم Rockwell Automation® Integrated Architecture انتخاب شده است، از آنجایی که راه‌کار Rockwell Automation پیشرفت بسیار موفقیت‌آمیز در کارخانه‌ی دیگری از Vreugdenhil Dairy Foods plant داشته است."

این تصمیم توسط Hans van der Heijden مهندس پروژه در شرکت لبنی تأیید شده است: "کارخانه‌ی موجود شامل ۱۷ کنترلر Allen-Bradley® PLC SLC 80 و 40E, 25E و 80E و Rockwell Automation از 04/5 است و مهندسان ما با برنامه نویسی محیطی آشنا می‌باشند. در حقیقت، برخی از تکنسین‌های ما در Rockwell Automation آموزش می‌بینند تا تخصص خود را ارتقاء دهند."

راه‌کار

GEA توانست پروژه را به لطف تجربه‌ی خود در پیاده‌سازی‌های (کارخانه‌ای) قبلی، مهارت‌های کسب شده‌اش، کار مشترک قبلی خود با Rockwell Automation و توانایی آن برای ارائه پشتیبانی جهانی به این پروژه، در اسپانیا و هلند، انجام دهد. به گفته‌ی van der Heijden: "هر دو شرکت تابعه کمک بسیار بزرگی در ایجاد اولین تعاریف طراحی بودند و ما در تمام مراحل پیاده‌سازی پشتیبانی خوبی ارائه دادیم." پس از مطالعه اولیه، شرکت GEA راهکارهای Rockwell Automation را اجرا کرد. از ابزارها و وسایل زمینه تا سیستم‌های گزارش‌دهی تمام عناصر از طریق EtherNet / IP متصل شوند که به طور قابل توجهی ارتباطات و جریان داده را ساده می‌کند. درایوهای Allen-Bradley PowerFlex* و رله‌های برق اضطراری الکترونیکی E300 در سیستم استفاده شده، ساخت و امکان عیب شناسی را آسان کرده، به همراه Allen-Bradley FLEX™ I/O برای بررسی پخش سیگنال. تمام اجزا با استفاده از Stratix 5700 و ETap-1783 به Allen-Bradley ControlLogix* کنترلرهای اتوماسیون اتوماتیک قابل



برنامه ریزی (PAC) و Allen-Bradley و PanelView™ Plus 6 ترمینال‌های گرافیکی و سیستم‌های رایانه‌ای مختلف متصل می‌شوند. نرم افزار کنترل سیستم در یک زیرساخت مجازی سازی VMWare با استفاده از دو سرور فیزیکی اجرا شد. نرم افزار FactoryTalk، پلتفرم نرم افزاری سرویس گرا (SOA) برای این منظور استفاده می‌شود زیرا اجازه می‌دهد که عناصر به عنوان مجوزها و نقش‌های کاربر، ارتباطات، لگاریتم‌ها و غیره در میان بسته‌های نرم افزاری مختلف که آن را تشکیل می‌دهند به اشتراک گذاشته شوند. نظارت و کنترل SCADA توسط FactoryTalk View SE با جمع-آوری داده‌ها و تاریخ سازی توسط FactoryTalk Transaction Manager و Historic FactoryTalk انجام شد. گزارش از طریق FactoryTalk Vantagepoint و مدیریت - شامل کنترل نسخه، بازرسی و بازیابی حادثه - توسط FactoryTalk AssetCentre می‌باشد. همه اینها، به اعتقاد Van der Heijden، "اجازه می‌دهد که شرکت پارامترهای خود را در ابزارهای خود تنظیم کند؛ ساده سازی مدیریت." مزیت استفاده از یک پلت پفرم برای کل کارخانه با Rockwell Automation این است که همه چیز می‌تواند همزمان کار کند. همه‌ی این عناصر به راحتی به هم متصل می‌شوند. "

نتایج

با تشکر از طراحی سیستم انجام شده توسط مهندسین GEA با استفاده از سیستم‌های Rockwell Automation، کارخانه‌ی جدید تولید شیر خشک Vreugdenhil Dairy Foods می‌تواند ۸ تن پودر شیر در ساعت تولید کند و می‌تواند ۱۶۰۰۰۰۰ لیتر شیر خام در

روز را پردازش کند، با این مزیت که پارامترها کاملاً مقیاس پذیر هستند. بر طبق گفته نکتالی یکی از مزایای بزرگ کار با Rockwell Automation: "مزیت استفاده از یک پلت فرم واحد برای کل کارخانه با Rockwell Automation این است که همه چیز می‌تواند همزمان کار کند .. همه‌ی این عناصر به راحتی به هم متصل‌اند و ما هیچ مشکلی در ادغام آنها با یکدیگر نداریم. یک جزء جدید می‌تواند اضافه شود و سیستم بلافاصله آن را شناسایی کند. یک راه‌کار Rockwell Automation برای کار بسیار دوستانه است." نکتالی توضیح می‌دهد که این تاثیرات بر روی مشتری نیز می‌باشد. "وقتی ما پروژه را پایان می‌دهیم و کارخانه را ترک می‌کنیم، دیگر نیازی به ما نمی‌باشد چون مشتری می‌تواند به طور مستقیم با متخصصین Rockwell Automation برای آموزش کارکنان و سوال و یا برای حل هر گونه حادثه صحبت کند. این برای مشتری مفید است، زیرا در دسترس بودن پشتیبانی محلی توسط تولید کننده و احتمال حضور آن در تیم خود، نیازی به حضور integrator برای تغییرات آینده ندارد؛ و برای ما، هنگامی که پروژه را تمام می‌کنیم و تعمیرات کارخانه را به همکارانمان از سرویس محلی GEA منتقل کنیم." به لطف نرم‌افزار Rockwell Automation، اپراتورهای Vreugdenhil Dairy Foods می‌توانند گزارش‌های تولید سفارشی خود را با استفاده از نرم افزار رایج و گسترده‌ای مانند میکروسافت اکسل تولید کنند. این گزارش‌ها را می‌توان از طریق یک مرورگر وب و با استفاده از ترمینال‌های تلفن همراه مانند تلفن‌های هوشمند یا تبلت‌ها بررسی کرد.

از سوی دیگر، پیاده‌سازی یک راه‌کار کنترل واحد برای کل کارخانه به بهبود بهینه سازی دارایی، کاهش هزینه‌های مالک و کاهش تعداد قطعات یدکی کمک می‌کند. آموزش کارکنان تولید و تعمیر و نگهداری نیز ساده شده است. سیستم کنترل Rockwell Automation کنترل‌کننده‌های چندکاره را فراهم می‌کند که می‌تواند در مناطق مختلف تاسیسات کارخانه با یک شبکه ارتباطی مبتنی بر اترنت ترکیب شود که می‌تواند جریان اطلاعات در زمان واقعی را در بین چندین ناحیه و اداری در کارخانه فراهم کند. یک مزیت دیگر ارتباط مستقیم با سایر کارخانه‌های Vreugdenhil Dairy Foods که نزدیک به یکدیگر هستند، می‌باشد. "کلیدی ارتباطات بسیار ساده‌تر و سازگارتر هستند، زیرا آنها بر اساس پروتکل‌ها و شبکه‌های ارتباطی استاندارد ساخته شده‌اند"، به گفته نکتالی کسی که منافع شرکت در طول پروژه را تایید می‌کند. "کار توسعه یافته در این پروژه با فناوری Rockwell Automatio، ما را قادر به تقویت ارتباط با شرکت‌های سیستم اتوماسیون و ارتباطات جهانی برای پروژههای آینده ساخته است. در واقع، ما از تلاش‌های انجام شده و تجربه در پروژه‌های جدید کوچک در حال انجام در مکزیک، پورتوریکو، اسپانیا و فرانسه بهره می‌جویم، که همه‌ی آنها منحصراً بر اساس تکنولوژی Rockwell Automation می‌باشند." van der Heijden رضایتش را نه تنها با Rockwell Automation* بلکه همچنین با کارهای انجام شده در طول فرآیند پیاده‌سازی توسط GEA تایید می‌کند. ۱۱

برای اطلاعات بیشتر مراجعه کنید به:

www.rockwellautomation.com

از وزن خالص (NET WEIGHT) تا لگاریتم 6 ویتیک 40: LOG 6 WEIGHTPACK سال نوآوری



در سال ۱۹۷۹ کارلو کرنیانی (Carlo Corniani) با بصیرت و آگاهی به قصد متحول کردن تکنیک‌های پرکردن متداول و رایج وارد بازار شد: وزن خالص (net weight).

ایده ساده و درخشان بود: مقدار محصول که در بطری ریخته می‌شود دیگر به صورت خطی به منظور رسیدن به یک سطح پیش‌بینی شده اندازه‌گیری نمی‌شود، بلکه با از بین بردن وزن خالص وزن می‌شود، در نتیجه مفهوم حجم با وزن جایگزین می‌شود. در نهایت، راهی برای تضمین مقدار ثابتی از محصول، بدون در نظر گرفتن چگالی محصول، تغییرات دما و رها از محدوده‌ی ابعادی ظروف ارائه کرد. تقریباً چهل سال پس از معرفی آن، سیستم وزن خالص فنون پیشرفته‌ای را در زمینه‌ی پرکردن در نتیجه‌ی دقت و تمیزی آن در نظر گرفته است. بر اساس فلسفه‌ی موسس آن، وی‌تیک (Weightpack) ماشین آلات برتر و چرخشی را برای تغییر مرزهای نوآوری بیشتر به منظور رسیدن به یک سطح کاهش لگاریتمی بالاتر از log 6 پیگیری و استفاده می‌کند. در طی فرآیند صنعتی ظروف و درپوش‌ها ممکن است توسط یک بار باکتریایی از برخی از هزاران CFU (واحدهای شکل‌گیری کلنی - Colony Forming Units) آلوده شوند. با یک کاهش لگاریتم 4 (log 4)، مقدار CFU 4 مرتبه کاهش پیدا می‌کند، به صفر نزدیک می‌شود. اگرچه، با توجه به

«نخبه‌گر» که بیش از حد گران و پیچیده است به صورت جدی سرمایه‌گذاری کرده است. سیستم پرکردن آسپتیک log 6 به زودی تبدیل به یک استاندارد صنعتی می‌شود، با وی‌تیک با داشتن دانش کافی برای قابل استفاده کردن آن در مقیاس بزرگ. همان‌طور که هنری فورد زمانی گفت: «پیشرفت واقعی زمانی است که مزایای یک تکنولوژی جدید برای همه می‌باشد.»

www.weightpack.com

استانداردهای وی‌تیک این مسئله رضایت بخش به نظر نمی‌رسد. وی‌تیک در واقع بهترین‌ها را برای مشتریان خود می‌خواهد، با هدف دستیابی به امنیت مطلق در فرآیند آسپتیک. به همین دلیل ما فراتر از دو مرتبه بزرگی می‌رویم: غلبه بر محدودیت در دی ان ای ما است. علاوه بر این، «خالص وزن» ("net-weight") فن‌آوری کامل برای اطمینان سترونی در روند پر شدن است. عدم تماس بین دریچه و ظرف، و از بین بردن هرگونه ابزار اندازه‌گیری داخلی را از دریچه، امکان بهینه‌سازی بهداشت و روند پرکردن مایع، در نتیجه ساخت یک گام مهم به سوی حذف آلودگی باکتریایی، سال‌ها قبل از رقبای بین‌المللی خود را به وی‌تیک می‌دهد. هر تحول تکنولوژیکی تنها هنگامی موثر است که اثری مختل کننده در اصلاح روش کار داشته باشد. به همین دلیل، وی‌تیک برای تحقیق و توسعه‌ی تکنولوژی اغلب به عنوان





**INDUSTRIAL
PUMPS
SINCE 1982**



WWW.DEBEM.IT

دبم (DEBEM)، پمپ‌های صنعتی



برای ساختن براساس نیازهای مشتری لازم می‌باشد. به طور مشابه، ما انبار کاملی از قطعات

یدکی برای مشتریان نگه می‌داریم که جداگانه یا بخشی از یک کیت خریداری شوند. آیین‌نامه‌های گواهی‌نامه کیفیتی به روی هر پمپ انجام می‌شود در هر دو مرحله‌ی مونتاژ خشک و در زمانی که دستگاه در حال کار می‌باشد. اطلاعات به‌دست آمده برای بازبینی که همه‌ی پارامترهای لازم لحاظ شده‌اند، استفاده می‌شوند. یکی از نقاط قوت این شرکت، واحد R & D است، کار مداوم به منظور بهبود محصولات موجود (پژوهش مواد جدید، طبقه‌بندی سیستماتیک فضا، بهینه‌سازی فن‌آوری‌های موجود) و کنترل قیمت با ثابت نگه‌داشتن استانداردهای بالای سابقش. تحقیقات شرکت محصولات منحصر به‌فرد و بسیار نوآورانه‌ای را مانند پمپ FULLFLOW توسعه داده است. این پمپ به‌طور برای صنایع غذایی خاص فکر و طراحی شده است و از پمپ‌های جداساز کلاسیک متفاوت است برای اینکه از دریچه‌های چک (check valves) به جای دریچه‌های توپی معمول استفاده می‌کند. دریچه‌های چک امکان جریان مایعات حاوی ذرات جامد را تا قطر ۴ سانتی‌متر فراهم می‌کنند و آن را سیستمی ایده‌آل برای سس با تکه‌های گوجه‌فرنگی، آب میوه با ذرات میوه، ترشی سبزیجات، تخم مرغ آب‌پز، و غیره می‌کند. این روش ذرات جامد موجود در مایعات را از بین نمی‌برد، ضامن یک نگهداری مناسب از ویژگی‌های محصول می‌باشد. پمپ FULLFLOW از فولاد ضد زنگ

دبم در زمینه انتقال و جابه‌جایی مایعات بیش از ۳۰ سال فعال می‌باشد. یک شرکت بسیار پیشرفته،

متخصص در پمپ‌ها برای صنایع و دیگر محیط‌های پیچیده می‌باشد. این شرکت که جایگاه خود را در بازار به شدت رقابتی پیدا کرده است، به لطف بصیرت درخشان و موسسش مارکو د برناردی (Marco De Bernardi) تاسیس شده است و پیشرفت می‌کند. رشد دبم قابل توجه بوده است: تقریباً از یک صنعت کوچک، این شرکت تبدیل به یکی از پیشروان جهان در تولید پمپ‌های صنعتی شده است. مجموع طیف پمپ‌های دبم به‌طور کامل توسط کارکنان فنی این شرکت که همه‌ی امتیازنامه‌های مربوطه را دارند، طراحی، توسعه و تولید شده است. بهترین بخش شرکت یک سیستم مدولار از پمپ‌ها می‌باشد که امکان ساخت یک مجموعه سفارشی با استفاده از قطعات و مواد مناسب برای نیازهای مشتری را فراهم می‌کند. دبم سرویس خدمات بی‌وقفه را براساس فهرست موجودی از هر جزء و قطعات پیش‌ساخته در کاتالوگمان، تضمین می‌کند. همه‌ی پمپ‌های دیافراگمی (diaphragm pump) به‌صورت سوار شده تحویل داده می‌شود - تنها چند دقیقه



AISI ۳۱۶ الکتروپولیش با دیافراگم PTFE و واشرها (gaskets) ساخته شده است. پمپ‌های دیافراگمی FOODBOXER محصول ویژه‌ای برای صنعت فرآیند مواد غذایی هستند. پمپ‌های فولاد ضد زنگ الکتروپولیش برای استفاده در صنایع غذایی، تخمیرسازی و آرایشی و بهداشتی مطابق با الزامات FDA طراحی شده‌اند. همکاری نزدیک و بازتاب‌های مستمر با مشتریانمان، رویکرد شرکت را مشخص کرده است که یک سیستم موفق تحقیق و توسعه فن‌آوری محصولات و خدمات‌مان را، شناخته شده توسط شرکت‌های پیشرو در بخش‌های مختلف ایجاد کرده است. دبم راه‌حل‌های نوآورانه و کارآمد ارائه می‌دهد و برای مشتری اطلاعات تجاری و فن‌آوری به‌منظور سهولت در انتخاب بهترین محصول برای کسب رضایت و هر نیاز خاص فراهم می‌کند. مشتریان ما می‌توانند با مرکز تماس برای هرگونه سوال در مورد محصول و سازگاری شیمیایی آن تماس بگیرند. ما همچنین خدمات حمایت از مشتری ارائه می‌دهیم که کمک و خدمات برای سوالات در مورد درخواست‌های فنی، نصب و راه‌اندازی، بهینه‌سازی پمپ‌ها و یا مشکلات مربوط به پمپ مایعات فراهم می‌کند. برای کسب اطلاعات بیشتر، لطفاً به وب‌سایت ما مراجعه کنید www.debem.it یا به این آدرس میل ارسال کنید info@debem.it

Machines, plant and accessories to spin cast alloys with a low melting with point (zinc, tin, bismuth, eutectic alloys and lead, maximum 550° C), polyester, epoxy and polyurethane resins, and waxes).

***30 models**



PILOT LINE Medium productivity centrifugal casting machine with manual casting feature.



MATIC LINE | 3-STATION LINE Sturdy high-performance machines with medium-high productivity for centrifugal casting with manual casting feature.



SPIN CASTING LINE | 3-STATION LINE Medium productivity centrifugal casting machine with manual casting feature. New concept machines to reduce maintenance and control investment costs.



8 STATION TRANSFER Automatic machining centers for the production of small and medium-sized parts.

Application field:

- Fashion jewelry
- Leather good shops
- Shoe factories
- Manufacturers of buckles, small metal parts and objects in resin
- Manufacturers of pewter items
- Model building
- Souvenir/Gadget Manufacturers
- Quick prototyping and pre-series (automotive, furniture accessories, gift items)
- Religious items

Materials:

- Zinc and its alloys
- Tin and its alloys
- Bismuth and its alloys
- Eutectic alloys
- Lead and its alloys
- Polyurethane
- Polyester / epoxy resins
- Waxes

Consumables:

- Silicone rubbers
- Releasers
- Talcs

ARTISTIC ENAMELLING



Machines, enamels and accessories to enamel metal parts.

Application field:

- Jewellery / Fashion jewellery
- Fashion accessories, apparel and small metal parts
- Automotive
- Creation of stones in epoxy resin

THE BEST DEBURRING / POLISHING EQUIPMENT

Machines, systems and technologies to finish the surfaces of metal objects batches made of Zn+Al+Mg alloys, brass, aluminum, steel and stainless steel.



TILTABLE TUMBLERS

BUR | 120 ÷ 330 l

7 models



TURBO TUMBLERS

TRB | 20 ÷ 200 l

12 models



**CENTRIFUGAL DRIERS
VIBRATING DRIERS**

ASC LR | 50 ÷ 70 l *tilting drier
ASC | 40 ÷ 200 kg

**6 models
11 models**



CIRCULAR VIBRATORS

VIB | 15 ÷ 1 000 l

60 models



VIBRATING SIEVES

VVM

6 models



**MAGNETIC
EXTRACTORS / SEPARATORS**

EMN / EMT

10 models



RECTANGULAR VIBRATORS

VRT | 10 ÷ 350 l *Finishing / polishing
VRRS | 40 ÷ 400 l *Tilting buffing machine

**10 models
5 models**



**AXIAL RECTANGULAR
VIBRATORS**

VRA l *Finishing / polishing

8 models



LINEAR VIBRATORS

VRT l *Finishing / polishing

6 models



**PLANTS
FOR WATER TREATMENTS**

DE l Manual/complex automatic plants to treat the waste sludge

5 models

Application field:

- Jewellery / Fashion jewellery
- Leather good shops
- Shoe factories
- Fashion accessories
- Aerospace Industries
- Eyewear industries
- Manufacturers of fittings
- Manufacturers of small metal parts
- Metal industries
- Cutlery industries
- Furniture industries
- Button factories



Materials:

- Zn+Al+Mg alloys
- Brass
- Aluminum
- Steel
- Stainless steel
- Plastic
- PVC

Consumables:

- Types of inserts:**
- Polyester
 - Urea
 - Ceramic
 - Porcelain
 - Steel
 - Wood

Auxiliary compounds:
Nicem manufactures several auxiliary compounds for the smoothing, semi-finishing and polishing of aluminum, Zn+Al+Mg alloys, brass, copper, iron alloys, stainless steel and other metals.

PROFESSIONAL CATERING

Equipment to dry and polish stainless steel and silver cutlery, dryers for glasses, decarbonizing machines for kitchen pans and equipment for polishing and burnishing cutlery.



CUTLERY DRIERS

ASC | Productivity: from 2 500 to 25 000 cutlery/hour

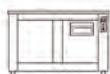
6 models



GLASS POLISHER

ASBC | Productivity: from 400 to 800 glasses/hour

2 models



DECARBONIZER

DECA | Max capacity: from 160 to 510 dm³

5 models

Application field:

- Restaurants and canteens
- Catering
- Hotel and agritourisms
- Bar / ice-cream shops
- Hospitals, hospices and private clinics

Materials:

- Glasses of any shape
- Stainless steel cutlery
- Silver cutlery

Consumables:

- Eco-granulate
- Detergent

**Custom
made
Machines.**

Contact: assistance
+39 02 990 90 333

NICEM، خدمات نوآوری ساخت ایتالیا برای شرکتها از سال ۱۹۷۰



NICEM، یک شرکت ایتالیایی که در سال ۱۹۷۰ تأسیس شده است، در زمینه طراحی و ساخت دستگاه‌ها و سیستم‌های مدرن، به صورت ردیفی یا سفارشی‌شده، فعالیت دارد و تمام تلاش خود را به کار می‌گیرد تا به نیازهای خاص کاربران پاسخ دهد. دفتر مرکزی این شرکت در سانگو (در منطقه میلان) قرار دارد و زمینی به

مساحت ۱۲,۰۰۰ متر را در اختیار دارد که نزدیک به ۸,۰۰۰ متر از آن سر پوشیده است. فرایند تولید از طراحی در واحدهای تحول انجام می‌شود که به دستگاه‌هایی با فناوری بالا و تضمین کیفیتی آینه مانند مجهز است که از مقررات تعیین شده تبعیت می‌کنند. یک اتاق بررسی و



آزمون نهایی امکان آزمایش تمام محصولات خروجی را فراهم می‌کند. قسمتی اختصاص داده شده به آزمایشگاه آزمون همیشه در دسترس مشتریان قرار دارد تا با توجه به نیازهای خاص خود به راه‌حل‌های لازم برسند.

تجارت NICEM SpA با ماشین‌آلات محدود نمی‌شود؛ پیشنهاد ارائه شده به هر مشتری برای هر بخش کامل است و شامل مواد مصرفی و نحوه استفاده از آنها می‌شود. به طور خلاصه، «راه‌حل جهانی برای نیاز تولید».

تجارت رستوران و تهیه غذا
• تجهیزات آشپزخانه: جلا دهنده شیشه و کارد و چنگال، کربن‌زدایی، و غیره.
پرداخت سطح
• تکمیل‌کننده‌های لرزشی: دبوررینگ، پرداخت، خشک کردن.

تجهیزات و مواد مصرفی و فناوری‌ها
• به وسیله طلاسازي با آلياژهاي حرارت بالا، نقره، طلا و غيره
• جواهرات، طلاسازي، ساعت‌ها و ساير کاربردهاي مربوط به قالب‌ريزي.

• به وسیله قالب‌ريزي آلياژهاي حرارت پايين قلع، روي. آلياژهاي يوتکتیک، رزين، الاستومرها.
• جواهرات سفارشي، لوازم جاني براي کالاهای چرمي، اقلام تبليغاتي
• نمونه‌سازي سريع و سنتي
• نمونه‌سازي سه‌بعدي سريع و خلاقانه. 🏠

www.nicem.it





OROGRAF s.r.l.

SLEEVES ADHESIVE LABELS MULTIPAGE



روکش‌ها و اتیکت‌های خودچسب سفارشی



با گذشت بیش از سی سال تلاش مستمر، که برای شرکت امکان معرفی محصول جدید و فرایندهای قابل بهره‌برداری، مدیریتی و سازمانی را برای کیفیت سیستم‌اش فراهم کرده، اورگراف Orograf یک نام شناخته شده در بخش اتیکت چسبان می‌باشد. Orograf دارای گواهینامه ISO 9002 است، با حداکثر توانایی در تمامی مراحل فرایند از طراحی و گرافیک اتیکت تا سیستم تولیدی توسط کارکنان داخلی شرکت (in-house)، مزیتی رقابتی برای مشتریان خود، که مدیریت کامل فرایند را از مرحله طراحی به تولید، ضمانت حداکثر کیفیت می‌دانند. اورگراف Orograf شریک همیشه همراه، متخصص برای برآوردن نیازهای شما می‌باشد. نوآوری و تحقیق همواره اولویت ما بوده که امکان تولید محصولاتی را فراهم می‌کند که راه‌حل‌های بیشتری از اتیکت‌های چسبان سنتی ارائه می‌دهد. اتیکت‌های نشان ایمنی و ضد جعلی (اصل بودن کالا):

- اتیکت‌ها و برچسب‌ها با مواد بسیار مقاوم
- اتیکت‌ها بروی فیلم هولوگرافی چاپ شده در رنگ‌های مختلف و جوهر برجسته

ایجاد نقش برجسته) می‌باشد و این بدان معنی است که هیچ‌گونه محدودیتی برای خلاقیت شما وجود ندارد. کیفیت اتیکت محصول نه تنها در مورد محصول شما صحبت می‌کند، بلکه به تصویر شرکت شما هم اشاره می‌کند. ماشین‌های چرخشی ما به طور همزمان قابلیت چاپ شش رنگ را دارند، UV هر نوع کاغذ یا فیلم مصنوعی را پوشش می‌دهد و سرعت خروجی بسیار بالایی دارد که برای ما امکان ارائه‌ی نسبت عالی و مناسب قیمت و کیفیت را فراهم می‌کند. Shrink Sleeves یا روکش‌ها: پس از یک دوره‌ی طولانی آماده‌سازی، دستگاه چاپ جدید، امکان تولید shrink sleeve را فراهم کرده. روکش‌های ما تولید شده از (PET,PVC یا PLA) می‌توانند در رنگ‌های بیشتر و حتی براق‌تر به منظور ظاهر و طرحی جدید برای تمام محصولات شما چاپ شوند. یکی از ویژگی‌های مهم این روکش‌ها، سیستم بازکن (tear-off) یا آسان بازکن بعد از خرید محصول می‌باشد.

www.orograf.it



- اتیکت‌های خالی یا VOID: در صورتی که این برچسب‌ها برداشته شوند، بخشی از رنگ آنها به روی محصول باقی می‌ماند.
- هولوگرام‌های امنیتی دو و سه بعدی TWIN دوقلو:
- اتیکتی است که باز می‌شود، از دو برچسب ساخته شده که یکی بروی دیگری قرار گرفته و در آن امکان چاپ ۴/۵ رنگ‌ها در هر صفحه وجود دارد.
- اتیکت‌ها و برچسب‌های تبلیغاتی:
- اتیکت‌های پارچه‌ای
- اتیکت‌های چسبان حاوی میکروکپسول‌های عطری که توسط مالش فعال می‌شوند.
- اتیکت‌های چسبان پلاستیکی با جنس فوم تا ضخامت ۲ میلی‌متر.
- SKI 10 0% PLASTIC

ترژین نهایی محصولات شما، از پی وی سی PVC، با کیفیت بالای نوشته و طراحی و گرافیت بدون محدودیت تایپوگرافی، سیلک اسکرین، افست و سیستم‌های چاپ داغ ما، امکان چاپ بروی هر نوع مواد چسبنده مانند فیلم راه‌راه، نقش برجسته، متالیک و مصنوعی را ایجاد می‌کند. قدرت ویژه‌ی ما توانایی ما در ترکیب سیستم‌های مختلف چاپ در یک خط تولید واحد (چاپ تایپوگرافی با وضوح بالا، افست، چاپ فلکسو با کیفیت بالا، چاپ سیلک اسکرین و چاپ داغ با



ایده، راه حل و تاسیسات برای صنایع غذایی و آشامیدنی



از سال ۱۹۸۳ ایتالیا در سطح بین المللی در زمینه‌ی ساخت تاسیسات کارخانه‌ای برای پردازش مواد اولیه در بخش صنایع غذایی با موفقیت ظاهر شده است. محدوده‌ی خدماتی که SAP Italia برای مشتریان خود ارائه می‌دهد شامل مطالعات مستقل امکان سنجی (برای شروع پروژه)، تخمین جامع و دقیق هزینه‌ها، طراحی سفارشی برای نیازهای خاص، تولید، نصب، آزمایش، آموزش کارکنان، بررسی‌های مرتب برای تعمیر و نگهداری و پیشگیری از هرگونه خطا، رسیدگی و کمک توسط تکنسین‌های متخصص و خدمات قطعات یدکی است. رزومه‌ی کاری ما شامل موارد زیر است:

- مخلوط و کربناته کردن واحدها
- پاستوریزه‌سازی HTST
- و ضدعفونی کردن UHT
- ماشین آلات شستشودهنده و ضدعفونی کننده در محل (SIP) (CIP)
- فضای تهیه و آماده‌سازی شربت و آمپوه
- دستگاه‌های حل کننده‌ی شکر با (روند) مداوم و دسته‌ای (batch and continuous)
- مقدار مصرف آسپتیک و مخازن ذخیره سازی آسپتیک (بی گند)
- پروژه‌ی کلید در دست
- به لطف تلاش‌های مداوم در جستجوی راه‌حل‌های جدید و همکاری‌های متعدد که در طول سالیان با مشتریان پیشرو در صنعت انجام شده، SAP Italia مهارت‌های گسترده‌ای در زمینه‌های مختلف بهره برداری به دست آورده است و با افتخار سری جدید ماشین آلات و تاسیسات را که به طور تخصصی برای عملیات گندزدایی بررسی و مطالعه شده که با همکاری پربار با Refresco Italia متولد شده، معرفی می‌کند.
- پیشروی اروپایی در زمینه‌ی بطری‌زنی برای نوشابه‌های گازدار (تحت قرارداد فرعی)، متعهد به گسترش محدوده‌ی

زیاد از بین بهترین تولیدکننده‌های جهانی انتخاب شده است. برای تضمین اطمینانی که تاسیسات SAP Italia ساخت ایتالیا می‌باشند. سیستم نظارتی، که به طور ویژه برای این سیستم توسعه یافته و تولید شده، خودکار، آسان برای استفاده و قابل اعتماد است. هر متغیر در پایگاه داده ذخیره می‌شود و می‌تواند در هر زمانی مورد مشاوره قرار گیرد و قابلیت ردیابی کامل تمام تولید را تضمین می‌کند. **ATK-R Top**، بهترین طیف مخازن آسپتیک SAP Italia، موجودی لزوم را تکمیل می‌کند. مخزن به منظور نگهداری محصول پس از عملیات حرارتی و حفظ تمیزی آن است. با توجه به طراحی خاص خود، تمام تماس‌های ممکن با فضای اطراف توسط موانع بخار محافظت می‌شود. همکاری عالی با تاسیسات استریلیزاسیون Asepto-R که این روش ایده‌آل باعث حفظ کیفیت محصول و ضدعفونی بودن آن بعد از عملیات گرمادهی برای تکمیل روند کار، می‌شود. برای اطلاعات بیشتر به سایت زیر مراجعه کنید: www.sapitalia.it

مشارکت برای همکاری دو پیشروی اصلی بازار، دستیابی به اهداف عالی می‌باشد به شرط اضافه شدن ارزش‌هایی مانند موارد:

- اتوماسیون کامل برای اطمینان از انعطاف پذیری بالا و کنترل دقیق همه‌ی پارامترهای روند
- کاهش ضایعات در طول تولید
- بازگشت انرژی به بهترین حالت به لطف ادغام Asepto-R Top با تاسیسات جدید (Co-generation) (تولید همزمان گرما و برق)
- کارکنان فنی SAP Italia و Refresco Italia
- برای چندین ماه با هم همکاری داشتند و مجموعه‌ی تجربیاتشان را در زمینه‌ی تحقیق و تولید به منظور دستیابی به تکامل در تمام مراحل و توجه و دقت بالا به جنبه‌های مرتبط به طراحی و بهداشت با هم به اشتراک گذاشتند.
- **Asepto-R Top** با همه‌ی انواع نوشیدنی سر و کار دارد و به لطف مجموعه‌ی خاص مبدل حرارتی لوله‌ای، حتی نوشیدنی‌های (soft drinks) حاوی ذرات جامدات و یا نوشیدنی‌های ایزوتونیک با نمک‌های ویژه را هم در مجموعه‌ی خود قرار می‌دهد. هر قطعه و جزء نصب شده در کارخانه با توجه و اهمیت



Ideas, solutions and plants for the food and beverage industry

Passion, expertise and innovation are the keys to the success of SAP Italia. Since 1983, the company has been offering highly technological plants for the food industry.

Over the years, SAP Italia has developed a deep know-how in different fields of application and today it plays an important role in its sector as an international leader.

Thanks to constant research and various fruitful collaborations, the company is able to meet its costumers' specific needs and provide them with tailored high-tech solutions.

The wide range of SAP Italia services includes in-depth feasibility studies, comprehensive and detailed estimates, customized design according to specific requirements, software development, installation and testing, personnel training and preventive maintenance.

Furthermore, SAP Italia's customers can always count on the support of a team of experts.

What really makes SAP Italia different from its competitors, is its personalized approach to every single project, which is designed upon the specific needs of different customers. By modeling and adjusting its technology, SAP Italia can contribute to its customers' success and to maximizing the results of their investment.



UHT Sterilization Plants

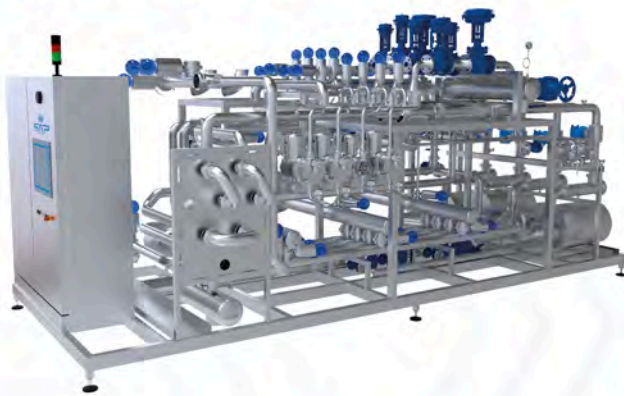
Mixing and Carbonating Units



Pasteurization Plants



Cip Cleaning Plants



Continuous Sugar Dissolvers



Syrup Rooms



Aseptic Tanks



Food Processing Plants



SAP ITALIA SRL
via S. Allende, 1
20077 Melegnano (MI) Italy
Tel. +39 02 983 867 9
Fax +39 02 9823 17 67
info@sapitalia.it

www.sapitalia.it

شرکت مهندسی ACM : موتورهای الکتریکی و ژنراتورهای کیفیت بالا



- شرکت مهندسی ACM ، همچنین
- قادر به تولید شخصی سازی
- محصول بر طبق تقاضای خریدار
- در ویرایش محدود است.
- شرکت دارای گواهینامه‌ی ISO 9001-
- 2000 و UL می باشد.
- محصولات ACM در زمینه های زیر
- می تواند استفاده شود:
- خودکارسازی صنعتی
- ابزارآلات ماشینها
- رباتیکها و کنترل های فرمان یار
- ماشین آلات منسوجات
- ماشین آلات کارخانه های چوب
- ماشین آلات دوزندگی
- ماشین آلات بسته بندی
- ماشین آلات فرآیند شیشه سازی
- ماشین آلات چاپ
- ماشین آلات فلکسوگرافیک
- ماشین آلات غلتکی بدون جاروبک برای
- تسمه های حامل (CONVEYER BELT)

شرکت مهندسی ACM در ایتالیا در باردللو (BARDELLO) واقع شده است. موتورهای و ژنراتورهای سنکرون مغناطیس دائم با کیفیت بالا تولید می کند به شرح دسته بندی کالاهای زیرین:

۱. سروموتورهای بدون جاروبک (BRUSHLESS) فشرده

۲. سروموتورهای محور توخالی (HOLLOW SHAFT)

۳. سروموتورهای درایو مستقیم (DI-RECT DRIVE)

۴. سروموتورهای گشتاوری (TORQUE SERVOMOTORS)

۵. سروموتورهای محور متغیر مرکزی (AXIAL SHIFTING SHAFT)

۶. سروموتورهای سنکرون غلتکی مغناطیس دائم

۷. ژنراتورهای توربین بادی

۸. موتورهای ژنراتورهای سنکرون مغناطیس دائم برای کاربردهای

وابسته به نیروی دریایی

۱۰. موتورهای ژنراتورهای مربوط به وسایل نقلیه خودرو




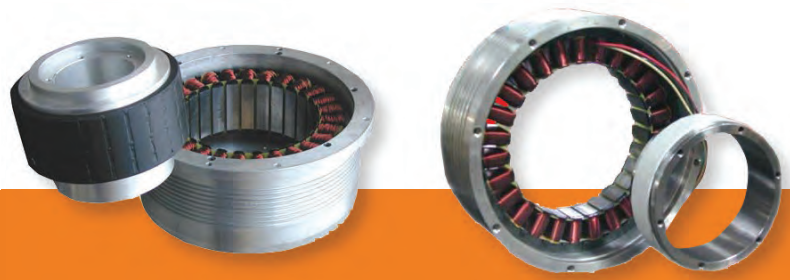
سروموتورهای محور توخالی (HOLLOW SHAFT)



سروموتورهای (DIRECT DRIVE)

مشخصات افزون بر استانداردهای تولید،

- ماشین‌آلات برای فرآیندهای
طلاسازی
- ماشین‌آلات برای صنایع غذایی و
کشاورزی
- ماشین‌آلات برای فرآیندهای
پلاستیک سازی
- ماشین‌آلات برای فرآیندهای سنگ
مرمرسازی
- ماشین‌آلات چاپ سیلک
- ماشین‌آلات برای فرآیندهای ورق
آهنی
- ژنراتورها برای کشتزارهای بادخیز
- موتورهای برای کاربردهای مربوط
به وسایل نقلیه خودرو
- موتورهای برای کاربردهای
وابسته به نیروی دریایی. 



سروموتورهای گشتاوری (TORQUE SERVOMOTORS)



سروموتورهای بدون جاروبک

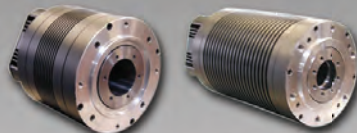
www.acmengineering.it



DIRECT DRIVE
SERVOMOTORS

HOLLOW-SHAFT
SERVOMOTORS

COMPACT BRUSHLESS
SERVOMOTORS



BRUSHLESS SERVOMOTORS

TORQUE SERVOMOTOR



ACM ENGINEERING Srl

21020 BARDELLO (VA) - Via Don A. Camera, 25 - ITALY - Phone +39.0332.731088/731064 - Fax +39.0332.730380

Website: <http://www.acmengineering.it> - Email: info@acmengineering.it

سیستم‌های سردسازی مواد غذایی: مطمئن، کارآمد و سازگار با محیط زیست



صحبت از "پروژه‌ی کلید در دست" در جمهوری کاباردینو-بالکاریا (فدراسیون روسیه)، زانتتی برنده‌ی قرارداد برای تهیه‌ی یک سیستم ذخیره‌سازی کامل برای سیب‌ها و میوه‌ها با کنارزدن مهم‌ترین رقبای اروپایی شده است. فن‌آوری‌های بسیار پیشرفته طراحی شده توسط زانتتی امکان ذخیره‌کردن سیب‌ها را در دمای کنترل شده و هوا برای مدت زمان طولانی، تا ۷ ماه، با استفاده از ماده‌ی سردکننده‌ی درجه دوم غیرسمی مواد غذایی فراهم می‌کند. زانتتی همچنین تاسیسات بزرگ در بخش‌های دیگر و کشورهایمانند، به عنوان مثال، سیستم‌های خنک کننده برای گوشت در روسیه، سیستم‌های خنک کننده و انجماد مرغ در لبنان و اتیوپی، واحدهای سردسازی

که در واقع یکی از کامل‌ترین‌ها در بازار است. زانتتی در حال حاضر یک گروه بین‌المللی با سایت‌های تولید در اسپانیا و انگلستان و با شبکه‌ی توزیع باریکی برای تضمین اطمینان و مساعدت در همه جا می‌باشد. علاوه بر این، نامش در سطح بین‌المللی شناخته شده است. در منطقه خاورمیانه و شرق دور، زانتتی توسط شرکت‌های کترینگ کلاس بالا، کترینگ پرواز امارات و عمان ایر انتخاب شده است برای تحقق بخشیدن به بزرگ‌ترین سیستم‌های سردسازی برای فرودگاه‌های مهم. ارزش کلی این پروژه‌ها تقریباً تا ۳۰ میلیون یورو افزایش یافته است و تاسیسات و دستگاه‌ها برای برآوردن بالاترین استانداردهای بهداشتی و اطمینان طراحی شده‌اند.

زانتتی (Zanotti Spa)، یک شرکت ایتالیایی، مرجعی برای طراحی و پیاده‌سازی سیستم‌های خنک کننده از سال ۱۹۶۲ می‌باشد. در زنجیره سردسازی با بیش از ۵۰ سال سابقه، نامش بالاتر از همه، در همه‌ی زمینه‌های کاربردی طنین‌انداز می‌شود. زانتتی، همانگونه که گفتیم، هر جزء از زنجیره‌ی سردسازی را توسعه داده است. از ذخیره‌سازی مواد اولیه (مانند غلات و حبوبات در سیلوها)، تمام مسیر برای رسیدن به سوپر مارکت، فروشگاه‌ها و توزیع در رستوران، شامل پردازش مواد غذایی، حمل و نقل با واحدهای ویژه برای کنترل و ذخیره‌ی مواد غذایی با اطمینان، زانتتی همیشه آماده است، به درستی و ماهرانه در پاسخ به هر نیاز با طیف گسترده‌ای از محصولات،

مشتریانش، بهترین بهره‌وری با کمترین هزینه‌های اجرایی می‌باشد.

واحدهای سردسازی زانتتی در واقع از تکنولوژی‌های همراه با انتظارات مشتریانش استفاده می‌کند و قادر به کاهش اثرهای زیست محیطی می‌باشد: گازهای طبیعی جدید و پروتکل‌های طراحی محیط زیست برای بازیافت کل تجهیزات در پایان عمر آن است. بهره‌وری انرژی، مزایای برای محیط زیست، مشتریان و صنعت مواد غذایی ارائه می‌دهد.

زانتتی Zanotti در حال پیوستن به Daikin Group برای همکاری می‌باشد. این رویداد ویژه، نشانگر مرحله‌ی سوم تکامل زانتتی است و حقیقتاً امروز، اگر نه بزرگترین شرکت تبرید (سردسازی مواد غذایی) در جهان، به عنوان یکی از بزرگترین آنها و قطعاً متنوع‌ترین دامنه‌ی محصولات قابل تصور در نظر گرفته می‌شود. زانتتی هنوز سازمان مرکزی در زمینه‌ی سردسازی می‌باشد، اما هم‌اکنون قوی‌تر به همراه شریک بزرگی مانند Daikin است.

زانتتی، نوآوری، وجدان سبز (green conscience)، کیفیت و تخصص است: این بحث‌های اساسی بزرگ برای آینده براساس تجربه‌ی گذشته‌اش می‌باشد. 🏠

www.zanotti.com




برای ماست و تولید بستنی در یونان، انبارهای سردسازی لجستیک در خاورمیانه و ایتالیا را تحقق می‌بخشد. زانتتی همچنین در طراحی و اجرای سیستم‌های خنک‌کننده برای میدان‌های یخ بازی فعال می‌باشد. میدان یخ المپیک تورین، مسابقات قهرمانی جهان آرنا مینسک (Arena of Minsk) (بزرگترین در اروپا)، میدان یخ ملی باریس در آستانا (Astana) و آرنا دینامو (Dynamo Arena) جدید در مسکو را طراحی و اجرا کرده است. کلید موفقیت آن تحقیقات کامل راه‌حل‌های قابل احترام به کیفیت حسی از مواد غذایی، مراقبت و احترام از محیط زیست و برای



کالای بسته‌بندی منعطف (نرم و خم شو) (FLEXIBLE PACKAGING)



شرکت Cartotecnica Veneta SpA دارای بیش از ۶۰ سال تجربه است و از سال ۱۹۵۶ در صنعت بسته‌بندی منعطف حضور دارد. گسترش و توسعه‌ی بازار، رشد ظرفیت تولید، همچنین توسعه‌ی دامنه‌ی ماشین‌آلات که به لطف سرمایه‌گذاری‌های مداوم، عنصر ثابت در تاریخچه شرکت بوده است. ما به کمک نوآوری‌ها پیش می‌رویم و از پیداکردن راه‌کارهای بسته‌بندی منعطف ویژه و سفارشی لذت می‌بریم. به لطف تحقیقات دائمی برای بسته‌بندی جدید در صنعت بسته‌بندی اتوماتیک، می‌توانیم طیف وسیعی از محصولات را ارائه دهیم. ما تامین‌کننده‌ی بسته‌بندی انعطاف‌پذیر ساخته شده از کاغذ، مقوا و مواد پلاستیکی برای بازارهای مختلف می‌باشیم. قدرت ما محصولی سفارشی است که به ما امکان ارائه‌ی راه‌کارهای نوآورانه برای صنایع غذایی، غیر غذایی، بسته‌بندی مایعات و صنایع تبدیل مواد (converters) را می‌دهد. ما انواع بسته‌بندی با همه‌ی جنبه‌هایش را انجام می‌دهیم مانند بسته‌بندی منعطف برای مواد غذایی (قنادی، نانواپی، صنعت لبنی، مواد غذایی حیوان خانگی و غیره) و بازار غیر غذایی (پاکت نامه با در چسبی، پاکت تنباکو، لوازم مراقبت‌های شخصی و غیره)، بسته‌بندی مایعات (به صورت مجموعه ای، پیوسته (flowpack) و لوازم جانبی)، محصولات نیمه‌تمام برای صنایع تبدیل مواد (converter)، محصولات چند لایه‌ای، کاغذ روکش‌دار و مقوا و محصولات بیوکامپوست. شرکت ما همواره می‌تواند مشتری را به طور مداوم در مورد تحقیقات و توسعه‌ی مواد جدید، آزمایش‌های ماشین‌آلات و تجزیه و تحلیل آزمایشگاهی حمایت و پشتیبانی کند. به لطف آزمایشگاه داخلی

سیستم مدیریت کنترل کیفی رنگ برای تهیه گراور غلتکی، توسط ایستگاه و مرکز مخلوط (mixing station) و دانش مهم کسب شده از سنت و نوآوری‌های جدید، بهبود یافته و ما را قادر به تبدیل هر ایده به واقعیت کرده است. با توجه به قدمت تاریخی شرکت، به منظور فعال و جوان نگه‌داشتن آن و درک تغییرات، ما به نسل‌های جدید تکیه می‌کنیم: افزایش و بهبود این منبع منحصر به فرد بخشی از DNA ما است. به عبارت دیگر، مأموریت ما "انعطاف‌پذیری" است. 

www.cartotecnicaveneta.com

و تجهیزات نوآورانه آن، Cartotecnica Veneta قادر است برای مشتری خدمات پشتیبانی مهمی را برای کنترل کیفیت، تجزیه و تحلیل و آزمایش‌های مختلف ارائه کند. با ایجاد بسته‌بندی سفارشی و ویژه، پروسه‌ی تولیدی ما بسته به ترکیب، مواد، نوع چاپ و استفاده نهایی متغیر است. در هر صورت ماشین‌آلات ما دارای: چاپ فلکسوروگرافی و تهیه گراور غلتکی (rotogravure printing)، لمینیت، روکش اکستروژن و پروسه‌ی برش و جمع کردن (slitting and rewinding) می‌باشند. مهارت‌های چاپ با تکنولوژی مواد رابطه‌ی تنگاتنگی دارند. اولین در جهان،





MEDIO ORIENTE 2018

GULFOOD

18-22/02/2018

DUBAI

Fair for food and hospitality.



IRAN FOOD BEV TEC

24-27/06/2018

TEHRAN

Fair for food, beverage&packaging technology.



DJAZAGRO

09-12/04/2018

ALGERS

Fair for companies operating in the agro-food sector.



GULFOOD MANUFACTURING

06-08/11/2018

DUBAI

Fair for processing and packaging technology and food&beverage plants.



DINE

14 -15/04/2018

DUBAI MARINA

Café & Restaurant show in Dubai.



RUSSIAN-CHINA

UPAKOVKA - UPAK ITALIA

23-26/01/2018

MOSCA

International packaging machinery exhibition.



BEVIALE MOSCOW

27/02-01/03/2018

MOSCOW

International trade fair for the beverage industry.



MODERN BAKERY

12-15/03/2018

MOSCOW

Fair for bakery equipment and food ingredients.

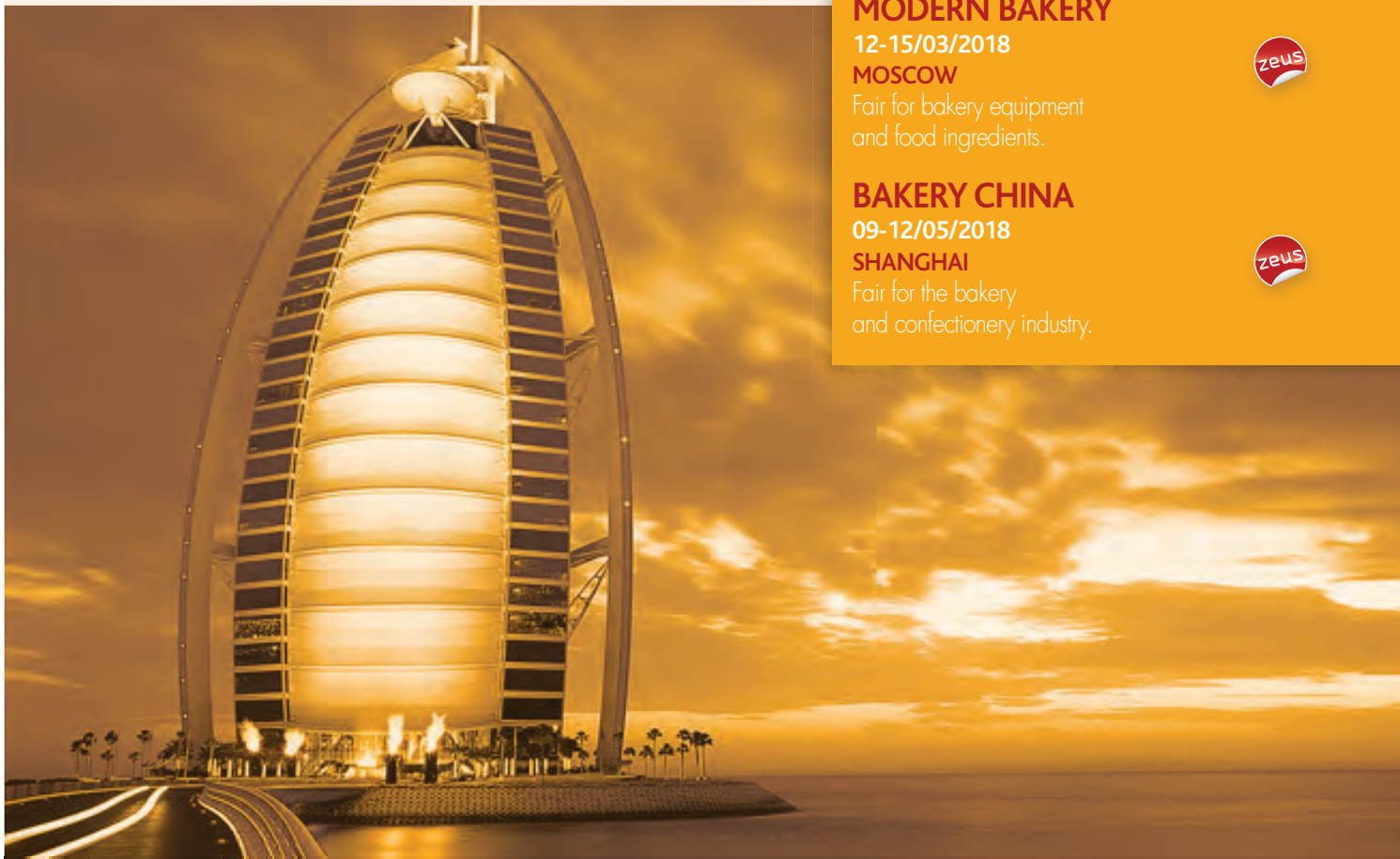


BAKERY CHINA

09-12/05/2018

SHANGHAI

Fair for the bakery and confectionery industry.



EXHIBITIONS - EXHIBITIONS

EXHIBITIONS

2018-2019

ENOMAQ

26/02-01/03/2019

SARAGOZZA

Fair of wine and oil,
for innovation
and internationalization.



POWTECH

9-11/4/2019

NUREMBERG

The trade fair
for powder processing.



IFFA

04-09/05/2019

FRANKFURT

International trade fair
for the meat processing industry.



TUTTOFOOD

06-09/05/2019

MILAN

International B2B show to
food & beverage.



SNACKEX

27-28/06/2019

BARCELONA

International savoury
snacks and nut trade fair.



ANUGA

05-09/10/2019

COLOGNE

International exhibition
of Food & Beverages.



EXHIBITIONS - EXHIBITIONS

EXHIBITIONS

2018-2019

SIGEP - AB TECH

20-24/01/2018

RIMINI

Fair for the artisan production of ice-cream, pastry, confectionery and bakery.



PROSWEETS

28-31/01/2018

COLOGNE

Fair for the sweets and snacks industry.



EUROPAIN

03-06/02/2018

PARIS

International show for the bakery and confectionery Industry.



FRUIT LOGISTICA

07-09/02/2018

BERLIN

International fair for fruit and vegetables.



ANUGA FOODTEC

20-23/03/2018

COLOGNE

International food and beverage technology exhibition.



mcT ALIMENTARE

05/04/2018

MILAN

Exhibition on technology for the Food&Beverage industry.



VINITALY

15-18/04/2018

VERONA

International wine & spirits exhibition.



mcTER

03/05/2018

ROME

Exhibition on technology for the Food&Beverage industry.



CIBUS

07-10/05/2018

PARMA

International food exhibition.



HISPACK

08-11/05/2018

BARCELONA

Exhibition for the packaging industry.



MACFRUT

09-11/05/2018

RIMINI

Exhibition of machinery and equipment for the fruit and vegetable processing.



SPS/IPC DRIVES/ITALIA

22-24/05/2018

PARMA

Fair for manufacturers and suppliers in the industrial automation sector.



IPACK-IMA

29/05-01/06/2018

MILAN

Exhibition for the packaging industry.



GLASS PACK

13-14/06/2018

BRESCIA

Fair on design and production management of glass bottle and containers.



FISPAL

26-29/06/2018

SÃO PAULO

Exhibition for product from packaging materials industry.



mcT COGENERAZIONE

28/06/2018

MILAN

Conference and Exhibition on applications of cogeneration.



IBA

15-20/09/2018

MONACO

Fair for the bakery and confectionery industry.



FACHPACK

25-27/09/2018

NUREMBERG

International packaging trade fair.



PACK EXPO

14-17/10/2018

CHICAGO

International packaging trade fair.



BRAU BEVIALE

13-15/11/2018

NUREMBERG

Fair of raw materials, technologies, logistics for production of beer and soft drinks.



ALL4PACK-EMBALLAGE

26-29/11/2018

PARIS

Exhibition about packaging technology.



SIGEP

19-23/01/2019

RIMINI

Fair for the artisan production of ice-cream, pastry, confectionery and bakery.



PROSWEETS

27-30/01/2019

COLOGNE

Fair for the sweets and snacks industry.



INTERSICOP

23-26/02/2019

MADRID

Bread baking, confectionery and related industries show.



IDEAS, SOLUTIONS AND PLANTS FOR THE FOOD AND BEVERAGE INDUSTRY

Since 1983, SAP Italia has operated successfully on an international level in the field of construction of processing plants for the food industry.

The range of services that SAP Italia offers its customers includes indepth feasibility studies, comprehensive and detailed cost estimates, custom design for specific needs, production, installation, testing, staff training, preventive maintenance, assistance with specialized technicians and a spare parts service.

Our portfolio includes:

- Mixing and carbonating units,
- HTST pasteurizers and UHT sterilizer,
- CIP and SIP plants,
- Syrup and juice preparation rooms,
- Batch and continuous sugar dissolvers,
- Aseptic dosage and aseptic storage tanks
- Turn key projects.

Thanks to constant efforts in the search for new solutions and numerous collaborations that have taken place over the years with leading customers in the industry, SAP Italia has gained extensive know-how in the various fields of operation and it's proud to present the new series of plants specifically studied for aseptic treatment born from a fruitful cooperation with Refresco Italia.

Refresco, European leader in the business of subcontracted soft drink bottling, engaged in the expansion of its product range and focused on ensuring the final customer a consistently higher guarantee on its products, has commissioned SAP Italia the study and development of one of the most ambitious projects ever conceived in the

aseptic drinks production that covers a wide range of products, such as fruit juices, traditional drinks, tea and milk.

The strategy developed by the partnership, involving two of the major market leaders, is to achieve high goals if added value such as:

- full automation to ensure extreme flexibility and the detailed control of every process parameter
- reduction of waste during production
- excellent energy recovery thanks also to the integration of Asepto-R Top with a Co-generation Plant of brand new conception.

The technical staff of SAP Italia and Refresco Italia have been working together for several months, sharing decades of experience in research and production, in order to achieve perfection of the whole process and providing great attention to aspects related to the design and perfect sanitation. The result is a combination of tested technologies and new production concepts.

Asepto-R Top can treat any type of drink and thanks to the special construction of the tubular heat exchanger, even soft drinks containing solids or isotonic drinks with particularly aggressive salts. Each component installed on



the plant has been selected with care among the best global manufacturers to ensure the reliability that SAP Italia installations are accustomed to offering in Italy.

The supervision system, developed and produced specifically for this system, is intuitive, easy-to-use and reliable. Each variable is stored in the database and can be consulted at any time, ensuring full traceability of all production.

ATK-R Top, the top range of aseptic tanks of SAP Italia completes the supply. The tank is meant to store the product after heat treatment and maintain its sterility. Thanks to its particular design, all possible contact with the atmosphere is protected by steam barriers. Perfect integration with the sterilisation plant of Asepto-R makes this the ideal solution to preserve product quality and sterility after the heat treatment, in stand-by for the filling process. 🏭

www.sapitalia.it

PERSONALIZED SLEEVES AND SELF-ADHESIVE LABELS

After over thirty years of constant endeavour, which have allowed the company to introduce new production, operational, management and organisational processes for its quality system, Orograf is a well-known name in the sticky label sector. Orograf has received ISO 9002 certification, maintaining the utmost versatility throughout all the processing stages, from label graphics to in-house system production, a competitive advantage for its customers, who see complete process management, from the design stage to production, as the best guarantee of maximum quality. Orograf is an all-round partner, with the expertise to meet your every requirement. Innovation and research have always been our priorities, allowing us to create products that offer more than traditional sticky label solutions.



FORGERY-PROOF AND SECURITY LABELS:

- Labels in ultradestructible materials.
- Labels on holographic film printed in various colours and with ink in relief.
- VOID labels: if removed these labels leave part of their colour on the product.
- Two- and three-dimensional security holograms.

TWIN:

- This is a label, which opens out, is made up of two labels one superimposed on the other and in which there is the possibility of printing 4/5 colours per page.

PROMOTIONAL LABELS:

- Fabric labels.
- Sticky labels containing perfumed microcapsules, activated by rubbing.

- Rubberised sticky labels in foam of up to 2 mm thickness.

SKI 100% PLASTIC:

Definitive decorations for your articles in PVC, high-resolution writing and designs, and no-limits graphics. Our typographical, silk-screen, offset and hot printing systems allow us to print on any type of adhesive material such as striped, embossed, metallic and synthetic film. Our particular strength is our capacity to combine different printing systems on a single production line (high-resolution typographical printing, offset, high definition flexo printing, silk-screen printing and hot printing with embossing) and this means that there need be no limits to your creativity. A quality, label not only speaks volumes about your product, but also contributes to your corporate image. Our rotary machines print up to six colours contemporaneously, UV varnish any type of paper

or synthetic film, and have extremely high output rates. This allows us to offer you an excellent price-quality ratio.

SHRINK SLEEVES

After an extended period of preparation the recent addition of a new printing machine has allowed us to start production of shrink sleeves. Our sleeves (produced in PET, PVC or PLA) can be printed in more and even metallised colours, in order to effectively provide new look and design to all your products. An important characteristic is the option of providing every sleeve with a "tear off" system, essential or easy opening after purchase.

www.orograf.it



ACM ENGINEERING: HIGH-QUALITY MOTORS AND GENERATORS

ACM Engineering is an Italian company based in Bardello (Varese), Lombardy. It is a leading company in the engineering manufacturing of the following products:

- 1) Compact brushless servomotors.
- 2) Hollow-shaft servomotors.
- 3) Direct drive servomotors.
- 4) Torque servomotors.
- 5) Roller table motors.
- 6) Generators for wind turbines.
- 7) Permanent-magnet synchronous motors and generators for naval applications.
- 8) Motors and generators for automotive applications.

Features:

In addition to its standard production, ACM Engineering is able to produce customized products for any customer demand, also in limited series. The Company is ISO 9001-2000 and UL certified.

ACM products can be used in the following sectors:

- Industrial automation.
- Machines tools.
- Textile and clothing machinery.
- Wood working machinery.
- Sewing machines.
- Packaging machinery.
- Glass machinery.
- Printing machinery.
- Flexographic printing machinery.
- Roller brushless motors for conveyor systems.
- Jewellery machinery.
- Agricultural and food machinery.
- Plastic machinery.
- Marble processing machinery.
- Serigraph printing machinery.

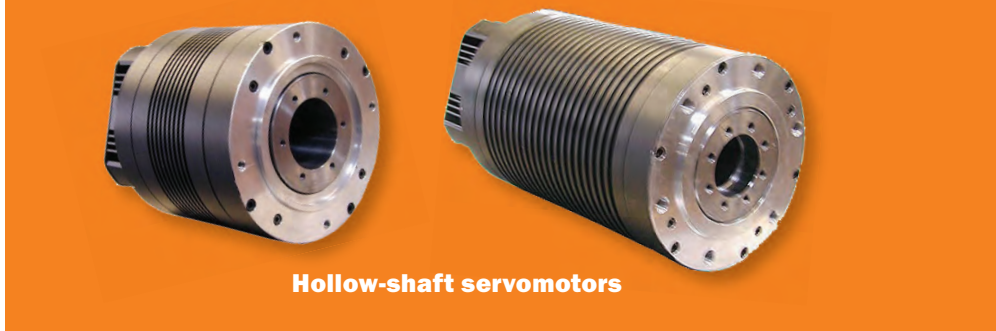
- Sheet metal processing machinery.
- Wind turbine plants.
- Automotive applications.

- Naval applications. 🏠

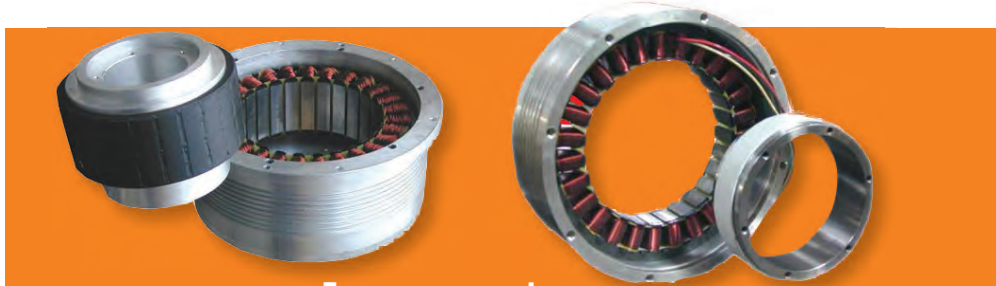
www.acmengineering.it



Direct drive servomotors



Hollow-shaft servomotors



Torque servomotor



Brushless servomotor



with certainly the most diverse product range imaginable.

Zanotti is still the head office for the refrigeration field, but is now stronger with a great partner like Daikin.

Zanotti is innovation, green conscience, quality and expertise: these great premises for the future are based on its past experience. 🏠

www.zanotti.com

for instance, cooling systems for meat in Russia, cooling and freezing systems for chickens in Lebanon and Ethiopia, refrigeration units for yogurt and ice cream production in Greece, logistic refrigerated warehouses in Middle East and Italy.

tomers and foods. Recently Zanotti is joining the Daikin Group. This special event symbolizes the 3rd phase of evolution of Zanotti and can now be truly considered to be one of the largest, if not THE largest refrigeration Company in the world today,



Zanotti is also active in the design and implementation of refrigeration systems for the ice rinks and the names included in its portfolio don't leave any doubt. It has designed and supplied the Olympic rinks of Turin, the World Championship Arena of Minsk (the biggest one in Europe), the Barys National Ice Rink in Astana and the new Dynamo Arena in Moscow.

The key of its success?

The absolute research of the solutions able to respect the organoleptic qualities of foods, the care for the environment and, for its customers, the best energetic efficiency with the lowest running costs.

Zanotti's cooling units do indeed make use of technologies that are in line with its customers' expectations and, able to reduce the environmental impact: new natural gases and Ecodesign protocols for the total recycling of the equipment at the end of its life. Energy efficiency offers advantages for the environment, cus-



FOOD REFRIGERATION SYSTEMS: SAFE, EFFICIENT AND ENVIRONMENTALLY FRIENDLY



Zanotti Spa, an Italian company, has been a point of reference for the design and implementation of cooling systems since 1962. In the cold chain since more than 50 years, its name echoes above all, in every field of application. Zanotti, as we were saying, has developed each component of the cold chain.

From the storage of raw materials (such as cereals in silos), all the way up to supermarket, stores and restaurant distribution, including the processing of foods, transport with special units to handle and store food safely, Zanotti is always present, accurately and expertly re-

sponding to every need with a wide range of products, which actually is the most complete on the market.

Zanotti is now an international group with production sites in Spain and England and with a capillary distribution network to ensure reliability and assistance anywhere. Furthermore, its name is recognized at international level. In the Middle East area and Far East, Zanotti has been chosen by top class catering companies, Emirates Flight Catering and Oman Air, to realize the largest refrigeration systems for important airports. The total value of these projects rises approximately to 30 million euros and the plants are designed to

comply with the highest hygienic and reliability standards.

Talking of 'turn-key plants' in the Republic of Kabardino-Balkaria (Russian Federation), Zanotti has been awarded of a contract for the supply of a complete storage system for apples and fruits, beating the most important European competitors. The state-of-the-art technologies designed by Zanotti, allow to store apples at controlled temperature and atmosphere for long periods of time, up to 7 months, using nontoxic food grade secondary coolants.

Zanotti realizes big plants also in other sectors and countries like,

FLEXIBLE PACKAGING MATERIALS

Cartotecnica Veneta SpA has more than 60 years of experience and it is present on the flexible packaging industry since 1956.

The market expansion, the growth of our production capacity, as well as the development of the machines range have been a constant element of the company history, thanks to continuous investments.

We promote and keep up with innovation and we enjoy finding customized flexible packaging solutions. Thanks to a constant research for new packaging destined to the automatic packing industry, we can offer a remarkable range of products.

We are supplier of flexible packaging made of paper, cardboard and plastic materials intended for to different markets. Our strength is the custom-made product that allows us to offer innovative solutions for food, non-food, liquid packaging and converter business.

We produce packaging in all its aspects as flexible packaging for food (confectionary, bakery, dairy industry, pet food etc.) and non-food market (stickers envelope, tobacco, personal care etc.), liquid packaging (complex, flowpack and accessories), Semi-finished products for converter, multi-layer barrier products, coated paper and cardboard and biocompostable products.

Our company also can always provide the client a continuous and renewed support concerning the new materials research and development, machinery tests and laboratory analysis. Thanks to our internal laboratory and



its innovative equipments Cartotecnica Veneta is able to provide the client with an important support for quality control, analysis and various tests.

Creating custom-made packaging our productive process diversifies depending on the composition, materials, printing type and final use. In any case our machinery park boasts of: flexographic and rotogravure printing, lamination, extrusion coating, slitting and rewinding process.

Printing skills meet material's technology. The first in the world qual-

ity control management system of colours for rotogravure, improved by a mixing station and an important knowledge of both traditional and innovative supports, makes us able to transform every idea in reality.

In order to understand changings and stay young in spite of our long history, we rely on the new generations: enhancing this unique resource is part of our DNA. In other words our mission is to be "flexible". 🏭

www.cartotecnicaveneta.com



NICEM, SINCE 1970 INNOVATION SERVICES MADE IN ITALY FOR COMPANIES

NICEM, an Italian company established in 1970, designs and manufactures cutting-edge machines and systems, be they serial or customized, dedicated to respond to the users' specific requirements.

The company headquarters are in Senago (in the Milan area) and occupy a 12.000 sqm area 8.000 of which are covered.

Production takes place from the design in transformation departments equipped with hi-tech machinery and a mirror-like quality assurance complying with set regulations.

A test and final inspection room allows for testing all outgoing products. An area dedicated to a test lab is always available for the customer to develop solutions for specific needs.

NICEM SpA business is not limited to machinery: the offer to the customer for each sector is complete and includes consumables and the required know-how. Briefly, "the global solution to the production need".

RESTAURANT AND CATERING BUSINESS

- Kitchen equipment: glass and cutlery polisher, decarbonizer, etc.



SURFACE TREATMENTS

- Vibrofinishing: deburring, polishing, drying.

EQUIPMENT AND CONSUMABLES AND TECHNOLOGIES

- by goldsmith with high-temperature alloys, silver, gold, etc
- Jewellery, goldsmith, watches and other applications with investment casting.
- By spin casting with low temperature alloys: tin, zinc, eutectic alloys, resins, elastomers.

- Custom jewellery, accessories for leather goods, promotional items
- Traditional quick prototyping.
- Innovative quick 3D prototyping. 🏠

Visit:
www.nicem.it



DEBEM, INDUSTRIAL PUMPS

Debem has been operating in the field of transfer and fluid handling for more than 30 years. It is a cutting-edge company, specialized in pumps for the industry and for other complicated environments. The company, which has found its place in a highly competitive market, was founded thanks to the brilliant intuition and will to grow of its founder: Marco De Bernardi.

Debem's growth has been significant: from a small, almost artisanal, reality the company has become one of the world's leaders in the manufacturing of industrial pumps.

The whole range of Debem's pumps is entirely designed, developed and produced by the company's technical staff which holds all the relevant patents. The company's flagship is a modular system of pumps that allows a tailor-made assemblage using components and materials suitable for the client's needs. Debem guarantees a real-time assistance service based on an inventory control of every component and preassembled parts in our catalogue. All the diaphragm pumps are delivered already assembled – they take only a few minutes to configure according to the client's needs. Similarly, we keep a full stock of spare parts, ready for the client to be purchased singularly or as part of a kit. Quality certification procedures are carried out on each pump, both during the dry assembling phase and while the machine is functioning. The resulting data are used to verify that all the required parameters are observed. One of the company's strengths is the R&D department, constantly working to enhance the existing products (research of new materials, rationalization of space, optimization of existing technology) and controlling the price while keeping stable its already high standards. The company's research developed unique and highly innovative products, such as the FULL-



FLOW pump. This pump has been specifically thought and designed for the food industry and it differs from classic diaphragm pumps since it disposes of check valves rather than usual ball valves. Check valves allow the flow of fluids containing solid bits up to a 4 cm diameter, making it the ideal system for diced tomato sauce, fruit juice with bits, pickled vegetables, boiled eggs, etc... This procedure will not spoil the solid bits contained in the fluids, guaranteeing an appropriate preservation of the product characteristics. The FULLFLOW pump is made of electro-polished AISI 316 stainless steel with PTFE diaphragm and gaskets.

FOODBOXER diaphragm pumps are the special product for the food-processing industry. Electro-polished stainless steel pumps are designed to be applied in food, brewing and cosmetic industry, in accordance with the FDA requirements.

Close collaboration and continuous feedback with our clients has characterized the company's approach which has generated a successful system of research and the technological development of our products and services, recognised by leading companies in a variety of sectors. Debem offers innovative and efficient

solutions providing the client with commercial and technological information in order to ease the choice of the best product able to satisfy any specific need. Our clients can contact our call-centre for any questions concerning the product and its chemical compatibility. We also offer a customer care service that provides assistance for enquiries regarding technical requests, installation, pumps' optimization or problems connected to the fluid pumping.

For further information, please visit our website HYPERLINK "www.debem.it" or send an email to HYPERLINK "<mailto:info@debem.it>" 



Great outlook for iran food + bev tec 2018

Iranian imports of food processing and packaging technology increased by 14.6% annually over the past five years, reaching 317 million Euro in 2016.

This puts Iran among the three largest sales markets for process and packaging machinery in the Middle East. Iran is investing heavily in the modernization of its food and beverage industry, the best prerequisite for a successful iran food + bev tec 2018.

iran food ingredients 2018: Why leaders exhibit

The growing demand for processed and packaged food and beverages is reflected by the rapidly increasing demand for food ingredients. And it is as iran food ingredients where technology leaders from around the globe find the perfect platform to meet with professionals from all over Iran and neighbouring countries and where they do business.

iran food + hospitality 2018 the leading food and foodservice equipment event

iran food + hospitality is the leading trade fair for food retailers, f&b professionals and buyers of foodservice equipment.

In 2018, the three most important exhibitor groups will be presented



in their own halls. As Iran annually imports food for more than 9 billion dollars annually (WTO) the first exhibitor group is made up by international food producers and traders wishing to target Iran and its neighbouring countries.

As Iran itself has a huge home market, but Iranian food producers as well use to export food for more than 5 billion dollars annually, Iranian exhibitors focus on their home market but also on visitors from abroad.

The third exhibitor group targets the ever-growing market of foodservice equipment for hotels, restaurants and cafes. The current five-year plan foresees to increase the number of hotels from the current 1,100 to 5,200 by 2022. In addition, tens of thousands of new restaurants, cafés and bars are to be built. A huge market.

iran agro 2018: Sharp increase in imports of agricultural technology

Iranian imports of agricultural technology have grown by 15.8% annually over the past five years, amounting to Euro 124 million in 2016. The Iranian market thus ranks among the two largest sales markets for agricultural technology in the Middle East, in line with Saudi Arabia. So it comes as no surprise that it is iran agro where technology leaders from around the globe find the perfect platform to meet with professionals from all over Iran and neighbouring countries and where they do business. 🏠



www.iran-foodbevtec.com

IRAN AGROFOOD 1994-2018: CELEBRATING 25 YEARS OF VALUABLE BUSINESS CONTACTS

More than 1,400 exhibitors and 40,000 visitors
What's new in 2018?

Iran agrofood 1994-2018, the German trade show specialists fairtrade and their Iranian partners Palar Samaneh celebrate the 25th anniversary of Iran's leading international agrofood trade show. Iran agrofood consists of five partial exhibitions – a unique concept covering the entire value chain, from field to fork. The jubilee edition is scheduled for 24 to 27 June 2018 at the Tehran International Fairgrounds. New in 2018: Iran bakery + confectionery becomes the 5th dedicated trade show within Iran agrofood.

The German trade show specialists fairtrade and their Iranian partners Palar Samaneh are celebrating the 25th anniversary of Iran agrofood, which, with every single edition, has confirmed its position as Iran's leading international agrofood trade show. The jubilee edition is scheduled for 24 to 27 June 2018 at the Tehran International Fairgrounds. Iran agrofood consists of Iran agro, Iran food + bev tec, Iran bakery + confectionery, Iran food ingredients and Iran food + hospitality.

"In 1994 we organised the first-ever Iran agrofood at the Tehran International Fairgrounds together with our Iranian partners Palar Samaneh", outlines Martin März, fairtrade's founder and Managing Partner and describes how everything has involved. "Over the following years Iran agrofood gained confidence of all major Iranian and international



stakeholders. In 2005 we diversified Iran agrofood into the three dedicated trade shows Iran agro, Iran food + bev tec and Iran food + hospitality. In 2009 the three events were recognised as UFI Approved Events by the Global Association of the Exhibition Industry in Paris. In 2017 Iran food ingredients became the fourth partial event under the umbrella of Iran agrofood. Since long the event has established itself as Iran's leading international agrofood trade show with nowadays more than 1,400 exhibitors and 40,000 visitors from all over the world."

New 2018: Iran bakery + confectionery becomes the 5th dedicat-

ed trade show within Iran agrofood

After the huge success of the Special Showcase Iran bakery + confectionery within Iran food + bev tec 2017 with 64 exhibitors from 13 countries, Iran bakery + confectionery will from 2018 on be held as the 5th dedicated trade exhibition under the umbrella of Iran agrofood. Why Iran bakery + confectionery? According to VDMA baked goods are by far the largest segment within the packaged food category in Iran, the packaged bread segment expected to grow by 19 percent until 2020. And Iran is the largest confectionery market in the Middle East, plus 6 percent until 2020.

ered by FactoryTalk View SE, with data collection and historization by FactoryTalk Transaction Manager and FactoryTalk Historian. Reporting is through FactoryTalk Vantagepoint and asset management – including version control, audits and disaster recovery – by FactoryTalk AssetCentre. All this, in the opinion of Van der Heijden, “allows the company to set up the parameters in its own instruments; simplifying the management.”

“The benefit of using a single platform for the whole plant with Rockwell Automation is that everything can work concurrently. All these elements are easily interconnected.”

Results

Thanks to the system design performed by the engineers from GEA using Rockwell Automation systems, the new Vreugdenhil Dairy Foods milk powder factory can produce 8 tons of milk powder per hour, and can process 1,600,000 litres of raw milk per day, with the advantage that these parameters are fully scalable.

This is one of the big advantages of working with Rockwell Automation, according to Nectalí: “The benefit of using a single platform for the whole plant with Rockwell Automation is that everything can work concurrently.. All these elements are easily interconnected, and we had no problems in integrating them with each other. A new component can be added and the system instantly recognizes it. A single Rockwell Automation solution is friendlier to work with,” he comments.

This impacts on the customer too, Nectalí explains. “When we finish the project and leave the factory, we are no longer required since the customer can talk directly with Rockwell Automation experts for the staff training, to make enquir-

ies or to solve any incident. This is beneficial for the customer, because the availability of local support by the manufacturer and the chance of being part of its own team, does not depend of an integrator for future modifications; and for us, as we can close the project and handover the factory maintenance to our colleagues from the GEA local Service.” Thanks to Rockwell Automation software, Vreugdenhil Dairy Foods operators can generate its own customized production reports using common and widely used software, such as Microsoft Excel. These reports can be checked via a web browser and using mobile terminals, such as smartphones or tablets.

On the other hand, the implementation of a single control solution for the whole plant helps with asset optimization improvements, a reduction of ownership costs and lowered spares counts. Production and maintenance staff training is simplified too.

The Rockwell Automation control system provides multidisciplinary controllers that can be used in different areas of the plant combined on a single Ethernet-based communications network, which delivers real-time information flow between several areas and departments in the factory.

An additional benefit is the direct connection with the other Vreugdenhil Dairy Foods factory, which are close to each other. “All communications are much easier and compatible, since they are made through standard communication protocols and networks,” states Nectalí, who recognizes the advantages provided to his company along the project: “For us, the development work undertaken in this project with Rockwell Automation technology has enabled us to strengthen links with the global automation and information systems company for future projects. Indeed, we are taking advantage of the efforts made and the experience gained in new smaller- scale projects currently in progress in Mexico, Puerto Rico, Spain and France, all of them based exclusively on Rockwell Automation technology.”

For his part, van der Heijden confirms that he is very satisfied, not only with Rockwell Automation®, but also with the work carried out during the implementation process by GEA. 🏭

www.rockwellautomation.com

Rockwell Automation



produces milk powders for the food industry and for millions of consumers worldwide.

Challenge

The Dutch subsidiary of GEA was challenged with the creation – from scratch – of a new 13,000 m² milk powder production plant in Gorinchem for Vreugdenhil Dairy Foods.

This required several processes to be combined, from the separation of raw milk into skimmed milk and cream, through evaporation and drying by atomization, on to milk powder handling and packaging.

Before such a huge challenge, the Dutch subsidiary of GEA turned to several GEA subsidiaries in other countries since, being a global corporation, its know-how is decentralized. In this sense, GEA Netherlands provided the general management of the project and the engineering team for milk powder processing; GEA Spain supplied the automation engineering; GEA France, the evaporation engineering; GEA Denmark, the drying engineering; GEA New Zealand, powder handling engineering; and GEA Germany, the sepa-

ration engineering. Therefore, the project became international and multidisciplinary, and required also several working teams from several companies to be coordinated in different countries to ensure the success of the project.

However, they shared a common ground: Control Systems and Automation. This area was performed and overseen by the GEA Spain team. “In this context, one of the challenges was to implement a single solution for the whole plant, including hardware, software and control networks for all areas in the plant, from material reception to packaging,” states Nectalí. “A common platform, based on products and solutions from the Rockwell Automation® Integrated Architecture® platform, was chosen since the Rockwell Automation solution had already proven highly successful in another Vreugdenhil Dairy Foods plant.”

This decision is confirmed by Hans van der Heijden, project engineer at the dairy company: “Our existing factory includes 17 Allen-Bradley® PLC 5® (25E, 40E and 80E, and 80 SLC 5/04) controllers from Rockwell Automation and our engineers were al-

ready familiar with the programming environment. In fact, some of our technicians are trained at Rockwell Automation to improve their expertise.”

Solution

GEA was able to take the project forward thanks to its experience in previous implementations, its acquired skills, its previous joint work with Rockwell Automation and its ability to deliver a global support to the project, contributing locally in Spain and the Netherlands.

According to van der Heijden: “Both subsidiaries were extremely helpful in establishing the first definitions of the architectures, and we were offered good support during the implementation process at all times.” After the initial study, GEA implemented Rockwell Automation solutions. From field devices to the reporting system, all the elements are connected via EtherNet/IP, which greatly simplifies communications and data flow. Allen-Bradley PowerFlex® drives and E300 electronic overload relays, are integrated in the system, easing motor configuration and diagnostics, with Allen-Bradley FLEX™ I/O handling signal distribution. All the field elements are connected by means of Stratix 5700 and 1783-ETap switches to Allen-Bradley ControlLogix® programmable automation controllers (PAC) and Allen-Bradley PanelView™ Plus 6 graphic terminals, and to the different system PCs.

The control system software was implemented within a VMWare virtualization infrastructure using two physical servers. FactoryTalk software, a service-oriented application (SOA) platform, was used for this purpose since it allows elements to be shared as permissions and user roles, communications, logs, etc. among the different software packages that comprise it. SCADA supervision and control was deliv-



VREUGDENHIL DAIRY FOODS AUTOMATES AND CONTROLS ENTIRE MILK POWDER PLANT

with Rockwell Automation Integrated Architecture

The PLC platform and components choice was made by Vreugdenhil in cooperation with Rockwell Automation in the Netherlands.

Challenge

The automation and control of a new milk powder production plant, with a processing capacity of 1,600,000 litres of raw milk per day.

Solutions

A Rockwell Automation solution was implemented, including:

- Motor Control with Allen-Bradley PowerFlex drives
- Allen-Bradley E300 electronic overload relays
- Allen-Bradley FLEX I/O modules
- Allen-Bradley ControlLogix 1756 programmable automation controllers
- EtherNet/IP network
- FactoryTalk View SE, FactoryTalk Historian, FactoryTalk AssetCentre, FactoryTalk Transaction Manager and FactoryTalk VantagePoint
- Allen-Bradley PanelView Plus 6 HMIs

Results

- Coordination of an international and multidisciplinary team with support in different countries.
- Easy interconnection of all Rockwell Automation® components.
- Ability to scale the deployed infrastructure according to production needs.
- Customer independence to manage Rockwell Automation products
- Chance for the customers to gener-



ate their own customized production reports according to their needs.

Background

GEA is a leading technology provider to the food industry, which represents 70% of its income. With 17,000 employees in more than 50 countries, the company specializes in the construction of food processing plants, particularly in the dairy industry. According to Alejandro Nectalí, Automation Engineer at GEA Spain: "We deliver comprehensive solutions, from design to process development, engineering and technology to the supply, installation and commissioning of the plant."

The company specializes in creating plants that are designed to operate

24/7. "This helps the manufacturers to maximize the capacity usage," says Nectalí. "Indeed, our plants are designed to cover the specific requirements of each customer, in accordance with the standards of the dairy industry, and we always strive to deploy the most recent technology."

One of their customers is Vreugdenhil Dairy Foods, a company with head quarters in Nijkerk and three production plants in the Netherlands, which has been present in the market since 1954.

It is the largest producer of full cream milk powder in Europe. With three factories and 900 Dutch farmers who deliver the raw product, it

FROM NET WEIGHT TO LOG 6 WEIGHTPACK: 40 YEARS OF INNOVATION

In 1979, Carlo Corniani broke into the market with an intuition destined to revolutionise the current filling techniques: the net weight.

The idea was as simple as brilliant: the amount of product to be bottled was no longer linearly measured in order to reach a predicted level, but weighed with the elimination of the tare, thus replacing the concept of volume with the one of weight. Finally, he provided a way to ensure a constant amount of product, regardless of product density, temperature variations and free from container dimensional tolerances.

Almost forty years after its introduction, the net weight system is considered the state of the art in the filling field as a result of its precision and cleanliness. According to the philosophy of its founder, Weightpack pursues excellence, rotary machines shifting the innovation borders further in order to reach a logarithmic-reduction-level higher than log 6. Within the industrial process, containers and caps may be contaminated by a bacterial load



of some thousands of CFU (Colony Forming Units).

With a log 4 reduction, the CFU decrease of four orders of magnitude, getting close to zero. However, according to Weightpack standards, this does not seem to be satisfactory.

Weightpack, in fact, wants the best for its customers, aiming to achieve the absolute safety in the aseptic processing. That's why we go beyond two orders of magnitude: overcoming the limit is in our DNA.

Furthermore, the "net-weight" is the perfect technology to ensure sterility in the filling process.

The absence of contact between valve and container, and the elimination of any internal measuring instrument into the valve, allows

Weightpack to optimize hygiene and fluid filling processing, thus making a significant step towards the elimination of bacterial contamination, years before its international competitors. Any technological revolution is effective only when it has a disruptive impact in the modification of the modus operandi.

For this reason, Weightpack has solidly invested in the research and development of a technology too often branded as "elitist", that is excessively expensive and too complex. The log 6 aseptic filling system will soon become an industrial standard, with Weightpack already having the knowledge to make it usable on a large scale. As Henry Ford once said: "There's a real progress only when the benefits of a new technology are for everybody".

www.weightpack.com



“BLENSYSTEM M” PREMIX UNIT

The growing market's confidence gained by process plants manufactured by WS, allowed a continuous development of blending technology for carbonated soft drinks (CSD) production to such an extent that We reached a very high level of specialisation in manufacturing mass controlled blending systems, named **BLENSYSTEM M**.

The BLENSYSTEM M is an equipment for preparing beverages, completely pre-assembled on a skid for an easy and quick shipment and installation, conceived mostly for the production of carbonated soft drinks (CSD), but also carbonated mineral water (CMW) and still water (charged with nitrogen in order to increase the mechanical resistance of the bottle). The required quantity of ingredients (water, syrup, and CO₂) is carefully measured and dosed in an electronically controlled continuous process. The whole system, realized to guarantee the highest qualitative standards and a qualitatively constant production, also running in conditions of considerable format change, is completely preassembled on stainless steel circular-section skid for an easy and efficacious cleaning. It usually includes the following subsystems:

- inlet water deaeration: a vacuum pump removes incondensable gases; the pump is conceived to maintain the dissolved oxygen level below 1 ppm values;
- carbon dioxide dosing (or nitrogen in case of still mineral water production): a modulating valve and a mass flow rate transmitter inject carbon dioxide in quantity that is proportional to water quantity loaded to the deaeration tank; the water flow rate is usually measured by a magnetic flow rate transmitter, which may be replaced with a mass flow rate transmitter in case water presents a very low electrical conductivity level. A special gas injecting and mixing system - specifically developed by WS performs a careful mixing with the water to be treated and, hence, best



Blendsystem 250 M DD

results in terms of product perlage; the carbon dioxide contents is maintained constant in the product receiving tank by a supervising software, which checks possible fluctuations in feeding water temperature and product buffer temperature; the effective dissolved carbon dioxide contents in the product is checked using a carbometric unit, installed in by-pass on the filling machine feeding line;

- syrup dosing and mixing: at first syrup is stored in a small buffer tank, whose atmosphere is modified and enriched with carbon dioxide, in order to avoid oxidation occurrence. Syrup injection is made by a sanitary design modulating valve and a mass flow rate transmitter in a quantity which is proportional to the water amount fed from the deaeration tank; furthermore using the mass flow rate transmitter, it is possible to check constantly the effective density of the inlet syrup and therefore to compensate immediately for the dosing and to stabilize the sugary concentration in the end product within established bounds (usually $\pm 0,05$ °Bx). A specific refractometer installed in by-pass on the filling machine feeding line, allows the constant check of the product and, if necessary, its adjustment; simi-

larly the instruments minimize waste of both syrup and product during transitory phases of production, such as start and stop.

Furthermore, customized solutions for product cooling are available, depending on the environmental conditions of the system installation.

The supervising software loaded on the mass premix unit - BLENSYSTEM M - is conceived to guarantee the best results in terms of dosing, offering at the same time an easy control by a friendly user interface; this software enables on one hand to set the main production parameters and visualize their state graphically and on the other hand to set the statistics parameters (ca, cp e cpk) connected to that kind of production. Using a more advanced version of this software, associated with specific instruments, it is also possible to control automatically saccharose inversion, so that the need of intervention by laboratory technicians is reduced.

The equipment is equipped with field buses (MPI, PROFIBUS or ETHERNET) for a complete integration in the bottling line and the control of production, cleaning and sanitizing processes. 🏭

www.watersystems.it

ALBRIGI SRL



Over the years Albrigi has gained great experience in research, design, manufacture, installation, certification, testing and commissioning of many food plants for the most prestigious producers of a great variety of products, above all for the demanding market of the food industry.

This sector required sturdiness, practicality, sterility, low maintenance and, above all, compliance with safety regulations for all people involved. For this reason HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) and FDA (Food and Drug Administration) standards are the essential rules that dictate the basic requirements of Albrigi products. Each plant is designed and built to be easily expanded, renewed and to permit simple maintenance.

The company is equipped to supply turn-key systems and any type of tank and pressure equipment.



Store, transfer, weigh, inertize, mix, cool, heat or shake any type of food liquid, even under high pressures or in the presence of absolute vacuum: these are the operations carried out by Albrigi plants and

tanks which, if necessary, can be equipped with electric or computerized panels to monitor the different processes. 🏭

www.albrigi.com

اخبار NEWS

IN SHORT

SYSTEM PROVIDES SEAMLESS TRACEABILITY INCLUDING VIA SMARTPHONE

Consumers can now use a smartphone to easily access detailed product information at the point of sale for leading German meat and sausage manufacturer Wolf's ranges of pre-packed products. The IT solution from CSB-System enables Wolf to ensure seamless traceability throughout its operation from the initial receipt of raw materials to the final pack on-shelf. Incoming raw materials receive a goods entry label that records detailed information, including item number and description, entry date, quantity, storage location, vendor and lot number. In

subsequent batch processing within the production process, this lot number is then captured by a mobile terminal device. From then on, the supply data of all processed raw materials are inextricably linked to their original production batches. This means that finished goods can be clearly allocated to a particular production. By allocating the raw material batches to the recipes stored in the CSB-System, and by seamlessly tracking the production batch throughout the manufacturing process up to the final packaged product, traceability is ensured both downstream and upstream - at the

push of a button vendors of the raw materials used as well as the end users can be identified. In addition, as the materials pass through the process, the weigh labellers and labelling devices also receive this information, allowing the traceability data to be coded onto the packs as 2D barcodes. This data is then transmitted to an internet platform - "mynetfair" - from which consumers can quickly gather information on the particular product, simply by scanning or photographing its code with their smartphone or PC. 🏭

www.csb.com

THE TOP QUALITY INDUSTRIAL MIXERS

Escher Mixers specializes in the production of mixing machinery for the bread and pastry-making sectors. Over the years we have gained specialized knowledge that has allowed us to develop machines and solutions to meet the needs of a variety of clients and different types of markets.

Our machines are renowned for their sturdiness, durability, accurate finishes, and for the quality of the dough they produce.

BAKERY Equipment

We propose Spiral and Wendel mixing concepts. Both solutions can be with removable bowl through a Patented® bowl locking and motion system MR-MW Line or bottom discharge system MD-MDW Line with conveyors belts or bowl lifters which can be matched with automatic solutions with linear system and storage of the resting bowls in vertical or linear storages, rotating automatic systems-carousel, scraps recovery systems, transverse

hopper systems and star-cutting / guillotine / roller with guillotine and other customized solutions.

PASTRY Equipment

The range of Planetary Mixers with double tool for the pastry industry is characterized by the lack of oil lubrication systems, improving hygiene and reducing machine maintenance. A wide range of interchangeable tools is available for different uses and doughs.

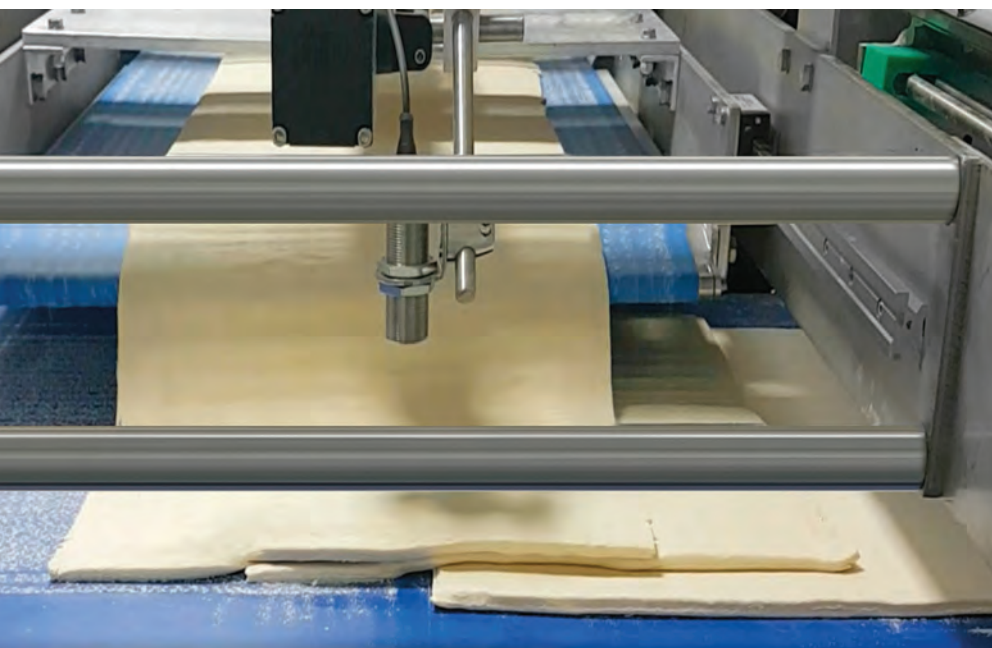
For industrial productions, we have developed the PM-D Line with independent tool movement, with individual speed regulation and the possibility to reverse the motion. While the PM-DB Line with the bridge structure allows automatic insertion of the ingredients, air insufflation to reduce mixing times and increase volume, dough processing with negative / positive pressure and cleaning through CIP washing system. Various bowl discharge options are available. 🏠

www.eschermixers.com



ESCHER
mixers





IBL can offer the Clients the planning, manufacturing and installation of complete-cycle production layouts: from the stocking of raw materials, to dough making and moulding, to baking, to the final product wrapping.

Due also to the close technical co-operation with the Partners supplying components such as SEWEURODRIVE, ALLEN BRADLEY, SIEMENS, KOYO SKF, etc., our layouts for bakery offer: total reliability and long lasting durability, flexibility, simplicity of maintenance and multi-year

warranty from the maker.

FRESHLY BAKED NEWS: BIG CHANGES AT IBL

The Company moved to larger Headquarters and sends a message to the Market – CEO Matteo Zumerle interview

MR ZUMERLE, YOU HAVE MOVED TO NEW, FAR BIGGER PREMISES: A CLEAR SIGN OF GROWTH ...

Our growth is the direct consequence of the increasing demand from the

market. A fact we welcome with enthusiasm and proudly acknowledge, yet it represents a challenge at the same time, which calls for even more commitment on our part.

HOW DO YOU COMMIT YOURSELF TO THIS CHALLENGE?

Well, to begin with, we are massively reinvesting our business profits in order to better satisfy the increasing demand. Our recent moving to new, larger premises based in Villafranca – where Verona's airport is located – comes as a natural consequence, but it is not the only step necessary to achieve our market goals, of course.

WHAT OTHER INTERVENTIONS WOULD YOU IMPLEMENT IN ORDER TO ACHIEVE YOUR MARKET GOALS?

Research and Development are a fundamental aspect, yet there is at least another factor which plays a crucial role: I mean the capability of coming up with the proper solution at the right time for our Clients, reacting promptly and effectively, whenever and wherever needed.

IN SHORT, IBL PROVIDES THE CLIENTS WITH:

- HIGH GLOBAL QUALITY OF THE LAYOUTS
- HIGH RELIABILITY AND DURABILITY
- WIDE CHOICE OF TECHNICAL SOLUTIONS
- FAST LAYOUT ASSEMBLY
- REMARKABLE COST-EFFECTIVENESS
- PLANNED MAINTENANCE BY PROTOCOL
- REMOTE OR ON-SITE TECHNICAL ASSISTANCE. 🏠

www.iblbakery.com



MAKE YOUR BUSINESS RISE WITH INDUSTRIAL BAKERY LINE TECHNOLOGY

IBL is a leading Company in the food plants industry, specialized in the planning, manufacturing

and on-site installation of highly automated production layouts and state-of-the-art machinery for the making of bakery products: from bread and puff pastry to any kind of biscuits and cookies.

IBL is a young and emerging reality, yet already well accomplished and constantly growing, thanks to an innovative and flexible business formula which combines together strategic vision and technical innovation.

The Company inherits a genetic legacy coming from multidecennial know-how and work experience in leading companies from Verona, traditionally the world's capital in this very field.

EXCELLENT BAKERY PLANTS FOLLOW GREAT RECIPES

Any production solution cannot part from some culture of the end product. IBL provides the Industry with very versatile layouts, which are easily and rapidly convertible for any kind and variant of product.

IBL allows for the utmost versatility and flexibility in the production layouts: from the configurations that contemplate manual labour to fully-automated lines and according to the different production needs and the desired product quantities.

IBL also offers maintenance and assistance, upgradings and modifications of pre-existing production layouts: always pursuing the most advanced concept of service and pro-



viding innovative solutions on a case-by-case basis.

GIVE YOUR BUSINESS THE BEST FRAGRANCE, TASTE AND ASPECT

For the bakery segment biscuits and cookies, IBL designs and builds industrial layouts and turnkey automated machinery for the complete-cycle production of the product genres:

- SOFT COOKIES
- HARD BISCUITS
- AND CRACKERS
- FILLED AND WIRE CUT
- COOKIES
- DROPPED COOKIES
- CAKES

and for the bakery segment bread and puff pastry:

- PUFF PASTRY
- CROISSANTS

- BRIOCHES
- TIN BREAD
- BAGUETTES
- BREADSTICKS
- RUSKS
- FOCACCIA BREAD
- ARABIC BREAD
- CIABATTA BREAD
- PITA
- PIZZA

The production layout built by IBL are designed and manufactured in-house, at the Company's plant and headquarters nearby Verona.

The production layouts and machinery that are built and installed by IBL mirror the trade's state-of-the-art and guarantee the most fitting tailor-made solutions, always innovative and cost-effective, in every industrial context and economic situation.

ICI CALDAIE, SINCE 60 YEARS YOUR EXPERTS IN SOLUTIONS OF EXCELLENCE

ICI CALDAIE is a company with 60 years of history and experience in energy management and heat production, a reference point among companies operating in the sector of steam generator for industrial processes and heating. Our company stands out for its spirit of innovation, which lead us to invest through research and development in projects aimed to create new energy systems with low environmental impact, exploring new technologies and typologies of renewable energy sources. Among these, we are investing huge resources in the production of electricity and heat from hydrogen for the housing construction market. Our headquarters and representation offices in Russia, Belarus, Kazakhstan, Romania, Poland, UK, USA, China and Singapore and our longstanding official dealers in many other countries of the world enable us to be close to the customers who choose our solutions and to accompany them with competence through the study, dimensioning or renewal of their plant.

Our generators are appreciated in the world because they have demonstrated:

- Performances superior to 100% also for steam generators, thanks to the exploitation of technologies of condensation of gases, deriving from our know-how in the commercial sector, with a yearly reduction of fuel consumption up to 22%;
- Reduction of yearly electricity consumption up to 90% thanks to the internal design of integrated systems and to the competence in our proposals of revamping and optimisation of existing plans;
- Nox emissions < 18 mg/Nm due to several R&D projects and to the cooperation with international partners;
- The possibility to work automatically and safely with no need of supervision;
- User friendly use and control;



- The option of remote monitoring in order to optimize the service operation with no need of on-location technical interventions.

We have developed specific products for dedicated applications in the food industry, integrated systems able to satisfy even the largest demand for steam, with solutions complete and tailored to this sector.

CASE STUDY

A company in North Italy.

Use of direct saturated steam and for production of process hot water.

Delivered technology:

nr. 2 steam generators each 8000 kg/h, furnished with:

- economizer first stage for the preheating of feed water;
- condensing economizer second stage for the preheating of waters for bathings;
- modulation system of supply with double effect in order to reduce the electricity consumption of supply pumps and to optimize the quantity of water at the generator entry;

- integrated burner with inverter regulation systems, oxygen control and efficiency control;
- condensate collector tank with heat recovery;
- management of generator functions (load spreader) aimed to maximize performance

Obtained results:

Performance plant: +8%

Electric power absorbed: -90%

Steam unit cost: -20%

Yearly revenues from white certificates: 15000 €/year

What our customer say about us:

"ICI CALDAIE has proved to be the winning choice, as a young and dynamic company, characterized by a high level of technical know-how in the industrial field, great productive capacity, customer assistance during the the design phase and total flexibility regarding the production of out-of-standard generators, entirely customized along the specific requests of the customer". 🏠

Follow us on LinkedIn or on

www.icicaldaie.com

SINCE 1932 MANUFACTURES OF PASTA MACHINES

Imperia e Monferrina was born in 2010 when Imperia, established in 1932, bought La Monferrina established in 1978. The joint of these 2 companies created a company that answers all the requests with a range of products for pasta production.

• **Long Pasta:** Bigoli, Capellini, Fidelini, Fusilli lunghi, Pici, Spaghetti, Spaghettoni, Spaghettoni, Spilloncini, Troccoli, Vermicelloni, Vermicelli, Spaghetti alla chitarra, Tonnarelli, Scialatielli, Ciriole, Manfricoli Bavette, Bavettine, Linguine, Linguettine, Mafalde, Mafaldine, Reginette, Trenette, Tripoline, Barbine, Capelli d'angelo, Capelvenere, Fettucce, Fettuccine, Fregnacce, Lasagne, Lasagnette, Lasagnotte, Pappardelle, Pizzoccheri, Scialatelli o Scialatielli, Stringozzi, Strangozzi, Trongozzi, Tagliatelle, Tagliolini, Taglierini, Bucatini, Calamarata, Calamaretti.

imperia
dal 1932

PROGRESSIVE
iPasta
ITALIAN PASTA MACHINES

La Monferrina
dal 1978

• **Short Pasta:** Garganelli, Maccheroni, Maniche da frate, Maccheroncini, Maccheroncelli, Manicotti, Mezze Penne, Mezzi Bombardoni, Paccheri, Penne, Penne Zita, Pennette, Pennoni, Perciatelli, Rigatoncini, Rigatoni, Sedani, Sedanini, Chiocciolini, Torchietti, Tortiglioni, Tuffoli, Ziti, Campanelle, Casarecce, Castellane, Cataneselle, Cavatelli, Cechetti, Cencioni, Conchiglie, Conchiglioni, Creste di gallo, Farfalle, Fusilli, Fusilli bucati, Gemelli, Gigli, Girandole, Gnocchi, Gnocchetti sardi, Gnocchetti romani, Gramigna, Lanterne, Lumache, Lumaconi, Maltagliati, Malfatti, Maniche, Mezze maniche, Orecchiette, Passatelli, Pipe, Radiatori, Riccioli, Ruote, Spighe, Strozzapreti, Trofie.

• **Filled Pasta:** Agnolotti, Anolini, Cannelloni, Cappelletti, Casoncelli,

Mezzelune, Pelmeni, Pierogi, Ravioli, Tortelli, Tortellini, Tortelloni & Tortellacci.

• **Others:** Crepes, Gnocchi.

Actually, the company exports in over 130 Countries worldwide.

The 2 brands referres to different targets: Imperia is specialized in home and small restaurants pasta machines, while La Monferrina produces machines for bigger restaurants, laboratories and industry.

Infact La Monferrina even produces gnocchi machines, crepes machines and ravioli machines. All products are 100% Made in Italy. 🏠

www.imperia.com

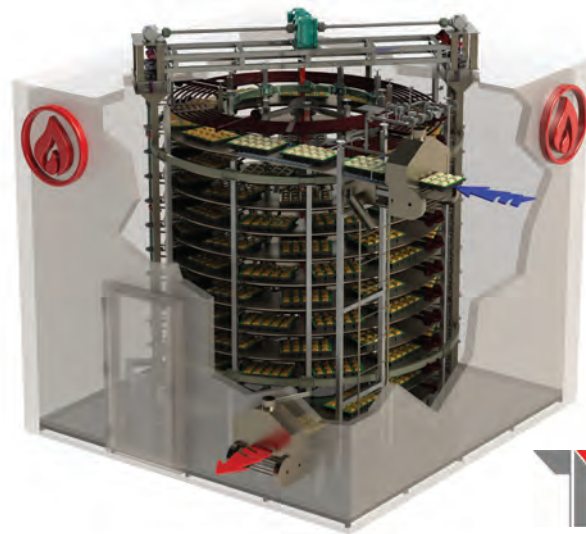
www.la-monferrina.com



TECNOPOOL, THE BEST CHOICE

The story of TecnoPool is one born out from a big idea: design, manufacture and installation of machinery for the treatment and processing of food products.

A story that began in 1980 with the patenting of Anaconda: the first conveyor belt conceived by the company's founder, Leopoldo Lago. A winning and above all versatile product, suitable for all manufacturing processes where food products need to be thermally treated. It was the beginning of a success story that has never stopped, as the results achieved in the last 35 years have been testifying: growth of sales, an increasingly widespread presence on foreign markets, and an ongoing evolution of the products. The story of TecnoPool began in Padua, but today that story has crossed domestic boundaries to be told all over the world. From deep-freezing to cooling, from pasteurizing to proofing, from product handling all the way to baking and frying, the term flexibility goes hand in hand with all TecnoPool solutions. Before developing a plant, TecnoPool thinks of those who will use it, because flexibility for it is not only a mental factor, it's above all a work approach. This is precisely the purpose of its design office: it helps to establish an exclusive relationship with the customers, based on straightforwardness, clarity and competence. A relationship built on the meeting and exchanging of ideas that starts early in the planning phase and ends with the construction of the system. This is how TecnoPool develops plants that are truly customized for each customer and for every type of space, plants that guarantee the maximum in terms of productivity and the minimum in terms of maintenance. The versatility of TecnoPool plants is proven by the sectors in which it is applied: it's no coincidence that its technology is often behind the processing of a food product.



Freezing

The know-how TecnoPool has acquired allows it to guarantee a method that is absolutely avant-garde for the treatment of packaged or bulk food products, which are conveyed on belt and deep-frozen in cabinets that have insulated walls with variable thickness.

Cooling

A system designed for two types of cooling: Ambient and with forced air in room. It is precisely this flexibility that makes it suitable for any manufacturing line and any kind of packaged or bulk food product.

Proofing

Such a delicate process deserves all attention. This is why TecnoPool has always developed plants that are perfectly calibrated that do not alter the properties of the food products and which therefore respect both the end product and the consumer.

Pasteurizing

To make the treated products reach the right temperature within the required time, it is essential to carefully cover every detail: it is no coincidence TecnoPool designs complex plants that use insulated rooms to treat the food products in accordance with parameters that are constantly monitored.

Diathermic Oil Spiral Oven

TecnoPool, faithful to its philosophy of simplifying production lines for mechanical and economic reasons, has completed its range of plants with a spiral cooking system which, thanks to its configuration, allows for space saving and a smooth production process. TecnoPool spiral oven makes it possible to save space, simplify the flow of the production line and save energy.

Thermal Oil Fryer

TecnoPool increases its product range with another processing machine that allows it to complete new production lines that meet customer requirements in the areas of meat, fish, bread and sweets, snacks, peanuts and even pet food: TecnoPool fryer.

TecnoPool provides its customers of a test facility complete with makeup line, proofing chamber, spiral oven and deep-freezing room; by appointment, the facility is at the customers' complete disposal to test the functionality and the quality of TecnoPool systems, as well as to evaluate the results of each step of the production on their own product. Everyone is invited. 🏠

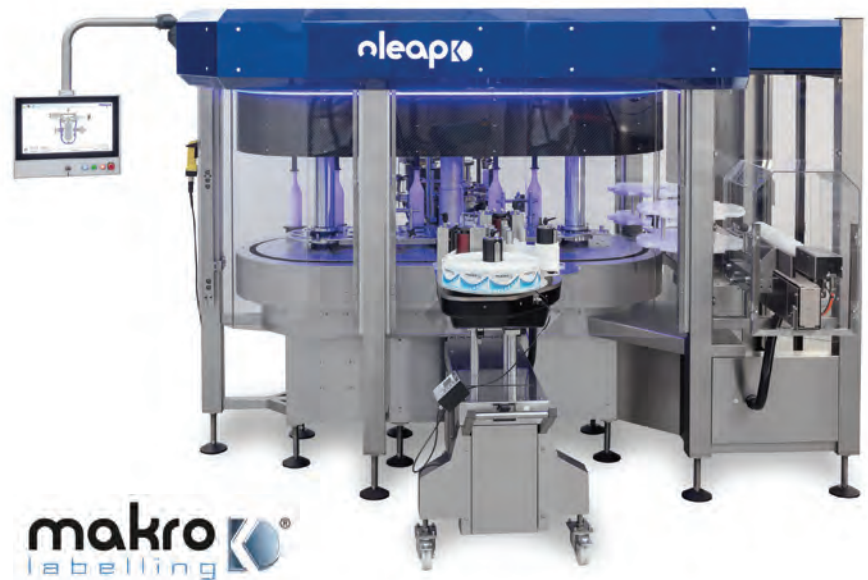
www.tecnoPool.it

MAKRO LABELLING: TECHNOLOGY IN EVOLUTION ON THE SMALL AND LARGE SCALE

Modularity, flexibility and practicality are key concepts in a company whose strong point is technological innovation and development. This is what the market wants and this is what customers get from the Italian based Makro Labelling, international standard setter for industrial labellers in the beverages, food, detergent and pharmaceutical sectors. The thirty years' experience of its founders, a team of 90 people, a dense and well-organised sales network consisting of the branch offices Makro UK for the United Kingdom and the new Makro North America in Saint-Philippe (Montreal) for Canada and the USA, together with agents and representatives in the most important countries throughout the world, plus an impeccable assistance and spare parts service guarantee satisfaction of every labelling need and constant expansion on all the most important international markets.

A range of labellers for production speeds of 1,500 to 50,000 b/h

The range includes labellers able to process from 1,500 to 50,000 bottles per hour, applying up to five labels per bottle and available in wet glue, hot melt, self-adhesive and combined versions. For companies with limited production requirements, the **MAK 01, MAK 02 and MAK 1** labellers provide speeds of up to 12,000 b/h with mechanical or electronic rotation of the bottle plates. With special applications and able to cope with production speeds of up to 50,000 b/h, the **MAK 2, 3, 4, 5, 6, 7 and 8** labellers, on the other hand, satisfy the needs of medium to large companies. The range includes a high speed self-adhesive labeller with reel winders and non-stop system enabling production to continue at maximum speed even during reel changes and a combined labeller to apply the fiscal guarantee seal.




For the high volume PET market, such as the water and soft drinks sector, Makro Labelling has developed the **MAK Roll Feed** series of rotary labellers. The 6,000 b/h to 40,000 b/h production speed and use of wrap-round plastic labels on a reel with hot melt application guarantee maximum economic benefits in the production process. The modularity of the machine also allows the roll feed unit to be replaced with a hot melt unit for pre-cut, wet glue or self-adhesive labels. Again designed for the water and soft drinks market, but needing between 6,000 and 16,000 b/h, the new series of **MAKLINE Roll Feed** labellers features motorised axles and brushless motors to minimise costs while maintaining meticulous labelling quality.

The new **double-station self-adhesive MAKLINE** is, on the other hand, designed for the beverages, food, detergent and pharmaceutical sectors. It packages large and small containers and offers the same high quality labelling as a rotary machine. In common with the entire Makro range, the **MAKLINE** is fitted with the **Vision Control**

system to verify the quality and correctness of the packaging and manage rejects. The **Follower** optical guide system (an exclusive patent) enables the bottles to be aligned for application of the labels in precise positions with respect to a reference on the bottle and reduces format change times and costs. It is available in carbon fibre and fitted with a line scan camera.

Thanks to a special, patented paper delivery system, the new **MAK AHS2** self-adhesive labelling module responds to the need for faster, more precise machines. It guarantees a linear speed of 100 metres a minute at a label pitch of 20 mm.

The technical and R&D departments monitor the market closely to understand its demands and anticipate them with new solutions able to offer efficiency, speed and a concrete response to specific labelling needs. The latest developments include the **C Leap** prototype, the **M.A.I.A.** (Makro Advanced In-line Analysis) **optical guide system** and the **A.L.I.C.E.** (Advanced Label Inspection and Control Environment) system. 

www.makrolabelling.it

ANOTHER GREAT ACHIEVEMENT OF BONDANI SRL PACKING SYSTEM

The company has developed an innovative system for handling and palletizing boxes containing capsules for an important coffee manufacturer.

With its headquarters located in the heart of the Italian food-valley industry, in the province of Parma, Bondani Srl Packing System is now a well-established company, synonym of absolute excellence, which is constantly chosen as a reliable partner by many important national and international companies in the food sector.

The company, based in Noceto, produces complete systems of mechanization: from conveyor belts for single packs to palletized boxes and trays. Thanks to the in-depth and specific experience of its highly qualified technical staff, it is able to solve the most complex projects concerning packing and handling products.

This new automatic system will be able to palletize simultaneously 3 separate lines of boxes, coming from 3 different packaging machines.

Bondani Srl has been integrating anthropomorphic robots into their systems since 2001: in this case, the palletizing is performed by an anthropomorphic robot equipped with a multifunction gripping head and a reinforced base – the whole system has been designed according to the specific requirements of the project. With this system, the company has once again confirmed its ability to respond to the continuous evolution of the market, offering advanced systems and solutions. This plant can be considered part of the 4.0 in-




dustry, where essential factors are: product traceability, real-time production data exchange, human-machine interface, remote assistance system and data exchange network. Particular attention was also paid to reducing the energy consumption through the use of electric motors IE3.

The mechanisation and transport of full and empty pallets is achieved by an intelligent LGV shuttle.

Once the pallets have been prepared, they are wrapped one by one, labelled and sent to the central warehouse. The product is tracked by appropriate barcode readers equipped with illuminators: the boxes are read one at a time when entering the palletizing room; this allows the creation of a unique code for the pallet which, once wrapped and labelled, will move to the warehouse. Finally, a SCADA software system with interactive layout completes the process.

Bondani Srl Packing System operates in a highly competitive sector and has demonstrated that dynamism and flexibility in customizing projects are key factors to obtain excellent results.

This last achievement brings yet more prestige to the history of Bondani Srl, which for 23 years has been pursuing its entrepreneurial career with commitment, passion and professionalism. 

www.bondani.it

BONDANI
PACKING SYSTEMS



CL175. A NEW SIDE LOADING CONCEPT. FLEXIBLE PITCHLESS CARTONER FOR ALL.

This System meets the expectations of customers looking for a solution capable of attaining rapid changeover to different speeds, product sizes and at times relevant product variations and carton dimensions. A COMPLETE SYSTEM which can be an alternative to a Cartoner and a Top Loading Unit.



IF316. COMPACT MONOBLOCK ROBOTIC LOADING UNIT

Flexible packaging system with: integrated box forming, loading and closing all in one frame; no hollow body structure; soft touch buttons; off-the-shelves electronics; PLC less technology and external cabinet free; Cama Triaflex Delta type robot. Improved ergonomics and accessibility.



IG270. THE INNOVATIVE TOP LOADING UNIT WITH CO-FLOW LOADING AND ANTI-COLLISION PATENTED SOFTWARES

State of the art loading unit equipped with 12 Delta type robots that work together in a compact framework (just 5 mt. length) according to a highly sophisticated Co-Flow loading principle. The anti-collision software enables the robots to work very closely sharing the same picking area without interfering.

CAMA GROUP, INTERNATIONAL LEADER IN SECONDARY PACKAGING SYSTEMS

Cama Group is an international leader in the engineering and production of high technology secondary packaging systems.



Cama's packaging knowledge combined with a unique machine range (**Packaging Division**) and robotic loading units (**Robotic Division**), highlights its capability to offer completely integrated packaging lines from primary packages up to final packaging ready for palletising.

Cama works across **Food (Bakery, Confectionery, Coffee, Ice Cream, Dairy, Ready Meals, Grocery), Pet Food** and **Non**

Food industries.

For further information, please contact Mr. Ahmed Mohamed, Middle East and North Africa (MENA) Sales Director, reachable at Cama headquarters in Italy.

OUR PRODUCTS

Packaging Lines and Systems
Packaging Machines

Forming, Closing and Lidding Ma-

chines for boxes, trays and RSC cases

Case Packing Machines for RSC cases, wrap-around style case and display-box


Carton Sleeving Machines for packaging of single or multiple products

Intermittent and continuous motion Horizontal Cartoning Machines

Robotics - Top Loading Solutions

Multi Purpose Loading Units

Monoblock Loading Units for loading, forming, closing and lidding

Vision Guided Robotic Loading Units. 

www.camagroup.com



A BRILLIANT EXAMPLE OF A COMPLETE TURNKEY SYSTEM FOR ICE CREAM PACKAGING

A fully integrated line to pack ice creams into cartons: Forming + Loading + Closing machines.

SARTEN PACKAGING

SARTEN PACKAGING is the market leader and front-runner of technology across the metal and plastic container industry in Turkey, Middle East, South Eastern Europe, North Africa. We have approximately 2500 employees in our 15 factories and offices, 2200 in Turkey and 300 working abroad. Sarten is the manufacturer of 3 pcs. welded and 2 pcs. drawn metal containers for a variety of industries including canned foods, cooking oil, aerosols, pesticides, engine oils, paints. In plastic containers supplies, Sarten offers products made of PET, PE and PP for the lubricants, agricultural chemicals (COEX), paints, ketchup, mayonnaise etc. (COEX), cleaning materials and cosmetics industries. Our market share in the Turkish food can market is approximately 60% and in ready meals sector it is more than 80%. We also have approximately 35% of the canned edible oil market. Twist caps offered by SARTEN in a wide range of diameters (38 mm to 100 mm) and different types, are ideal for various requirements of customers and they meet the demands of food industry. Twist Caps are suitable for hot, cold, aseptic filling, pasteurisation and sterilisation of various food and beverage applications. Sarten offers a wide range of diameters (38 mm to 100 mm) and different types of twist caps. Easy-open ends and twist caps are mainly used in the food industry. Plastic containers and bottles are used for packing; dairy products, ketchup, mayonnaise, mustard etc. in the food industry.

We are very active in sales of metal food cans and plastic bottles and jars to Europe and USA with special focus to geographically closer markets mainly in the south eastern Europe.

We are producing more and more conventional and shaped food cans with thinner but stronger materials with special panelling formats



down gauging is continuing in all sizes. CTP platemaking, digital preprint proofing, streamlining of artwork to proofing then to ink mixing and then ink control in presses via one common language software is creating very good results in print quality and repeatability of jobs. In house central manufacture of toolings provides uniformity in all operations in all our factories. Improvements to all metal food can making machinery and seamers at ours and our customers plants as well as plastic containers moulds are designed, manufactured, assembled and tested at our R&D department. Quality control and assurance are clearly crucial in our line of business. Our

accreditations include ISO 9000, ISO 14001, ISO 22000, GMP, Lean Enterprise and Manufacture and 5S is practised in all our sites.

Latest investments include 6 colours UV printing line, UV coating line, CTP plate making, shaped food cans and aerosols lines. 5 liters rectangular for edible cooking oil, motor oil, chemicals etc. cans manufactured with thinner and stronger material with specially designed panels on the body to increase axial load carrying and stackability of these cans was successfully introduced with collaboration of one of our major client. UN certification for the transportation of dangerous goods was obtained for this can. 🏢



Titanium International Group can also offer, always with high quality and technology, extruded products and pieces produced with the technology in vacuum of the investment casting, drawing molding parts.

TIG stock products:


- Plates and sheets Ti6AL4V from thickness 0,5mm to 100mm.
- Round bars in Ti6AL4V from diam.mm 4mm to 300mm.
- Titanium sheets CP according to WL 3.7024 LN9297 (Gr.1) and WL 3.7034 LN9297 (Gr.2) from thickness 0,5 mm to 3 mm.
- Round bars Nichel Alloy 718 - acc.to AMS5662 e AMS5663.
- Round bars Nichel Alloy 625 - acc.to AMS5666.
- Sheets Nichel Alloy 625 - acc.to AMS5599.

The company can offer material according to the following specifications:

AMS-MILT-WL-LN-BS-ASTM
ISO-ASTMF136-ASTMF67

New Products

Aircraft Steels

- AISI 17-4 PH acc.to AMS5643
- AISI 17-4 PH acc.to AMS5622
- AISI 15-5 PH acc.to AMS5659
- AISI 13-8 Mo acc.to AMS5629
- SS 321 acc.to AMS5645
- SAE 4340 acc.to AMS6415 e AMS6359. 



What gives TIG strenght and allows to reach important purposes is an agreement as distributor and stockist for market with one of the most important manufacturer in the world, TIFAST.

The commercial fields they can supply are medical, mechanics of precision, racing, food, automatic machines.

Our efforts allow us to enter in this important markets creating commercial relationships more and more solid with very important customers.

In 2011 TIG achieved the EN 9100:2009 – EN 9120:2009 certification



TIG: YOUR RELIABLE PARTNER FOR YOUR PACKAGING

TIG is your first choice for Titanium and its alloys for the packaging sector

TIG, Titanium International Group, is proud to take part in the promotion and sale of titanium and its alloys for the packaging sector.

Thanks to its professional and technical-commercial skills TIG developed the use of titanium in this sector, indeed titanium satisfies the aseptic feature, lightness and technological properties required by packaging.

TIG stock is strategically located in the centre of the most important Italian and international packaging area.

The technology and the quality of its products combined with experience have allowed TIG to achieve the confidence of the packaging customers. In addition its products have found application in the fields

of food, beverage, pharmaceuticals, cosmetics, tea-cigarette machines and packaging machines, machines for ceramics as well as the construction of moulds for plastics.

TIG supplies a wide range of raw materials: plates, bars, forged products, precision cast, extruded. It also provides in-house product services: traditional cutting, water jet cutting and also the possibility to supply specialist machining through our subsidiary workshop.

All of this is supported by a full-integrated and certified quality system; TIG products are always supplied with a traceability number and their own mill certificate.

Knowledge and experience in support of our customers are our strengths.

TIG, Titanium International Group is the first and only Italian company specialized in stocking and distribution of Titanium. TIG is partner of TIFAST since several years, one of the most important titanium producer and steel for Breitenfeld Schmiedetechnik AG

TIG, Titanium International Group, is a company that makes part of a group with at the head "SEFA HOLDING GROUP SPA". Thanks to this it can guarantee a high and innovative level of services, such as: supply of common, special and tools steels with "S.E.F.A. ACCIAI Srl", mechanical works executed in the workshop "SEFA MECCANICA SRL", services of cut both with sawing machines and with the new technology of water jet cut, and also thermic treatments.

Customer satisfaction is a primary goal, and it is on the top of the relationship supplier/client, giving in the meantime a qualified service of assistance and technical advise, which have been improved and developed by the construction of a new and up-to-date warehouse located in Sala Bolognese, effecting since April 2007.



WATER JET CUTTING



side gusset bags with folded or inserted gussets and center seal bags. The SA-V model has been equipped with a new system to recover the kinetic energy of the motors, allowing to recover up to 30% of the motor energy and up to 5% of the total machine energy and store it in a reservoir for later use.

The SA-V/TVB, high barrier shrink bag-making machine, has been designed and engineered with an ease-of-use concept for a wide range of high quality products. It can produce straight bottom sealed bags, curved bottom sealed bags, side sealed bags and bullet shaped sealed bags with an easy and fast changeover system. Bags can be collected both stacked or taped to increase machine flexibility.

The SA-M machines are designed and engineered to make high tech pre-made pouches, bags and flat rolls, for the medical and pharmaceutical market. SA-M machine is flexible, technologically advanced with an ease of use concept, capable to produce a wide range of high quality pouches.

The SA-U machine is an universal machine traditionally used to produce different types of bags and has the capability to make many different types of sacks for the industrial sec-

tor. It can be equipped with different accessories to obtain soft handle bags and patch handle bags, both positioned on the same machine to work alternatively. Zippered bags, courier bags, heavy-duty bags, security bags, rigid handle bags and any side seal bag can be produced with this machine.

In addition, Elba's portfolio includes the BM11GS and BM11BW machines (t-shirt and bottom sealed bag ma-

chines), and the SW97HP, a wicket machine.

Customer orientation

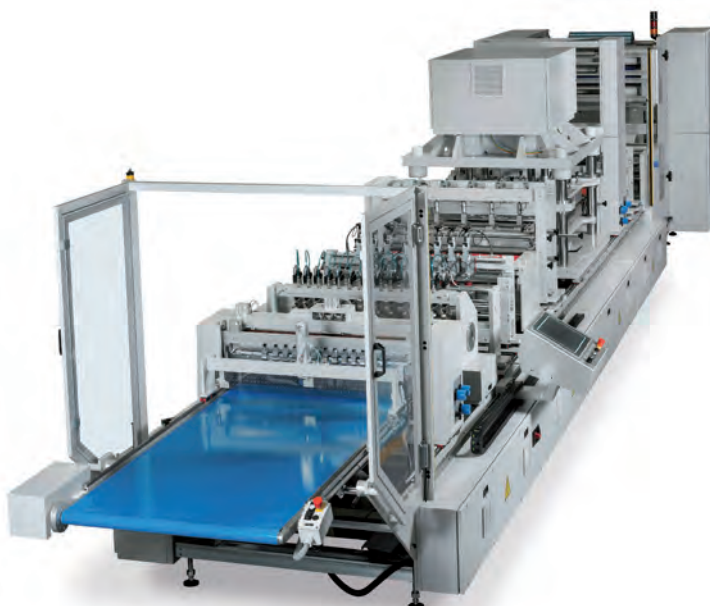
Elba's customer-oriented approach allows to offer a wide range of solutions to tackle unpredictable and ever-changing market demands. Thanks to the modularity of its machines, Elba can offer customers tailor-made solutions for their needs. Furthermore, as all modules are 'plug and play', they can be added onto existing machines to update and upgrade production lines. Last but not least, the easy-of-use, low maintenance, 24/7 service support and fast payback make any Elba machines a reliable and profitable investment.

International focus

From the very beginning Elba is selling machines worldwide and among those countries where we sold last year we can include Iran with 5 new installations. With about more than 2.000 installations worldwide, Elba would like to continue expanding in the Middle and Far East market, where the growth in flexible packaging has reached double digits. 🏢



SAV/TVB thermoshrink bag making machine



SAM medical pouch making machine

www.elba-spa.it

ELBA SPA , POUCH MAKING MACHINES

Elba (Elettromeccanica Luoni Busto Arsizio) was founded in 1956 by the Luoni brothers. The company's core business was originally concentrated on the production of electrical equipment, until in 1964 when its management added a dedicated mechanical department, focused on the production of high-speed sealing machines for thermoplastic materials. Since then, Elba has concentrated on the production of bag making machines.

Since 1998, Elba has increased its presence in the food, pet food, and vacuum market by developing new solutions for 3-sided seal pouches, stand-up pouches, side gusset bags, zippered pouches and breathable bags, becoming a market leader worldwide. Another important milestone occurred



ELBA 50th
ANNIVERSARY

for Elba in 2010 with the addition of the new SA-M family, dedicated to the production of a wide range of medical pouches.

Elba Group employs more than 115 people in its three locations, covering a total of 15.000 square mt. Elba SpA

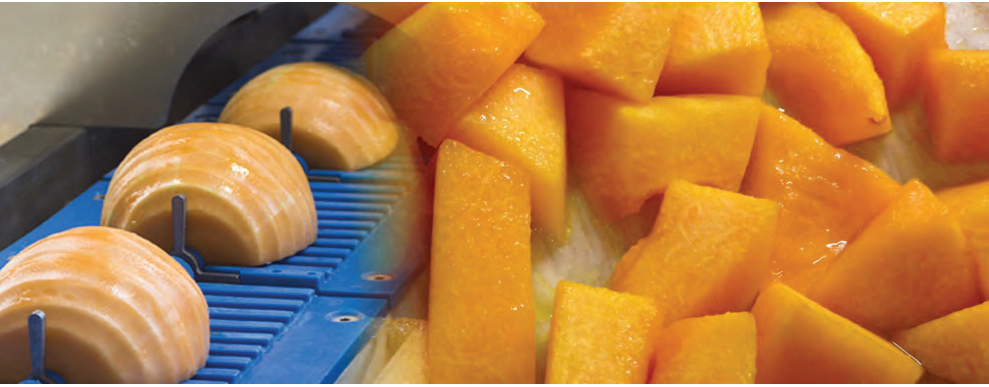
is dedicated to the design and engineering of a wide range of automatic high-speed pouch and bag-making machines. Fiborsin Srl is dedicated to the design and manufacturing of netting plants, frames and mechanical components for Elba. Finally, FAE Srl, a Siemens Solution Partner, focuses on hardware and software engineering; machine control and supervision systems. All the companies continuously work together to create a winning synergy to face the new and unpredictable market demands.

A large machinery range

With 60 years of experience worldwide, Elba is proud to offer a wide machinery range. The SA-V pouch making machine has been designed and engineered to support pre-made pouch makers providing them more flexible, advanced technology combined with ease-of-use. It is available in four different sealing widths: 650 mm (25.6"), 950 mm (37.4"), 1250 mm (49.2") and 1550 mm (61") allowing production (according to the chosen configuration) of the two-and three-sided seal pouches, Stand-up/Doypack® with folded bottoms, Doypack® with inserted bottom,



SA-V Automatic pouch making machine



cess in Europe where **dried fruit** is racking up triple-digit figures in the percentage growth of **dried fruit** snacks.

The food industry has always had a **need for innovation**, with different requirements and uniqueness depending on the different target markets.

By choosing one of the **15 semi-automatic, manual or automatic machines manufactured by PND**, customers re choosing a standard machine that can be tailored to your needs. All of PND's machines are designed to **facilitate inspection, maintenance and cleaning tasks, and possible replacement of damaged items, thanks** to the easy access to the corresponding parts.

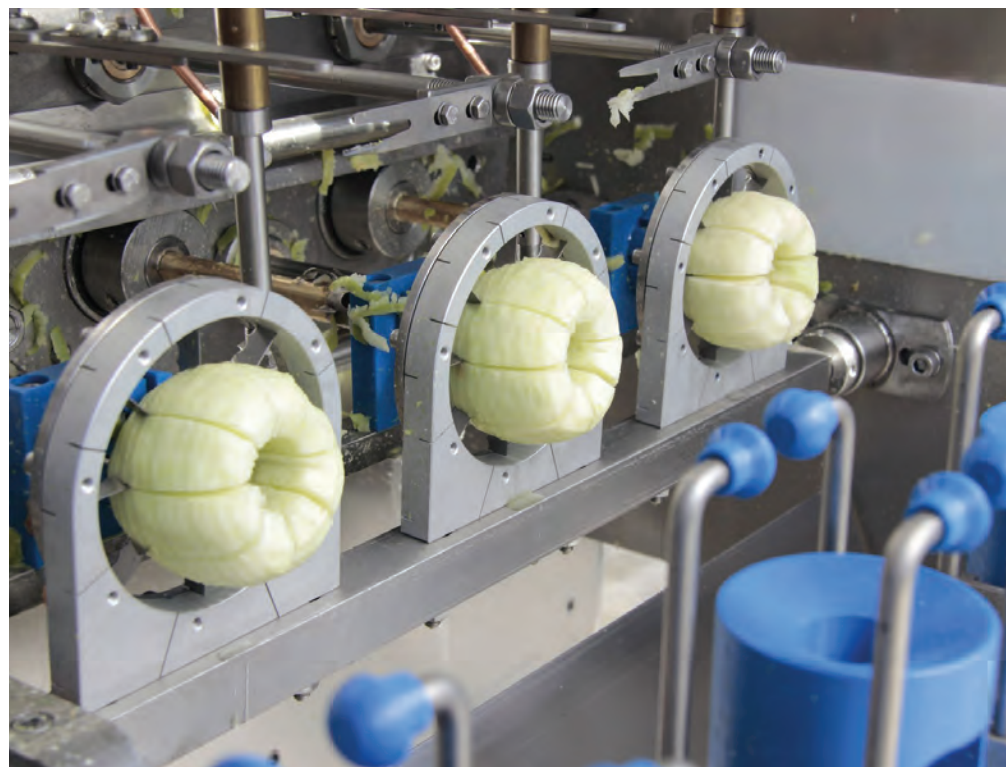
Our team consists of 35 people, including administrative and sales staff, technicians and engineers, based at its headquarters in Scafati, Salerno in the south of Italy. We work alongside our **agents and**

technical offices all around the world (Europe, United States, Canada, Brazil, Chile, Argentina, Peru, South Korea, Egypt, Tanzania, Australia, China, Turkey, India, United Arab Emirates and Qatar).

Despite the widespread presence of PND representatives on the various continents, when it comes to installing a new machine, **there is always an expert who travels from the parent company** and follows the process through to completion.

Those wishing to learn more about the wide range of solutions offered by PND srl can visit the website at **www.pndsrl.it** At the website, visitors can view the full range of machines and lines on offer. Visitors can also see our full calendar of **international trade events**.

The **upcoming events** at which we will be participating include the following: **Asia Fruit Logistica 5-7 Sept**, Hong Kong; **Expo Alimentaria 26-28 Sept**, Lima (Peru); **Po-lagra Tech 1-4 Oct, Poznan (Poland)**; **PMA 19-20 Oct, Orlando (USA)**. 🏠



PND INCREASES EXPORT WORLDWIDE



Among the **most innovative companies** in the field of **construction and marketing of machines for fruit processing**, PND srl is continuing to follow its path of growth and specialisation, further consolidating its **leadership in international markets**.

PND is able to provide the ideal solution to its customers who are engaged in processing fruit by **anticipating and supporting market trend, continuously designing and constructing new machinery**.

The company's success has not distracted PND from its own objectives: to design machines capable of efficiently fulfilling the required task and **continually improving processes**. PND is proud of its **strong identity**. **This philosophy allows the company to only focus on the singular task of designing machines that will complement our customers goals. By focusing on the customer, we avoid the pitfalls of pursuing frenetic diversification.** The only recognition to which

PND aspires is the satisfaction of its **customers, who choose PND machines based on** the substance of the proposed solutions.

By selecting PND as a business partner, the customer chooses a made-to-measure technology.

PND's ability to renovate its image and the new communication strategy (including the **restyling of the company logo**) **make it** among the most modern companies in the sector.

The company continues to search out and partner with specialized companies that complement the range of equipment currently offered with the end goal of providing our customer with a successful solution. The company has recently partnered with a manufacturer of freezing tunnels and drying ovens to further give our customers an **economical advantage**.

The **experience** that we have gained in the last **18 years of activ-**

ity has allowed **PND** to make **continuous innovation on machinery design and creating** an extensive catalogue of machinery.

This includes advanced solutions for the processing of **pears, apples, kiwis, oranges, grapefruits, lemons, pineapples, lemons, mangoes, strawberries and peaches, with all possible variations** in order to meet the needs of companies processing fresh products in Fruit-Fresh-Cut, the **canning industry** (fruit in syrup), and dried and frozen sectors.

Among our company's top products are **Automatic and manual peeling, coring and cutting machines** as well as treatment and prewash tanks for many varieties of fruits.

In the **United States, the Fresh Cut sector** is a fast growing and important sector of the food industry. But in other countries like Turkey, the main operations are focused on dehydrated or dried products. This trend is also proving a **great suc-**



SPYRO freezers are most suitable for the freezing of doughy products, meat, fish, pizza and much more.

PIGO srl Freezers are built in modular sizes with all components entirely realized of stainless steel, with fully controlled fluidization method that keeps the product constantly suspended above the belt in a cushion of air, providing the perfect IQF product even when dealing with delicate products like cooked rice, raspberries, etc.

EFD Freeze Dryer allows to save delicate aromas while drying the frozen product under vacuum producing a premium quality product. Freeze Drying technology allows to have the sensorial properties of the finished product perfectly superimposable to those of the fresh product.

Adiabatic Multistage Belt Dryer PG 135, with adjustable individual zone drying allows to dry the product with very low temperatures with up to 2-3 times shorter drying time, preserving the product color and quality.

As all PIGO srl machinery the entire machine is realized of stainless steel and materials ideal and ap-

proved for use in food industry.

Besides the above mentioned machines PIGO srl also manufactures the PG 103 and PG 104 pitting machines. The PG 103 is the high-capacity automatic machine that has at least 50-100% higher capacity than any other pitting machine on the market, achieving this capacity with the optimal tact of 60 cycles per min.

PIGO srl systems are designed to create a "High Tech" solutions that contain dozens of innovations al-

lowing small and large improvements.

To get a better idea of what PIGO srl does please visit the website www.pigo.it or just send an e-mail to info@pigo.it. Some short video clips of PIGO machines in operation are available also on: www.youtube.com, look for PIGO srl or follow them on social media for news. 🏠



OUR VISION, OUR MISSION AND PHILOSOPHY OF EXCELLENCE

“Our philosophy is very simple: Give our best for people who expect the best” (D.Z.)

Following its philosophy PIGO srl set a goal and became an initiating force in technological and consequently economical progress in food processing industry, a world-class leader in the design and manufacturing of high technology freezing, freeze drying and drying equipment, as well as fruit and vegetable processing machinery.

PIGO srl can proudly say that its machines achieve excellence, both from operating characteristics and energy efficiency point of view. Furthermore, they are user friendly, feature that together with the above gives many privileges to the Users.

The key advantages of PIGO Technologies that allow to the user a money saving process are:

- **FASTER PROCESS WITH LESS ENERGY** – Our proprietary method reduces process time up to 15-20% while consuming less energy
- **LOW TEMPERATURE OPERATION** – Uniquely designed features allow the low temperature operation cycles which are crucially important for preserving the natural integrity of the product
- **FOOD SAFETY FRIENDLY** – great care and determination was put into designing a system that makes accessing and cleaning every component very easy, ensuring that bacteria or residue will not get entrapped on any



equipment or food surfaces. PIGO designs only machinery with fully accessible and cleanable machine interior.

- **OPERATOR FRIENDLY** – all steps in the process are designed to facilitate the simple. Fast and efficient operations and maintenance.

Following the above guide lines PIGO srl manufactures EASY Freeze - IQF Fluidized bed freezers (Redefining IQF Technology with adaptable air flow), EASY Freeze SPYRO

- spiral freezers/proofers/coolers, EFD – family of Freeze Dryers/Lyophilizers (introducing innovative design and establishing a new level of final product quality), Adiabatic Multistage Belt Dryers PG 135 (with separate temperature and humidity zones control), PG 103 / PG 104 Pitting Machines and complete fruit and vegetables processing lines.

EASY Freeze family is a perfect solution for IQF freezing of great variety of fruits, vegetables, sea, meat and cheese products while EASY Freeze

MFT: THIRD GENERATION MANUFACTURERS OF FRUIT AND VEGETABLE PROCESSING PLANTS

M.F.T. designs, manufactures and supplies all over the world complete and customized fruit and vegetable processing solutions

The roots of MORRONE FOOD TECH (M.F.T. srl) date back to 1946 when Mr Giulio Raiola, Maurizio Morrone's grandfather, started manufacturing food-processing machinery. During his first 40 years of activity, Giulio Raiola's company establishes itself as leader manufacturer of processing equipment for the canning industry, namely tomato and peach processing. In the early 90's Mr Raiola develops the first models of his peeler for apples, pears, citrus and kiwis, besides fruit cutters and other pieces of equipment that allow him to expand the company's core business to the whole fruit-processing industry, including the then-emerging sector of fresh-cut fruit products.

In 2009, Maurizio Morrone takes over his grandfather's business and, besides developing the existing production range, he enhances research and designing activities with the aim of applying his own and his staff's know-how to vegetable processing as well. In so doing, the company won a large number of major customers in the vegetable canning industry: "From small concerns, which we support in achieving their growing aims by designing versatile and multipurpose solutions, to large companies, which challenge us to keep developing equipment with ever-increasing productivity".

COMPLETE FRUIT AND VEGETABLE PROCESSING PLANTS AND EQUIPMENT: Today M.F.T. specializes in



engineering and manufacturing a wide range of fruit and vegetable processing equipment including fruit peelers, pitter and cutters, flagship products in the company's range, cookers, pasteurizers and fillers. The company has also long experience in designing and supplying complete plants and solutions for fruit and vegetable processing, from infeed to packaging, with special application to the following sectors:

- Fruit fresh-cut products
- Fruit preserves
- Jams and marmalades
- Fruit and vegetable preparation for freezing
- Limoncello
- Dehydrated fruit and vegetables
- Fruit juices and purees
- Fruit juices
- Vegetable preserves

- Tomato processing and canning for producing peeled tomatoes, tomato passata, chopped tomatoes, tomato juice, tomato paste, ketchup, ready-sauces

All project stages, for the plants that M.F.T. is honoured to supply to customers all over the world, are followed internally: designing, manufacturing, installation, commissioning and mostly after-sales service, for which M.F.T. is supported by local technicians around the globe. 🏠

www.mftitalia.com



and consequent collision with impact ring.

Homogenization can occur with the use of a single stage homogenizing valve (suitable for dispersion treatment), or double stage homogenizing valve (recommended for use with emulsions and for viscosity control when requested).

FBF Italia's range of machines can be commonly classified as follows:

• **high pressure homogenizers:**

The homogenizer is often necessary to mix one or more substances within a liquid. This machine allows micronizing and scattering the particles suspended in the fluid, so that the product becomes highly stable, no matter the followings treatments and storage the product may undergo. The "Bufalo Series" homogenizers are

manufactured according to the UE directives and are available with capacity ranging from 50 up to 50.000 litres/hour; according to the products to be processed, the requested pressure may vary up to 2.000 bars (29.000 psi).

• **positive displacement pumps:**

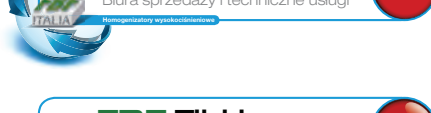
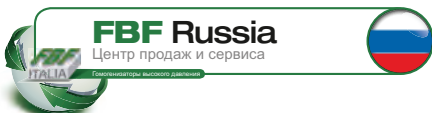
these pumps are used to transfer the products from a storage system or process one to a further part of the plant at a high pressure. These machines are commonly used for feeding of spray driers, tomato paste plants, osmosis plants, etc.

• **laboratory homogenizers:**

manufactured to replicate the same homogenization conditions that can be expected in a real production process these machines offer the possibility to execute tests up to very high pressure (1500 bar) and do not need of any other device to work. Easy to use and to move, with the highest reliability, is the best choice for keeping the production always under control.

• **positive displacement pumps for product containing particles:**

these pumps are mainly used for product containing particles with a max. sizes of 15x15x15 mm such as tomato cubes, vegetable or fruit pieces. The construction of such a machine is much the same as the homogenizers, except for the compression head which is equipped with special pneumatically controlled valve groups. 🏠



www.fbfitalia.it



FBF ITALIA'S QUALITY IN THE WORLD

On-going innovation, exacting experimentation of special materials and strict quality controls allow FBF Italia to guarantee maximum performance, durability, reliability and safety.

FBF Italia has designed and manufactured since 1987, high pressure homogenizers, positive displacement pumps, laboratory homogenizers, dosing systems and, thanks to the wide experience gained in this field, is now a key point-of-reference for plants manufacturers, suppliers of turn-key equipment and end-users in the food, chemical and pharmaceutical sectors.

On-going innovation, exacting experimentation of special materials, strict quality controls and endurance tests allow FBF Italia to guarantee maximum performance, durability, reliability and safety; its mission is to offer to all its customers not only excellent sale services but also continuous relationship with constant, direct post-sale technical assistance; the target is to keep friendly relationship built on mutual evolution and innovation.

FBF Italia's machines are suitable to process a lot of products and can be inserted into complete process/production, both in sanitary and aseptic design.

The main utilization fields of the company machineries are:

- dairy industries (milk, cream,

cheese, yoghurt, caseinates, proteins, soya milk, etc.);

- ice-cream industries;
- food, processing, preserving and beverage industries (fruit juices, tomato sauces, oil, ketchup, eggs, vegetable greases, emulsions, concentrates, baby food, etc.);
- cosmetic, pharmaceutical, chemical and petrol-chemical industries (starch, cellulose, wax, colorants, beauty creams, tooth paste, detergents, disinfectants, emulsions, inks, latex, lotions, emulsifiers oils, pigments, proteins, resins, vitamins, etc.).

But what about the homogenizing principle? In order to permanently

mix one or more substances in a liquid, a homogenizer must be used in such a way as to make it possible to micronize and disperse the suspended particles in the fluid, rendering it highly stable even during successive treatments and storage.

The product reaches the homogenizing valve at a low speed and at high pressure. As it passes through the valve, it is subject to various forces that cause the micronization of the particles: violent acceleration followed by immediate deceleration causes cavitation with explosion of the globules, intense turbulence together with high-frequency vibrations, impact deriving from the laminar passage between the homogenizing valve surfaces



NEW DEVELOPMENT IN FRUIT PROCESSING



Bertuzzi Food Processing S.r.l. is active since 1936 in the design and manufacturing of equipment and plants for fruits and vegetables processing for the production of juices, concentrates, puree, basis for yoghurt, baby food, jam, tomato paste and sauces etc.

Bertuzzi is engaged in the continuous development of equipments in order to better satisfy the most stringent requirements in terms of quality and yield.

Few very recent achievements are described in the following notes:

- Improvement of the pomegranate processing for the production of cloudy and clear concentrates and NFC. Improvements have concerned the arils extraction system (more efficiency in recovery and less contamination by skin), the juice extraction system carried out by a dedicated press.
- Improvement of the citrus juice extractors for the production of high quality NFC juice, pasteurized at low temperature to maintain

intact the organoleptic characteristics. The design of the extractor has further developed by our R&D Dept. in order to maximize the quality of the juice and to increase the speed of operation.

- Development of cold extraction system for apples, pears and other fruits in order to achieve a better quality puree free from residues of agrochemicals and skin color. The cold extraction system can be also coupled with inert gas protection in the whole process of extraction in order to decrease the risk of oxidation even decreasing the consumption of expensive chemicals used as antioxidants.
- Development of state of the art sauces production lines both continuous and batch type. Bertuzzi has recently successfully commissioned a very large (13 t/h) ketchup and sauces plant in Russia.
- Improvement of the juice and milk UHT recombination process technology.



Bertuzzi Food Processing S.r.l. has been gaining a wide experience in Iran by supplying several complete plants and equipment to process fruits like pomegranate, citrus, stone fruits etc and is very glad to be back in this Country. 🏠



F.B.L. - MACHINES AND EQUIPMENTS FOR THE FOOD INDUSTRY

F. B.L. FOOD MACHINERY S.R.L. is located in Sala Baganza (PR). We have started our activity in 1970 and now, with over forty years of experience, we are a leading company in the food packaging sector specializing in filling bottles, cans and jars. We offer a wide range of stainless steel machines with high technological and manufacturing know-how and are able to meet our multiple customers' needs.

We are specialized in the manufacturing of the following machines:

- Complete packaging lines;
- Automatic and semi-automatic depalletizers;
- Blower machines driven by compressed air, steam or water;
- Vibrating linear filling machines to fill containers with olives, onions, cucumbers, artichokes, capers, mushrooms, cherries, mixed vegetables, etc;
- Rotative lowerator machines for vegetables;
- Rotative vacuum fillers to fill containers with liquid products such as as olive oil, brine, vinegar, syrups, sauces, etc;
- Linear and rotative piston fillers to fill containers with dense or semi-dense food products such as jam, sauce, honey, cream, ketchup, mustard, mayonnaise, etc;
- Automatic linear capping machines ideal to close glass containers with twist-off caps of different dimensions;
- Pasteuriser and cooler machines;
- Vacuum detectors;
- Linear and curvilinear conveyor belts;



- Automatic and semi-automatic palletizers;
- Robot pal-depal. 🏭

www.fbl-it.it



ICF&WELKO, PARTNER FOR INNOVATION FOR FOOD INDUSTRIES

Since 1961, I.C.F. & Welco S.p.A., an Italian company based in the mechanical-engineering district of Maranello, has been planning, manufacturing and installing plants, machines and equipment worldwide for food, chemical, pharmaceutical and agro industries. I.C.F. & Welco S.p.A. provides cutting-edge solutions for spray drying, fluidized bed drying, evaporation,

extraction, aroma recovery, agglomeration; hundreds of our customers successfully process a wide range of products with I.C.F. & Welco S.p.A. complete "turn-key" plants, such as dairy products, coffee, breakfast and beverages (chocolate beverages, coffee extracts and surrogates, instant coffee, cappuccino, tea, herb teas, broths, soups, etc.). Each plant is tailor-made to the customer's requirements and provides

outstanding performance, high automation levels, great flexibility and energy saving, in total compliance with the highest safety and environmental standards.

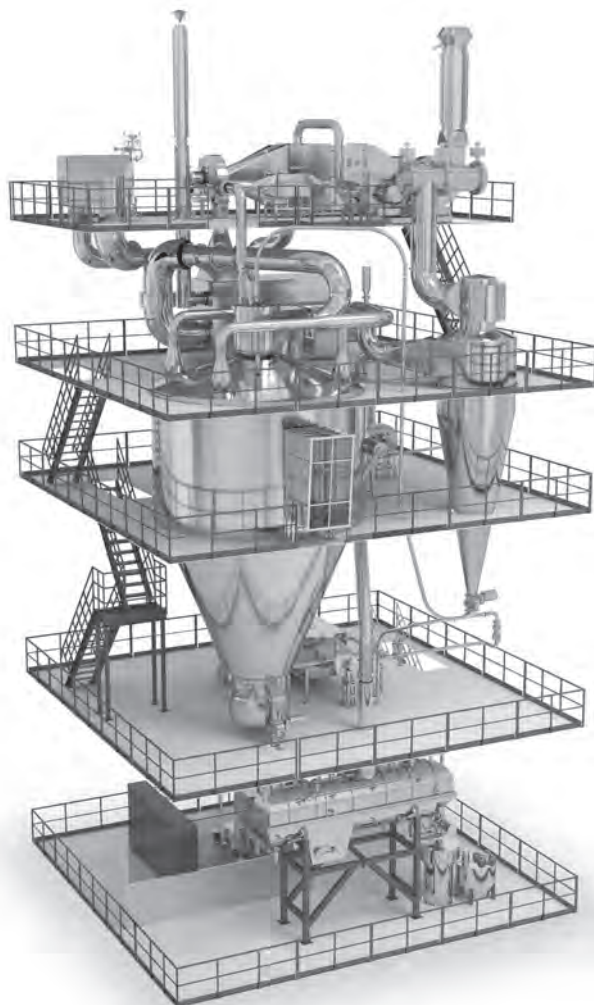
I.C.F. & Welco S.p.A. has always been strongly committed to Researching and developing new technological solutions to cater to constantly-changing industry needs; our company knows that challenges are strategic opportunities and offers itself as the partner for your innovation, meaning a key partner for your success.

Our company has an innovated and fully equipped research-testing laboratory, which allows our customers to:

- simulate and test product behavior under processing conditions
- make the proper plant, machine and equipment choices,
- fully understand product treatment characteristics,
- identify process variables and necessary dimensioning and planning elements,
- provide technological assistance for new solutions.

Our R&D lab is staffed by the most experienced and trained personnel available, whose work consists in ongoing research aimed at continuous upgrading and the increasingly better satisfaction of customers and stakeholders. 🏢

www.icf-welko.it/food



COMPLETE PLANT FOR TOMATO PULP PRODUCTION WITH ITALIAN TECHNOLOGY

The IFT plant is composite of a serie of machinery and accessories needed for tomato pulp production. The raw tomatoes go to first step of selection, in this phase the product is sorted by shape with IFT SIZER machine, the small or crushed tomatoes go in the chopper hopper. The big tomatoes go to second step of selection, in this phase the product is sorted by color with an optical sorter, the green or black tomatoes go in the chopper hopper. The good tomatoes go in a washing tank and then at pulp line. A cups elevator divides the tomatoes from water and uploads the sorting table.

In this section the operator controls the product and takes out defective tomatoes. The good product goes in IFT POLPATRICE, here is the extrusion of the heart of the tomato: the pulp. The waste is composite of the peels, seeds and internal liquid and they are conveyed in the hopper and they are pumped by a volumetric pump to the juice line.

The diced pulp goes in a small hopper where a volumetric pump convey it at IFT MIXFOOD system. The IFT DRAINER divides the solid pieces from liquids, a adjustable system retrieves a part of liquids and put it in the mix tank together of the pulp, the waste product is conveyed to the juice line. Is possible to control the drained weight, of the final product, with setting of the drainer or/and with setting the recipe of pulp and tomato juice. The tomato cubes and the tomato juice concentrate are mixed in the mix tank IFT MIXFOOD, the system control allows the setting of the °Brix of the final product with addition of the juice concentrate.

The finished product goes to a magnetic filter and then an electronic metal detector for a safety control, it is ready to the next phases. Energy

saving is guaranteed by the use of inverters for all motors.

The heart of the line: the IFT POLPATRICE machine

This machine transforms the raw unpeeled tomato in pulp, using the extrusion method.

Tomato pulper is made of the following parts:

- heating screw (conveying and warming of the product);
- compression and cut group (slicing and light compression);
- draining conveyor (separation of liquids, seeds and skins);
- extrusion group (pulp production and separation of the tomato skins);
- mono pump (to convey the waste product);
- volumetric pump (to convey the good product);
- electrical panel.

The whole structure is made of AISI 304 steel stainless and all parts of the machine in contact with tomato are made of material for food according to the EU laws. All the movement parts are protected by have got a key block and micro. All discards production are con-

veyed to a evaporator line by a pump. A control panel allows the automatic operation of motors following a logical sequential; while it's also possible to operate each single motor by pressing a button into the touch screen. All the organs of movement are driven by inverters. You can see a sample movie at link:

<https://youtu.be/TTjXeI-5MgA>

Technical Features:

Production with unpeeled tomato: 15 ton/h (raw tomatoes)

Yield: with 6mm sieve : 60%
with 8mm sieve : 65%
with 10mm sieve : 70%

Production with peeled tomato: 15-22 ton/h (raw tomatoes)

Yield: with 6mm sieve : 70% (15 ton/h)
with 8mm sieve : 70% (15 ton/h)
with 10mm sieve : 75% (15 ton/h)
with 12mm sieve : 78% (18 ton/h)
with 14mm sieve : 83% (20 ton/h)
with 16mm sieve : 90% (22 ton/h)

Energy Consumption:

Power supply: 16 kW - 400V - 50Hz - 3P

Steam supply: 400 kg/h at 6 bar

Air supply: 2,5 Nsm/min

www.iftitalia.com



ACM ENGINEERING SRL**68-69-78**Via Don A. Camera, 25
21020 Bardello - VA - Italy**ALBRIGI SRL****52-53-91**Via Tessare, 6/A
37023 Loc. Stallavena Di Grezzana - VR
Italy**BERTUZZI FOOD
PROCESSING SRL****22-23-114**Corso Sempione, 212Bis
21052 Busto Arsizio - VA
Italy**BONDANI SRL****32-33-99**Via Romanina, 3
43015 Noceto - PR
Italy**CAMA GROUP****34-35-100-101**Via Como, 9
23846 Garbagnate Monastero - LC
Italy**CARTOTECNICA
VENETA SPA****3-72-81**Via Rebecca, 2
35010 San Pietro in Gù - PD
Italy**DEBEM SRL****59-60-83**Via Del Bosco, 41
21052 Busto Arsizio - VA
Italy**ELBA SPA****36-37-105-106**Via Canova, 22
20020 Magnago -MI
Italy**ESCHER MIXERS SRL****2-41-92**Via Copernico, 62
36034 Malo - VI
Italy**FBF ITALIA SRL****6/8-112-113**Via Are, 2
43038 Sala Baganza - PR
Italy**FBL FOOD MACHINERY SRL****14/16-115**Via Rosa Augusto, 4
43038 Sala Baganza - PR - Italy**IBL SRL****INDUSTRIAL BAKERY LINE****38/40-93-94**Via Spagna, 1A
37069 Villafranca di Verona - VR
Italy**ICF & WELKO SPA****24-25-116**Via Sicilia, 10
41053 Maranello - MO
Italy**ICI CALDAIE SPA****44-45-95**Via G. Pascoli, 38
37059 Frazione Campagnola di Zevio - VR
Italy**IMPERIA & MONFERRINA SPA****46-47-96**Via Statale, 27/A
14033 Castell'alfero - AT
Italy**INOX FOOD
TECHNOLOGY SRL****11/13-117**Strada Marchesana, 5
29020 Gossolengo - PC
Italy**MAKRO LABELLING SRL****26-27-98**Via S. Giovanna D'arco, 9
46044 Goito - MN
Italy**MFT SRL****10-111**Via Madonna di Fatima, 35
84016 Pagani - SA
Italy**NICEM SPA****61-62-82**Via Palmiro Togliatti, 38
20030 Senago - MI
Italy**OROGRAF SRL****63-64-77**Viale Industria, 78
27025 Gambolò - PV
Italy**PIGO SRL****I COV-17-18-109-110**Via Dell'edilizia, 142
36100 Vicenza - VI
Italy**PND SRL****19/21-107-108**Via Brancaccio, 11
84018 Scafati - SA
Italy**ROCKWELL AUTOMATION SRL****54/57-87/88**Via Gallarate, 215
20151 Milano - Italy**SAP ITALIA SRL****65/67-76**Via S. Allende, 1
20077 Melegnano - MI - Italy**SARTEN AMBALAJ
SAN. VE TIC. A.Ş.****28-29-102**Balmumcu Mah. Zincirlikuyu
Yolu Sok. No:4 80700
Beşiktaş - Turkey**SEFA ACCIAI SRL****30-31-103-104**Via Stelloni, 39/A
40010 Sala Bolognese - BO
Italy**STUDIO TECNICO APPIANI SRL****42-43**Via Garibaldi, 63 Int. 8
20061 Carugate - MI - Italy**TECNOPOOL SPA****48-49-97**Via M. Buonarroti, 81
35010 S. Giorgio in Bosco - PD - Italy**WEIGHTPACK SRL ITALY****1-58-89**Strada Bardelletta, 10/B
46044 Goito - MN - Italy**ZANOTTI SPA****9-70-71-79-80**Via Martin Luther King, 30
46020 Pegognaga - MN
Italy**WATER SYSTEMS SRL****50-51-90**C.so Piave, 4
12051 Alba - CN - Italy



GULFOOD MANUFACTURING

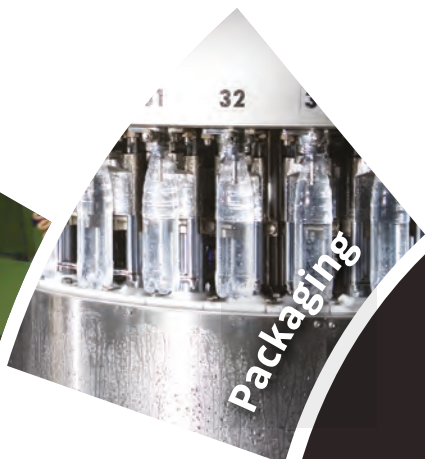
6-8 NOVEMBER 2018
DUBAI WORLD TRADE CENTRE



Ingredients



Processing



Packaging



Supply Chain Solutions



Automation & Control

UNLOCKING INTEGRATED END-TO- END SOLUTIONS FOR FOOD AND BEVERAGE MANUFACTURERS

DON'T MISS OUT!

Sign up to receive the latest news
& updates impacting your business.

gulfoodmanufacturing.com/newsletter

Organised by



Powered by



Strategic
Partner



Official Travel
Partner



Official Airline
Partner



Official Courier
Handler



Official
Publisher



Grow your business in Iran – book now!

iran



food + bev tec

25th International Food & Beverage
Processing and Packaging Technology
Exhibition

iran



food ingredients

3rd International Food Ingredients
Trade Fair

29 June - 02 July 2018

Tehran International Permanent Fairgrounds

www.iran-foodbevtec.com

www.iran-foodingredients.com

Network Partner Event



Part of:



Organized by:



Institutional partners

