

Rassegna ALIMENTARE

speciale
ENERGIA

PACKAGING – BEVANDE

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



Nastro tribologico iglidur® Tribo-Tape
per ridurre l'attrito durante gli scorrimenti.
Flessibile, versatile, facile da tagliare
e senza lubrificazione. www.igus.it/tribotape

igus®

PLC
+HMI
ALL IN ONE™



Soluzione All-in-One

- PLC All-in-One con HMI
- Gamma completa di PLC
- Espandibile fino a 2048 I/Os
- Software potente senza costi aggiuntivi
- Supporto eccellente senza costi o legami
- Leader di mercato riconosciuto

“ **Lavorare con la combinazione PLC+HMI di Unitronics fa sentire gli altri sistemi superati e obsoleti...** ”

Justin Butler, Energy Plant Solutions

Unitronics esporrà a:
sps ipc drives

ITALIA

Padiglione 05 Stand A 027



UNITRONICS®
www.unitronicsPLC.com

Contattaci per maggiori informazioni:

Tel: +39 348 6355661

mail: global.sales@unitronics.com





cool with
HITEMA[®]
international

hitema.com

Our focus is on keeping Customer's businesses running 100% efficiently and reliably.

www.hitema.com



CONTABILIZZAZIONE DELL'ENERGIA TERMICA

ISOIL INDUSTRIA arricchisce la propria offerta produttiva della gamma ISONRG®, il nuovo calcolatore di energia a doppio canale e la serie ISOFLUX™, i nuovi contabilizzatori di energia termica a ultrasuoni MID sino a DN800, e la versione clamp-on (esterni alla tubazione) sia fissi che portatili. La serie ISONRG®, con il nuovo calcolatore di energia IFK, ha fatto il suo debutto ufficiale sul mercato, ed è ora a tutti gli effetti disponibile sul mercato. Con il lancio del modello IFK si amplia il ventaglio di soluzioni che ISOIL INDUSTRIA propone al mercato.

Questo nuovo contabilizzatore di energia è stato realizzato per soddisfare tutte le applicazioni che riguardano la contabilizzazione di energia termica in modo affidabile, precisa e conforme alle norme, in grado di fornire un valido aiuto nell'ambito del risparmio e dell'efficientamento energetico, un tema oggi di grande attualità in un mercato particolarmente dinamico nel settore alimentare, essendo un area in cui le aziende energivore hanno alta sensibilità di investimento e integrazione produttiva delle soluzioni.

ISONRG® è una gamma di apparecchi compatibili con tutte le tipologie di misuratori di portata: turbina, Woltman, ultrasuoni ed elettromagnetici.

Gamma di prodotti che ISOIL INDUSTRIA può offrire direttamente, con la serie di misuratori ISOMAG® prodotti nel proprio stabilimento italiano, e con la serie di sensori ISOFLUX™, a richiesta certificati MID.

Il nuovo contabilizzatore consente di calcolare calorie e frigorifici, mediante anche switch automatico utile per impianti di cogenerazione o trigenerazione. Dispone di un logger sino a 36 mesi di registrazioni e acquisisce segnali anche per contatori sanitari acqua fredda / calda o comunque riconducibili sino



ISOFLUX™
The ultrasonic meter

a 5 ingressi impulsivi e/o analogici. Può essere utilizzato con sonde di temperatura selezionate a coppia, per la corretta e necessaria accuratezza del calcolo, del tipo PT100/500/1000 da 2 a 4 fili, sino a 4 sensori per poter ottenere anche un calcolo di 2 sistemi di energia termica contemporaneamente.

ISONRG® è omologato per le "transazioni finanziarie" a norma EN 1434 (MI004) secondo Direttiva Europea 2004/32/UE - e può trasferire i dati anche tramite protocolli standard quali RS232, RS485, MODbus, BACnet, Mbus, LON. I/O impulsivi e analogici, oppure via Radio (AMR, WMBus).

La serie ISOFLUX™ ad ultrasuoni, oltre che proporre sensori per la misura del flusso da collegare ai calcolatori della serie ISONRG®, dispone di una gamma completa di contabilizzatori di energia termica compatti sino a DN50 o di sistema sino a DN1200.

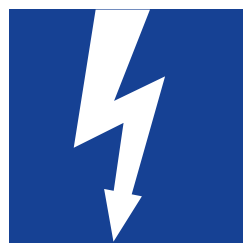
La serie ISOFLUX™ è disponibile in versione MID sino al DN800, potendo in-

cludere anche versioni a batteria, sino a 12 anni di durata, o con alimentazione diretta, con switch automatico per la registrazione di dati ed eventuale comunicazione tramite protocollo M-bus, MODbus, LON o seriale RS485.

La serie ISOFLUX™ include anche la gamma di misuratori di portata a ultrasuoni con montaggio esterno alla tubazione (clamp-on) evitando il fermo e taglio della linea. Le versioni clamp-on sono anche in versione portatile molto utile alle verifiche in campo sia per i sopralluoghi o audit energetici, sia per contenziosi o per fare una pre-verifica prima della scadenza determinata dalla recente normativa DM155 per la "verificazione periodica"

ISOIL INDUSTRIA SpA è il tuo partner tecnico ideale per la corretta misura e automazione atta al raggiungimento dell'efficientamento energetico dei consumi e della produzione.

www.isoil.it



La cogenerazione Compact Power: Il top dell'efficienza

Affidabilità: motori industriali a 1.500 giri

Redditività: durate elevate e bassi costi di manutenzione

Efficienza: rendimenti complessivi fino al 108%

Servizio a 360°: supporto per dimensionamento, telecontrollo e assistenza

Basse emissioni: ridotto impatto ambientale

Compact Power è la linea di prodotti per la cogenerazione di Paradigma.

Ideale per tutte quelle attività che richiedono elevati quantitativi di acqua calda fino a 80°C per riscaldamento o processo.

Grazie agli elevatissimi rendimenti i cogeneratori Paradigma garantiscono il **massimo incentivo** ai sensi del DM 5 settembre 2011.

Contattateci per approfondimenti.



Seguici su
[facebook.com/paradigmaitalia](https://www.facebook.com/paradigmaitalia)

venti  paradigma
1998 2018



SOMMARIO

ENERGIA - RISPARMIO ENERGETICO

>1-44 SPECIALE

>45-60
CONFEZIONAMENTO

>61-76
NEWS

>77-93
CAMERE COMMERCIO

>94-120
FIERE



SPECIALE ENERGIA

AB ENERGY: COGENERAZIONE E VALORIZZAZIONE ENERGETICA DELLE FONTI RINNOVABILI. pag 6/13



CONFEZIONAMENTO

LINPAC PACKAGING SRL: INNOVAZIONI NELLA TECNOLOGIA DEI FILM BARRIERA A KP FCP. pag 48-49



NEWS

PIGO SRL: MEGLIO D'ITALIA IN UN COLORE - RED. pag 69/72

dal 2016

EDITRICE ZEUS è

PARTNER UFFICIALE

delle principali



CAMERE DI COMMERCIO ITALIANE NEL MONDO

scopri quali:



DRINK TECHNOLOGY MAGAZINE

Rivista digitale in inglese su macchine, impianti e linee per l'industria dell'imballaggio e delle bevande. Quattro fascicoli all'anno letti in tutto il mondo da oltre 20.000 aziende nel settore delle bevande e da più di 3.000 industrie costruttrici di tecnologia. La rivista ha un lancio in più prima di tutte le principali fiere internazionali sulla tecnologia delle bevande



www.drinktechnologymag.com

Rassegna Alimentare

Redazione, sede legale
e amministrazione:

Via C. Cantù, 16
20831 SEREGNO (MB)
Tel. +39 0362 244182
+39 0362 244186

web site: www.editricezeus.com
e-mail: info@editricezeus.com
portale: www.itfoodonline.com
e-mail: marketing@itfoodonline.com
skype™: editricezeus

**Novità e panorama dei fornitori
di macchine, impianti, prodotti
e attrezzature per l'industria alimentare**
anno XXXVIII - n. 1 - Febbraio 2018

Direttore Responsabile

Enrico Maffizzoni
direzione@editricezeus.com

Coordinamento Redazione

S.V. Maffizzoni
redazione@editricezeus.com

Redazione

Sonia Bennati
bennati@editricezeus.com

Contabilità

Elena Costanzo
amministrazione@editricezeus.com

Grafica, progettazione e Impaginazione

ZEUS Agency
grafica@editricezeus.com

Tipografia

ZEUS Agency

Rassegna Alimentare
(fascicolo singolo/bimestrale):
25 € (Europa)
30 US\$ (fuori Europa).
Abbonamento annuale (sei fascicoli):
120 € (Europa)

170 US\$ (fuori Europa)
Il pagamento degli abbonamenti può essere
eseguito a mezzo vaglia o assegno
intestato a EDITRICE ZEUS SAS

Rassegna Alimentare

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

Autorizzazione del tribunale di Milano,
n°25 del 24/1/1981.

Tariffa R.O.C.: "Poste Italiane Spa
Spedizione in abbonamento Postale
D.L. 353/2003 (conv. In L. 27/02/2004 n. 46) art. 1,
comma 1, DCB Milano

ISSN 1827-4102

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



CAMERE DI COMMERCIO

**CAMERA DI COMMERCIO ITALIANA IN
DANIMARCA. pag 86-87**



FIERE

**FISPAL TECNOLOGIA: IL PIÙ GRANDE INCONTRO
DEL SETTORE DELLE INDUSTRIE DI CIBO E BEVANDE
DELL'AMERICA LATINA - pag 106-107**

**EDITRICE
zeus**



ci trovi a...

**sps ipc drives
ITALIA**

**Parma
International press stand**



**Milano
PD1 - stand A29**



AB

COGENERATION WORLD

COGENERAZIONE E VALORIZZAZIONE ENERGETICA DELLE FONTI RINNOVABILI

Alcuni esempi di applicazione delle tecnologie di AB del settore alimentare, in cui aziende affermate sul mercato nazionale ed internazionale per la qualità dei loro prodotti, hanno scelto di impiegare impianti di cogenerazione e trigenerazione.

Fondato a Orzinuovi nel 1981 da Angelo Baronchelli, AB (www.gruppoab.it) opera nei settori della cogenerazione e della valorizzazione energetica delle fonti rinnovabili. AB è oggi il riferimento globale della cogenerazione, grazie alle proprie soluzioni modulari per esterno da 100 a 10.000 kWe. Fino a oggi sono stati installati oltre 1.150 impianti per un totale di potenza elettrica nominale che supera i 1.350

MW. Negli ultimi anni la capacità produttiva è quadruplicata e il numero di dipendenti ha superato le 750 unità.

AB è oggi presente con filiali dirette in Polonia, Serbia, Croazia, nonché in Spagna, Romania, Repubblica Ceca, Austria, Brasile, Paesi Bassi, Francia, Germania, UK, Canada, USA, Israele e recentemente ha aperto anche in Russia e Messico.



AB E OROGEL: la cogenerazione al servizio della qualità e dell'ambiente

Snergia tra AB e il settore dell'agroalimentare italiano: la cogenerazione entra nello stabilimento Orogel di Cesena, realtà di punta del settore in Italia, dove si produce un quarto dei prodotti vegetali del nostro Paese. Il Gruppo Industriale di Orzinuovi si conferma partner ideale per ottimizzare l'efficienza energetica anche delle aziende alimentari attraverso l'installazione di due impianti di cogenerazione alimentati a gas naturale nella sede romagnola.

Qualità, efficienza e sostenibilità sono solo tre delle caratteristiche che accomunano due importanti realtà industriali del nostro paese che puntano sull'eccellenza del prodotto "Made in Italy". AB (www.gruppoab.it), leader europeo del settore della cogenerazione, ha infatti installato due impianti ECOMAX® 20NGS (www.gruppoab.it/soluzioni/ecomax.asp) nello stabilimento Orogel di Cesena, un grande marchio di eccellenza che offre prodotti nati e coltivati in Italia capaci di esaltare il gusto della grande tradizione culinaria italiana.

La bolletta energetica è uno dei fattori più incidenti sui costi di produzione. Oggi più che mai è necessario un processo di ottimizzazione delle spese anche nel settore dell'agro alimentare e, per quanto riguarda Orogel, in particolare nella produzione di prodotti freschi e surgelati di qualità nello stabilimento di Cesena. È per questo motivo e per la visione dell'azienda romagnola che punta sempre più su autoproduzione di qualità, impegno nella ricerca, sviluppo tecnologico, sostenibilità e rispetto della natura e dei suoi cicli, che Orogel ha scelto un sistema di cogenerazione AB.



I tecnici AB hanno installato due impianti di cogenerazione ECOMAX® 20NGS (<http://www.gruppoab.it/soluzioni/ecomax.asp>) a gas naturale con una potenza elettrica di 4 Megawatt che assicurano la copertura del 70% circa di fabbisogno elettrico e il 65/70% del fabbisogno termico dello stabilimento di Cesena. L'assetto dell'impianto scelto massimizza l'utilizzo delle produzioni, che sono variabili essendo legate alla stagionalità e alla disponibilità di prodotto dell'industria alimentare. I volumi attesi per quanto riguarda l'ener-

gia elettrica prodotta sono di circa 21mila megawatt ora all'anno, con un recupero termico di circa 12.500 megawatt ora. Il risparmio annuo è di circa 1 milione e 200 mila metri cubi di gas pari a 2.300 tonnellate di CO₂, 1.600 chilogrammi di CO e 3.700 chilogrammi di NO_x di emissioni evitate nell'ambiente.

Il percorso intrapreso da Orogel con AB nello stabilimento di Cesena è un ulteriore passo dell'azienda romagnola in direzione dell'autoproduzione, dell'efficienza energetica e della ricerca di alti standard tecnologici.



AB E GRANAROLO, l'Italia che eccelle fa sinergia nel nome dell'efficienza energetica



Continuare a crescere sviluppandosi a livello internazionale mantenendo ben saldi i principi di alta qualità e "italianità" attraverso una politica "green" legata all'efficienza energetica: questi i comuni denominatori di due aziende come AB e Granarolo.

In considerazione degli elevati consumi di energia elettrica e termica richiesti dai processi produttivi e nell'ottica di una razionalizzazione nell'utilizzo delle fonti di energia fossile, con conseguente risparmio economico e miglioramento della condizione ambientale relativamente ai gas serra, la Granarolo S.p.A. ha installato ben due impianti di cogenerazione di AB presso i siti produttivi di Pasturago di Vernate (MI) e Gioia del Colle (BA).

Le aziende agro alimentari industriali sono grandi "consumatrici" di energia termica ed elettrica all'interno della loro filiera con importanti ricadute sia sulla loro bolletta che sull'ambiente e la cogenerazione è quindi la soluzione ideale per far fronte alle esigenze di queste realtà. Granarolo S.p.A., il maggiore operatore agro industriale del Paese a capitale italiano in crescita sia a livello nazionale che internazionale, pone grande attenzione, oltre che alla qualità ed all'eccellenza dei propri prodotti, anche all'efficienza energetica e alla salvaguardia ambientale e per questo motivo ha scelto AB, leader del proprio settore a livello internazionale, per progettare e realizzare

due impianti di cogenerazione nei siti produttivi di Pasturago di Vernate, in provincia di Milano, e Gioia del Colle, in Provincia di Bari.

L'energia elettrica prodotta nei due impianti viene integralmente utilizzata dai siti produttivi così come l'energia termica, con un risparmio notevole sia a livello economico sia a livello di emissioni di gas serra in atmosfera. Si stima infatti per i due impianti in oggetto, un risparmio complessivo pari a circa 5.800 ton/anno di CO₂ emessa.

GLI IMPIANTI AB PASTURAGO DI VERNATE

L'attività dell'impianto di Pasturago di Vernate (MI) è finalizzata alla produzione e confezionamento di latte fresco, panna, yogurt, dessert e latte UHT. L'impianto, un ECO-MAX® 33 HE, è alimentato a gas naturale ed è una soluzione modulare in container, di potenza nominale complessiva a pieno carico pari a 3.354 kWe e con potenza termica complessiva introdotta di 7.674 kW. L'impianto produce energia elettrica che, al netto dei consumi delle apparecchiature ausiliarie viene integralmente consumata dal sito produttivo dell'azienda, mentre l'energia termica prodotta dal sistema di raffreddamento dei gas di scarico e del motore è utilizzata per usi tecnologici dell'azienda sotto forma rispettivamente di vapore a 11 barg e acqua calda a 90 °C. Sul circuito fumi è installato uno scambiatore a tubi di fumo per produrre vapore utilizzato dall'azienda per i propri



scopi produttivi. L'energia termica totale recuperabile è pari a 2.808 kWt. È prevista una operatività del gruppo pari a circa 7.000 h/anno.

GLI IMPIANTI AB

GIOIA DEL COLLE

L'attività dell'impianto di Gioia del Colle (BA) è finalizzata al trattamento e confezionamento di latte fresco pastorizzato e UHT a marchio "Perla" e a marchio "Granarolo".

L'impianto, un ECOMAX® 10 NGS, è alimentato a gas naturale ed è una soluzione modulare in container, di potenza nominale complessiva a pieno carico pari a 1.063 kW_e e con potenza termica complessiva introdotta di 2.673 kW.

Questo impianto produce energia elettrica che, al netto dei consumi delle apparecchiature ausiliarie, viene utilizzata per soddisfare le esigenze energetiche di stabilimento; mentre l'energia termica prodotta dal sistema di raffreddamento dei gas di scarico e del motore è utilizzata per usi tecnologici dell'azienda sotto forma rispettivamente di vapore a 13,5 barg e acqua calda a 90 °C. Sul circuito fumi è installato uno scambiatore a tubi di fumo per produrre vapore utilizzato dall'azienda per i propri scopi produttivi. L'energia termica totale recuperabile è pari a 1.148 kWt.

È prevista una operatività del gruppo pari a circa 6.799 ore/anno.

DATI CARATTERISTICI COGENERATORE PASTURAGO DI VERNATE

| | | |
|--|---------------------|-------|
| PCI gas naturale | kWh/Nm ³ | 9,5 |
| Consumo gas naturale | Nm ³ /h | 808 |
| Potenza introdotta | kW | 7.674 |
| Potenza meccanica erogata | kWe | 3.431 |
| Potenza elettrica erogata | kWe | 3.354 |
| Potenza termica recuperabile (acqua calda) | kWt | 1.707 |
| Potenza termica recuperabile (gas di scarico raffreddati a 180 °C) | kWt | 1.101 |
| Rendimento elettrico | % | 43,6 |
| Rendimento termico | % | 36,6 |
| Rendimento complessivo | % | 80,2 |

DATI CARATTERISTICI COGENERATORE GIOIA DEL COLLE

| | | |
|---|---------|-------|
| PCI gas naturale | kWh/Nmc | 9,5 |
| Consumo gas naturale | Nmc/h | 281 |
| Potenza introdotta | kW | 2.673 |
| Potenza meccanica erogata | kWe | 1.095 |
| Potenza elettrica erogata | kWe | 1.063 |
| Potenza termica recuperabile (acqua calda+ gas di scarico raffreddati a 210 °C) | kWt | 1.148 |
| Rendimento elettrico | % | 39,8 |
| Rendimento termico | % | 42,9 |
| Rendimento complessivo | % | 82,7 |





IMPIANTO DI TRIGENERAZIONE AB per il Pastificio Lucio Garofalo SpA

Un nuovo, importante riconoscimento della capacità del Gruppo Industriale di Orzinuovi di essere partner per l'efficienza energetica della filiera dei pastifici

AB leader europeo nella realizzazione di impianti di cogenerazione, ha fornito per il Pastificio Garofalo di Gragnano uno specifico impianto di trigenerazione.

La scelta della prestigiosa azienda campana, nota per l'attenzione che riserva alla qualità del prodotto e per il forte sentimento di rispetto per il proprio territorio, nasce dalla consapevolezza che la trigenerazione sa unire ottimizzazione dei costi

energetici e fattivo impegno ecoambientale.

La scelta di Garofalo è un'ulteriore testimonianza di come le imprese del settore della pasta siano alla ricerca di partner propositivi e soluzioni concrete per abbattere i costi e migliorare la propria efficienza energetica.

Vi sono poi da considerare i positivi risvolti in termini di impegno ambientale, ora più che mai importanti in ottica di adeguamento alle evoluzioni legislative e "spendibili" a livello di marketing, soprattutto per chi produce alimenti fortemente e idealmente legati al proprio territo-

rio e alla "naturalità". Da oltre due secoli il nome "Garofalo" significa pasta di Gragnano: fra le più rinomate al mondo, vero e proprio simbolo del gusto mediterraneo.

La scelta della trigenerazione rientra perfettamente in questa filosofia, che punta a salvaguardare l'eccellenza del prodotto con un occhio molto attento anche alla filiera dell'impresa, all'ottimizzazione dei costi energetici e alla sostenibilità.

Al pastificio di Gragnano, i tecnici AB hanno installato un impianto di trigenerazione ECOMAX® 26HE.

Significativa la capacità di AB di rispondere al timing richiesto dal





cliente, che desiderava rendere operativo l'impianto in tempi molto stretti e senza fermare a lungo le linee produttive: l'impianto è stato reso operativo in pochi mesi dal momento dell'approvazione del piano di fattibilità e l'installazione, condotta integralmente da personale specializzato AB, si è svolta curando di mantenere il più possibile attivo e senza rallentamenti il flusso produttivo dello stabilimento.

L'impianto realizzato al pastificio, composto da una soluzione in container ECOMAX® 26HE e da un assorbitore a bromuro di litio, sviluppa una potenza complessiva di 2.651 kWe. La potenza termica complessiva erogata è pari a 2.482 kWt: 1.314 kW provengono dal recupero del calore sul blocco motore per la produzione di acqua calda, mentre 1.168kW provengono dal recupero sui fumi mediante caldaia ad acqua surriscaldata.

L'acqua calda prodotta è utilizzata per alimentare l'utenza privilegiata costituita dall'assorbitore (trigenerazione) per la produzione di acqua refrigerata, con una potenza frigorifera massima erogabile di 633 kWf,

e l'utenza secondaria, posta a valle dell'assorbitore, recupera il calore rimanente, attraverso uno scambiatore per la produzione di acqua calda a 70°C.

AB ha contribuito alla progettazione delle interconnessioni con i circuiti termici di trasporto e utilizzo esistenti nello stabilimento Garofalo, in particolare la rete dell'acqua surriscaldata, dell'acqua refrigerata ed il sistema di distribuzione dell'ener-

gia elettrica, garantendo in questo modo una perfetta sinergia con le tecnologie già in essere. Il rendimento complessivo dell'impianto supera l'85%.

L'energia elettrica prodotta è interamente autoconsumata dallo stabilimento, con controllo del generatore in modalità scambio zero con la rete, per evitare cessione di energia nelle fasi di ridotta attività del Pastificio.

Anche l'energia termica è interamente consumata dalle utenze interne dello stabilimento: sia l'acqua surriscaldata che l'acqua refrigerata sono coinvolte nel processo di produzione della pasta (per l'alimentazione delle trafilatrici, la termoregolazione dei locali di produzione della pasta ed essiccazione del prodotto); parte dell'acqua calda è inoltre utilizzata per il riscaldamento dei locali nei mesi invernali.

www.gruppoab.it





AB E GALBANI, leader di mercato e uniti dall'efficienza energetica

Continuare a crescere a livello nazionale ed internazionale mantenendo ben saldi i principi dell'alta qualità attraverso una politica "green" legata all'efficienza energetica: questi i comuni denominatori di due aziende come AB e Galbani, leader dei loro rispettivi settori. In considerazione degli elevati consumi di energia elettrica e termica richiesti dai processi produttivi e nell'ottica di una razionalizzazione nell'utilizzo delle fonti di energia fossile, con conseguente risparmio economico e miglioramento della condizione ambientale relativamente ai gas serra, Galbani, parte del Gruppo Lactalis Italia - leader assoluto nel mercato dei prodotti lattiero-caseari, ha installato tre impianti di cogenerazione di AB presso i siti produttivi di Cortelona (PV), Giussago (PV) e quello di Lacto Siero a Bozzolo (MN).

Le aziende agro-alimentari e lattiero-casearie industriali sono grandi "consumatrici" di energia termica ed elettrica all'interno della loro filiera con importanti ricadute sia sulla loro bolletta che sull'ambiente e la cogenerazione è quindi la soluzione ideale per far fronte alle esigenze di queste realtà.

Galbani, prima marca di formaggi italiani nel mondo, è parte dal 2006 di Gruppo Lactalis, leader assoluto nel mercato dei prodotti lattiero-caseari in Italia e tra i principali attori nel mercato dei salumi, commercializza oltre 500 prodotti ed è presente in oltre 120 Paesi. Il Gruppo pone grande attenzione, oltre che alla qualità ed all'eccellenza dei propri prodotti, anche all'efficienza energetica e alla salvaguardia ambientale e per questo motivo ha scelto AB, leader del proprio settore a livello internazionale, per progettare e realizzare gli impianti di cogenerazione nei siti produttivi di Giussago (PV),

DATI CARATTERISTICI COGENERATORE DI CORTEOLONA (PV)

| | | |
|--|---------------------|-------|
| PCI gas naturale | kWh/Nm ³ | 9.5 |
| Consumo gas naturale | Nm ³ /h | 785 |
| Potenza introdotta | kW | 7.462 |
| Potenza meccanica erogata | kW | 3.341 |
| Potenza elettrica erogata | kWe | 3.349 |
| Potenza termica recuperabile raffreddamento motore (acqua calda) | kWt | 1.927 |
| Potenza termica recuperabile gas di scarico raffreddati a 120°C (vapore) | kWt | 1.120 |
| Rendimento elettrico effettivo | % | 44,9 |
| Rendimento termico effettivo | % | 40,8 |
| Rendimento complessivo effettivo | % | 85,7 |

DATI CARATTERISTICI COGENERATORE DI GIUSSAGO

| | | |
|----------------------------------|---------------------|-------|
| PCI gas naturale | kWh/Nm ³ | 9.5 |
| Consumo gas naturale | Nm ³ /h | 376 |
| Potenza introdotta | kW | 3.572 |
| Potenza meccanica erogata | kW | 1.529 |
| Potenza elettrica erogata | kWe | 1.489 |
| Potenza termica recuperabile | kWt | 1.579 |
| Rendimento elettrico effettivo | % | 41,7 |
| Rendimento termico effettivo | % | 44,2 |
| Rendimento complessivo effettivo | % | 85,9 |



Bozzolo (MN) e Cortelona (PV). L'energia elettrica prodotta nei tre impianti verrà integralmente utilizzata dai siti produttivi così come l'energia termica, con un risparmio notevole sia a livello economico sia a livello di emissioni di gas serra in atmosfera.

Gli impianti AB - Cortelona (PV)

L'attività dell'impianto Galbani di Cortelona (PV) è finalizzata alla produzione e confezionamento di mozzarelle, gorgonzola, prodotti dolciari da dessert, ricotta e siero concentrato. L'impianto della Linea ECOMAX® Natural Gas (ECOMAX® 33HE) è alimentato a gas naturale ed è una soluzione modulare in container, di potenza nominale complessiva a pieno carico pari a 3.349 kWe e con potenza termica complessiva introdotta di 7.642 kW. Il nuovo impianto produce energia elettrica che, al netto dei consumi delle apparecchiature ausiliarie verrà integralmente consumata dal sito produttivo dell'azienda, mentre l'energia termica prodotta dal sistema di raffreddamento dei gas di scarico e del motore è utilizzata per usi tecnologici dell'azienda sotto forma rispettivamente di vapore e acqua calda.

L'operatività del gruppo cogenerativo è pari a circa 6.000 h/anno.

Questo nuovo impianto va ad affiancarsi ad altri meno recenti sempre di AB: 2xECOMAX® 14 NGS sempre della Linea ECOMAX® Natural Gas e 1 ECOMAX® 5 BIO della Linea ECOMAX® Biogas.

DATI CARATTERISTICI COGENERATORE DI BOZZOLO (MN)

| | | |
|----------------------------------|---------------------|------|
| PCI gas naturale | kWh/Nm ³ | 9,5 |
| Consumo gas naturale | Nm ³ /h | 471 |
| Potenza introdotta | kW | 4477 |
| Potenza meccanica erogata | kW | 2058 |
| Potenza elettrica erogata | kWe | 2004 |
| Potenza termica recuperabile | kWt | 1844 |
| Rendimento elettrico effettivo | % | 0,44 |
| Rendimento termico effettivo | % | 0,41 |
| Rendimento complessivo effettivo | % | 0,85 |

Gli impianti AB - Giussago (PV)

L'impianto, un ECOMAX® 14NGS, è alimentato a gas naturale ed è una soluzione modulare in container, di potenza nominale complessiva a pieno carico pari a 1.489 kWe e con potenza termica complessiva introdotta di 3.572 kW. Il nuovo impianto produce energia elettrica che, al netto dei consumi delle apparecchiature ausiliarie verrà integralmente consumata dal sito produttivo dell'azienda, mentre l'energia termica prodotta dal sistema di raffreddamento dei gas di scarico e del motore viene utilizzata per usi tecnologici dell'azienda sotto forma rispettivamente di vapore e acqua cal-

da. L'operatività del gruppo cogenerativo è pari a circa 5.500 h/anno.

Gli impianti AB - Bozzolo (MN)

L'impianto di Lacto Siero, Gruppo Lactalis, di Bozzolo (MN) è un ECOMAX® 20 HE alimentato a gas naturale ed è una soluzione modulare in container, di potenza nominale complessiva a pieno carico pari a 2004 kWe e con potenza termica complessiva introdotta di 4.447 kW. Il nuovo impianto produce energia elettrica che, al netto dei consumi delle apparecchiature ausiliarie verrà integralmente consumata dal sito produttivo dell'azienda, mentre l'energia termica prodotta dal sistema di raffreddamento dei gas di scarico e del motore viene utilizzata per usi tecnologici dell'azienda sotto forma rispettivamente di vapore e acqua calda. L'operatività del gruppo cogenerativo è pari a circa 8.200 h/anno. 🏠



Galbani
Vuol dire fiducia.®



MAINA: con la nuova tecnologia e automazione aumento della capacità produttiva di circa il 30%

Alla fine del 2015, al termine di un intervento di rinnovamento e ampliamento durato circa un anno e mezzo, l'azienda dolciaria Maina ha inaugurato lo stabilimento produttivo rinnovato di Fossano (CN).

Il progetto della nuova 'casa' Maina, affidato al noto architetto cuneese Gianni Arnaudo, è il frutto principale di un piano di investimenti di oltre 20 milioni di euro con cui l'azienda cuneese intende coniugare le esigenze di crescita e potenziamento dello stabilimento produttivo e la ricerca di uno stile architettonico unico per la sua storica sede.

Il potenziamento della linea con nuova tecnologia e automazione permetterà all'azienda di aumentare la capacità produttiva di circa il 30% per soddisfare le sempre numerose richieste che giungono dai mercati italiani e internazionali.

L'intervento di rinnovamento delle strutture e di ampliamento per complessivi 4.000 m² circa ha coinciso con la revisione del progetto impiantistico di produzione di energia con l'obiettivo di conseguire un sensibile risparmio energetico.

Agli impianti esistenti è stato integrato un nuovo sistema di generazione di acqua calda e vapore per utilizzo industriale composto da un cogeneratore Vitobloc 200 EM 530/660 e da una caldaia speciale a recupero di vapore Vitomax AHK da 400kg/h a 6 bar, entrambi di Vies-



VIESSMANN

smann. Questo impianto è in grado di produrre energia elettrica, acqua calda e vapore contemporaneamente per soddisfare le esigenze di riscaldamento dell'attività industriale, così come di generazione di calore di processo per le varie fasi produttive.

L'intero impianto è gestito da un sistema intelligente ASPEC (Albasystem) in grado di ottimizzare i processi di utilizzo di energia elettrotermica, acqua e vapore, adeguandoli al fabbisogno del ciclo

produttivo: ciò consente di adeguare le richieste energetiche su base economica, al fine di ridurne i costi massimizzando la resa.

L'impianto rispetta pienamente le indicazioni relative alle emissioni previste dalla Regione Piemonte; il ritiro dei certificati bianchi dati dal cogeneratore ad alta efficienza ha consentito un ulteriore risparmio sui costi di realizzazione dell'impianto. 🏠

Visita: www.viessmann.it

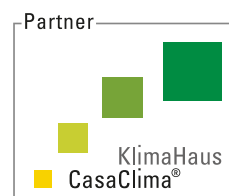
Azienda dolciaria Maina: elevata efficienza energetica con le soluzioni Viessmann



Maina SpA, Fossano (CN) | Linea del panettone efficiente

La nuova «casa» Maina, frutto di un profondo intervento di rinnovamento e ampliamento dello stabilimento di Fossano (CN), coniuga le esigenze di crescita e potenziamento della capacità produttiva dell'azienda.

A livello impiantistico, l'integrazione di un cogeneratore Vitobloc 200 EM 530/660 e di una speciale caldaia a recupero di vapore, entrambi di Viessmann, consente di produrre contemporaneamente energia elettrica, acqua calda e vapore per il riscaldamento della struttura e la generazione di calore di processo.



Viessmann Srl - www.viessmann.it - info@viessmann.it



Maina Panettoni SpA ha puntato su una soluzione con un cogeneratore Vitobloc 200 di Viessmann

VIESSMANN



La facilità di automazione e monitoraggio con all-in-one plc migliora la sicurezza delle macchine

Soluzione di automazione conveniente per un futuro sostenibile ed efficiente dal punto di vista energetico

Energy Plant Solutions di Palmerston North, in Nuova Zelanda, è specializzata nella fornitura e nell'installazione di impianti energetici per l'industria. Il loro obiettivo è quello di fornire prodotti altamente efficienti per un futuro sostenibile ed ecologico dal punto di vista energetico. Per raggiungere questo obiettivo la EPS aveva bisogno di una soluzione di automazione economica da applicare alla loro gamma di caldaie; questa soluzione avrebbe dovuto controllare tutte le funzioni della caldaia, comprese le pompe di alimentazione, il controllo della pressione e dei livelli, nella speranza che standardizzando i sistemi di controllo delle caldaie tramite l'all-in-one PLC+HMI avrebbero potuto ridurre i tempi di sviluppo e migliorare l'efficienza.

EPS ha dunque selezionato il controllore a logica programmabile (PLC) Unitronics con HMI integrato: questo PLC è dotato di un touchscreen a colori da 10,4" e tasti funzione. L'azienda ha inoltre installato quasi cento I/O locali, sia digitali che analogici, utilizzando moduli di espansione I/O. A causa dell'elevato numero di I/O e delle esigenze di comunicazione, era necessario avere un PLC a schermo grande per avere maggiore spazio di visualizzazione.

Il controllore a logica programmabile utilizza moduli I/O discreti per





controllare il bruciatore. In particolare, EPS voleva automatizzare le procedure di sicurezza fondamentali: ad esempio, il PLC spegne il bruciatore ogni volta che determinati allarmi scattano. EPS utilizza inoltre il PLC per monitorare e registrare i dati sul funzionamento del bruciatore, comprese le posizioni dell'attuatore, le velocità della ventola del bruciatore, l'ossigeno residuo dei gas di scarico, gli stati delle valvole del carburante e i dettagli su eventuali guasti. Questi trend data vengono memorizzati utilizzando la funzionalità della scheda SD del PLC. EPS utilizza la scheda SD anche per memorizzare le opzioni di set-up, consentendo un rapido ripristino nell'improbabile eventualità di un guasto dell'hardware.

Se una condizione di errore fa scattare un allarme, il controllore a logica programmabile invia un messaggio SMS in sequenza a un elenco di operatori per informarli della condizione di guasto. L'operatore riceve una descrizione precisa dell'anomalia, anziché un generico messaggio di "guasto caldaia", che

"LAVORARE CON LA COMBINAZIONE PLC+HMI DI UNITRONICS RENDE QUALSIASI ALTRO SISTEMA SUPERATO E OBSOLETO..."

gli consente di valutare l'urgenza del suo intervento. Rispondendo all'allarme SMS, impedisce l'invio del messaggio agli altri operatori della lista.


EPS può accedere in maniera remota a qualsiasi PLC installato su una delle sue caldaie utilizzando le utility complementari Unitronics. Justin Butler, Ingegnere Elettronico Senior, ne illustra tutti i vantaggi, dicendo: "Con l'Operatore Remoto possiamo vedere dal nostro ufficio nell'altro capo del paese esattamente ciò che l'operatore vede tramite una VPN senza alcun costo né finanziario né in termini di tempo di sviluppo. Questo è un vantaggio enorme se il cliente ha bisogno di assistenza per risolvere un problema".

Inoltre, l'utilizzo di Unitronics PLC+HMI ha permesso a EPS di simulare facilmente le proprie applicazioni prima di installarle sul posto. Spiega Justin Butler: "I PLC Unitro-

nicos ci permettono di far funzionare il PLC senza alcun I/O collegato... Possiamo inserire qualsiasi valore vogliamo per le condizioni e verificare che il PLC agisca come previsto... Questo significa che possiamo eseguire il 90% dei test prima di andare effettivamente sul posto".

Grazie a questo avanzato sistema di controllo, EPS evita di risolvere in extremis qualsiasi problema sul posto, risparmiando così tempo e fatica.

Butler osserva che i PLC Unitronics permettono anche dei risparmi significativi. Spiega che questi risparmi consistono sia nella "licenza del software di sviluppo (quasi gratuita) sia nel tempo necessario per sviluppare il software PLC/HMI." Il controllore a logica programmabile è programmato con il software All-in-One PLC+HMI di Unitronics, che fornisce un unico ambiente per la logica ladder, la progettazione HMI e la configurazione dei parametri di comunicazione. Butler dice: "Effettuare le modifiche è molto più veloce quando si può aggiungere la logica necessaria al programma PLC e aggiungere immediatamente i nuovi elementi all'interfaccia HMI senza dover esportare o importare tag, ecc."

Butler conclude: "Lavorare con la combinazione PLC+HMI di Unitronics rende qualsiasi altro sistema superato e obsoleto. Il supporto da parte di Unitronics è stato assolutamente fantastico, a partire dal rivenditore locale all'assistenza via email, all'incentivare idee sul forum". 

www.unitronicsPLC.com
global.sales@unitronics.com





Nuove prospettive per un modello innovativo di cogenerazione

Partnership tra INTERGEN e Rovagnati: un secondo progetto di efficientamento integrato con un impianto di teleriscaldamento urbano



Rovagnati, storica azienda italiana leader nella produzione di salumi di alta qualità, nel 2014 aveva già scelto Intergen per l'efficientamento energetico del proprio stabilimento di Biassono. All'interno del sito produttivo sono oggi installati due impianti di cogenerazione ad alto rendimento, dotati di motori endotermici MWM, alimentati a gas naturale, in grado di generare una potenza elettrica di 600 kWe ciascuno, con piena soddisfazione del cliente.

A seguito delle ottime prestazioni ottenute, Rovagnati ha rinnova-



vato la fiducia a Intergen e le ha assegnato la realizzazione di un importante progetto di efficientamento dello stabilimento di Villasanta (MB), che ha coinvolto anche il gruppo Acsm Agam, gestore del teleriscaldamento di Monza.

Il sito produttivo Rovagnati di Villasanta è energivoro principalmente dal punto di vista del consumo elettrico. Tenendo però conto delle necessità di energia

termica dell'impianto di teleriscaldamento gestito da Acsm Agam, è stato possibile elaborare un progetto tecnicamente ed economicamente efficiente basato sulla cogenerazione, destinando l'energia elettrica prodotta dall'impianto alle utenze di stabilimento, mentre l'energia termica recuperata, sotto forma di acqua calda, è ceduta in toto al teleriscaldamento.

Dopo un'attenta analisi dei consumi dello stabilimento e delle esigenze del teleriscaldamento, Intergen ha installato un impianto

la cogenerazione efficiente

- › impianti di cogenerazione
- › impianti di trigenerazione
- › gruppi elettrogeni a gas
- › service & maintenance

distributore
esclusivo
per l'Italia di


MWM
Energy. Efficiency. Environment.





dotato di due motori endotermici MWM, modello TCG2020V12 (500 NOx), alimentati a gas naturale, che generano ciascuno una potenza elettrica di 1200 kWe.

L'impianto è stato pensato per poter modulare in automatico la cessione di acqua calda (energia termica) a seconda della richiesta del teleriscaldamento, che è in media pari a 32 metri cubi di acqua/ora, con un incremento della temperatura, richiesta dalla rete, da 75 C° a 110 C°.

Durante l'esercizio, le richieste termiche da parte delle utenze della rete TLR di Acsm Agam variano, e comportano il funzionamento in differenti "punti di lavoro" del sistema di cogenerazione. L'impianto è quindi in grado di "adattarsi" alle necessità del teleriscaldamento e di modificare l'energia termica in uscita operando sulla portata in funzione della quantità di calore richiesta. In questo modo si raggiunge un'efficienza (elettrica e termica) pari all'86%, valore molto alto rispetto alla concorrenza.

Da un punto di vista ambientale, l'impianto realizzato da Intergen riduce le emissioni di CO2 rispetto ad una soluzione di generazione separata di energia termica ed elettrica. Inoltre, il sistema guarda al futuro e rispetta già i requisiti del decreto legge che entrerà in vigore nel 2021 per i nuovi limiti sugli ossidi d'azoto, che non dovranno superare la soglia di 75 NOx, avendo già ottenuto, al collaudo, performance inferiori ai 50 NOx.

La strategia win-win adottata da Rovagnati, Acsm Agam e Intergen rappresenta un esempio virtuoso di utilizzo della cogenerazione ed evidenzia la capacità di Intergen



di personalizzare e ingegnerizzare i propri impianti tenendo sempre in considerazione gli obiettivi dei propri clienti.

Inoltre, amplia la possibilità di utilizzo della cogenerazione, permettendo di soddisfare le esigenze energetiche di aziende interessate in modo preponderante

all'elettricità, integrando utenze esterne esclusivamente termiche. Sono evidenti i vantaggi dal punto di vista economico delle parti coinvolte nel progetto, e i miglioramenti ambientali per tutta la società. 🏡

www.intergen.it

RELEASE ENERGIES INCREASE BENEFITS



KOHLBACH

ENERGIA DAL LEGNO UTILIZZATA CON EFFICIENZA PROTRATTA NEL TEMPO

**I VOSTRI
VANTAGGI
CON
KOHLBACH**



- Soluzioni energetiche innovative e affidabili per la produzione di energia termica ed elettrica
- Impianti ad acqua, vapore e olio diatermico da 350 kW a 18.000 kW termici
- Soluzioni di cogenerazione tramite impianti a vapore saturo, olio diatermico e acqua surriscaldata
- Sistemi completi per la produzione di energia elettrica a partire da 75 kW elettrici

www.kohlbach.it

Alto rendimento | Tecnologia innovativa e affidabile | Qualità senza compromessi



ENERGIA SOSTENIBILE PER PRODOTTI DI QUALITÀ!

Al giorno d'oggi per offrire un prodotto di qualità non è sufficiente puntare sull'alta qualità delle materie prime, ma è anche necessario garantire una produzione sostenibile. Oggi i consumatori pretendono che i loro marchi di fiducia si impegnino in maniera credibile per la tutela del pianeta in cui viviamo.

Come è già stato riconosciuto dalle aziende leader del settore alimentare e delle bevande, una produzione sostenibile inizia dalla fornitura di energia. Molte aziende, infatti, stanno cominciando a rivedere i processi di produzione sin dall'origine - l'energia.

Oggi si richiedono soluzioni che siano ecologiche e al tempo stesso affidabili sia economicamente che tecnicamente.

Proprio per questo, nel Comune di Clotz in Trentino, è stato installato un solido impianto a biomassa KOHLBACH. Il sistema KOHLBACH genera vapore per la produzione di energia verde, fornendo allo stesso tempo il calore per la sterilizzazione delle bottiglie della rinomata Acqua PEJO. Come fonte di energia rinnovabile viene utilizzato cippato di legno di provenienza locale e il sistema ha un'emissione termica totale di 4000kW. L'elettricità viene generata da un motore a vapore affiancato alla caldaia a biomassa.

Anche la nota azienda vinicola Monte Zovo di Venezia è passata alla produzione di energia da biomassa per migliorare la propria sostenibilità. La cantina ha installato una caldaia KOHLBACH di 400kW per fornire il

calore necessario alla sterilizzazione delle bottiglie e anche per alimentare i frigoriferi per il raffreddamento nel periodo estivo. Il sistema KOHLBACH è stato progettato su misura per la Monte Zovo. Ora, oltre ad utilizzare il cippato di legno per alimentare la caldaia, la Zovo ha anche iniziato a impiegare gli scarti provenienti dalla potatura delle vigne e degli ulivi.

Per ridurre le emissioni di CO2 e promuovere le economie locali, la famosa azienda produttrice di aromi e profumi, Symrise, ha installato una caldaia a biomassa KOHLBACH in uno dei suoi stabilimenti in Madagascar, dove viene prodotta l'essenza di vaniglia. Il sistema è una solida caldaia a vapore che genera 1.5 t/h

di vapore con una pressione massima di 10 barg. La KOHLBACH ha progettato un sistema in grado di gestire i rifiuti locali di legno come fonte di energia per coprire in maniera affidabile i processi produttivi della Symrise. La caldaia KOHLBACH non solo migliora la sostenibilità produttiva della Symrise, ma aiuta anche l'azienda a sostenere le comunità locali che forniscono la legna.

La Namibia Brewery, il più grande birrificio del Sud Africa, ha investito per aumentare il suo grado di indipendenza energetica e per ridurre l'impatto ambientale dell'azienda. Il birrificio, parte del gruppo Heineken e Diageo, ha realizzato un progetto per ricavare energia non più dai carburanti fossili, ma dalla biomassa.

IdeePersone
Energia della KOHLBACH





L'azienda sta attualmente installando una caldaia KOHLBACH che genera acqua calda a 160°C con una emissione di 5000kW. Il calore verrà utilizzato per numerosi processi di riscaldamento durante il processo di fermentazione. Un'altra sfida sarà quella di utilizzare le trebbie provenienti dalla fermentazione che attualmente non possono essere utilizzate dagli agricoltori locali e restano inutilizzate a occupare i silos. Per questa ragione, la Namibia Breweries e la KOHLBACH hanno progettato un impianto in grado non solo di gestire il cippato, ma anche di utilizzare le trebbie come fonte di energie per la co-combustione. Il sistema sarà attivo dall'estate del 2016 e fornirà alla Namibia Breweries energia sostenibile, aiutando l'azienda a ovviare ai problemi di smaltimento.

Che si tratti di pastorizzazione, distillazione, sterilizzazione, produzione di energia, forni industriali, raffreddamento o riscaldamento, la gamma di prodotti KOHLBACH fornisce soluzioni di energia verde per qualsiasi processo e a qualsiasi temperatura. I sistemi di energia verde

della KOHLBACH partono da 400kW fino a 18000kW e sono disponibili come sistemi di acqua calda fino a 200°C, sistemi di vapore da 0,5 barg a 32barg e sistemi di olio diatermico con temperature fino a 320°C.

Come fonte di energia le caldaie a biomassa KOHLBACH possono utilizzare sia il legno tradizionale sia il pellet che può essere facilmente conservato nelle vostre sedi in conformità alle vigenti norme igieniche. Gli esempi sopra riportati dimostrano che la KOHLBACH fornisce soluzioni innovative adatte a scopi specifici che permettono al produttore di utilizzare in modo alternativo i rifiuti di produzione come fonte di energia e guadagno.

Da oltre settant'anni la KOHLBACH fornisce alle aziende sistemi di ri-

scaldamento e combustione per fonti di energia rinnovabile. Tali sistemi si caratterizzano per il loro design solido particolarmente adatto agli scopi industriali, con oltre 8000 ore di esercizio all'anno, e per la loro sicurezza, facilità d'uso e di manutenzione.

La KOHLBACH realizza l'impianto completo dall'alimentazione del carburante, alla caldaia a biomassa, al camino, e si occupa inoltre della progettazione, della realizzazione, dell'installazione e dell'avvio. La KOHLBACH ha un servizio clienti attivo 24/24 che garantisce al cliente alti livelli di operatività del sistema e lo aiuta a realizzare il suo successo commerciale. 🏠

www.kohlbach.at

KOHLBACH Energieanlagen Facts

Sede: Wolfsberg, AUSTRIA

Produttori di caldaie a biomassa

Anno di fondazione: 1945

Dipendenti: circa 200

Uffici: AUSTRIA, GERMANIA, FRANCIA, CROAZIA, SVIZZERA e molti altri partner internazionali.





EFFICIENZA ENERGETICA IN GELATERIA

BONO ENERGIA RIDUCE LA BOLLETTA ENERGETICA

L gelato italiano rappresenta un'eccellenza a livello mondiale.

La sua superiorità dipende tanto dalla qualità degli ingredienti, quanto dal loro perfetto bilanciamento. È indispensabile quindi che le aziende si dotino delle più avanzate tecnologie di produzione, la cui efficienza garantisce la qualità del prodotto e contemporaneamente consente il contenimento dei costi. In quest'ottica, il marchio Rachelli, sinonimo dal 1935 di gelati e dessert italiani di qualità, ha deciso di compiere un intervento di efficientamento del sistema di produzione vapore affidandosi a BONO ENERGIA, gruppo Cannon, che dal 1958 produce generatori di vapore, acqua surriscaldata e caldaie a olio diatermico. I consumi di energia elettrica, acqua e gas della centrale termica concorrono alla definizione del costo unitario di prodotto realizzato; una caldaia ad alto rendimento, gestita in modo efficiente, ridurrebbe quindi i costi di produzione, liberando risorse da dedicare direttamente allo sviluppo del prodotto o al sostegno della redditività dell'azienda. Amministrare l'energia in modo più attento acquista ancora più importanza nel nostro Paese dove i prezzi dell'energia sono spesso tra i più elevati d'Europa.

La soluzione proposta da BONO ENERGIA consiste nell'installazione di un nuovo generatore di vapore HE



SMART che sostituisce un impianto ad olio diatermico non più in grado di offrire prestazioni adeguate alle esigenze del cliente: il deposito nel tempo di morchie all'interno delle tubazioni ha peggiorato fortemente lo scambio termico, riducendo l'efficienza del sistema di produzione vapore. Il tutto si traduce in aumento dei consumi di combustibile e quindi del costo unitario del prodotto.

Il nuovo generatore coniuga il risparmio energetico con la semplicità di controllo e con la sicurezza anche durante l'esercizio non presidiato; ciò viene realizzato dal "cuore smart" dell'impianto, il sistema OPTISPARK che garantisce la massima integrazione e comunicazione tra tutti i componenti attivi della caldaia, controllando dinamicamente i parametri che entrano in gioco nella sezione di recupero energetico per facilitarne il settaggio ottimale ed il raggiungimento delle prestazioni massime, ovvero rendimenti termici fino al 98%.

Rachelli ha potuto presto verificare l'efficacia del suo investimento, grazie alla campagna di monitoraggio eseguita da Bartucci, primario fornitore di servizi energetici: la riduzione

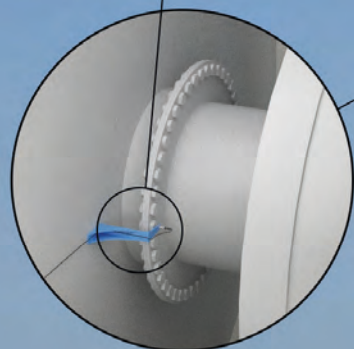
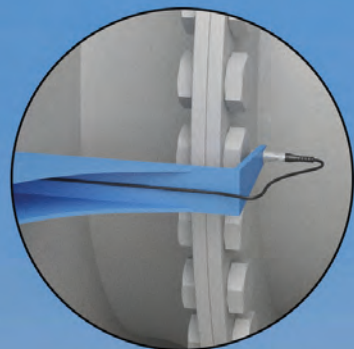
dei consumi di gas si attesta al 8%. I vantaggi in termini di spesa si sommano a quelli per l'ambiente: il generatore HE SMART garantisce un ridimensionamento delle emissioni di ossidi di azoto (NOx) al di sotto degli 80 mg/Nm³, rispettando anche le normative più stringenti.

Il generatore HE SMART offre vantaggi competitivi immediati, indipendenti dalla disponibilità di incentivi e politiche di sostegno nazionali o comunitarie; tali benefici vengono inoltre assicurati per tutta la vita dell'impianto, anche a fronte di variazioni della produzione, grazie alla capacità del sistema OPTISPARK di ottimizzare continuamente i parametri di funzionamento.

Essere efficienti oggi significa avere una produzione sempre più precisa, flessibile e dinamica senza rinunciare alla qualità del prodotto finale. Per questo, BONO ENERGIA offre soluzioni personalizzate che consentono di liberare risorse economiche senza rinunciare alla sicurezza e all'affidabilità dell'impianto di generazione di vapore. 🏠

www.bono.it





SENSORI INDUTTIVI
FULL INOX
LUNGA DURATA



VANTAGGI CHIAVE

- ✓ Sensori induttivi più robusti sul mercato
- ✓ Corpo in acciaio inossidabile monoblocco: Ø4 mm e M5 fino a M30; Custodia piatta C23
- ✓ Resistenti alla corrosione e all'acqua di mare, resistenti alla pressione fino a 150 bar
- ✓ Lunghe distanze operative fino a 40 mm
- ✓ Fattore 1 su acciaio e alluminio
- ✓ Sensori ASIC di alta qualità con interfaccia IO-Link

Contrinex Italia s.r.l.
Tel. +39 011 9367084 / 9342171
info@contrinexitalia.it
www.contrinex.it



I lavori di riqualificazione dell'istituto Oncologico Veneto



Un progetto importante e complesso, dovuto alle molte variabili da valutare già dalle fasi iniziali. Un intervento volto a reimpostare l'intero sistema di riscaldamento e di raffreddamento del padiglione oncologico e delle strutture annesse dell'ex ospedale Busonera, ora rinominato IOV - Istituto Oncologico Veneto, situato nel centro storico di Padova.

La riqualificazione ha riguardato il collegamento dell'area in questione alla centrale est, presente nell'area ospedaliera, tramite tubazioni interrato, posate con tecnologia "No-Dig" (Senza Scavo), con lo scopo di creare un sistema di teleriscaldamento e la costruzione di una nuova

centrale di raffreddamento dell'area in questione.

Descrizione dei lavori

L'intervento ha previsto il collegamento impiantistico nel sottosuolo con la centrale termica est e la realizzazione di sottocentrali termiche e frigorifere.

Dalla centrale termica est è stata realizzata la congiunzione tra i collettori di acqua surriscaldata collocati all'interno della sottocentrale lavanderia e quelli all'interno del pozzetto interrato che ospita i collettori di partenza alle tubazioni interrato poste in opera con tecnologia No-Dig. Tale collegamento è stato realizzato in parte con tubazio-

ni in acciaio nero opportunamente isolate in opera con percorso staffato a parete della lavanderia stessa, e in parte sfruttando un tratto di tubazioni preisolate esistenti.

Le reti di distribuzione

La linea di collegamento tra l'ospedale e la centrale termica (CT-est) è stata progettata per il trasporto di acqua calda a 130°C. La posa delle condotte, con tecnologia di scavo con perforazione teleguidata, ha consentito di passare sotto le mura storiche.

L'Ufficio Direzione Lavori della Steam ha approvato l'uso di tubazioni CASAFLEX® prodotte dalla azienda



Brugg Pipe Systems per la necessità di posare una tratta di 300 metri, totalmente interrata, senza la possibilità di vedere o ispezionare la condotta. Serviva quindi una tubazione senza giunti intermedi, capace di soddisfare appieno gli alti standard progettuali ed esecutivi.

Operativamente, in uscita dalla CT-est sono state interrate tubazioni del diametro DN 80, in acciaio inox, preisolate, flessibili, monitorabili e particolarmente adatte a questa specifica applicazione. Le tubazioni sono state inserite all'interno di tubi guaina in PEAD (Polietilene Alta Densità), PN 10 con un diametro esterno di 500 mm precedentemente installati tramite la tecnologia No-Dig.

La sottocentrale, collocata al piano terra, è invece collegata con tuba-

zioni interrate, prodotte in barre di acciaio nero preisolato.

Le tubazioni CASAFLEX® in acciaio inox, preisolate, flessibili sono composte da:

un tubo interno di servizio in acciaio inox al NiCr (AISI 304 L o 316L), corrugato a spire elicoidali, in grado di assicurare ottime prestazioni fluidodinamiche e garantire flessibilità e autocompensazione agli allungamenti termici.

Elevato isolamento termico, assicurato dalla schiuma rigida di polisocianato (PIR) senza CFC. Eccellenti proprietà termoisolanti, ottenute rivestendo la tubazione di servizio in fase di schiumatura in pressione con una pellicola trasparente in polietilene a bassa densità (PELD), capace di impedire la diffusione dei gas di espansione.

Elevata protezione meccanica del sistema tubo-isolamento, assicurata da un'estrusione a caldo di polietilene a bassa densità, che crea un mantello esterno continuo.

Mantello esterno in PEAD.

Tre fili di segnalazione, inseriti longitudinalmente al tubo di servizio, da impiegare per il monitoraggio e il rilevamento delle perdite.

Il collegamento alle reti esterne e alle tubazioni interrate è stato effettuato con appositi raccordi di giunzione, progettati e forniti dalla Brugg Pipe Systems. La raccordatura, estremamente semplificata, ha consentito un rapido collegamento alle condotte esistenti, con notevole risparmio dei costi, in quanto non sono stati previsti interventi di saldatura né di calibratura.

Nell'eventualità di future necessità, i progettisti hanno deciso di posa-



Lavori di muratura per la realizzazione dei locali tecnici. All'interno dei tubi guaina posati verranno "infilate" le tratte continue di CASAFLEX



re tubazioni in polietilene flessibile, corrugate esternamente e lisce internamente, del diametro di 160 mm, per l'alloggiamento di cavi.

Conclusioni

La scelta, già in fase di progettazione, di impiegare tubazioni flessibili e la tecnologia di scavo No-Dig si è rivelata vincente in quanto ha consentito di interrare i vari sottoservizi, senza intaccare le fondazioni delle mura storiche della città di Padova, protette dal vincolo architettonico. Grazie a questa soluzione, durante i lavori non è stata variata la viabilità ordinaria nelle vie attorno all'area evitando di stravolgere la circolazione cittadina.

La fornitura in un'unica tratta di ben 300 m della tubazione flessibile CA-SAFLEX® ha permesso un tempo di posa rapido, facilitando la congiunzione di vari servizi e sottoservizi.

Infine, una delle caratteristiche distintive della tubazione flessibile preisolata - l'autocompensazione - ha agevolato la posa di una lunga tratta, permettendo nella fase di installazione di non utilizzare elementi di compensazione addizionali.

Tubazioni BRUGG nel mondo dei motori

Le tubazioni BRUGG sbarcano anche nel mondo dei motori, grazie al rifacimento dell'impianto termico dell'azienda belga Autoimport D'Ieteren, situata nella città di Erps - Kwerps.

L'intera area industriale costituita dai complessi produttivi e dalla sede amministrativa palesava problemi con l'impianto termico, realizzato con vecchi tubi in barre di acciaio nero DN 125 preisolato. Il tempo e l'usura hanno contribuito a rendere obsoleto e poco efficiente l'impianto.

I progettisti hanno quindi optato per un intervento radicale, capace di



Stesura del tubo flessibile in tratta unica

riportare efficienza all'intero complesso. I progettisti hanno optato fin da subito sulle tubazioni flessibili e preisolate CALPEX®.

La fornitura di soluzioni BRUGG ha consistito in tre tipologie diverse di tubazioni: tipo 140/202, 125/182 e 75/142. Rispettivamente di 850 m, 120m e 400m.

E proprio il diametro 140/202 che caratterizza una delle condotte fornite si è rivelato essere la soluzione maggiormente adatta per il rifacimento del sistema termico, alimentato da 2 bruciatori industriali a gas con una potenza totale di 2.450 KW. I lavori di realizzazione sono stati seguiti in ogni fase dal personale tecnico di BRUGG, con una presenza costante sia in cantiere, sia nella posa delle tubazioni fornite in rotoli della lunghezza di 80 metri (agevolata da un apposito carrello svolgitoro). Grazie a questo impegno operativo e alla capacità di superare le varianti emerse in corso d'opera è stata rispettata la data di consegna concordata.

L'incremento di flessibilità del 24% è stato ottenuto grazie ad un'approfondita rivisitazione delle geometrie e dell'ondulazione del mantello esterno, ora notevolmente più marcato.

La soluzione rappresenta il massimo grado di evoluzione presente in una tubazione preisolata: flessibilità, basso impatto energetico, affidabilità e rapidità di installazione.

Inoltre è stato ridotto il raggio di curvatura del 30%. Il tubo è isolato con schiuma poliuretanic microporosa, espansa con gas ciclopentano. Una tecnica produttiva che permette di ottenere un valore lambda di 0,0216 W/mK, che garantisce doti eccezionali di isolamento anche a volume ridotto.

BRUGG ha fornito anche l'intera gamma di dispositivi, accessori, pezzi speciali e raccordi ad espansione che hanno consentito la realizzazione dell'opera. 🏠

Visita:

www.pipesystems.com

The Nidec logo is displayed in a bold, green, italicized sans-serif font.

All for dreams

COGENERAZIONE AD ALTO RENDIMENTO

Nidec ASI è stata fondata nel dicembre 2012 a seguito dell'acquisizione da parte di Nidec Corporation di Ansaldo Sistemi Industriali SpA.

Rinomata per i suoi motori elettrici e drive, per l'automazione industriale e per le soluzioni di Power Quality, l'azienda è anche leader nel mercato dell'energia rinnovabile, tra cui i sistemi di stoccaggio di energia in batterie.

Nidec inoltre progetta sistemi cogenerativi e trigenerativi in funzione del miglior impiego dei vettori energetici necessari alle utenze per assicurare il massimo rendimento. Partendo dalla progettazione e lo sviluppo curiamo la costruzione, il mantenimento e l'ammodernamento di impianti esistenti, offrendo una soluzione chiavi in mano che copre tutto il ciclo di vita dell'impianto.

I settori nel campo industriale in cui operiamo sono l'alimentare, beverage, cartotecnica, casearia, ceramica, chimica, conciaria, conserviera, dolciario, farmaceutica, metalmeccanica, pastifici, petrolchimica, produzione in legno e il tessile.

Soluzioni per la massimizzazione del risparmio energetico e dell'efficienza dell'impianto

www.nidec-industrial.com



NIDEC ASI progetta soluzioni innovative per la cogenerazione ad ALTO RENDIMENTO

Nidec ASI è stata fondata nel dicembre 2012 a seguito dell'acquisizione da parte di Nidec Corporation di Ansaldo Sistemi Industriali SpA. La società può vantare un'esperienza secolare con radici nella fondazione dello "stabilimento elettromeccanico" di Ansaldo (officina elettromeccanica) nel 1899. Da sempre, Nidec ASI si è specializzata nella progettazione di soluzioni personalizzate per migliorare l'efficienza industriale, rinnovare e ammodernare nell'ottica di ottimizzare i consumi di energia elettrica e la produttività, oltre alla capacità di progettare nuovi impianti per centinaia di clienti in tutto il mondo. Nel corso dell'ultimo secolo e mezzo, Nidec ASI si afferma come uno dei pionieri dell'industria italiana, dell'ingegneria e della manifattura. Come parte del gruppo Nidec, Nidec ASI serve un ampio portafoglio di clienti in una vasta gamma di mercati industriali, tra cui siderurgia, energia, navale, Oil & Gas e industria pesante. Le soluzioni elettriche includono sistemi di automazione industriale, elettronica di potenza, motori e generatori elettrici, Power Quality. Nidec ASI è anche leader nel mercato dell'energia rinnovabile, tra cui i sistemi di accumulo di energia in batterie. Impiegando più di 1.500 persone in tutto il mondo, Nidec ASI ha 5 siti produttivi in Italia: Milano, Genova, Vicenza, Monfalcone e la società controllata Motortecnica con sede S.Cipriano Picentino (Salerno); nonché uffici commerciali e stabilimenti produttivi in Francia, Ger-



Nidec
All for dreams

mania, Inghilterra, Giappone, Russia, Romania, Cina, Emirati Arabi, e Stati Uniti d'America.

Nel 2015 a Nidec ASI viene affidata la responsabilità della piattaforma industriale del gruppo, operando nel mercato americano come Nidec Industrial Solutions.

Nell'ambito delle iniziative rivolte all'efficientamento energetico, Nidec progetta sistemi cogenerativi e trigenerativi in funzione del miglior impiego dei vettori energetici necessari alle utenze per assicurare il massimo rendimento.

Secondo l'Energy Efficiency Report del Politecnico di Milano, la **cogenerazione ad alto rendimento** è la tecnologia ottimale in ambito industriale per soddisfare il fabbisogno

termico (e parte del fabbisogno elettrico) in luogo della caldaia tradizionale e dell'approvvigionamento di energia elettrica dalla rete. Il risparmio di energia primaria si può valutare in un 35/40% in confronto alla produzione separata dei due vettori energetici, questo grande vantaggio è il motivo per cui la legislazione in molti paesi, favorisce in modo deciso questo tipo di tecnologia.

Partendo dalla progettazione e sviluppo Nidec ASI cura la costruzione, il mantenimento e l'ammodernamento di impianti esistenti, offrendo soluzioni chiavi in mano che copre tutto il ciclo di vita dell'impianto. I settori nel campo industriale in cui l'azienda opera sono l'alimentare, beverage, cartotecnica, casearia,



ceramica, chimica, conciaria, conserviera, dolciario, farmaceutica, metalmeccanica, pastifici, petrolchimica, produzione in legno e il tessile.

Un recente esempio applicativo è un impianto di trigenerazione da 2.7 MWe, realizzato e installato presso un'azienda manifatturiera operante nell'industria del vetro.

Sulla base di quelli che erano i consumi ed i carichi energetici del ciclo produttivo dell'azienda cliente, Nidec ha progettato un intervento di efficientamento i cui obiettivi erano quelli di produrre in maniera combinata energia elettrica, energia frigorifera e calore sotto forma di acqua a 90°C e vapore a 10 bar.

Nidec ASI è stata infatti selezionata per progettare, costruire, installare e mettere in servizio il gruppo di cogenerazione che fornisce anche l'energia per la produzione del freddo alla temperatura di 7/12°.

Molteplici sono state le criticità dell'applicazione: in primis l'insonorizzazione, essendo lo stabilimento produttivo vicino a una zona residenziale con la necessità conseguente di contenere l'emissione acustica al di sotto dei 50 dB(A) a 10 metri. Poi, gli spazi disponibili estremamente ridotti per installare l'impianto di cogenerazione e i suoi componenti ausiliari e - infine - i tempi molto limitati per effettuare l'installazione e il montaggio del gruppo cogenerativo, vista l'impossibilità di occupare le zone di cantiere per un tempo prolungato in quanto lo stabilimento lavora a ciclo continuo.

La progettazione e realizzazione di una serie di container integrati e ottimizzati hanno consentito una posa ottimale in tempi certi e rapidi, lasciando largo spazio al cliente di provvedere ai necessari lavori di integrazione con il resto del sistema frigorifero. 🏠

www.nidec-industrial.com



Generatori di vapore, caldaie ad acqua calda, acqua surriscaldata e olio diatermico

I.VAR. Industry è presente sul mercato nazionale ed internazionale da oltre 50 anni. I prodotti civili ed industriali realizzati all'interno dello stabilimento di 100.000mq sono frutto di studi progettuali al fine di proporre un prodotto in grado di soddisfare ogni esigenza. L'alto contenuto tecnologico insieme a sistemi di semplice utilizzo affermano I.VAR. Industry come costruttrice di altissimo livello. Generatori di vapore, caldaie ad acqua calda, acqua surriscaldata e olio diatermico sono i principali prodotti offerti, ma la vasta gamma di accessoristica offre al cliente finale una scelta costruita sulle basi delle effettive esigenze. I macchinari di ultimissima generazione danno la possibilità di produrre internamente la quasi totalità del prodotto. I nostri fornitori e le nostre partnership ci offrono un servizio a 360° che noi, a nostra volta, dedichiamo al nostro Cliente. Attenti alla salvaguardia dell'ambiente e al risparmio energetico, investiamo risorse per mantenere questa filosofia sia all'interno dell'azienda sia sui prodotti commercializzati. Realizziamo impianti "chiavi in mano", soluzione che toglie ogni preoccupazione e mette al sicuro i clienti che desiderano avere uno studio personalizzato e minuzioso sulle proprie richieste. I.VAR. Industry è presente sul mercato con un'organizzazione commerciale composta da personale altamente specializzato e sempre a disposizione del cliente; inoltre offre una rete che si sviluppa a livello mondiale con punti di riferimento in ogni stato tramite rivenditori e tecnici di fiducia.



I.VAR. INDUSTRY S.r.l. è oggi sinonimo di affidabilità totale garantita, grazie a severi controlli in tutte le fasi di lavorazione e a puntigliosi collaudi finali. I.VAR.INDUSTRY S.r.l. è : disponibilità immediata del prodotto, efficienza nel servizio pre e post vendita, la gamma più completa e diversificata di prodotti attualmente disponibile sul mercato. I principali prodotti I.VAR Industry si differenziano nelle tipologie sotto elencate, ma ognuna delle seguenti tipologie è adattabile alle esigenze del Cliente in base a rendimento, risparmio energetico, basse emissioni inquinanti e quanto altro di cui il Cliente necessita.

CONDENSAZIONE:

Caldaia monoblocco, a tre giri di fumo effettivi (combustione pressurizzata - basso NOx), con focolare a fiamma passante e fondo bagnato, interamente in acciaio INOX per poter funzionare (utilizzando gas

metano) a bassissima temperatura/condensazione, ottenendo così elevatissimi rendimenti e forti risparmi di combustibile. La temperatura di ritorno dell'impianto può essere $\rightarrow 15^{\circ}\text{C}$ utilizzando gas metano ($\rightarrow 40^{\circ}\text{C}$ con combustibili liquidi). La caldaia serie ECOCOND è consigliata per l'utilizzo in impianti funzionanti a bassa temperatura (impianti a pavimento, impianti con corpi scaldanti ad ampia superficie ecc) e garantisce grazie alle sue proprietà un'efficace protezione dalle corrosioni acide della condensa.

ACQUA CALDA:

SUPERAC: Caldaia monoblocco, tre giri di fumo (due in camera di combustione), a combustione pressurizzata, dotata di ampio focolare ad inversione di fiamma, con fondo focolare completamente bagnato. Attacco per lo scarico condensa di avviamento posizionato sulla cassa fumi, percorso interno dell'acqua



studiato in modo da raffreddare la parte anteriore ed innalzare la temperatura della parte posteriore per ridurre la condensa di avviamento. Idonea a funzionare con bruciatori a gas, GPL, gasolio e nafta. La caldaia SupeRac è consigliata per l'utilizzo in impianti di riscaldamento ad acqua calda fino a 110°C imposto da INAIL, (per il mercato estero 115°C), con pressione di esercizio 6 bar (a richiesta 8 o 10 bar).

TRISPACE: Caldaia monoblocco, a tre giri di fumo effettivi (combustione pressurizzata - basso NOx), con ampio focolare a fiamma passante con fondo bagnato. Struttura geometrica (fascio tubiero sopra la camera di combustione) che consente di ridurre la larghezza. La caldaia TRISPACE è consigliata per l'utilizzo in centrali termiche con stretti passaggi di accesso e con dimensioni totali contenute. Idonea per funzionare con gas, GPL, gasolio e nafta.

TRINOX: Caldaia monoblocco, a tre giri di fumo effettivi (combustione pressurizzata-basso NOx) con focolare a fiamma passante e camera di inversione bagnata, raffreddamento ottimale assicurato dal ritorno dell'acqua. Posteriore canalizzato sulla cassa fuoco, basso carico termico che garantisce una diminuzione delle sollecitazioni meccaniche sul focolare, ampio contenuto d'acqua che permette un'eccellente regolazione della temperatura. Tem-

peratura minima di ritorno 50°C; rendimento elevato (94%). La caldaia serie TRINOX è consigliata per l'utilizzo in impianti di riscaldamento industriale. Pannello strumenti con temperature fino a 110°C.

ACQUA SURRISCALDATA:

XV/AS: Generatore monoblocco del tipo pressurizzato ad alto contenuto tecnologico per la produzione di acqua surriscaldata tre giri di fumo effettivi a piastre risvoltate; rendimento che può arrivare ad oltre il 92%; idoneo per un elevato volume d'acqua ed un conseguente volano termico a sopperire nel migliore dei modi le varie condizioni di esercizio; pressione di bollo 9,8 bar, a richiesta anche pressioni superiori.

ASA-ASB: Caldaia monoblocco ad acqua surriscaldata, a tre giri di fumo (due in camera di combustione), a combustione pressurizzata, dotate di ampio focolare ad inversione di fiamma. La versione ASB è con pressione di bollo 4,9 bar e la versione ASA è con pressione di bollo 9,8 bar. Dotate di pannello strumenti cablato. Idonea per funzionare con gas metano, GPL, gasolio e nafta.

VAPORE:

BHP: Caldaia a vapore monoblocco, ad inversione di fiamma (combustione pressurizzata), pressione 11,8 bar (su richiesta anche 14,7 bar), alto rendimento, dotata di ampio focolare a fondo bagnato, vapore saturo secco grazie ad un efficace separatore di umidità posto prima dell'uscita. Facile manutenzione grazie all'ampio portellone e alla cassa fumi bullonata totalmente smontabile. Idonea per lavorare con gas, gasolio e nafta.

BLP: Caldaia a vapore monoblocco, ad inversione di fiamma (combustione pressurizzata), a bassa pressione (0,98 bar), alto rendimento, dotata di ampio focolare a fondo bagnato, vapore saturo secco grazie ad un efficace separatore di umidità posto

prima dell'uscita. Facile manutenzione grazie all'ampio portellone e alla cassa fumi bullonata totalmente smontabile. Idonea per lavorare con gas, gasolio e nafta.

SB/V: Caldaia a vapore monoblocco, a tre giri di fumo effettivi (combustione pressurizzata, basso NOx), pressione 11,8 bar (su richiesta anche 14,7 bar o 17,6 bar), alto rendimento. Dotata di ampio focolare a fiamma passante con camera di inversione bagnata, ampia superficie di scambio e ampia camera di vapore per meglio sopperire a prelievi improvvisi, vapore saturo secco grazie ad un efficace separatore di umidità posto prima dell'uscita, elevato contenuto d'acqua, facile manutenzione. Idonea per lavorare con gas, gasolio e nafta.

OLIO DIATERMICO: Riscaldatore ad olio diatermico mono o pluritubolare, con serpentino con tubi di qualità, versione orizzontale o verticale. A richiesta può essere fornito completo di centralina spinta olio (con 1 o 2 pompe), quadro elettrico generale di comando e collegamenti elettrici e idraulici. Dotato di ampio portellone per facilitare le operazioni di manutenzione. I vantaggi dell'uso della caldaia ad olio diatermico sono i seguenti: temperature di lavoro elevate (300°C max, 350°C a richiesta), assenza di incrostazioni e corrosioni tipiche dell'acqua, esenzione dal conduttore patentato anche per la produzione indiretta (tramite scambiatori) di vapore o acqua surriscaldata, esenzione dalle prescrizioni riguardanti i liquidi caldi e/o surriscaldati sotto pressione. Idonea per funzionare con gas, gasolio e nafta. 🏠

ivarindustry.it





DINAMICA NELLO SVILUPPO E CELERE NELLA RISPOSTA



Hitema® International è un'azienda globale tecnologicamente avanzata e orientata alla forte customizzazione, finalizzata alla piena soddisfazione del Cliente. L'attuale famiglia di **Hitema®** è composta da 9 categorie di prodotto, gestite da un attento configuratore e da un software di calcolo dedicato che permettono di identificare soluzioni facilmente orientabili alla specifica esigenza del Cliente.

Ogni categoria è stata progettata e realizzata in accordo alla capacità produttiva e tecnologica acquisita.

Hitema®, a differenza di molti nostri competitor, è una realtà industriale completa di un flessibile centro lavorazione della lamiera robotizzato, lavorazione dei tubi in rame, acciaio al carbonio o acciaio inox sino alla costruzione di scambiatori di calore

di tipo coassiale denominati "self-cleaning".

In realtà un sistema misto, fatto di uomini e macchine con competenze e conoscenze molto diversificate, ma sempre e comunque interconnesse, in grado di modificare velocemente la produzione e di aumentare la personalizzazione dei semi-lavorati impiegati a bordo delle macchine **Hitema®**.

L'elevata qualità raggiunta, ci consente di esportare prevalentemente negli Stati Uniti ed in Canada. Si tratta di refrigeratori di fluido particolarmente efficienti, installati principalmente nel settore della climatizzazione di importanti data center o processi industriali.

Negli ultimi 6 anni sono stati esportati in Nord America oltre 500 "big chiller", attualmente monitorati dai

tecnici **Hitema®** attenti a captare ed elaborare dati tecnici sensibili. Il continuo monitoraggio rapido è un notevole valore aggiunto e si unisce all'ottimo servizio post-vendita offerto ai nostri partner.

I gruppi frigoriferi per queste applicazioni, si differenziano per la capacità di rispondere al funzionamento continuo, 24 ore su 24, 7 giorni su 7 e la cui affidabilità ed il contenimento energetico devono differenziarsi dalle soluzioni ordinarie utilizzate, evitando quindi di essere fonte di ulteriori problematiche e malfunzionamenti del sistema. 🏠

www.hitema.com

cool with
HITEMA®
international

hitema.com



PARADIGMA ITALIA: soluzioni per l'efficienza energetica a 360°

L'azienda e la sua mission
Paradigma Italia Srl, azienda con venti anni di esperienza nel settore dell'efficienza energetica e dell'utilizzo delle fonti rinnovabili, amplia la propria gamma di prodotti introducendo le unità di micro-cogenerazione più avanzate e performanti presenti oggi sul mercato. Con taglie da 5 a 50 kW elettrici, è ora finalmente possibile installare macchine con standard di qualità, affidabilità e durata ai massimi livelli anche per utenze di piccola taglia, ottenendo così risultati operativi molto interessanti in termini di miglioramento della redditività aziendale.

Salumifici, caseifici, laboratori ed in generale tutte le aziende operanti nel settore alimentare trovano il maggior beneficio dall'installazione di questi sistemi in grado di soddisfare nella maniera più efficiente ed ecologica i propri fabbisogni di energia elettrica ed acqua calda.

Naturalmente la mission aziendale di CompactPower non si limita alla fornitura di prodotti con prestazioni ai vertici della categoria, ma si declina in un approccio a 360°:

- supporto per le analisi di fattibilità;
- consulenza sulla migliore soluzione di integrazione impiantistica;
- espletamento delle pratiche autorizzative (connessione, Dogane, GSE);
- realizzazione di soluzioni prefabbricate, integrate con altre tecnologie (caldaie, pompe di calore, etc.)



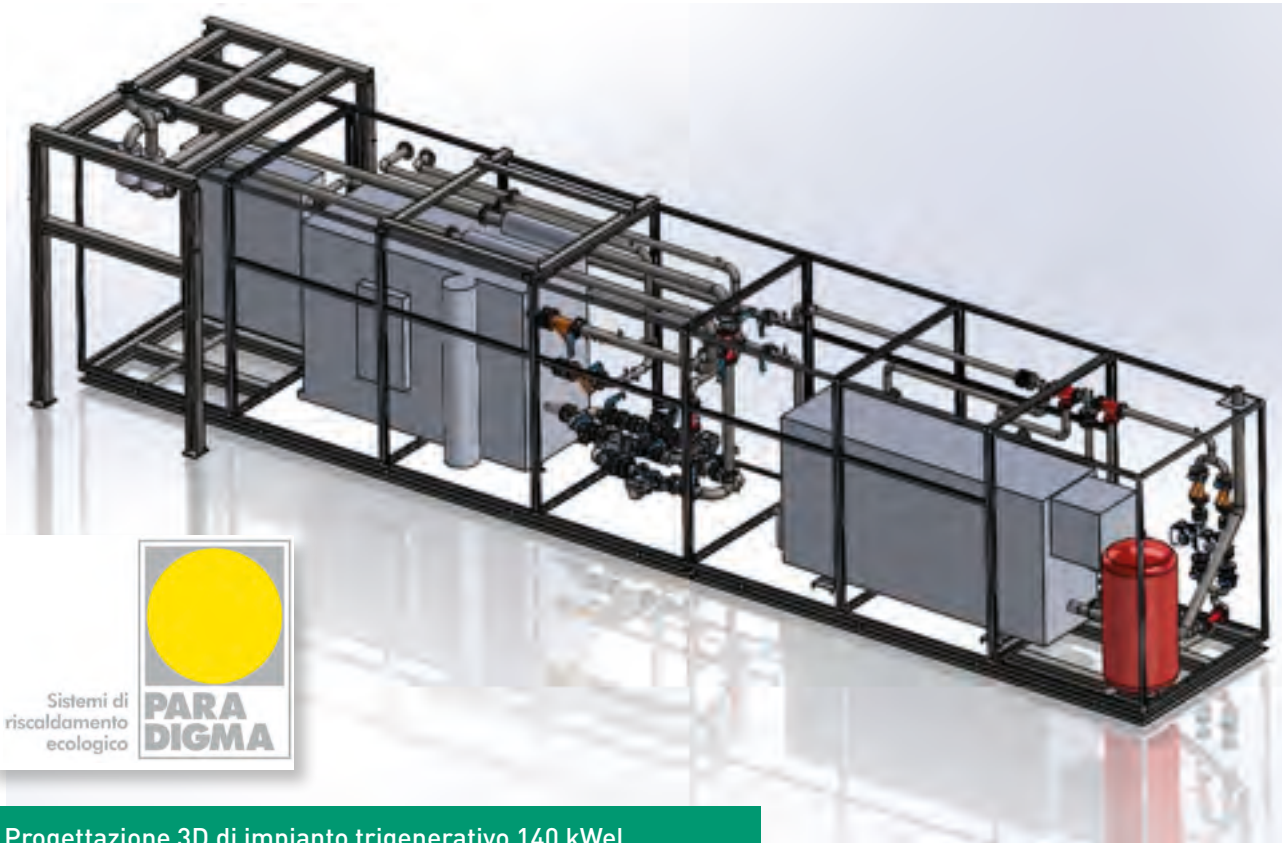
Unità di cogenerazione a condensazione CompactPower 30 kW

A completamento di quanto sopra, il servizio post-vendita viene fornito da Teco Service, azienda appartenente allo stesso Gruppo e specializzata nell'assistenza tecnica di tutti i prodotti destinati al risparmio energetico (caldaie a condensazione, pompe di calore, biomassa, solare termico e cogenerazione).

In particolare la serie Compact Power con potenze da 16 a 50 kW rappresentano gli sviluppi più recenti e innovativi, caratterizzati quindi da prestazioni, compattezza e affidabilità superiori a tutte le altre unità presenti sul mercato. Le macchine rispondono a tutti i requisiti previsti dalla normativa vigente. I quadri di comando integrano già a bordo il sistema di protezione di interfaccia

certificato CEI 0-21:2016, completo di sistema di alimentazione ausiliaria capacitiva. E' stata inoltre implementata un' interfaccia touch screen da 10 pollici in italiano, che consente di gestire in maniera semplice ed intuitiva tutte le funzionalità della macchina.

La fornitura include sempre un modem-router LTE per telecontrollo, oltre a tutti gli accessori necessari a garantire la massima durabilità e costanza di prestazioni, come ad esempio un defangatore magnetico ed un separatore di microbolle sul circuito idraulico. Grazie alla collaborazione con il colosso giapponese Yanmar - leader mondiale nella produzione di motori destinati a impieghi continuativi e gravosi - è nata la serie da 25 e 30 kW elettrici.



Progettazione 3D di impianto trigenerativo 140 kWel, con supporto per torre evaporativa

ci, basata sulla power unit Yanmar 4GP98S, recentemente sviluppata appositamente per l'utilizzo in cogenerazione a gas. Questo motore nasce per rispondere alle più severe norme USA sulle emissioni, garantire elevata affidabilità e lunghi intervalli di manutenzione (8000 ore!) e permettere di realizzare unità cogenerative estremamente compatte. L'impronta a terra dell'unità completa è pari a soli 1.500 x 750 mm. Anche questa, come tutti i cogeneratori Paradigma, è a condensazione grazie al secondo scambiatore fumi di bassa temperatura, incrementando così il rendimento totale e semplificando l'installazione grazie allo scarico fumi DN80 realizzabile in materiale plastico.

Il rendimento elettrico è pari al 33,5% mentre il rendimento complessivo raggiunge il 104% grazie al generoso dimensionamento dei due scambiatori fumi integrati e al generatore heavy duty raffreddato ad acqua. Questo viene utilizzato

mediante reversibilità della macchina elettrica anche per l'avviamento del motore endotermico, in modo da eliminare la necessità di motorino d'avviamento, batterie e relativo caricabatteria, componenti tutti soggetti a manutenzione e possibili guasti. Allo stesso scopo è stata eliminata anche la necessità di qualsiasi serbatoio esterno per rabbocco automatico dell'olio, in modo da ottenere la massima affidabilità del sistema e richiedere il minimo spazio per l'installazione. L'interfaccia grafica touch screen in italiano consente di accedere a tutti i parametri di regolazione, selezionabile sia per inseguimento termico puro, sia per inseguimento termico + elettrico (modalità "minima cessione"). Permette inoltre di impostare il campo di modulazione permesso per ciascuna fascia oraria, definibile a piacere su un programma settimanale.

L'estensiva sensoristica presente a bordo ed il sistema di controllo remoto fornito di serie permetto-

no all'utente di godere dei risparmi energetici ed economici senza doversi occupare di nulla.

Le soluzioni integrate plug & play

Come indicato nell'introduzione, CompactPower è specializzata nella progettazione esecutiva in 3D di sistemi integrati, che possono poi essere pre-allestiti in stabilimento su richiesta, onde garantire tempi di installazione ridottissimi e soprattutto certi, evitando qualsiasi inconveniente in cantiere.

Ciascun sistema è progettato ad hoc in funzione delle esigenze di ogni singola commessa, integrando eventualmente anche materiale di altri fornitori, come nell'esempio in figura 2 riferito ad un impianto trigenerativo che è poi stato fornito come package completo da esterno, già collaudato e pronto al collegamento. CompactPower mette così a disposizione la propria competenza impiantistica e flessibilità produttiva per realizzare in tempi estremamente rapidi soluzioni che rispondano pienamente alle esi-



genze dei Clienti. I progetti vengono eseguiti con CAD 3D anche per poter offrire un valido supporto nelle valutazioni di integrazione architettonica e/o di impatto ambientale e consentire la realizzazione di soluzioni complesse anche in presenza di spazi ridotti, permettendo comunque la manutenibilità di tutti i componenti dell'impianto.

Qualora sia necessario un rilievo accurato degli spazi disponibili e/o delle interfacce meccaniche a cui ci si deve collegare (ad. es. le partenze del sistema di distribuzione dell'utenza), CompactPower può effettuare una scansione 3D in loco mediante sistema laser per reverse engineering, in modo da garantire un risultato perfetto.

Oltre alla mera progettazione esecutiva in 3D di sistemi integrati, Paradigma è specializzata nella realizzazione di sistemi prefabbricati, sia da esterno, sia da interno. L'installazione meccanica ed elettrica delle apparecchiature viene eseguita interamente nel proprio stabilimento di produzione - garantendo così standard di qualità elevatissimi - ed è seguita da una fase finale di collaudo idraulico ed elettrico volta ad evitare qualsiasi tipo di imprevisto o complicazione in cantiere. Al termine del collaudo, i moduli prefabbricati sono smontati in più parti, se necessario per esigenze di trasporto o accessibilità ai locali di installazione, quindi imballati e consegnati in sito pronti per il collegamento alle utenze. Le connessioni idrauliche, elettriche e di scarico fumi vengono predisposte in funzione del layout specifico, mentre porte munite di maniglie con serrature garantiscono la necessaria accessibilità alle apparecchiature contenute all'interno. I box di contenimento sono realizzati con pannellature sandwich coibentate, con caratteristiche di isolamento acustico e termico in funzione delle specifiche del Cliente ed in grado di soddisfare qualsiasi standard richiesto. La fini-



Modulo prefabbricato, suddiviso in due tronconi per facilitare trasporto e posizionamento

tura esterna è con zincatura e successiva verniciatura a polvere con resine termoidurenti e garantisce la massima durabilità e stabilità del colore anche nelle condizioni di installazione più severe (salsedine, forte irraggiamento solare, etc.), a scelta personalizzabile con colori e loghi del Cliente. Rispetto all'utilizzo di container standard, il sistema costruttivo proposto permette la massima libertà nella definizione delle dimensioni e delle aperture, oltre ad avere tempi e costi di realizzazione estremamente contenuti.

Un caso particolare di quanto sopra sono le centrali termiche prefabbricate plug & play per riqualificazioni energetiche. Spesso infatti per massimizzare il rendimento di questa tecnologia è necessario inserire dei serbatoi di accumulo inerziale nei pressi del sistema di distribuzione dell'edificio, con difficoltà a reperire gli spazi richiesti per ospitare poi anche i cogeneratori. Inoltre, sovente i locali che ospitano le centrali termiche da riqualificare sono inadeguati e non più a norma.

L'utilizzo di una soluzione prefabbricata da esterno rappresenta in questi casi una soluzione ideale. Permette infatti di collocare tutti gli apparecchi gas (tipicamente cogeneratore e caldaie integrative)

all'esterno - con estrema semplificazione l'iter burocratico legato alla prevenzione incendi - dedicando la vecchia centrale termica a locale tecnico destinato esclusivamente ai sistemi di accumulo termico, pompaggio e distribuzione. Si evita così la necessità di adeguamenti dei locali pre-esistenti ed in poche settimane è possibile realizzare l'intervento completo.

Per ogni commessa viene sviluppato un progetto ad hoc che risponda al meglio alle esigenze specifiche di ogni singolo Cliente e che garantisca le miglior performance e la possibilità di mantenerle a lungo nel tempo, oltre a minimizzare le operazioni necessarie in cantiere.

Si veda ad esempio in figure 2 e 3 una centrale termica da esterno prefabbricata, contenente una unità di cogenerazione da 140 kW elettrici ed un assorbitore a bromuro di litio. Il modulo è stato realizzato in due tronconi per semplificare le operazioni di trasporto e posizionamento in sito e successivamente ricomposto grazie alle flange appositamente predisposte. 🏠

www.paradigmaitalia.it

ventiparadigma
1998 2018



SPK POWER GENERATION, gamma completa di MACCHINE DI COGENERAZIONE


SPK Power Generation, progetta, realizza, fornisce e gestisce centrali di Generazione di Energia Distribuita con motori endotermici.

Propone una gamma completa di macchine di cogenerazione, alimentate da fonti di tipo fossile o rinnovabile, quali gas naturale, biogas da digestione anaerobica o da discarica e diesel, in grado di produrre nei vari assetti generativi, cogenerativi e tri-generativi energia elettrica, termica, frigorifera e vapore. Particolarmente significativa è l'attività di progettazione meccanica, che consente di integrare i motori endotermici standard con la componente termotecnica realizzando sistemi compatti, semplici da mantenere ed efficienti. Grazie alle consolidate competenze in ambito elettrico ed elettrotecnico, SPK sviluppa sia la quadristica (comando, controllo e distribuzione) che il collegamento in emergenza o in parallelo tra gruppi, così come con la rete elettrica. Presso il centro produttivo di Possagno (TV) vengono svolte le attività di produzione, assemblaggio e test delle macchine di generazione e cogenerazione, dei relativi quadri elettrici e componenti accessori.

SPK Power Generation eroga servizi di manutenzione pluriennali con l'impiego di moderni ed avanzati sistemi di telecontrollo che garantiscono i migliori risultati in termini di efficienza e continuità di servizio degli impianti.

SPK Power Generation appartiene al Gruppo AUSTEP, leader nel-

la progettazione e realizzazione di impianti di produzione di biogas, biometano e trattamento acque industriali. Le competenze di SPK e del Gruppo a cui appartiene, sono in grado di garantire una soluzione

a 360° "su misura" affidabile, referenziata e riconosciuta nonché un efficace servizio di assistenza post vendita H24. 

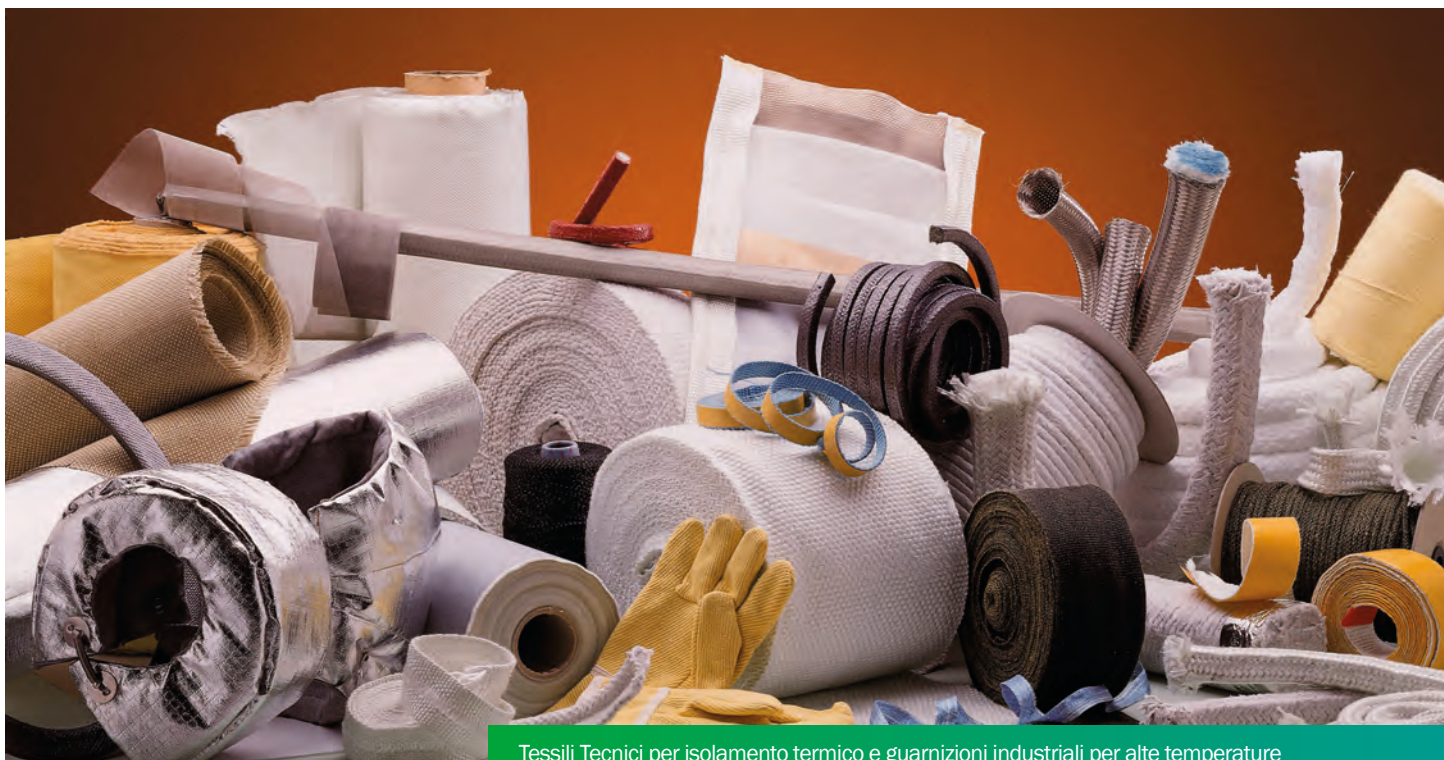
www.spkpg.com





Una crescita nel rispetto della persona e dell'ambiente

Intervista a Paolo Vavassori, Direttore Generale di TESPE



Tessili Tecnici per isolamento termico e guarnizioni industriali per alte temperature

Che cosa caratterizza la società TESPE?

Dinamicità, professionalità e spirito di gruppo sono state le risorse primarie che ci hanno permesso di far nascere, nel 1993, la società TESPE, inizialmente come semplice produttrice di tessili tecnici. In breve tempo queste stesse risorse ci hanno portato a sviluppare una vasta gamma di articoli tecnici per l'industria e ancora oggi, unitamente ad una consolidata esperienza, ci spingono a farla crescere nelle potenzialità e negli obiettivi.

Come è composta la gamma produttiva e su quali aspetti avete

puntato maggiormente nel corso degli anni?

La nostra missione è sempre stata quella di offrire al cliente una gamma completa di articoli tecnici per la sostituzione dell'amianto in termini di isolamento termico e guarnizioni di tenuta per applicazioni industriali fino a 1600°C. TESPE si è così specializzata nella produzione di tessili tecnici realizzati con filati di fibra ceramica, fibra di vetro, Silice, Aramidiche, Carbonio e altre fibre tecniche con le quali si producono no i filotti ritorti, i cordoni e le trecce tonde e quadrate, le calze e le guaine isolanti, i nastri e i tessuti greggi, alluminizzati, siliconati o teflonati ecc. Abbiamo inoltre una

novità: la guaina Extrasil in fibra di vetro rivestita in Silicone HT rosso ad alto spessore per la protezione e l'isolamento alle alte temperature di cavi e tubi flessibili. Abbiamo deciso di puntare su un'alta specializzazione di questi articoli e sulla capacità di offrire prodotti particolari e creati ad hoc per il cliente e per le sue esigenze specifiche e di farlo con una forte flessibilità produttiva. In questo modo siamo riusciti a creare il valore aggiunto del servizio che ci ha permesso di affrontare la crescente concorrenza di paesi emergenti impostata su linee di prodotti standard ad alto volume e bassi prezzi. Come accennato all'inizio, abbiamo allargato la nostra



Prodotti in Vetro-Silicone per protezione alle alte temperature di tubi e cavi

produzione dei tessuti tecnici, dedicando una nuova linea alla realizzazione di articoli per la protezione e l'isolamento alle alte temperature confezionati su misura, come i cuscini e i materassini isolanti per tubazioni, flange, valvole, turbine, serbatoi e impianti vari, i giunti di dilatazione termica, le tende e le coperte per la protezione, le guarnizioni a bulbo e particolari vari a disegno del cliente.

La gamma comprende inoltre prodotti termoisolanti e refrattari per alte temperature, come il cartone di fibre minerali, i materassini e la carta in fibra ceramica ed ecologica e in fibra di vetro e silice, le trecce speciali Dynapack per guarnizioni premistoppa, i fogli e le guarnizioni in grafite e giunture senza amianto, le guarnizioni per passo d'uomo, le piattine adesive in PTFE, i semilavorati e i prodotti in PTFE e Silicone e le guarnizioni industriali in genere.

In quali settori vengono utilizzati i vostri prodotti?

Impiegati principalmente per l'isolamento termico, la protezione al calore e per realizzare guarnizioni per alte temperature, i nostri articoli vengono applicati nelle industrie siderurgiche, metallurgiche, petrolchimiche, dell'alluminio, in vetreria, nella costruzione di forni industriali, caldaie, stufe e caminetti, impianti termici, scam-biatori e impiantistica in genere, sia in Italia che all'estero.

Quali sono i vostri principali punti di forza?

Ricerca, pianificazione e controllo qualità sono le linee guida della nostra produzione, nell'intento di soddisfare al meglio tutte le necessità

tecniche e commerciali di un mercato sempre più qualificato ed esigente. In particolare su questi principi si basa quello che noi definiamo un servizio globale, ossia essere un partner tecnico-commerciale totalmente affidabile, e non un semplice fornitore di prodotti, mettendo sempre in campo la nostra esperienza e professionalità per garantire consulenza, assistenza tecnica, tempestività e competitività.

Che programmi avete per il futuro?

In questa particolare fase economica e di mercato, che tocca praticamente tutti i settori industriali e che ha modificato radicalmente molte metodologie di lavoro e di approccio al cliente, riteniamo che occorra perseguire sempre un'alta qualità di prodotti e servizi, senza cedere alla tentazione del "mordi e fuggi" basato solamente su una competizione di prezzo, seppur molto importante. Intendiamo pertanto continuare sulla strada dell'innovazione dei prodotti e dei nostri processi produttivi con particolare attenzione allo sviluppo di articoli tessili in fibre ecologiche che possano garantire alte prestazioni tecniche nel rispetto delle nuove regolamentazioni in tema di sicurezza. Abbiamo intrapreso questa attività con la ferma convinzione che crescita e sviluppo, per essere tali, devono essere perseguiti sempre con lealtà, spirito di gruppo e rispetto della persona e dell'ambiente. Su questi valori fondamentali e imprescindibili si basa ogni nostra azione passata, presente e futura. 🏠

www.tespe.it

TENUTE SPECIALI
TESPE®



La misura dei consumi energetici: obbligo legislativo o nuova spinta all'efficienza energetica?

Dalla chimica all'alimentare, dall'elettronica alla Grande Distribuzione Organizzata, tutti uniti per un confronto sui nuovi orizzonti della misura

La semplice diagnosi energetica, con stima dei consumi e degli indici di prestazione energetica obbligatoria, non è più sufficiente. Prima della prossima diagnosi, che sarà nel 2019, le aziende energivore dovranno dotarsi di sistemi per il monitoraggio e per la misura dei consumi, una nuova spesa da affrontare:

- è un costo a fondo perduto?
- è possibile avere qualche tipo di ritorno nell'affrontarlo?
- quali sono i criteri per orientarsi?

Queste le domande a cui si è cercato di dare risposta nel workshop organizzato da Energy & Strategy Group il 15 novembre a Milano, al quale hanno partecipato un selezionato numero di aziende appartenenti a diversi settori industriali: dalla chimica all'alimentare, dall'elettronica alla Grande Distribuzione Organizzata.

Per potere rispondere a questi quesiti è necessario ampliare l'orizzonte, e valutare l'impatto che può l'averne la misura dei consumi energetici nell'andamento aziendale. Da una misura infatti, oltre a individuare gli interventi di efficientamento più opportuni, è possibile:

- **avere una maggiore accuratezza nella contabilità industriale**, quindi definire con maggior precisione la correlazione tra consumi energetici e altri parametri aziendali. Ad esempio in ambito industriale è possibile trovare con precisione il rapporto tra il livello di produzione e il fabbisogno di




gas metano, oppure in ambito grande distribuzione organizzata quantificare l'energia frigorifera come relazione fra temperatura esterna e consumo elettrico giornaliero

- **svolgere con maggior efficacia le attività di manutenzione**, ad esempio è emerso che nella produzione di aria compressa il livello di manutenzione degli impianti e la rete di distribuzione influenzano il consumo specifico in kWh/mc
- **avere una maggior consapevolezza dei consumi delle singole macchine**, importante ad esempio in fase di acquisto di nuove apparecchiature.

Il dibattito è stato preceduto da una breve sintesi dell'analisi del mercato dell'efficienza energetica nel comparto industriale presentata dal prof. Davide Chiaroni dell'Energy&Strategy Group, dalla quale è emerso che dal 2012 è

umentata notevolmente l'attenzione da parte degli operatori industriali verso la misura ed il controllo dei consumi energetici, e che ultimamente sta crescendo l'interesse verso l'adozione di approcci all'efficienza energetica sempre più strutturati e organici.

"L'impostazione di una strategia di monitoraggio è un primo passo verso la consapevolezza della correlazione tra sostenibilità energetica e competitività aziendale", ha dichiarato a conclusione dell'incontro Giuseppe Caruso, direttore generale e fondatore di SOLGEN Consulting, "Il passo successivo è l'adozione di un Sistema di Gestione dell'Energia: lo strumento più corretto e naturale per realizzare la necessaria sinergia tra le diverse funzioni aziendali". 

www.solgen.it



Confezionamento di caffè' in capsule

OLTRE 3 MILIARDI GLI ASTUCCI PRODOTTI DA SENZANI BREVETTI: CON LE LINEE CM/CMX E TP, ALTISSIME PRESTAZIONI E PERFORMANCE DI ELEVATA QUALITÀ

I macchinari realizzati dall'azienda di Faenza (Ra), presente sul mercato da oltre 60 anni, arrivano oggi a lavorare 150 astucci e 2400 capsule al minuto: soluzioni customizzate e studiate su misura per la singola realtà produttiva, grazie ad un centro progettazioni all'avanguardia

Cresce il mercato del caffè in capsule e crescono le esigenze di un confezionamento adeguato alle richieste: alla domanda di velocità e di gestione di grandi numeri risponde Senzani Brevetti, un punto di riferimento riconosciuto per i produttori che chiedono performance di imballaggio sempre migliori.

Da sempre packaging partner di multinazionali e aziende leader nel mondo, con un'esperienza di oltre 3 miliardi di astucci prodotti, l'azienda di Faenza (RA) estende le prestazioni tecniche delle sue macchine all'intero settore del caffè e in tutto il mondo, forte dei suoi 43 brevetti depositati tra Europa e Stati Uniti. Senzani è in grado di proporre impianti chiavi in mano per gestire l'intero processo di confezionamento, dall'inserimento in astuccio fino all'incartonnamento e alla palettizzazione di capsule tipo DolceGusto, Nespresso, K-cup, A modo mio.

Le punte di diamante che consentono alte prestazioni in termini di numero garantito di capsule, sono due: la linea CM/CMX e la linea TP. La prima lavora fino a 70 astucci pre-incollati e 1200 capsule al minuto, salendo



fino a 150 astucci e 2400 capsule al minuto per la linea CMX; offre controlli di qualità avanzati, il 100% di garanzia di un contenuto conforme e nessuno scarto in caso di fermata. Il punto di forza è la possibilità di inserire capsule in modo randomizzato, e di creare mix multi gusto, accostando per esempio il latte con il caffè o caffè con miscele diverse. La squadratura perfetta della scatola e la stampa su 6 facce, inclusa quella di chiusura, completano i vantaggi di questo sistema.

La linea TP lavora fino a 62 astucci da fustella stesa e 670 capsule al minuto, che inserisce ordinate nel pack con la disposizione e l'assortimento desiderati dal committente. L'ingombro è contenuto, la gestione avviene con un solo operatore e la

confezione si può realizzare anche con capsule autoprotette. Le scatole sono realizzate da fustelle stese che vengono piegate con una squadratura perfetta e offrono la possibilità di una stampa su 6 lati a piacere, riducendo così il costo del packaging. Ogni macchina è studiata su misura per la singola realtà produttiva: una flessibilità garantita da un centro progettazioni all'avanguardia e dal continuo investimento in ricerca e sviluppo, che fanno di Senzani Brevetti il leader nell'astucciamento. 🏠

Ulteriori informazioni su www.senzani.com



SENZANI
From innovation to pack



PASTIFICIO MAFFEI: duplice traguardo: 2° produttore in Italia di pasta fresca non ripiena e azienda 100% a energia pulita

Maffei, pastificio di Barletta (BT) specializzato in pasta fresca di qualità Made in Italy, annuncia di aver completato il percorso di innovazione sostenibile che l'ha portata a diventare un'azienda 100% a energia pulita e il secondo produttore di pasta fresca non ripiena in Italia.

Con una produzione, in crescita, di 15,5 milioni di kg di pasta fresca nel 2016, un incremento dell'export del 150% e 90 dipendenti, Maffei è riuscita a coniugare la filosofia "di mangiar bene e sano" nel rispetto delle tradizioni artigianali che sin dal 1960 ha contraddistinto l'azienda familiare con una continua innovazione di processo che la ha portata nel 2016, tra i principali investimenti, a dotarsi di un innovativo impianto energetico ad alta efficienza ed emissioni near-zero. Primo sistema energetico in Puglia con tecnologia a turbina oil-

free, brevetto di derivazione aerospaziale dell'americana Capstone, ha consentito al pastificio di produrre tutta l'energia elettrica e il vapore necessari allo stabilimento produttivo, facendolo così diventare un'azienda 100% ad energia pulita.

"La svolta green, coerente con i valori che ci hanno contraddistinto sin dalla fondazione, che l'azienda ha intrapreso - hanno dichiarato Savino Maffei, Presidente, e Ignazio Maffei, General Manager dell'azienda - oltre ad un'accurata ricerca di prodotto che ci ha portato a rafforzare l'offerta di pasta biologica, integrale e



senza glutine, ha favorito la nostra espansione sui mercati italiani ed esteri. Secondo varie ricerche infatti, oltre il 70% dei consumatori preferisce oggi acquistare prodotti da aziende sostenibili".

Grazie al nuovo impianto, l'azienda risparmia oggi oltre 600 tonnellate di CO2 all'anno non immesse in atmosfera che equivalgono all'assorbimento di CO2 di 15.000 alberi in un anno e a 350 automobili in meno circolanti all'anno che percorrono mediamente 10.000 km/anno ciascuna.

L'applicazione è stata sviluppata da IBT Group, partner esclusivo dell'americana Capstone, ed è composta da una turbina oil-free da 600 kWe che, tramite la cogenerazione, produce elettricità e, grazie all'impiego di una tecnologia di post-combustione dei fumi della turbina e ad un generatore di vapore produce anche il vapore saturo necessario alle li-





nee di produzione, massimizzando così il recupero termico. Non avendo liquidi lubrificanti al suo interno (oil-free), la turbina genera fumi talmente puliti e ricchi di ossigeno da poter essere utilizzati, infatti, in toto come aria comburente. Il risultato è un'alta efficienza complessiva dell'impianto, oltre l'85%, e quindi di risparmio sia in termini economici che di emissioni nocive.

Il progetto sarà oggetto di una campagna di sensibilizzazione promossa da Maffei che comprenderà anche la veicolazione di strumenti divulgativi, come il nuovo video istituzionale (www.youtube.com/watch?v=0tq6KHuScQI), nonché l'organizzazione di visite in azienda per spiegare cosa significa essere oggi un'azienda sostenibile ed i benefici che si possono ottenere per la collettività ed il territorio. 🏠

Dati Tecnici

Il sistema, su misura, sviluppato e installato da IBT Group, azienda di engineering con sede a Klagenfurt (Austria) e Branch a Treviso, è composto da una turbina a gas Capstone 600S da 600 kWe che, tramite cogenerazione, produce elettricità e, grazie all'impiego di una tecnologia di post-combustione dei gas di scarico esausti e ad un generatore di vapore a recupero, anche 3 tonnellate di vapore saturo all'ora, massimizzando così il recupero termico possibile. Non avendo liquidi lubrificanti al suo interno, infatti, la turbina genera fumi talmente puliti e ricchi di ossigeno da poter essere utilizzati in toto come aria comburente e, quindi, utilizzati in un generatore di vapore a recupero



per la produzione di vapore saturo. Il risultato è un'alta efficienza complessiva dell'impianto, oltre l'85%, e quindi di risparmio sia in termini economici che di emissioni nocive per l'ambiente. Il sistema consente di adattarsi al fabbisogno energetico attuale dello stabilimento Maffei ed è totalmente modulabile e scalabile per futuri incrementi di potenza elettrica.

Sealed Air
Food Care

SCOPRITE LA SICUREZZA SENZA COMPLICAZIONI

Un operatore industriale sa bene quanto sia importante la sicurezza degli alimenti e dei dipendenti in ogni fase del processo. Per questo Sealed Air Food Care offre soluzioni di confezionamento che garantiscono la massima sicurezza, come i sacchi sottovuoto **Cryovac Grip & Tear**®. Il sistema di apertura facilitata rende superfluo l'uso di strumenti taglienti, riducendo enormemente i rischi di contaminazione e di infortuni. È sufficiente tirare le linguette e aprire

Scoprite come questa e altre innovazioni possono portare risultati misurabili per il vostro business.

Per ulteriori informazioni, visitate www.gripandtear.com



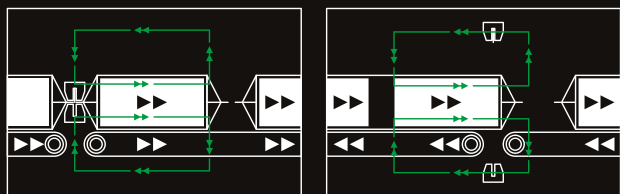
READY TO FLY?



**230 CONFEZIONI AL MINUTO:
IL SISTEMA BOX MOTION PIÙ VELOCE AL MONDO**



Ti aspettiamo ad IPACK-IMA 2018
FieraMilano 29 Maggio - 1 Giugno
Padiglione 7 - Stand A50 B45



FP100 BOX MOTION

TECNO PACK presenta la macchina confezionatrice orizzontale Flow-Pack elettronica FP100 BOX MOTION.

Si tratta di una confezionatrice Flow-Pack dotata del gruppo di saldatura trasversale BOX MOTION attualmente più veloce nel mercato. Frutto di lunghi studi è in grado di garantire

sia grande versatilità di cambio formato che alta velocità - fino a 230 confezioni al minuto. Tutto questo sempre assicurando saldature ermetiche, lavaggio gas in atmosfera modificata e perfezione estetica della confezione, anche con soffiatura laterale. Il gruppo tagliacuce Tecno Pack con sistema a movimento quadro garantisce prestazioni e versatilità non eguagliabili da altri sistemi a lungo tempo di saldatura. Siamo a vostra disposizione per portarvi nella nuova frontiera del confezionamento Flow-Pack in atmosfera controllata ad alta velocità,

SIETE PRONTI AL DECOLLO?

Tecno Pack

PACKAGING MACHINES

Via Lago di Albano, 76 · 36015 · Schio (Vicenza) Italy · +39 0445 575 661 · www.tecnopackspa.it · comm@tecnopackspa.it

TECNOLOGIA E INNOVAZIONE



Tecno Pack
PACKAGING MACHINES

Da oltre 30 anni TECNO PACK progetta, costruisce e commercializza macchine confezionatrici orizzontali e impianti automatici di confezionamento, per chiunque operi nei settori di prodotti alimentari, farmaceutici, no food, etc.

L'azienda si avvale del contributo di oltre 200 dipendenti presso la sede di Schio (Vicenza), comune dove sono presenti anche le altre due aziende del Gruppo: GSP e IFP.

TECNO PACK ha creato una vasta rete di agenti e collaboratori distribuiti in tutte le aree geografiche del mondo ed esporta oltre il 70% della sua produzione. In questi anni ha avuto collaborazioni con un folto numero di partners fra cui: Bauli, Barilla, Fresenius Medical Care, Latte Trento, Bimbo, Chipita, Ferrero, Mauri, Kraf, Nestlé, Baxter, Baldi, GrissinBon, Pepsico, Vivartia, Sara Lee, Western Bakeries, Garuda Food, e molti altri, soddisfacendo le richieste di ogni cliente grazie ai suoi impianti di confezionamento.

Sempre la prima a tracciare la strada del settore, TECNO PACK continua l'innovazione dei sistemi

di confezionamento incrementando la digitalizzazione di macchine e impianti, offrendo ai suoi clienti vantaggi incredibili con investimenti molto limitati. Il fenomeno della digitalizzazione è già da anni in atto nell'automazione di alto livello grazie all'affermarsi di reti deterministiche su base ethernet e real-time (Ethercat, Ethernet IP, ...) che garantiscono sincronismo degli assi, prontezza di risposta, controllo centralizzato, contenimento degli spazi, riduzione dei cablaggi e soprattutto la condivisione delle informazioni.

Mentre nel passato lo scambio di informazioni fra dispositivi di produttori diversi era molto complesso, oggi abbiamo a disposizione sistemi di alto livello con interfacce semplificate, come i Database SQL e Standard OPC UA. Grazie a queste nuove tecnologie è possibile scambiare informazioni in modo semplice ed immediato, potenzialmente con tutti i sistemi che condividono questi strumenti. Focalizzarsi quindi sulla qualità dell'informazione possiamo ottenere una riduzione drastica dei tempi di sviluppo e delle possibilità di errore.

Nello specifico il controllore di mac-

china o di impianto si va ad aprire al mondo esterno grazie alla convivenza di diversi tipi di reti (rete di campo (I/O Link), rete di automazione (Ethercat), rete di interfaccia (Ethernet/IP)) che scambiano tra loro le informazioni.

L'utilizzo di standard sviluppati a livello internazionale (non più soluzioni custom e chiuse) e condivisi dalla maggior parte dei fornitori di prodotti e sistemi di automazione, ha enormi ripercussioni sia per i costruttori che per gli utilizzatori di macchine e impianti, dando loro la possibilità di avere un controllo totale e capillare, concedendo inoltre spazio a soluzioni di fantasia.

Nel prossimo futuro le possibilità offerte da Internet e dalle reti dati, grazie all'elevata larghezza di banda a disposizione, permetteranno non solo di implementare ausili per operatori e manutentori, ma anche di fornire al management informazioni in tempo reale sull'andamento della produzione o sulla produttività di un impianto, fino a generare profili di tendenza atti a pilotare le decisioni strategiche da adottare. Ecco alcune di queste possibilità: visua-

lizzare manuali e video direttamente sull'impianto in formato standard (HTML, PDF, AVI) avendoli sempre aggiornati, anche con l'ausilio di QR-Code direttamente sulla macchina. Avvalersi dell'ausilio di dispositivi a Realtà Aumentata per guidare operatori e manutentori nelle operazioni di cambio formato e manutenzione, ma anche nel puntuale monitoraggio di parti di impianto particolarmente importanti. Ricevere avvisi e alert direttamente sui dispositivi mobili di manutentori e plant manager. Ricevere teleassistenza e telemonitoraggio, intraziendale e/o da remoto con il fornitore di automazione che potrà supportare real-time il Cliente nella risoluzione e soprattutto nella prevenzione dei guasti. Ad esempio la verifica in tempo reale, localmente o da remoto, dei parametri caratteristici di una macchina, per controllare il grado di usura dei componenti (mediante sensori, o indirettamente attraverso il monitoraggio di corrente, coppia o deviazione di altre grandezze significative).

Un aspetto fondamentale da considerare in questo campo è la qualità delle connessioni. Queste devono essere private, per assicurare attraverso i dispositivi di sicurezza l'interconnessione con la Network




Corporate del cliente. Sicure, per garantire protezione perimetrale del cliente con firewall che verifichino ed eseguano i controlli degli accessi e dotate di apparati che stabiliscano una VPN tunneling verso dei Cloud server. Affidabili, cioè gestite da provider che possano garantire la continuità del servizio e i necessari upgrade. Proprio per questo la scelta del partner informatico si rivela fondamentale, mentre la sensibilità dell'IT management sui rischi dell'interconnessione delle reti Corporate e dei dispositivi in campo deve essere molto elevata.

Ma non stiamo parlando solo di tendenze, il futuro è già qui!

La Confezionatrice flowpack FP100 BOX MOTION, sviluppata con prodotti di automazione Omron e messa a punto in collaborazione con Bauli, è riconosciuta come lo stato dell'arte della digitalizzazione nel packaging. Dotata di gruppo di saldatura trasversale BOX MOTION (attualmente il più veloce sul mercato) e frutto di lunghi studi, è in grado di garantire sia una grande versatilità di cambio formato che un'alta velocità (fino a 230 confezioni al minuto).

Tutto questo sempre assicurando saldature ermetiche, lavaggio gas in atmosfera modificata e perfezione estetica della confezione, anche nel caso di soffiatura laterale.

Il gruppo tagliacuce Tecno Pack con sistema a movimento quadro garantisce prestazioni e versatilità ineguagliabili da altri sistemi a lungo tempo di saldatura.

Il futuro dell'innovazione nel mondo del packaging si può toccare con mano: **TECNO PACK** sarà presente ad Ipack-Ima, in FieraMilano dal 29 maggio al 1 giugno (pad. 7 - stand **A50 B45**) 

www.tecnopackspa.it



Innovazioni nella tecnologia dei film barriera a kp FCP

La competizione e le richieste del mercato rendono sempre più difficile trovare innovazioni nella tecnologia per la produzione di film barriera, questo secondo Erwan Cadoret, Business Manager Barrier Films della divisione Klöckner Pentaplast Food & Consumer Products (kp FCP).

“Per produttori alimentari e rivenditori, in una catena di approvvigionamento alimentare ormai sempre più globale, il raggiungimento di una più lunga shelf life, diventa sempre più importante. Nello stesso tempo, l'esigenza di sostenibilità, spinta propulsiva alla riduzione di imballaggi, il taglio di sprechi alimentari e l'adozione di soluzioni più rispettose del pianeta, sta spingendo i progressi tecnologici per la produzione di film in una direzione diversa”, ha affermato Cadoret.

“A queste necessità si aggiungono le pressioni e le tendenze della società, come l'indirizzarsi a cibi pronti, in linea con gli stili di vita dei consumatori, sempre più frenetici e con le richieste dell'industria di soluzioni che migliorino i processi, in termini di efficienza, costi e produttività”, ha aggiunto.

I film di confezionamento, composti da più strati di plastica, fungono da barriera contro vapore acqueo e gas atmosferici, contribuendo ad aumentare la shelf life degli alimenti, evitando che si avarino, danneggino e si deteriorino in gusto, olfatto e aspetto. I principali materiali utilizzati nella produzione di film barriera, sono polipropilene, poliammide, polietilene, polivinile, cloruro, etilene vinil alcol e poliestere.

Scelti per le loro proprietà inerti e la capacità di conservare gli alimenti, le complesse strutture multistrato migliorano le prestazioni di shelf life e creano un sigillo robusto e sicuro per evitare perdite e migliorare la sicurezza del prodotto.

I film sono strumenti di vendita importantissimi, che aiutano i consumatori nell'acquisto e indirizzano i rivenditori nelle vendite. La giusta combinazione e ingegnerizzazione degli strati può fornire pellicole cristalline con proprietà anti-appannamento che migliorano l'aspetto del cibo e favoriscono la freschezza.

Anche se aggiungere strati è utile per creare un film con prestazioni più elevate, a prima vista può sembrare che questa strategia possa presentare sfide e complessità nell'impegno di sviluppare soluzioni che siano anche sostenibili.

Cadoret ha spiegato: “È proprio qui che l'innovazione nella produzione di film eccelle.

Ad esempio, a kp FCP, in alcuni casi abbiamo aumentato il numero di strati nei nostri film. Attraverso ingegnosi studi di ingegneria e di riduzione dello spessore, oltre all'investimento in una nuova linea di produzione all'avanguardia nel nostro stabilimento di produzione a Pontivy, in Francia, stiamo svi-



luppando soluzioni di film di nuova generazione che siano più sottili e leggeri che mai. Questi film hanno inferiori quantitativi di carbonio e utilizzano meno materiale, tuttavia conservano tutte le funzionalità in termini di prestazioni e forza di conservazione.”

Una nuova eccellente formulazione creata utilizzando il nostro nuovo processo di estrusione multistrato, è l'ultra-sottile LINtop® PE HSF, un film di copertura ad alta barriera da 25µm per formati di imballaggio ad atmosfera modificata (MAP) pronti per la vendita al dettaglio. Il film con-

tiene proprietà anti-appannamento e una prestazione di restringimento su misura garantisce confezioni strette e senza rughe, con una chiarezza eccezionale per migliorare l'appeal del prodotto agli occhi del consumatore. La tenuta stagna, le elevate prestazioni di protezione e l'eccellente tenuta prolungano la durata di conservazione, mantenendo gli alimenti più freschi più a lungo e riducendo gli sprechi alimentari. Inoltre, il film è stampabile - eliminando la necessità di confezioni aggiuntive attorno al pacco.

Un altro importante passo avanti è il nuovo LINH® PE LSF multistrato a spessore sottile - un film di copertura ad alta barriera da 30µm anche per la MAP, pronto per la vendita al dettaglio.

Offre le stesse proprietà anti-appannamento, le medesime caratteristiche di stampa ed elevate prestazioni di restringimento del film termoretraibile, ma è adatto sia per



sigillanti a vassoio interno, che per taglio esterno ed è progettato per l'uso su linee di termoformatura ad alta velocità, incluse quelle a più linee matrici. I film offrono molteplici vantaggi agli imballatori; disponibili in rotoli più lunghi rispetto allo standard, aiutano a ridurre i tempi di fermo della linea e ad incrementare produttività ed efficienza.

“Il progresso nella produzione di film è costante al kp FCP; stiamo costantemente innovando la nostra gamma di film per offrire la più recente tecnologia che consenta di massimizzare le prestazioni, l'efficienza, ridurre i costi e tracce di carbonio”, ha affermato Cadoret. 🏢

Visita: www.linpac.com

Pellicole a barriera di nuova generazione



Proprietà della barriera



Ottica



Anti-appannamento



Gestione della forma



Risultato termosaldatura



Resistenza alla foratura



Klöckner Pentaplast FCP Pontivy
Parc d'Activités de Kerguilloten 56920
Noyal-Pontivy
Francia
tel: +33 (0) 297 28 70 70



Nuove prospettive per un modello innovativo di cogenerazione

Sealed Air presenta un confezionamento innovativo per ridurre gli sprechi, aumentare l'efficienza di produttori alimentari, retailer e consumatori

Sealed Air ha presentato la nuova gamma di materiali superiori (top) Cryovac® Darfresh® per vassoi Mono PP. Un'innovativa confezione sottovuoto "skin" per carni rosse, pollame, pesce, salumeria, formaggi e piatti pronti che può aiutare a ridurre lo spreco alimentare, garantendo efficienza in termini di costi. Il nuovo prodotto è in grado di estendere la durata di conservazione, migliorando anche la differenziazione del marchio.

Questa nuova soluzione punta a risolvere le problematiche più significative che si trovano ad affrontare retailer e produttori in tutta Europa. Per esempio le aziende di distribuzione stimano che il livello di differenza inventariale sia pari al 26 per cento e che il maggiore fattore determinante di questa tendenza sia la scadenza dei prodotti (30%)¹. Inoltre, per emergere in un mercato sempre più competitivo, i retailer del settore alimentare chiedono alle aziende di trasformazione di fornire prodotti più accattivanti e pratici per i consumatori. Affrontando le richieste dei retailer, i produttori devono anche dare priorità all'aumento dell'efficienza operativa e alla redditività, assicurando allo stesso tempo la responsabilità ambientale.

L'innovativa confezione Cryovac di Sealed Air mira ad alleviare queste crescenti pressioni sia per i produttori



alimentari che per i retailer. Il nuovo materiale superiore per vassoi Mono PP estende la durata di conservazione fino al 30 per cento rispetto alle confezioni in atmosfera modificata. L'innovativa saldatura intorno al prodotto permette l'esposizione verticale per aumentare la competitività nel punto vendita. La confezione aderente e brillante e la facilità di apertura rendono il prodotto molto gradito ai consumatori. I nuovi materiali superiori sono ideati per essere applicati a una vasta gamma di vassoi Mono PP. I vassoi Mono PP possono essere più sottili (di 100 micron rispetto ai vassoi PP/PE), ma lo stesso vale anche per i nuovi materiali. Questo garantisce ai produttori una maggiore efficienza in termini di costi lungo tutta la catena del valore. Vengono anche ridotti i costi per i materiali grazie ai rifiuti

ridotti a zero quando utilizzati con il sistema Cryovac Darfresh on Tray, rispetto al 30-40 per cento di scarti generato dalle macchine per il confezionamento skin tradizionali.

"In un ambiente caratterizzato da sempre maggiori richieste da parte di imprese e consumatori, le aziende di trasformazione e i retailer possono trarre vantaggio da una maggiore sostenibilità ed efficienza operativa fornita dai nuovi top Cryovac Darfresh per vassoi Mono PP," afferma Didier Marteau, EMEA Marketing Director Fresh Red Meat di Sealed Air. "Grazie ai miglioramenti nei settori della trasformazione e del confezionamento, i consumatori possono anche riconoscere vantaggi reali sotto forma di risparmio economico e praticità. L'innovazione Cryovac Darfresh rappresenta un vantaggio per tutti." 

¹ Sealed Air/Planet Retail European Food Waste and Retail Shrink Study 2017 eseguito in Francia, Germania, Italia, Spagna e Regno Unito



Latin Pack



CHILE 2018 PACKAGING DEL FUTURO
7 Y 8 DE JUNIO - ESPACIO RIESCO - SANTIAGO - CHILE

**LA CITA DE NEGOCIOS
DE LA INDUSTRIA DEL PACKAGING...**
The business appointment of the packaging industry

**AQUÍ SU EMPRESA
DEBE ESTAR PRESENTE!!**
Here your company must be present

LA INDUSTRIA DE PACKAGING Y SU CADENA DE VALOR
The packaging industry, and its value chain.

MATERIAS PRIMAS - INSUMOS - FABRICANTES DE ENVASES Y EMBALAJES - INDUSTRIA DE RECICLAJE -
LOGÍSTICA Y TRANSPORTE - MAQUINARIA - EQUIPAMIENTO - TECNOLOGÍA Y ROBÓTICA - IMPRESIÓN
DIGITAL - TROQUEL Y TECNOLOGÍA LÁSER - PRE PRENSA



**En Expo LatinPack CHILE 2018
cuidamos el medio ambiente!!!**
*At Expo Latinpack Chile 2018
we take care of the environment!*

Descarga la aplicación móvil

"LatinPack CHILE 2018"

en app store, o play store que te
entregará datos de cómo llegar,
dónde estacionar, ver el plano de
la feria, información de los
expositores, el programa de
charlas, conocer a los
conferencistas y mucho más.



AUSPICIADOR | SPONSORS



HP Indigo



Ministerio de
Agricultura

Gobierno de Chile



Ministerio de
Energía

Gobierno de Chile



Ministerio del
Medio
Ambiente

Gobierno de Chile



MEDIA PARTNER



PRODUCE



Nuovi gradi Bio-Flex per film e imballaggi home compost

FkuR Kunststoff GmbH, lo specialista delle bioplastiche, ha sviluppato nuovi 6 gradi di Bio-Flex adatti alla produzione di film sottili. Tutti sono certificati OK Compost HOME dall'ente belga Vinçotte.

Cinque di questi gradi soddisfano i requisiti dell'articolo 75 della legge di transizione energetica francese che prevede per i sacchetti ortofrutta, così come per quelli utilizzati nel reparto formaggi, macelleria e pesce, oltre al requisito del compostaggio domestico, anche un contenuto minimo biobased del 30% nel 2017, del 40% nel 2018, del 50% nel 2020 (fino a raggiungere il 60% nel 2025).

Tutti i gradi home compost Bio-Flex si distinguono per la loro eccellente resistenza all'umidità fondamentale perchè spessori così sottili possano trovare una reale applicazione nella raccolta della frazione organica. Questi nuovi gradi di FKUR ampliano la gamma delle possibili applicazioni, tra cui i sacchi riutilizzabili, inclusi i sacchetti per la frutta e la verdura e altri tipi di imballaggio.

L'attuale gamma di prodotti comprende:

- Bio-Flex FX 1803 (30% bio-based)
- Bio-Flex F 1804 e F 1814 (entrambi 40% bio-based), il grado F 1814 ha una maggiore resistenza alla lacerazione.

Questi gradi permettono di ottenere un film traslucido paragonabile all'HDPE

- Bio-Flex FX 1821 (10% bio-based)
- Bio-Flex FX 1823 (30% bio-based)



- Bio-Flex FX 1824 (40% bio-based). Questi gradi sono invece opachi.

Ulteriori informazioni sul certificato OK Compost HOME Vinçotte vengono fornite al seguente indirizzo: <http://www.okcompost.be/en/recognising-ok-environment-logos/ok-compost-amp-ok-compost-home/>

<http://www.okcompost.be/en/recognising-ok-environment-logos/ok-compost-amp-ok-compost-home/>

Home Compostabile, sottile ma resistente agli strappi e fino al 40% bio-based - con queste proprietà i sacchetti prodotti con i nuovi gradi Bio-Flex di FKUR soddisfano anche severi requisiti della legge sulla transazione energetica francese; la borsa di sinistra è stata prodotta con il grado Bio-Flex FX 1803 trasparente, la borsa di destra è stata invece prodotta con il grado Bio-Flex FX 1824 che ha un'alta resistenza allo strappo. Immagine © FKUR



The Evolution never stops...



Ti aspettiamo ad IPACK-IMA 2018
FieraMilano 29 Maggio · 1 Giugno - Padiglione 7 · Stand A60 B55



general system pack

Le ultime novità di MARKING PRODUCTS SRL per la marcatura industriale dei produttori distribuiti in esclusiva

Marking Products srl, propone i nuovi marcatori e codificatori HITACHI industriali a getto d'inchiostro continuo e laser. Hitachi, leader mondiale nella marcatura a getto d'inchiostro continuo, propone la nuova famiglia di codificatori Serie UX decisamente innovativi rispetto le precedenti e il nuovo marcatore laser Serie LM di tipo CO2 vettoriale.

Il nuovo marcatore laser Serie LM è una novità assoluta ed un concentrato di tecnologia. La costruzione è molto compatta ma molto robusta con l'utilizzo di una doppia struttura di protezione che assieme alla particolare progettazione del flusso d'aria di raffreddamento ottiene un'affidabilità elevata. La Serie LM è disponibile in due potenze di emissione pari a 10W e 30W e in tre differenti lunghezze d'onda pari a 9,3 µm, 10,2 µm e 10,6 µm. In abbinamento alle opzioni del gruppo ottico consentono la marcatura di un'ampia tipologia di materiali quali carta, cartone, plastica, vetro. Il gruppo ottico è stato alleggerito nelle sue componenti per ottenere un'alta velocità e precisione dei movimenti ma riducendo il consumo. L'intero progetto ha come obiettivo la riduzione del consumo senza che si vada minimamente a intaccare la qualità e velocità della marcatura infatti si ottengono fino a 600 cicli al secondo con un consumo inferiore a 300VA.

La principale caratteristica che distingue i marcatori a getto d'inchiostro continuo della Serie LX è l'eliminazione dei serbatoi di inchiostro e solvente e la loro sostituzione con cartucce. L'obiettivo posto è quello di diminuire i consumi e rendere l'uso sempre più



semplice e meno impegnativo ottenendo la riduzione dei costi operativi e dei materiali di consumo.

Con la Serie UX, Hitachi raggiunge tale obiettivo proponendo una macchina con grandi prestazioni, capace di stampare fino a 6 righe di testo con altezza del carattere da 2 a 10 mm. e con notevole velocità. Il sistema di inchiostrazione, appunto basato su cartucce e la disposizione dei componenti all'interno sono stati studiati accuratamente per rendere semplice e veloce la manutenzione. Anche su questa macchina abbiamo un unico tasto per l'avviamento e un unico tasto per lo spegnimento senza la preoccupazione di lavaggi o altre operazioni complicate e dispendiose. Un altro aspetto estremamente curato è l'interfaccia utente completamente grafica a icone con touch-screen 10,4" a colori e visualizzazione WYSIWYG.

La composizione della stampa diventa semplice in quanto sul display si ha la rappresentazione della stampa finale. La Serie RX2 mantiene la classica disposizione con tanichette separate per inchiostro e solvente ma la dispo-



sizione delle stesse tanichette e dei principali componenti oggetto di manutenzione ordinaria sono tutti a portata di mano e facilmente accessibili. L'RX2 può stampare fino a 5 righe contenenti testo, codici a barre, codici 2D e grafica per un'altezza compresa tra 2 e 10 mm. Nell'RX2 la gestione dei messaggi di stampa è semplificata dall'editor di tipo grafico che integra una nuova funzione molto innovativa e potente. Permette di collocare all'interno dello spazio di stampa i contenuti testuali o grafici in modo libero, per un miglior risultato in leggibilità.

La nuova RX2 mantiene la prerogativa di avere un tasto per avviare la macchina e un tasto per il suo arresto senza doversi preoccupare di lavaggi o altre operazioni.

A livello prestazionale siamo ai massimi livelli ed entrambe le serie UX e RX2 si possono inserire in qualsiasi tipo di applicazione. Sono equipaggiate con interfacce di connessione per il collegamento a PLC e rete Ethernet. Inoltre ci sono specifiche opzioni per funzioni automatiche di selezione dei messaggi, contatori e altri automatismi con cui ottenere la perfetta integrazione con la linea di produzione.

La gamma di marcatori a getto d'inchiostro continuo di Hitachi, comprende il modello specifico per inchiostro pigmentato da utilizzarsi per la marcatura delle superfici scure.

Marking Products srl ha disponibili le novità di Matthews - Marking System, per la nuova piattaforma MPERIATM, che continua ad espandersi ed evolversi. MPE-

RIATM rappresenta un nuovo approccio nella marcatura a getto d'inchiostro industriale. Si basa su di un controllore MPERIATM a cui vengono interconnesse unità di stampa VIAjetTM indipendenti. Il controllore MPERIATM, è un PC di tipo industriale con touch-screen di 7", 12" o 15", che funge da centrale operativa del sistema equipaggiata con interfaccia utente di tipo grafico.

Il controllore MPERIATM consente l'accesso a tutti i parametri di configurazione dell'intero sistema e ha la disponibilità di un ottimo editor per la composizione e correzione dei messaggi di stampa. L'editor comprende la visualizzazione WYSIWYG per vedere subito il risultato finale della marcatura. Al controllo MPERIATM vengono connesse tramite rete le unità di stampa VIAjetTM suddivise in 3 differenti tecnologie di stampa: la serie-L, la serie-T e la serie-V.


La serie-L è specifica per la stampa a getto d'inchiostro ad altissima risoluzione. È disponibile in 3 altezze di stampa pari a 12,5, 25 e 50 mm. La qualità e definizione di stampa permettono la marcatura di ogni cosa sia esso testo, codice a barre o grafica su cartone, astucci, o altri tipi di confezioni sempre con qualità esemplare. Per la serie-L è stata creata la versione entry-level VIApack per le applicazioni più semplici ma sempre con qualità di stampa assoluta. In un unico packaging sono presenti tutti gli elementi del sistema utilizzabile fin da subito.

La serie-T consente la stampa a getto d'inchiostro ad alta risoluzione grafica ed è indicata per gli imballi in



cartone. è disponibile in 2 altezze di stampa pari a 50 e 100mm e rappresenta una valida alternativa alla stampa delle etichette a trasferimento termico e consente la personalizzazione in tempo reale di cartoni neutri.

La serie-V amplia le tecnologie di marcatura utilizzabili sulla piattaforma MPERIATM introducendo la marcatura a getto d'inchiostro DOD (Drop On Demand). Può stampare fino a 128 mm in altezza utilizzando la testa di stampa a 32 ugelli. La tecnologia DOD è sviluppata attorno a micro-valvole accreditate di più di 6 miliardi di attivazioni, ben oltre gli standard di mercato. Grazie agli inchiostri disponibili si possono utilizzare veramente su ogni superficie e in ogni applicazione di marcatura.

La potenza della piattaforma MPERIATM è la sua flessibilità perché può gestire contemporaneamente più unità di stampa VIAjetTM di qualsiasi tecnologia e in modo indipendente. In pratica un unico controllore MPERIATM può gestire senza difficoltà la stampa su più linee di produzione con marcature totalmente differenti tra loro, quindi un unico sistema per tutte le necessità. 



Nuovo catalogo SKF dedicato ai prodotti per la manutenzione e lubrificazione per l'industria alimentare

SKF propone una nuova gamma completa di lubrificanti per l'industria alimentare, nuovi allineatori per pulegge, pignoni e alberi, nuovi lubrificatori monopunto a batteria e a corrente continua

La gamma di prodotti SKF per la manutenzione è, da sempre, la più vicina ai cuscinetti. Nel loro ciclo di vita, un corretto montaggio e una corretta manutenzione giocano infatti un ruolo fondamentale. SKF ha recentemente pubblicato un nuovo catalogo dedicato ai prodotti per la manutenzione, che contiene diverse novità con un sostanziale ampliamento dell'offerta. Il nuovo catalogo estende la gamma dei lubrificanti food grade, arricchisce la gamma dei sistemi e degli accessori per l'allineamento, integra la gamma dei lubrificatori monopunto e aggiunge nuove offerte nella gestione della lubrificazione come, ad esempio, le stazioni di stoccaggio.

Nuova gamma di lubrificanti food grade

La certificazione HALAL per le produzioni alimentari rappresenta oggi un vantaggio strategico. L'audit per l'ottenimento della certificazione è estremamente severo e include anche la catena logistica, di trasporto e stoccaggio. All'interno del nuovo catalogo SKF presenta due nuovi oli idraulici, due nuovi oli per ingranaggi, tre oli per catene e un lubrificante a secco per nastri trasportatori, rigorosamente pensati per l'industria alimentare. Per tutte queste applicazioni oggi SKF può fornire su richiesta la certificazione di assenza allergeni.

Lubrificatori monopunto

I lubrificatori monopunto SKF LAGE 125 e LAGE 250 sono stati rinominati




in TLSD 125 e TLSD 250. La gamma delle cartucce disponibili viene mantenuta ma la nuova denominazione apre anche la strada ai nuovi lubrificatori TLMR. Questa nuova famiglia si connota per una pressione di erogazione di 30 bar (circa 3 Mpa) permettendo una distanza dal punto da lubrificare di 4-5 metri a seconda delle condizioni di esercizio. Un'ulteriore novità è rappresentata dall'alimentazione, che può essere sia a batteria che in corrente continua a 12/24V (rispettivamente TLMR 101 e TLMR 201). Quest'ultima opzione permette di alimentare il lubrificatore solo quando la macchina è in moto evitando, quindi, sprechi di lubrificante.

Stazioni di stoccaggio lubrificanti

Questi prodotti, di recente introduzi-

one, completano insieme ai contenitori della serie LAOS, agli avvolgitubi serie TLRC e TLRS e ai tappi/etichette serie TLAC una gamma unica di prodotti per la gestione visiva della lubrificazione industriale. Le opzioni di pompaggio, trasferimento e protezione antincendio ne fanno un ausilio prezioso al sistema di sicurezza aziendale.

Nuovi prodotti

SKF ha inoltre recentemente presentato nuovi prodotti che vanno ulteriormente ad arricchire l'offerta dedicata all'industria alimentare. Si tratta della pistola a grasso alimentata a batteria TLGB 20, della serie di riscaldatori a induzione TIH L MB per pezzi massicci e del nuovo riscaldatore TIH L33. 

www.skf.com



Una ricetta per l'affidabilità



La SKF esegue valutazioni di dettaglio per macchine rotanti e offre proposte per il miglioramento dell'efficienza e dell'affidabilità.

Grazie a una profonda conoscenza dei processi del settore alimentare e delle bevande, la SKF può aiutarvi a valutare e a migliorare l'efficienza e l'affidabilità della vostra macchina ad ogni stadio del vostro processo di produzione, dalla preparazione al riscaldamento e dal raffreddamento all'imballaggio.

Integrando tecnologie e strumenti avanzati di analisi delle condizioni della SKF in un programma completo di manutenzione predittiva, potete passare da una manutenzione basata sul tempo ad una basata sulle condizioni, riducendo i costi di esercizio e ottimizzando le competenze della manodopera di stabilimento. Grazie all'analisi delle cause di guasto, potete ottenere informazioni sui cedimenti ricorrenti e correggerli con aggiornamenti delle macchine o miglioramenti di processo, quali:

- Unità Y SKF Food Line che non richiedono manutenzione
- Tecnologie di tenuta che preservano dall'ingresso dell'acqua durante i lavaggi
- Sistemi di lubrificazione automatica per un lubrificazione ottimale, precisa e misurata
- Soluzioni per controllare il moto con maggiore precisione
- Prodotti di trasmissione di potenza che possono contribuire al risparmio energetico

Per ulteriori informazioni sul modo in cui la SKF può aiutarvi, contattate il vostro Concessionario Autorizzato SKF o visitate il sito www.skf.com.

Le nuove pompe WATSON-MARLOW 530

Garantiscono un funzionamento sicuro, preciso e intuitivo per le applicazioni del settore alimentare e bevande

Watson-Marlow Fluid Technology Group, leader mondiale nelle pompe peristaltiche e nelle tecnologie di dispensazione dei liquidi correlate, ha introdotto una nuova pompa peristaltica serie 530 che eroga portate da 0,0001 ml/min a 3,5 litri/min, per applicazioni che richiedono dosaggio e trasferimento quali l'aggiunta di aromatizzanti, chiarificanti e fermenti. Efficiente ma economica, la pompa offre maggiore facilità di utilizzo e versatilità, oltre ad un elevato grado di precisione. La conformità alle norme FDA 21CFR177.XXXX è disponibile per tutti i tubi per alimenti e bevande, mentre la certificazione CE 1935/2004 è disponibile per alcuni materiali della gamma.

Precisione e ripetibilità per l'industria alimentare

Le aziende alimentari esigono molto dalle apparecchiature di processo, in gran parte per preservare l'integrità del prodotto e raggiungere la massima operatività. Il dosaggio e la misurazione di coloranti, aromatizzanti e additivi devono necessariamente essere molto accurati.

Date queste premesse, la chiave per il successo duraturo delle aziende alimentari sta nella capacità della pompa 530 di fornire un'elevata ripetibilità, che a sua volta contribuisce all'uniformità del processo. Inoltre, i parametri di processo possono essere controllati in modo immediato al fine di garantire la qualità del prodotto, mentre una manutenzione estremamente ridotta permette un tempo di attività superiore. Il grado di protezione IP66 la rende adatta per l'impiego su banchi di lavoro o in zone di lavaggio ad alta pressione. Nuove funzionalità

Con i nuovi modelli 530 è possibile effettuare una rapida verifica dei parametri e mantenere l'uniformità del processo grazie alla visualizzazione dello stato sul display luminoso a colori. Inoltre, la struttura intuitiva del menù consente all'operatore un'interazione facile e affidabile.

Le pompe 530 offrono anche una protezione delle impostazioni con PIN a tre livelli per garantire la sicurezza del processo e ridurre al minimo la possibilità di errori che comporterebbero costi elevati.

Pompa e tubi hanno uguale importanza


Nelle applicazioni legate ad alimentari e bevande, in cui compatibilità chimica e buona stabilità dei processi sono essenziali, i tubi hanno uguale importanza. Watson-Marlow Fluid Technology è l'unica azienda a produrre pompe e tubi peristaltici in aggiunta a connettori, fascette, raccordi e guarnizioni, con un vantaggio notevole per i clienti che vogliono avere la certezza di una pompa peristaltica funzionante fin dal primo azionamento, ad ogni utilizzo.

Opzioni unità di azionamento e testa pompa

La versatile gamma di pompe di processo Watson-Marlow 530 offre quattro opzioni di unità di azionamento, permettendo agli utenti di scegliere da un funzionamento manuale a un funzionamento completamente automatizzato. Le pompe erogano portate da 0,0001 ml/min a 3,5 litri/min. Per soddisfare le esigenze di processo, le pompe 530

possono essere equipaggiate con teste a tubo continuo o con elementi Loadsure per un collegamento sicuro a pressioni fino a 7 bar. Gli utenti potranno inoltre beneficiare delle capacità di connessione PROFIBUS integrate dei modelli 530. Con comunicazioni bidirezionali in tempo reale, la gamma 530 offre capacità diagnostiche superiori e risposta più rapida, favorendo l'ottimizzazione del controllo di processo e riducendo al minimo il tempo di inattività dell'impianto.

Caricamento del tubo senza errori

A seconda delle necessità del processo usato dall'utente, i modelli 530 possono presentare elementi tubo LoadSure per un caricamento del tubo semplice e senza errori. Grazie ai connettori a D LoadSure e al rotore con frizione, l'elemento tubo può essere sostituito in meno di un minuto e senza accorgimenti particolari. 


www.wmftg.com



PRO.VE.MA, macchine aggraffatrici per barattoli

PRO.VE.MA. è azienda leader per la produzione e commercializzazione della macchine aggraffatrici per barattoli da 125 e 250 gr per caffè macinato e per barattoli da 1, 2, 3 e 4 kg per caffè in grani. Le macchine aggraffatrici PRO.VE.MA. sono ormai ampiamente diffuse in Italia e all'estero (Stati Uniti, Portorico, Francia, Svizzera, Svezia, Belgio, Spagna, Portogallo, Finlandia, Romania, Russia, Croazia, Slovenia, Ucraina, Uganda e Marocco). Le macchine aggraffano il barattolo creando il vuoto con un residuo di ossigeno inferiore allo 0,6% e con immissione di gas inerte fino alla totale saturazione del barattolo. In questo modo, è garantita la perfetta conservazione della qualità del prodotto. Il caffè, protetto dai suoi principali nemici, l'aria e la luce, conserva intatto il suo aroma nel tempo. Le aggraffatrici vengono proposte sia nella versione singola semiautomatica sia nella linea completamente automatica. La versione manuale, che comprende la singola aggraffatrice, ha il vantaggio di un investimento economico contenuto ed è ideale per una produzione non ancora

significativa in termini di quantità. Quando la produzione aumenta è possibile passare alla linea automatica che comprende tavolo di accumulo barattoli vuoti, tavolo di accumulo barattoli pieni, nastro trasportatore e dispositivo per il posizionamento automatico del barattolo. Questa linea consente di aumentare la capacità produttiva oraria. Da qualche anno è stata progettata anche una linea COMBI che si compone della aggraffatrice da 250 e 125 gr e della aggraffatrice da 2 e 3 kg, di un gruppo di dosaggio che riceve alternativamente caffè in grani e caffè macinato, di un solo tavolo di accumulo barattoli vuoti e un solo tavolo accumulo barattoli pieni semovente, che può ricevere i barattoli dalle due aggraffatrici. Questa nuova linea consente di ridurre i costi evitando la duplicazione della gruppo di dosaggio e dei tavoli di accumulo. In secondo luogo si riducono gli ingombri guadagnando spazio prezioso nelle torrefazioni. Diventa inoltre più semplice la manutenzione perché la compattezza rende la linea più facilmente controllabile e ispezionabile da un solo operatore. I barattoli da 125

e 250 gr., utilizzati per il caffè macinato, si stanno diffondendo anche in altri settori (lieviti per panificazione, arachidi, cacao, caramelle, riso, latte in polvere, pastine e alimenti per la prima infanzia) perché uniscono alla garanzia di perfetta conservazione del prodotto un packaging di impatto che si distingue nel punto vendita. I barattoli da 2 o da 3 kg sono il packaging privilegiato per il caffè all'interno del bar. Si è ormai superato il concetto di funzionalità dell'involucro, affidando in buona parte alla confezione l'immagine del marchio. Gli elementi visivi come la forma, la materia, il colore, la grafica raccontano il prodotto e lo qualificano. Così il barattolo da 2 o da 3 kg comunica con forza dalla vetta del macinino, è un oggetto di design che parla delle scelte di qualità fatte dal torrefattore. Diventa un packaging prezioso e unico, un vero e proprio evento comunicativo. 

www.provema.it

 **PRO.VE.MA.**



L'etichetta e cio' che rappresenta

Il primo rapporto nato da una collaborazione tra Censis e Coldiretti sulle abitudini alimentari degli Italiani, ci riporta un quadro di un consumatore in evoluzione e sempre più cosciente e ragionato.

Le scelte sono soggettive, eterogenee, mutevoli, tendenzialmente più equo-solidali ed eco responsabili; è questo in estrema sintesi il contenuto principale delle abitudini alimentari degli Italiani, intese come comportamenti di acquisto e consumo di alimenti.

L'etichetta è la carta d'identità dei prodotti alimentari attraverso la quale il consumatore può ricavare molte informazioni utili, gli ingredienti, la loro tipologia e quantità, la durata del prodotto, la provenienza, ma anche molto altro.

L'etichetta alimentare ha la necessità di essere modificata rispetto alle esigenze che volta per volta nascono dal mercato e all'interno dell'azienda stessa, rispetto a contenuti che divengono necessari.

Le scelte che i marketing manager possono effettuare sulla carta d'identità del prodotto possono spaziare tra l'immagine, l'utilità, la creatività, le logiche legislative e la percezione che ne risulta è di non avere la possibilità di poter contenere tutto nell'etichetta.

Questa è stata una delle ragioni per cui Pilot Italia ha creato un'etichetta contenitore.



come punto di riferimento e modello per progresso ed efficienza professionale. Con 50 anni di esperienza, un team di 130 persone e 12 linee di stampa in 10.000 mq di produzione, ha sviluppato un vastissimo know-how. Pilot Italia ha imparato a creare sensazioni, combinando le necessità

Pilot italia è sempre stata consapevole e ha investito nell'R&D con grandi risultati. Leader nella stampa di etichette autoadesive e in soluzioni packaging tailor made, indaga costantemente le tendenze e le evoluzioni nel mondo delle etichette.

Sa che rimanere al passo non significa solo ascoltare le esigenze del mercato soddisfacendone le aspettative, ma anticiparle andando a interpretarlo creativamente. Nel corso degli anni si è consolidata

creative con quelle informative, proponendo materiali e tecnologie di tendenza.

Grazie alle sue tecniche di stampa quali offset, tipografia, flexografia, serigrafia, lamina a caldo e a freddo, embossing, è in grado di soddisfare le più esigenti richieste. Una combinazione vincente per un packaging perfetto.

Chiedete come a PILOT ITALIA. 

www.pilotitalia.com

Si sta' chiudendo l'era del : Commerciante vs Fornitore?

Il Salone Leader del Settore Ortofrutticolo presenta a tutti i principali attori del settore, un'analisi guida sulla catena dei fornitori.

È giunta ormai al termine l'era della sfida tra commercianti e fornitori? Le aziende, in tutti i campi del settore ortofrutticolo, subiscono una pressione sempre maggiore, per fornire approvvigionamenti sempre più rapidi, flessibili e più prevedibile. Il ruolo delle partnership strategiche tra i diversi attori del settore assume quindi sempre più significato. Questa è una delle principali conclusioni tratte dalla seconda parte del Report dal tema: „Rottura nella distribuzione nel reparto ortofrutticolo“. Un Trend Report innovativo,

pubblicato dalla società di consulenza Oliver Wyman e presentato durante il Salone FRUIT LOGISTICA.

La seconda parte del Report si concentra sulla filiera stessa dei fornitori e sottolinea come l'approccio contraddittorio che viene utilizzato da alcuni dei più grandi supermercati nei confronti delle aziende ortofrutticole, diverrà in futuro sempre meno comune. La domanda di efficienza e trasparenza del mercato presuppone sempre maggior collaborazione tra fornitori e clienti che, lavorando insieme possono raggiungere in modo ottimale gli obiettivi comuni:

- ammortizzare i periodi di inattività sul processo d'ordine
- condividere previsioni sui volumi e altre informazioni

- ridurre sprechi e gli scarti

Il report espone come questi fattori garantiranno di consegnare al meglio il prodotto fresco, di aumentare la soddisfazione del consumatore e di assicurare un rifornimento per l'intero anno in qualsiasi condizione climatica. Tutto questo inoltre significa maggior sostenibilità per le aziende che utilizzeranno questo approccio.

Viene anche sottolineato che il raggiungimento di questi scopi, richiederà investimenti in strumenti migliori, capaci di ottimizzare la gestione delle aree chiave quali la logistica e la gestione dati. Miglioreranno le risorse già in uso, l'organizzazione e la coordinazione. 🏠



Rademaker

Specialists in food processing equipment

✓ *Qualità, efficienza e redditività.*

I clienti chiedono prodotti di altissima qualità, consegnati in tempi giusti e ad un prezzo adeguato. Rademaker comprendendo queste necessità è in grado di fornire le soluzioni più efficienti per la produzione di prodotti da forno, adatte ad ogni tipo di ambiente di lavoro. Le soluzioni proposte da Rademaker si basano sugli specifici processi di lavorazione e sui requisiti del prodotto del cliente. Tutto questo si traduce in minori costi di gestione sul mercato, con risultati massimi in termini di qualità e di ritorno sugli investimenti.

LINEE di LAVORAZIONE di FRUTTA E VERDURA



NAVATTA GROUP
Food processing s.r.l.

La società Navatta, fondata da Giuseppe Navatta nel 1983, produce e installa linee di lavorazione di frutta e verdura e vanta referenze in tutto il mondo.

Navatta Group è anche centro di eccellenza per la produzione e installazione di macchine e fabbriche di pomodoro pelato e sottoprodotti; ha molte referenze con potenzialità variabili da 20 a 120 t / h di prodotto fresco in entrata.

Navatta Group è oggi una realtà ben consolidata e tecnologicamente efficiente, anche grazie alle numerose acquisizioni nel corso degli anni, come Dall' Argine e Ghiretti, nel 2001, un'azienda presente sul mercato da più di 40 anni famosa in tutto il mondo per la produzione di pastorizzatori a scatola rotante e linee per la produzione di polpa di pomodoro; Mova, nel 2010, con una vasta esperienza nella movimentazione di fusti, svuotamento di cassoni e fusti, pallettizzatori e de-pallettizzatori, sistemi di lavaggio; Metro International, nel 2012, leader nella lavorazione di frutta e verdura, che vanta brevetti internazionali per l'estrazione del succo e della purea, impianti di concentrazione e trattamento termico; Ghizzoni Ettore, nel 2012, specializzata in impianti a batch per ketchup, salse e marmellate.

GAMMA DI PRODUZIONE

Navatta Group produce e realizza linee di processo, Sistemi, apparecchiature per la frutta, pomodoro, verdure per:

- Pomodoro pelato / cubettato / pomodoro tritato, salse e puree, concentrato di pomodoro, riempiti in tutti i tipi di confezione o in asettico;



Turbopressa per la spremitura dei cascami di pomodoro con sistema di recupero succo e rilancio in linea

- Frutta in pezzi, puree, succhi di frutta (purea naturale o concentrata) da frutta Mediterranea / frutta tropicale, confezionata in ogni tipo di confezione o in asettico;
- Line di triturazione frutta da IQF, da blocchi surgelati e da frutta surgelata in bidone;
- Estrazione a freddo ad alto rendimento BREVETTATA, puree di frutta / succhi di frutta equalizzati in asettico;
- Ampia gamma di evaporatori per la produzione di concentrato di pomodoro e purea naturale e concentrata di frutta mediterranea e tropicale;
- Evaporatori per caffè e latte: evaporazione prima degli atomizzatori a spruzzo, liofilizzatori o altri essiccatori;
- Evaporatori per l'industria di cogenerazione (trattamento dei rifiuti);
- Sterilizzatori asettici;
- Riempitrici asettiche per bag in box con bocchello o senza bocchello; Bag-in-Drum da 220 litri, Bag in-Box / IBC 1.000 - 1.500 litri;
- Raffreddatori a spirale;
- Produzione di prodotti formulati (marmellata, ketchup, salse, bevande) a partire dallo scarico della materia prima al dosaggio, miscelazione, stabilizzazione meccanica / termica per il riempimento in qualsiasi tipo di confezione o in piccole cisterne asettiche;
- Impianti di trasformazione pilota;
- Impianti di trasformazione di ortaggi comprendenti la ricezione, la reidratazione, cottura, grigliatura e il congelamento.

La sede e le due unità produttive di Navatta Group si trovano a Pilastro di Langhirano, Parma, con una superficie totale di produzione di 10.000 metri quadrati.

VISION: La passione è il fattore che ci spinge a obiettivi più ambiziosi, in termini di tecnologia, prodotti e servizi.

MISSION: aumentare costantemente l'indice di soddisfazione e fedeltà dei Clienti. 🏠

www.navattagroup.com

Soluzione su misura per la massima igiene

Due portoni ad apertura automatica “Easy Clean” di EFAFLEX garantiscono la pulizia assoluta nel confezionamento del latte in polvere

Nella produzione alimentare i programmatori operativi sono costantemente di fronte a compiti difficili quando nella fase finale si tratta di confezionare in modo igienico prodotti finiti “aperti” per poi passarli al settore della logistica. Nell’area di riempimento e confezionamento non si può verificare alcuna contaminazione. Il caseificio Hofmeister a Moosburg ha assicurato in modo igienico questa area critica che confina con il nuovo impianto di confezionamento del latte in polvere utilizzando una serranda costituita da due portoni industriali ad apertura rapida EFA SRT-EC di EFAFLEX.

“Il latte in polvere è un alimento. Ciò significa che l’area di riempimento deve essere molto ermetica e nettamente separata dall’area della logistica”, spiega Roland Zimmert, che è responsabile della gestione tecnica dei siti produttivi di Moosburg e Pfeffenhausen del caseificio Hofmeister.

Descrive come le “big bag” sono inizialmente trasportate dopo il riempimento con latte in polvere dall’impianto di insaccamento tramite una rulliera in una serranda. Questo avviene tramite il sistema di controllo “Su impulso” per il portone interno e la Big Bag si ritrae. Dopo la rapida chiusura e la notifica “Porta chiusa” del controllo del portone al controllo dell’impianto il portone esterno può essere aperto per la logistica. Grazie



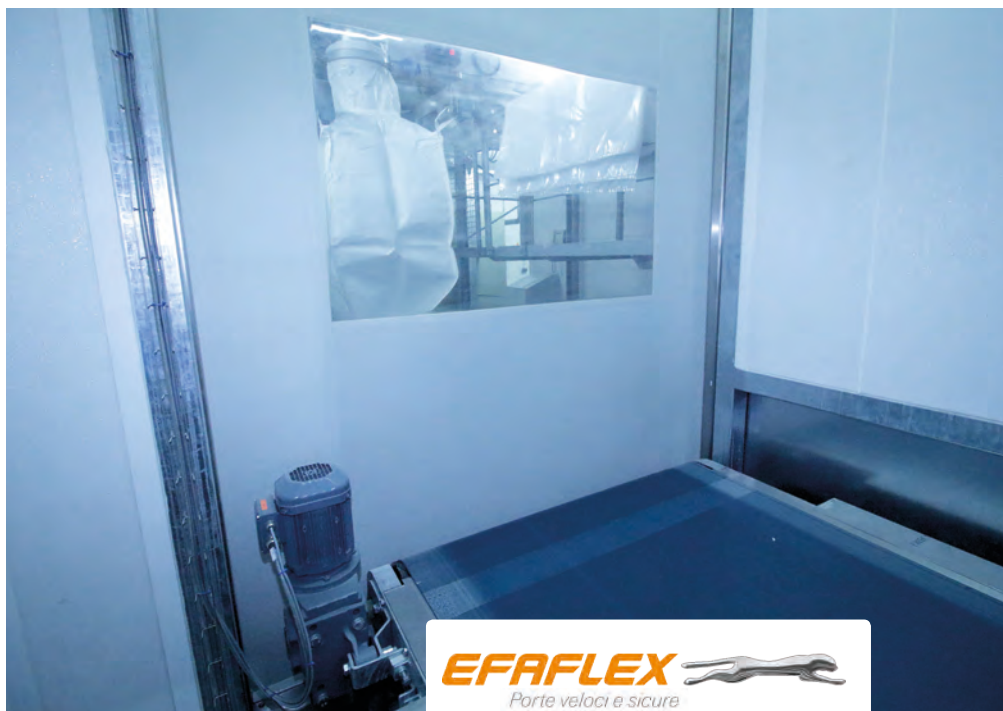
alle massime velocità di apertura e chiusura e i cicli del portone molto brevi, i due EFA-SRT-CE soddisfano i requisiti igienici di quella particolare area. Solo all’esterno

della camera della serranda, la confezione extra grande col latte in polvere è adagiata su euro pallets. “Non ci devono entrare corpi estranei per nessun motivo, come

ad esempio le scaglie più piccole di legno di pallets finire nel riempimento! EFAFLEX è per noi un partner a lungo termine quando si tratta di portoni”, continua Roland Zimmert. “Inoltre, questo produttore di portoni con un “Easy-Clean-Design” speciale è in grado di offrire esattamente il concetto di igiene che ci serve qui per la nostra produzione.”

La costruzione salvaspazio fa sì che EFA-SRT®-CE possa essere utilizzato anche in situazioni di installazione con limiti di spazio. Il montaggio dei portoni non è stato facile, dal momento che entrambi i portoni dovevano essere integrati in rulliere. A causa della situazione di montaggio ristretta e l'integrazione millimetrica dei portoni tra e sulle nuove rulliere si è dovuto, con l'ausilio di modelli appositamente predisposti, far combaciare a monte le sottosezioni della sottostruttura in acciaio con il rivestimento della parete della serranda. I due portoni sono controllati in modo totalmente automatico dal sistema di controllo di livello superiore. “Questa soluzione è davvero su misura per noi,” ha dichiarato Roland Zimmert.

Il portone ad avvolgimento EFA-SRT®-EC è la soluzione ottimizzata per tutti i passaggi nell'area interna con i più severi requisiti igienici, ad esempio nel settore alimentare. EC sta per “Easy Clean”, facile da pulire. Si apre con una velocità fino a 2,0 m/s, e si chiude fino a 0,75 m/s. La costruzione è stata progettata per un massimo di 150.000 variazioni di carico all'anno. Gli ingegneri di EFAFLEX hanno sviluppato il portone ad avvolgimento in stretta collaborazione con l'industria alimentare. I portoni ad avvolgimento EFAFLEX sono utilizzati nel mondo, dove è richiesta sicurezza igienica. EFAFLEX SRT EC® viene raccomandato dall'as-



sociazione federale degli ispettori alimentari (BVLK) come l'unico portone ad avvolgimento igienico per l'industria alimentare. L'intero design del portone ad avvolgimento è di serie in acciaio inox. Il bloccaggio del coperchio del telaio può essere facilmente rimosso e i telai essere aperti per la pulizia. BVLK fa riferimento in particolare alla possibilità di formare schiuma e alla pulizia con un pulitore a vapore. La tenda elastica è conforme ai requisiti HACCP e FDA. La copertura dell'albero di riavvolgimento del portone ad è obliquo e dotato di scarichi forzati su entrambi i lati per un deflusso controllato dei liquidi, in modo che non possano penetrare impurità nella corsia o addirittura negli alimenti. Con semplici passaggi, questa tenda può essere alzata verso l'alto. In questo modo il fondo e anche l'albero di riavvolgimento stesso possono essere facilmente raggiungibili e facili da pulire.

La costruzione di base del portone ad avvolgimento EFA-SRT®-EC è stata pensata fin nei minimi dettagli. Così ad esempio i contrappesi di compensazione sono protetti in

serie da uno speciale rivestimento in cataforesi contro la corrosione.

Tutti i componenti elettrici ed elettronici del controllo dei microprocessori sono alloggiati fra l'altro insieme al convertitore di frequenza in un quadro di comandi di acciaio inox in V2A con grado di protezione IP 65.

Apparecchiature funzionali affidabili come i portoni ad avvolgimento rapido per il settore igienico, sono essenziali per i responsabili nel caseificio Hofmeister. I clienti dell'azienda ripongono la più alta fiducia nella qualità dei prodotti.

L'azienda produce formaggio fuso e latte in polvere per l'industria alimentare. I clienti sono aziende di maggior successo al mondo nel loro settore. Il caseificio Hofmeister è stato fondato nel 1908. Oggi presso il sito di Moosburg lavorano 60 dipendenti.

Nel mondo circa 1.000 dipendenti lavorano per il gruppo Hofmeister-Champignon. 🏠

www.efaflex.it



Tubi in PTFE per l'Industria Alimentare e Farmaceutica.

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

Edizione Febbraio 2018

PHARMALINE N

PHARMALINE X

BIOFLEX ULTRA

Allegri Cesare S.p.A.

Via Venezia, 6

20099 Sesto S. Giovanni (MI) - Italy

Tel. +39 02.24.40.203/8

Fax +39 02.24.05.781

info.comm@allegricese.com • allegricese.com

Saremo presenti a:



MECSPE
Fiera di Parma
22/24 Marzo.
Padiglione 6,
Stand C19.

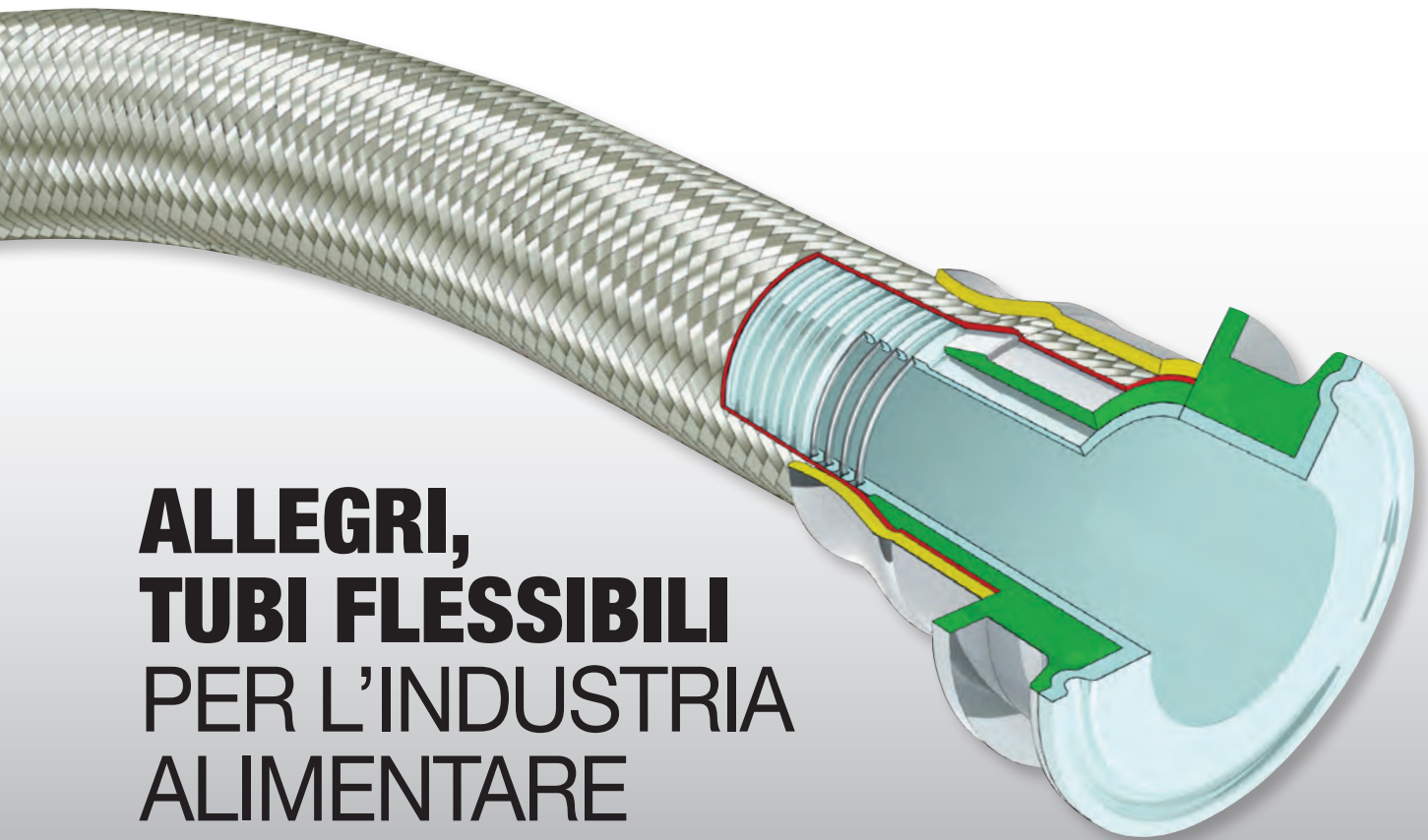


IPACK-IMA
FieraMilano,
29 Maggio/1 Giugno.
Padiglione 4,
Stand D24.



Since 1951.

ALLEGRI, TUBI FLESSIBILI PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE



PHARMALINE N

Pharmaline N è un tubo realizzato in PTFE conforme alle norme FDA requisiti 21 CFR 177.1550. È inoltre disponibile una versione in PTFE antistatico, W.Pharmaline AS, conforme anch'esso alle norme FDA requisiti 21 CFR 178.3297. Entrambi i tubi, W.Pharmaline GP e W.Pharmaline AS, sono stati testati e il loro sottostrato in PTFE è conforme alla Classe VI USP, incluse le Elution test (Citotossicità).

Sia il W.Pharmaline GP che il W.Pharmaline AS sono rivestiti con una treccia metallica in INOX AISI 316 e un'ulteriore copertura di silicone vulcanizzato bianco Platinum Cured; (post vulcanizzato a 200 °C per 4 ore in osservanza alle caratteristiche della Classe VI USP).

Sono disponibili alternative per la copertura siliconica su specifica richiesta del cliente: le coperture chiare e trasparenti che sono approvate dalla Classe VI USP; altre colorazioni sono disponibili ma non approvate dalla Classe VI USP.



PHARMALINE X

Pharmaline X è un tubo in PTFE estremamente flessibile, internamente liscio con corrugazione esterna ricoperto da una guaina in silicone trasparente "Platinum Cured". Il suo particolare design è stato realizzato per colmare le mancanze dei convenzionali tubi in silicone nelle applicazioni ove la gomma siliconica interna è soggetta a reazioni chimiche a causa dei fluidi di passaggio, reazioni che possono degradare il silicone interno o contaminare il liquido stesso.

APPLICAZIONI

Grazie alla sua elevata purezza il Pharmaline X è stato progettato per usi non gravosi ad alta igienicità dove la pressione di esercizio non è elevata; è infatti particolarmente adatto nelle applicazioni farmaceutiche, Biotech, chimiche e alimentari grazie al suo notevole grado di pulizia sia interna che esterna. È inoltre usato in applicazioni industriali in genere, specialmente per passaggio di liquidi caldi e gas.



FEMMINE GIREVOLI



FLANGE



INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI



TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI



SATO: Ryutaro Kotaki nominato Presidente e CEO



SATO Holdings Corporation - della quale ALTECH srl è Premier Business Partner italiano - ha annunciato cambiamenti nel direttivo della corporation. A partire dal 1° Aprile 2018 Ryutaro Kotaki sarà il nuovo presidente e amministratore delegato subentrando nella carica a Kaz Matsuyama. Dalla stessa data Kaz Matsuyama lascerà il ruolo di Direttore, andando a ricoprire quello di Executive Advisor.

Kaz Matsuyama ha dichiarato: "Da quando ho accettato il ruolo di presidente e amministratore di SATO Holdings nell'Ottobre 2011, mi

sono impegnato perché il nostro business diventasse davvero globale e per massimizzare il valore dei clienti seguendo la nostra vocazione di essere non solo la compagnia leader, ma anche la più affidabile, nel campo delle soluzioni Auto-ID.

Ha inoltre aggiunto: "Credo fermamente che Ryutaro Kotaki, l'attuale vice presidente esecutivo e direttore delle operazioni, guiderà il gruppo verso nuovi traguardi, sfruttando il successo avuto in Giappone per creare nuove sinergie con i nostri partner oltreoceano."

ALTECH srl è da oltre un quarto di secolo business partner italiano di SATO, della quale impiega regolarmente le stampanti - di qualità e l'affidabilità eccelse - come componenti base dei suoi sistemi print/apply ALcode. 🏠

www.altech.it



PIGO[®]

Food Processing Machinery

The Art of Freezing & Freeze Drying Drying & Processing



IQF FREEZERS



EASY Freeze

www.pigo.it

 MADE IN ITALY

FREEZE DRYING



EASY Freeze DRYER /
LYOPHILIZER

SERIAL SOLUTIONS:



Proofing
Cooling
Freezing

BLANCHING



SUPER STEAM FLOW
Steam Blancher /
Cooker

PROCESSING



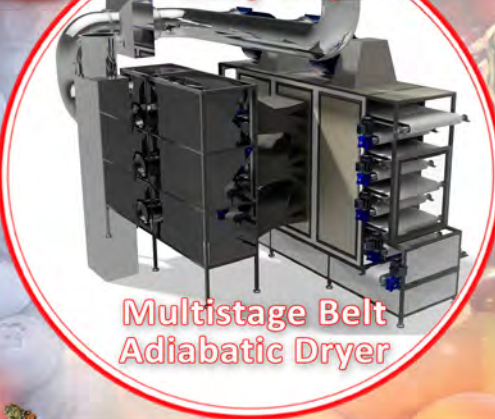
Vegetables
& Fruit Processing
Solutions

INFUSION



INFUSED DRIED FRUITS

Easy Dry



Multistage Belt
Adiabatic Dryer

FRUIT PROCESSING



Complete Solutions
for Fruit Processing,
Destoning & Deaeration

Meglio d'Italia in un colore - Red

La nostra visione, la nostra missione e la filosofia di eccellenza

La nostra filosofia è molto semplice: dare il meglio a chi chiede solo il meglio" (D.Z.)

In un Paese dove l'industria alimentare ha grandi potenzialità, la produzione alimentare deve essere intesa come uno dei pilastri del progresso tecnologico ed economico.

PIGO ha fissato l'obiettivo di diventare la forza motrice del progresso tecnologico e di conseguenza economico nell'industria alimentare, leader nel paese e nel mondo nella produzione di macchine per la lavorazione alimentare dal suo programma.

Oggi, PIGO si è affermata come leader di livello mondiale nella progettazione e produzione di alta tecnologia degli impianti per surgelazione, freeze dryers essiccatori e di macchinari di processo per la lavorazione di frutta e verdura con una vasta esperienza sia nel congelamento sia nella lavorazione di prodotti ortofrutticoli.

PIGO può orgogliosamente dire che le sue macchine raggiungono caratteristiche operative eccellenti e l'efficienza energetica, pur essendo facile da usare, garantendo così molti vantaggi e privilegi per i clienti.

Prodotti principali

PIGO si è specializzata nella costruzione di congelatori a letto fluido, EASY Freeze, il più adatto per il congelamento IQF tutte le varietà di frutta, verdura e numerosi prodotti di mare, prodotti ittici, carne e formaggi, rinnovando IQF tecnologia con adattabile flusso d'aria.

La tecnologia EASY Freeze fornisce un eccellente aspetto ed una



separazione perfetta del prodotto, grazie alla fluidizzazione controllata che mantiene il prodotto costantemente sospeso sopra il nastro in un cuscino d'aria.

Il risultato è un immediato congelamento della superficie del prodotto ed un efficiente congelamento interno di ogni singolo pezzo del prodotto, indipendentemente dal tipo, varietà o condizione del prodotto.

Garantita la massima efficienza di congelamento per ogni prodotto indipendente dal fatto che sia pesante, leggero, morbido, appiccicoso o delicato, grazie al controllo variabile della velocità del nastro e dei ventilatori,

PIGO®

permettendo immediati aggiustamenti del flusso d'aria. Il video monitoraggio interno consente in tempo reale supervisione delle condizioni di funzionamento, consentendo il completo controllo e regolazione del processo dall'esterno, senza necessità di entrare nel congelatore.

EASY Freeze è disegnato per avere il massimo livello di pulizia, dando così la possibilità all'utente di congelare prodotti diversi uno dopo l'altro, senza rischio di contaminazione.

EASY Freeze è una soluzione ad alto risparmio energetico, facile da usare ed affidabile.

All'interno della famiglia dei surgelatori PIGO produce anche l'innovativo EASY Freeze SPYRO, l'ultima generazione di congelatori a spirale con i maggiori vantaggi per gli utenti in termini di efficienza energetica, condizioni igieniche e le caratteristiche tecnologiche avanzate, come ad esempio:

- Motori sono posizionati fuori dalla cabina isolata (senza lubrificazione all'interno del congelatore) evitando qualsiasi rischio di contaminazione a causa di alcune perdite d'olio;
- L'unità è priva di ripiani piattaforme intermedie, per evitare ogni accumulo di sporcizia (presenza di queste ultime renderebbe difficili le operazioni di pulizia) - assolutamente più elevati standard igienici;
- la progettazione del congelatore è stato fatto per fornire il massimo scambio di calore e per permettere il massimo sfruttamento della superficie del nastro
- Bassi costi di manutenzione e di parti di ricambio grazie all'utilizzo di componenti di alta qualità;
- Ventilatori a bassa pressione per una maggiore velocità dell'aria, al fine di ottenere un processo di congelamento rapido. EASY Freeze SPYRO è progettato per la circolazione di aria fredda ad alta velocità (4 -10 m / sec) in contatto con il prodotto su tutta la lunghezza del nastro a spirale;
- Bassissimo livello di perdita di peso, due volte inferiore rispetto ai congelatori con flusso d'aria verticale;
- Colpisce il prodotto in entrata con l'aria più fredda; il prodotto è quindi immediatamente surgelato in superficie, diminuendo così la formazione di brina;

I congelatori PIGO sono costruiti modulari e tutti i componenti sono totalmente costruiti in acciaio inossidabile, capaci di fornire un perfetto



prodotto IQF anche con lavorazioni di prodotti delicati, come riso cotto, lamponi, ecc.

PIGO progetta e costruisce sofisticati liofilizzatori, EASY Freeze DRYER -LYOPHILIZER, linea di prodotti che comprende un'ampia gamma di unità standardizzate e personalizzate, usando il lavoro a bassa temperatura e il tempo di lavorazione più breve.

Principali differenze tra la tecnologia del EASY Freeze DRYING (LYOPHILISATION) della PIGO e della concorrenza sono:

L'ESSICCAZIONE PIÙ VELOCE CON RIDOTTO CONSUMO ENERGETICO - il nostro metodo di liofilizzazione riduce i tempi fino al 20-25% consumando meno energia.

OPERAZIONI A BASSA TEMPERATURA - le caratteristiche uniche del nostro design permettono il ciclo a basse temperature che è di essenziale importanza per la preservazione della integrità del vostro prodotto.

FOOD SAFETY FRIENDLY 'amico della sicurezza alimentare'- una grande determinazione e cura sono stati investiti nella progettazione

di un sistema che permette un facile accesso e pulizia di ogni componente, assicurando che le batterie e residui non potranno entrare in contatto con le superfici della macchina o degli alimenti.

OPERATOR FRIENDLY 'amico dell'operatore/consumatore'- tutte le fasi del processo di essiccazione sono progettate per rendere facile, veloce ed efficiente le operazioni e manutenzione.

La tecnologia freeze drying consente di conservare aromi delicati e di ottenere un prodotto di prima qualità essiccando sotto vuoto il prodotto congelato. Il prodotto finito avrà proprietà sensoriali paragonabili a quelle del prodotto fresco.

L'esecuzione della macchina è interamente in acciaio inossidabile (Camera, porte, scaffale, ecc). Nel nostro **concetto del EASY Freeze DRYER**, scaffali modulari e condensatore del vapore sono contenuti all'interno della camera, dando come risultato finale tempo di liofilizzazione molto più breve di qualsiasi altro liofilizzatore.

Le porte sono provviste di finestre di visualizzazione, consentendo così

l'osservazione sia di vassoi con prodotto sia del condensatore di vapore durante del ciclo di essiccazione. Ogni unità è provvista di un impianto di refrigerazione appositamente dimensionato, che include un condensatore per controllare l'utilizzo di gas refrigerante

Oltre ad EASY Freeze, EASY Freeze SPYRO e EASY Freeze DRYER – LYOPHILIZER, uno dei macchinari principali è la denocciolatrice automatica PG 103 che ha una capacità del 50%-100% superiore rispetto alle altre macchine presenti nel mercato. L'esperienza dei clienti pigo conferma che PG 103 lavora con un'efficienza dello 0,00% di noccioli rimasti se frutta è di qualità con preparazione adeguata.

EASY DRY PG 135 essiccatore adiabatico a nastro multistadio con le zone separate con il controllo della temperatura e umidità è una soluzione sofisticata per l'essiccazione ad aria anche per i prodotti più delicati. EASY Dry PG 135 ha integrato un parziale COP (cleaning on place system – Sistema di pulizia in sede),

che include dei tubi e spruzzatori e raccoglitori dell'acqua assicurando così un lavaggio efficiente delle aree necessarie dopo il ciclo di lavoro.

Per un'efficienza e dei risultati straordinari di cottura si consiglia il cuocitore **SUPER STEAM Flow PG054**.

Tunnel per la pastorizzazione continua con la sezione di raffreddamento tipo PG 118, progettato per la pastorizzazione continua del prodotto finito e impacchettato seguito dalla sezione di raffreddamento ad acqua

Alla gamma dei macchinari PIGO si aggiunge il EASY VACUUM COOL, che è il macchinario più indicato per il raffreddamento/ preraffreddamento efficace ed efficiente dei prodotti alimentari freschi, riducendo il deterioramento del prodotto.

Con il raffreddamento a vuoto è in grado di abbassare molto velocemente (di solito 15-35min) la temperatura interna del vostro prodotto alla temperatura ideale per la conservazione (di solito dai circa 30 °C to 1-2°C).

PIGO macchinari sono studiati per creare impianti per la produzione di frutta arricchita, che contengono piccole innovazioni e grandi miglioramenti per un sistema più affidabile e insieme conservano e migliorano le proprietà naturali della frutta.

Nel campo delle diverse tecnologie di essiccazione, PIGO ha anche sviluppato la tecnologia continua di essiccazione con infusione (CONTINUOUS INFUSION TECHNOLOGY), così come la tecnologia DISIDRATAZIONE OSMOTICA e know-how per i suoi clienti, dando anche possibilità di migliorare le caratteristiche naturali della frutta, migliorare le capacità di preservazione ed aumentare i possibili utilizzi del prodotto.

Per avere un'idea migliore della produzione PIGO visitate il sito www.pigo.it o mandate una mail a info@pigo.it per avere un'offerta dettagliata ed anche avere la presentazione con molti video delle macchine in funzione. 🏠



Preparare i donut con le linee di laminazione RADEMAKER e' efficiente, igienico e flessibile

Si tratta di un celebre prodotto da forno a forma circolare con un buco in mezzo; ha un ripieno gustoso e una guarnizione dai colori invitanti. Non c'è dubbio, stiamo parlando del donut, la "ciambella" diventata famosa negli Stati Uniti e ora famosa in tutto il mondo. Per quanto americano possa essere il donut, è più che probabile che esso sia nato nei Paesi Bassi. Furono infatti i coloni olandesi a portare la loro "torta fritta" a forma di anello all'inizio del XVIII secolo, quando si stabilirono nella terra promessa attraverso l'Oceano Atlantico. Un secolo e mezzo dopo, il doughnut aveva il sapore e l'aspetto che conserva ancora oggi e veniva considerato a pieno titolo un cibo della tradizione americana. A partire dall'inizio del XX secolo, la grafia di doughnut

viene gradualmente semplificata in donut.

In origine il donut era considerato un dolce da colazione, ma oggi per i consumatori non è più così. Ora queste ciambelle si vendono tutto il giorno nei supermercati, nelle panetterie o nei negozi riservati alla vendita dei soli donut. La risposta del settore è stata quella di introdurre dei donut dai gusti nuovi, per invogliare i consumatori a mangiarne uno come spuntino pomeridiano o dopo cena. La combinazione di particolari sapori ha portato alla creazione di ripieni non convenzionali. Tra i donut più venduti in tutto il mondo ci sono quelli al gusto di Snickers, alla crema pasticcera, al malto d'orzo e banana, al caffè e cardamomo, alla pera candita con chiodi di garofano. I consumatori, inoltre, sono sempre più alla ricerca di ciambelle che si adattino alle loro esigenze alimentari, ad esempio senza glutine, vegane o con sostituti dello zucchero. A causa della crescente attenzione a livello globale verso un'alimentazione più

sana i consumatori desiderano acquistare alimenti più sani, di alta qualità. Il cibo deve essere qualcosa in più di un semplice "riempitivo per lo stomaco". In ogni caso, qualunque sia la tendenza del momento, la regola d'oro è e rimane quella per cui le persone acquistano un donut principalmente per il suo sapore. La guarnizione, la forma e la confezione sono aspetti del tutto secondari. Altrettanto importante per il consumatore è la freschezza del prodotto. Per produrre delle ciambelle fresche, gustose e con una buona durata di conservazione è necessario scegliere degli ingredienti sani, con prestazioni costanti, indipendenti da fattori come la temperatura e il metodo di lavorazione. Il prodotto "fresco" funziona per tutti, perché i donut di alta qualità hanno una durata di conservazione più lunga, sono più






redditizi e soddisfano sia il venditore che il consumatore.

Tipologie di donut

In generale, esistono due tipi di donut. Il cosiddetto donut cake per il quale si usa un agente lievitante chimico, di solito bicarbonato di sodio o lievito in polvere. Questo impasto fatto di farina, latte o acqua, sale, zucchero, uova e bicarbonato di sodio o lievito in polvere ha il vantaggio di non dover lievitare. Si mescolano gli ingredienti, si crea la forma desiderata e si frigge. In pratica, viene preparato come fosse una pastella. L'importante è immergere il donut con attenzione nell'olio bollente. È altresì possi-

bile preparare i donut cake con un impasto che può essere arrotolato e modellato in anelli, o stenderlo in piano e tagliarlo nella forma desiderata. Rispetto ai donut al lievito di birra, la frittura non richiede molto tempo. Lo svantaggio è che assorbono molto più olio dei donut al lievito di birra. Il risultato finale è una ciambella friabile e compatta, con una superficie croccante. Dopo la frittura, si consiglia di consumarli immediatamente.

La maggior parte dei donut che si trovano nei negozi americani sono al lievito di birra. L'impasto

base è fatto di farina, zucchero, sale, acqua o latte, uova, burro o olio, e lievito di birra. Gli ingredienti vengono mescolati, impastati, e lasciati a riposare per qualche ora. Per rendere

l'interno più leggero si possono aggiungere amido di mais o fecola di patate. L'impasto viene quindi steso, tagliato e nuovamente lasciato a riposare prima che ogni anello venga accuratamente immerso nell'olio caldo. Una volta fritti, questi anelli avranno una consistenza soffice e una sottile crosta dorata e morbida.

I procedimenti di produzione dei donut

Esistono diversi procedimenti per fare i donut.

- **Versando l'impasto (donut cake).** Per questo procedimento

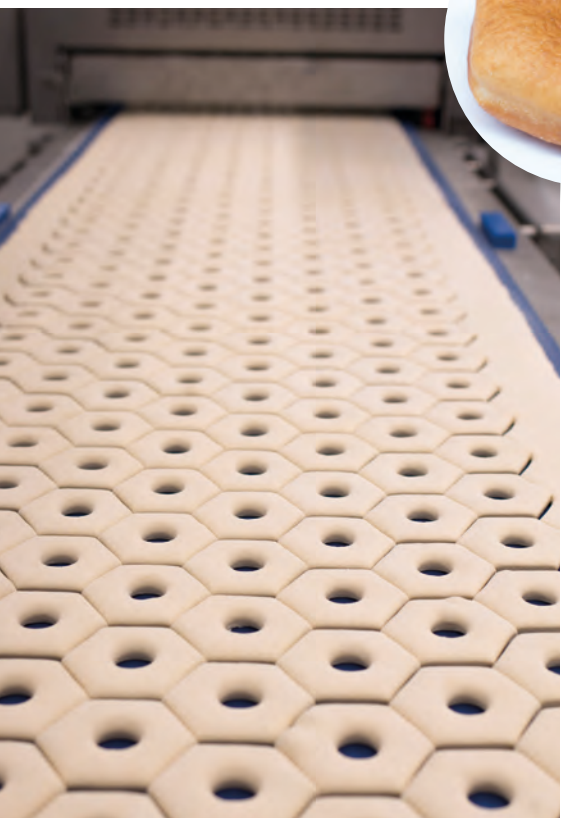
si utilizza un tipo speciale di pastella. Una volta fatto l'impasto, l'anello viene subito fritto e lasciato raffreddare per poi essere ricoperto di glassa, decorato e farcito. In alternativa, si può passare la ciambella sullo zucchero in polvere o su un mix di cannella e zucchero.

- **Facendo una pallina di pasta (donut al lievito di birra).**

In questo caso si deve creare una pallina di pasta rotonda che viene stesa fino a diventare un cerchio piatto. Questo disco verrà poi lasciato a riposare per un po'. Dopodiché, con uno stampino, si farà un buco nella parte centrale del cerchio che darà la forma caratteristica della ciambella. A questo punto si procede con la frittura. Una volta raffreddati, i donut potranno essere glassati, decorati e farciti.

- **Per estrusione (donut al lievito di birra).**

Con questo procedimento, l'impasto viene caricato nella tramoggia di una macchina chiamato estrusore (una macchina che forma le singole ciambelle utilizzando una fresa a pressione). Una parte dell'impasto viene posta nella parte superiore della macchina, che è aperta. Successivamente la macchina viene chiusa con un coperchio e tramite una pressione l'impasto scivola nei tubi. Una quantità di pasta pretagliata viene versata negli stampi circolari che daranno la forma classica della ciambella. A questo



punto gli 'anelli' vengono lasciati riposare e lievitare per poi essere fritti. Una volta raffreddati, i donut potranno essere glassati, decorati e farciti.

Il metodo Rademaker: preparare i donut con le linee di laminazione (donut al lievito di birra)

Rademaker ha sviluppato una linea di produzione che funziona in maniera del tutto diversa dai metodi precedentemente descritti. Si tratta di una linea composta da una sezione laminatrice a bassa sollecitazione e da una sezione per la modellazione. La laminatrice Rademaker riceve le porzioni di pasta dal nastro trasportatore inclinato e le lavora esercitando una bassa pressione fino a ottenere una sfoglia. Lo spessore della sfoglia è calcolato dai sistemi di riduzione Rademaker, composti da un riduttore e un calibro.

Una volta che la sfoglia ha raggiunto lo spessore desiderato, si passa alla fase di modellazione. Il rullo di taglio o la ghigliottina tagliano la sfoglia in ciambelle. Il buco centrale può essere realizzato in due modi: utilizzando un'unità di prelievo a foro che rimuove la parte centrale oppure un sistema di soffiaggio che soffia via la parte centrale. L'impasto rimanente va a finire nella parte laterale della linea, dove viene raccolto in appositi contenitori. Questo impasto potrà essere utilizzato in un lotto successivo o addirittura riciclato in modo completamente automatico. Proprio per questo motivo si tratta di un sistema di produzione molto efficiente. A seconda del processo di produzione, i donut vengono trasportati su un sistema di caricamento vassoi o prelevati dal nastro trasportatore e messi nei vassoi a mano.

I donut sono ora pronti per la lievitazione, che gli conferirà il sapore e il volume desiderato. Dopo la lie-



vitazione, i donut vengono caricati automaticamente in una friggitrice. Una volta raffreddate, le ciambelle possono essere riempite con marmellata, cioccolato o qualsiasi altra crema. Questo avviene con un dosatore Rademaker. Infine, i donut verranno glassati e ricoperti con vari tipi di guarnizioni e decorazioni.

I vantaggi del processo di laminazione Rademaker

La caratteristica di questo processo di laminazione è che si tratta di un metodo efficiente e veloce, che rende il prodotto uniforme in termini di qualità, forma e peso. Inoltre, questo processo è adatto a qualsiasi tipo di impasto, prelievitato o meno. Utilizzando una pre-laminatrice Rademaker a bassa sollecitazione, le caratteristiche dell'impasto rimangono perfettamente inalterate, quindi la ciambella è più morbida, voluminosa e soffice. La tecnologia a bassa sollecitazione permette anche una maggiore durata di conservazione: la ciambella rimarrà fresca e soffice per almeno due giorni.

Un altro grande vantaggio è che il prodotto assorbe meno olio durante la fase di frittura, grazie alla resistente rete di glutine che si crea nell'impasto.

Conclusioni

La linea Donut di Rademaker è la soluzione ideale per le panetterie che necessitano di una macchina di produzione efficiente e di alta qualità. Grazie al design igienico, la linea di produzione soddisfa i più severi requisiti di igiene e pulizia della macchina.

La linea di produzione è anche facile da gestire e utilizzare. La flessibilità è garantita dato che con questa linea di produzione si può produrre qualsiasi tipo di donut. Con l'aggiunta di altri strumenti, è anche possibile produrre vari altri tipi di pasta, come Long Johns, rotoli di cannella, Honeybuns, Bismarks, e molte altre forme.

Rademaker è lieta di occuparsi dell'intero processo di produzione fornendo una soluzione completa di produzione integrata al sistema. Insieme al cliente, il reparto di integrazione dei sistemi Rademaker svilupperà una soluzione che si adatta al meglio alle sue esigenze, dall'impasto al confezionamento. 🏠

www.rademaker.com

Rademaker

Macchine per panifici, pasticcerie, pizzerie

La ditta ITALPAN nasce nel 1988 operando da subito nel settore delle macchine per la panificazione artigianale.

Con sede in Schio in provincia di Vicenza, l'azienda si è specializzata fin da subito nella produzione di:

- Setacci x farina
- Macchine x grissini
- Formatrici
- Baguettatrici
- Scaldataralli
- Sfoiatrici

Sono macchine che si distinguono per la semplicità ma nel contempo per l'elevata affidabilità e qualità.

Dal piccolo artigiano alla media industria, l'azienda è in grado di fornire macchine atte ad essere inserite all'interno di impianti già esistenti; infatti la ditta Italpan annovera tra i suoi clienti i più grossi produttori di macchine e forni presenti sul mercato nazionale e non. Nel mercato nazionale il marchio è ben considerato, non solo per l'affidabilità dei propri prodotti, ma soprattutto per la serietà del suo approccio commerciale che tende

alla soddisfazione del cliente come obiettivo principale. La copertura del mercato nazionale, curata direttamente da Rizzato Luca, si avvale anche della collaborazione di agenti specializzati che operano da anni in maniera professionale in questi particolari settori merceologici. Il mercato estero viene sviluppato sia per via telematica sia tramite agenti esteri che ricercano la clientela più consona alle caratteristiche della produzione Italpan. La strategia dell'azienda punta al consolidamento e al rafforzamento della propria immagine sia in Europa che negli altri continenti. Il punto di forza di Italpan sono i setacci per la farina, la baguettatrici e le grissinatrici; queste ultime coprono una vasta gamma che va dalla grissinatrice da banco ad uso familiare fino alla macchina con taglio automatico capace di produrre 60/70 kg/h di grissini. Inoltre queste macchine trovano applicazione anche per la produzione di taralli, tipico prodotto del sud Italia, zona in cui Italpan è molto conosciuta e considerata. Come nella tradizione Italpan,

grande attenzione è stata posta agli aspetti della sicurezza, nel rispetto di tutte le normative per la certificazione CE. La produzione Italpan in definitiva unisce doti estetiche a quelle funzionali in modo da fornire all'utilizzatore finale uno strumento di lavoro valido ed efficace. 🏠

www.italpan.com



IMPASTATRICE ITP F



GR25A



FORMATRICE ITP 500-600 E



BAGUETTATRICE ITP 700

Cerchi nuove opportunita' all'estero? Investi ai Caraibi!

La Camera di Commercio Dominicano Italiana con Sede in Santo Domingo e' un'associazione di imprenditori e professionisti, italiani e locali, riconosciuta dal Governo Italiano e presente da trent'anni nel Paese, parte integrante degli Sportelli Italia all'estero (L. 56 del 31/03/2005), nata e sviluppata tradizionalmente in uno dei luoghi di maggiore presenza italiana nell'area.

Le CCIE sono un network di 78 Camere, in 54 paesi con oltre 18,000 imprese associate e con 300,000 contatti d'affari. Esse realizzano molteplici iniziative ed attivita' volte ad agevolare l'accesso delle imprese italiane ai mercati esteri, promuovendo contatti per la conclusione di affari e svolgendo un'intensa azione di informazione e comunicazione, tramite l'organizzazione di mostre ed eventi, la partecipazione collettiva a fiere internazionali e locali, seminari, convegni e workshop con incontri bilaterali fra imprese italiane e locali.

Contattaci per avere maggiori informazioni:

Tel. +1 809 535 5111

pr@camaraitaliana.com.do

www.camaraitaliana.com.do

Facebook @camaradomitaliana

Instagram @camaraitalianard

CAMERA DI COMMERCIO DOMINICO ITALIANA

L'obbiettivo fondamentale della Camera di Commercio Dominico Italiana è promuovere e stimolare le relazioni economiche, industriali, commerciali e turistiche tra la Repubblica Dominicana e Italia.

È presente in Repubblica Dominicana da trent'anni e ad oggi, conta con una adesione all'incirca di 250 soci, attivi nei principali settori dell'economia dominicana, tra i quali si incontrano le principali compagnie di costruzione, i più importanti studi legali, banche, hotel, compagnie aeree, imprese commerciali e industrie dominicane.

La CCDI offre un'ampia gamma di servizi a livello nazionale e internazionale. Con le sue attività la CCDI offre assistenze giuridica e commer-



ciali per gli investimenti ed il successo dei propri membri.

Il proposito di questa cooperazione è sviluppare la propria attività e la rete per la quale si è formata la grande famiglia dei membri della CCDI rafforzando allo stesso tempo tutte le imprese e le persone collegate alla Camera.

Collabora attivamente con l'Ambasciata Italiana a Santo Domingo e con l'Ufficio regionale dell'Istituto per il Commercio Estero, ICE di Città del Messico.

I nostri clienti possono confidare in

un'assistenza giuridica e commerciale costante, capace di orientare l'imprenditore sulla situazione del mercato locale e ottenere un appoggio strategico concreto per raggiungere e consolidare una buona impressione nel tessuto imprenditoriale locale. Attraverso la realizzazione di eventi e attività di match-making, la CCDI permette alle imprese di incontrare i partner nazionali e stranieri con i quali concludere accordi di collaborazione commerciale.

Per raggiungere i nostri obiettivi lavoriamo sotto a stretti principi:

- Competenza;
- Chiarezza;
- Cortesia;
- Imparzialità;
- Customer Satisfaction;
- Tempestività;
- Trasparenza;

Attività e servizi Servizi informativi:

- Analisi di mercato Paese/Settore;
- Consulenze doganali e fiscali;
- Consulenze su Fiere e manifestazioni;
- Country Presentation;

Eventi e comunicazioni:

- Gala dinner - networking events;
- Eventi individuali;
- Servizio di stampa e promozione on-line;
- Media relation; Business contact;
- Selezione dei partner commerciali;
- Missione incoming-outcoming;
- Workshop B2B;





Camere di Commercio Italiane all'estero ASSO-CAMERESTERO, con sede a Roma, che coordina 78 Camere Italiane che operano in 54 paesi con più di 18,000 imprese associate, 140 punti di assistenza nel mondo e 300,000 contatti d'affari.

La CCDI conta una rete nazionale e internazionale di delegazioni attive nel territorio di tutto il paese e di delegati per la regione dei Caraibi, nominati nelle persone che fanno parte dei rappresentanti ufficiali della Delegazione diplomatica italiana. Gli stati coinvolti nella iniziativa sono quelli di Antigua e Barbuda, Haiti, Giamaica e Saint Kitts & Nevis.

- Partecipazione a fiere nazionali e internazionali;

- Consulenze in materie relate allo scambio reciproco e al commercio estero della Repubblica Dominicana e Italia.

Servizi di assistenza specializzata:

- Assistenza legale;
- Appoggio strategico nella fase di insediamento della società o della impresa;
- Assistenza doganale;
- Assistenza amministrativa, fiscale e tributaria;
- Domiciliazione legale;
- Interpretazione di lingue e traduzioni - traduzioni legali;
- Servizio di formazione;

Attività:

- Appoggio ad ogni tipo di iniziativa che contribuisca allo sviluppo economico di entrambi i paesi;
- Scambio di informazioni statistiche sul commercio tra Repubblica Dominicana e Italia;
- Proteggere gli interessi comuni dei membri della Camera;
- Adempimenti necessari nei confronti di organismi pubblici, corporazioni e associazioni;
- Analisi dei problemi delle politiche economiche bilaterali e pianificazione di soluzioni agli organi competenti;

I partner

La CCDI è membro fondatore della Federazione delle Camere Europee di Commercio della Repubblica Dominicana (FEDECAMARA) e della Eurocamara.

È membro fondatore dell'Accordo di Partenariato de Area ACCA, la alleanza strategica e operativa costituita tra le Camere Ufficiali di Commercio Italiane dell'Area Ande, Caraibi e Centro America, in più attualmente integrata con l'aggiunta delle Camere di Colombia, Costa Rica, Perù, Venezuela, Nicaragua e Ecuador. La rete commerciale stabile creata con questa via conta una partecipazione di più di 1,700 soci e con la possibilità di approfittare la attivazione simultanea delle distinte strutture operative nello sviluppo di azioni promozionali unite. Numerosi sono gli eventi organizzati in Repubblica Dominicana tra la CCDI, l'Ambasciata e la ICE - Agenzia per la Promozione all'Estero delle Imprese Italiane. La Camera è membro anche della Associazione delle

Come essere socio della camera: Possono diventare membri della Camera le persone fisiche maggiori d'età e le persone giuridiche o morali che si dedichino alle attività commerciali, industriali, agricole, turistiche, finanziarie e professionali, persone che abbiano come interesse comune lo sviluppo economico della Repubblica Dominicana e Italia.

Diventare socio della Camera è molto facile:

1. Richiedere il modulo d'iscrizione via mail o attraverso la pagina web www.camaraitaliana.com.do il formulario di iscrizione.
2. Compilare il modulo fornendo tutte le informazioni richieste.
3. Riconsegnare il modulo come propriamente richiesto alla Segreteria Generale della Camera, la quale si incaricherà di sottoporre la domanda al Consiglio di Amministrazione della CCDI nella sua prima riunione disponibile.
4. Il Consiglio di Amministrazione studierà la domanda, approvando se si hanno i requisiti l'ingresso del richiedente come nuovo socio. 🏠

MISSIONE

Favorire gli scambi tra Italia e Guatemala, attraverso lo sviluppo e la promozione di marchi e aziende italiane o di società italiane che lavorano sotto procedure italiane nel Paese.


Garantisce ai propri associati lo sviluppo di attività nell'ambito del commercio bilaterale ed in generale nella Regione Centroamericana.

SERVIZI


- Servizi di informazione
- Eventi e Comunicazione
- Business Contact
- Servizio Consulenza Specialistica



 www.camcig.org

 Ubicata presso l'Ambasciata Italiana in Guatemala (12 calle 6-49, Zona 14), Guatemala

 Camara de Comercio e Industria Italiana en Guatemala

 (502) 2367-3869



Scopri nuove opportunità attraverso la



Cámara de Comercio Italiana de Rosario

Assistenza *tailor made* alle aziende

Supporto operativo in missioni incoming & outgoing

Internazionalizzazione
delle imprese

organizzazione incontri B2B

Individuazione di fiere settoriali italiane e argentine

Business Contacts





CAMERA DI COMMERCIO ITALO-CECA:

porta sul mercato ceco per le imprese agroalimentari italiane

Il sostegno alle imprese italiane del settore agroalimentare è tra le principali attività della Camera di Commercio Italo-Ceca fin dalla sua fondazione nel 2001. La Camera ha accumulato in questi anni un notevole bagaglio di esperienza e conoscenza del mercato ceco e organizza ogni anno eventi di promozione per le aziende italiane e numerose delegazioni di buyer cechi in Italia.

La domanda di alimenti e vini italiani in Repubblica Ceca è notevole. Nel 2016 le importazioni agroalimentari italiane nel paese hanno superato i 6,5 mld di euro, con un aumento superiore al dieci per cento. Un trend confermato anche quest'anno. "I prodotti più richiesti dai clienti cechi sono il vino, i formaggi, i salumi, la pasta e l'olio d'oliva" specifica Andrea Kunová, responsabile del settore food della Camera. "Conosciamo bene il mercato e non tutti i prodotti hanno la medesima possibilità di ingresso, per questo diamo alle aziende una nostra preliminare valutazione sulle potenzialità di ingresso nel mercato. È un aspetto molto importante".

La situazione sul mercato ceco continua ad essere variegata. La capitale del Paese, Praga, è tra le regioni più ricche d'Europa ed ha un mercato gastronomico molto sviluppato, questo anche grazie ad un forte flusso turistico. Inoltre, vi è un'importante presenza di ristoranti di qualità e negozi specializzati nella vendita di prodotti italiani. Fuori dalla capitale l'offerta è sicuramente minore e in un'ottica di medio/lungo termine si pre-



sentano molte opportunità. "In generale, i clienti cechi sono molto attenti al prezzo e alla qualità del prodotto. Per questo, gli operatori nelle province, dove il potere d'acquisto è inferiore, sono molto attenti a equilibrare questi due aspetti" avverte Andrea Kunová. Ma anche qui è presente una classe media che ha scoperto la gastronomia italiana e ha imparato ad amare i prodotti di qualità della Penisola. In questi anni la Camera Italo-Ceca ha messo a punto una serie di format di promozione delle imprese e dei prodotti italiani. Ogni anno si svolge a Praga Italian Wine Emotion, una mostra professionale di vini italiani, ideata e organizzata dalla Camera e giunta ormai alla nona edizione. L'evento ospita un seminario di approfondimento su una denominazione italiana di qualità, riservato agli operatori cechi e alla stampa specializzata. La parte centrale del format è in ogni caso la sessione di incontri tra produttori e buyer. "Italian Wine Emotion è particolarmente adatto alle aziende vitivinicole di piccole e medie dimensioni, che possono incontrare in una sola giornata numerosi operatori cechi che operano nella distribuzione e nel settore Horeca" - sottolinea Andrea Kunová -. Nel 2018 ci focalizzeremo sulla formazione nel

settore agroalimentare, cercheremo di coinvolgere sia i studenti del settore, sia giovani professionisti, nelle preparazioni della cucina italiana corretta e autentica, nel riconoscimento di prodotti di qualità, soprattutto quelli maggiormente diffusi all'estero nelle versioni non conformi a quelle originali. Cercheremo anche di trasmettere l'importanza delle diversità regionali e il significato della tradizione nella produzione territoriale", rivela Andrea, il food & tourism manager della Camera di Commercio Italo-Ceca.

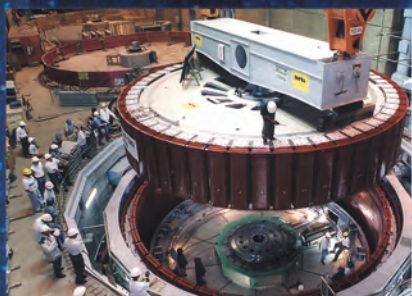
Ogni anno la Camera organizza inoltre eventi sull'agroalimentare, puntando su singoli territori o su segmenti specifici, come la produzione biologica. Numerose anche le presenze alle principali manifestazioni commerciali di settore, come Sigep a Rimini o Vinitaly a Verona, per le quali la Camera è partner ufficiale nell'organizzazione di delegazioni di buyer professionali della Repubblica Ceca.

Per promuovere le eccellenze alimentari italiane in Repubblica Ceca e sensibilizzare il consumatore alle differenze territoriali, la Camera gestisce la pagina facebook *Jíme italsky* (in italiano "mangiamo italiano"), un blog dedicato alla cultura italiana del cibo e ai prodotti certificati. I contenuti sono interamente in ceco e ogni giorno raccoglie migliaia di visualizzazioni.

Grazie a questa vasta offerta di attività, e una decennale esperienza sul campo, la Camera Italo-Ceca è una vera porta d'accesso sul mercato ceco per le imprese agroalimentari italiane. 🏠



UNA RETE DI
COLLEGAMENTO
CON IL **MONDO**



affari
assistenza tecnica
informazione
formazione



Assocamerestero

Associazione delle Camere
di Commercio
Italiane all'Estero

CAMERA DI COMMERCIO ITALIANA DI MENDOZA

Rodríguez 1195 (5500) Mendoza - Argentina - Telefono - Fax +54 - 261 - 4298771 / +54 - 261 - 4290964
info@ccimendoza.com - www.ccimendoza.com

CAMERA DI COMMERCIO ITALIANA DI MENDOZA

NOTIZIE DALLA CAMERA DI COMMERCIO ITALIANA

26° CONVENTION DELLE CAMERE DI COMMERCIO ITALIANE

Organizzato da Assocamerestero e ospitati dalla Camera di Commercio di Torino, dal 4 al 7 novembre si realizzerà la "26° Convention Annuale delle Camere di Commercio Italiane all'Estero". Le 78 Camere, di 54 Paesi, che integrano la rete internazionale imprenditoriale e commerciale più importante al mondo, manterranno riunioni con le istituzioni ed incontri B2B con aziende italiane oltre ad analizzare le strategie congiunte per incrementare l'internazionalizzazione dell'impresa italiana.

SVELANO L'ORIGINE DEI RAGGI COSMICI

Dopo dodici anni di osservazione, misurazione e analisi degli eventi del cielo, la squadra integrata da 400 scienziati di 17 Paesi e che lavora nell'Osservatorio Pierre Auger, localizzato a Malargue, al sud di Mendoza, è arrivata ad una scoperta storica e senza precedenti dal punto di vista scientifico: i raggi cosmici (le particelle di più alta energia conosciute) non provengono dalla Via Lattea ma arrivano all'atmosfera terrestre da fuori della nostra galassia, vuol dire dallo spazio esteriore dell'Universo.

MANUALI SUL VINO ITALIANO

Donati dal nostro Presidente, Enrique Pescarmona, disponiamo nella biblioteca, per poter essere consultati, le seguenti pubblicazioni:

- Il vino in Italia, un manuale di 414

pagine, scritto da vari specialisti del settore, editato dall'Associazione Italiana Sommelier, sulla ricca e variata vitivinicoltura italiana, la sua storia e cultura. Le differenze, le caratteristiche ed i principali vini di ognuna delle Regioni d'Italia.

- Atlante Geologico dei Vini d'Italia, un manuale di 360 pagine, scritto da Attilio Scienza e collaboratori, sui principali vini d'eccellenza delle diverse aree geologiche d'Italia (terreni sedimentari, di morene, metamorfici e vulcanici).
- Grafici di degustazione sensoriale dei principali vini a Denominazione di Origine Controllata d'Italia e mappa con tutte le aree di produzione.
- Native Wine Grapes of Italy, un manuale di 620 pagine, scritto da Ian D'Agata, chi dedicò tredici anni intervistando produttori, camminando vigneti, valutando vini e che culminò in questo libro magistrale, uno dei più completi delle oltre 500 varietà di uva dell'Italia.

CHAMBER MENTORING

Il progetto punta a creare un network di manager e/o imprenditori italiani che vivono all'estero che, nel ruolo di MENTOR, mettono la loro esperienza a disposizione di imprese italiane (MENTEE).

Il Mentor è un manager o imprenditore residente all'estero con radici italiane e conoscenza del mercato italiano, ha esperienza in settori innovativi e una



CAMERA DI COMMERCIO ITALIANA DI MENDOZA

posizione manageriale in settori prioritari per i fabbisogni di upgrading delle PMI italiane. Il Mentee sarà un imprenditore o manager di azienda italiana in possesso dei seguenti requisiti: interessato ad aumentare la propria cultura d'impresa e sviluppare il proprio business sui mercati esteri, dotato di forte motivazione al cambiamento e all'innovazione (anche di mercato); interessato ad ampliare le proprie competenze personali. Il progetto Mentoring, sotto proposta e contributo finanziario di UnionCamere, è realizzato in collaborazione tra le 3 Camere di Commercio Italiane in Argentina con le CCAA Bari, CCAA Forlì - Cesena, CCAA Perugia, CCAA Treviso - Belluno, CEIP Piemonte, Promos Milano, Veneto Promozione. Per maggiori informazioni: www.cci-mendoza.com/programmamentoring.htm

SETTE MANSIONI NELLE QUALI SI PERDE IL TEMPO

La quantità di mansioni pendenti merita una riflessione della forma nella quale si utilizza il proprio tempo. SoyEntrepreneur.com ha elaborato un elenco di sette mansioni nelle quali si perde il tempo:

1. Sovraccarico di compiti amministrativi
2. Lasciare per dopo i compiti rapidi
3. Dirigere ai propri dipendenti
4. Lasciare che i successi giornalieri controllino il proprio tempo
5. Non avere una strategia chiara nelle reti sociali



6. Inchiodarsi in progetti che non promettono
7. Ripetere le stesse cose una ed un'altra volta.

Richieda l'abstract del articolo presso la nostra sede.

L'ANTICA "VALLE DEL CHUTUNZO"

La Valle del Chutunzo, nella provincia di San Luis, è stata abitata da sempre come lo attestano la quantità di pitture rupestri nei suoi dintorni (provenienti dalla cultura pre ceramica Ayampitín di 8.000 anni fa'). In epoche più recenti (XVII secolo) il cacicco Lorenzo Colocasi era signore di queste terre, dove viveva con sua moglie Clara Chutún (suo cognome ha dato nome alla valle) ed i loro figli Ines e Julian.

I ruscelli freschi e di correnti dolci davano vita all'albero del dolce miele, agli uccelli ed agli animali, tutto in una cornice dal gradevole verde delle palme Caranday in un ambiente di pace ed armonia.

Il cacicco Colocasi aveva un sogno premonitore che si ripeteva notte dopo notte dove appariva un uomo dai vestiti strani, con i capelli dorati, gli occhi chiari e parlando un'altra lingua. Un giorno è apparso un gruppo di uomini con abiti brillanti e "lunghe col-

telli" montando dei cavalli impetuosi. Tra loro gli occhi dell'indiano identificarono il viso del suo sogno.

Era l'anno 1673 e il personaggio era Hernando de Muñoz, un capitano spagnolo che non ha avuto necessità di combattere per restare in questo paradiso e non tardò in innamorarsi di Ines. Lasciò scritto: "Ho camminato tanto e questo è il mio luogo di gloria senza usare la mia spada.

La mia anima si riempie di tanta bellezza ed il mio spirito gode questo cielo azzurro. La mia vita inizia ora".

Epilogo di questa storia è che molti uomini seguirono il primo gruppo e il sogno premonitore del cacicco diventò realtà. Strappati dalla valle dai nuovi conquistatori, Lorenzo Colocasi, i suoi figli Julian, Ines ed anche lo stesso capitano Muñoz furono portati in una terra lontana da dove non sono più ritornati. Tempo dopo, un certo Domingo Sánchez prende possesso di queste terre fondando la "estancia" "La Rinconada de San Francisco". Alla sua morte, la vedova vende il podere e da inizio all'attuale paesello di San Francisco del Monte de Oro.

Delle tre versioni sulla parte finale del nome, una riferisce che in primavera i colli che circondano la valle si riempiono di perle dorate di diversi tipi di arbusti che profumano e vestono "d'o-

ro" i suoi versanti. Questo ha dato origine alla designazione "Monti d'Oro di San Francisco" e con il tempo "San Francisco del Monte de Oro". Altra storia, del 1825, riguarda l'arrivo a questo piccolo comune (all'epoca con un centinaio di abitanti) del prete José de Oro, che porta come maestro un suo nipote chiamato Domingo Faustino Sarmiento.

Organizzano una scuola per insegnare a leggere e scrivere a quei pochi cittadini. Con il tempo questo giovanotto diventerebbe Presidente dell'Argentina riconosciuto proprio per lo sviluppo che ha dato all'educazione nel Paese. Questa valle e le sue montagne con fiumi, ruscelli, cascate e boschi fitti sono ideali per coloro che vogliono godere di passeggiate e sentierismo.

La zona si trova sopra una grande placca di quarzo cristallino di alta purezza. Insieme al quarzo si combinano cobalto, onice e uranio formando così un gruppo minerario di un forte potere energetico, che genera un'atmosfera carica di ioni negativi (alta concentrazione di ozono) che influisce positivamente portando le persone a sentirsi salutari e piene di energia. 🏠



CAMERA DI COMMERCIO ITALIANA IN DANIMARCA

La Camera di Commercio Italiana in Danimarca viene fondata nel 2010 da un gruppo di manager danesi e italiani con lo scopo di rinforzare le relazioni commerciali tra l'Italia e tutta la Scandinavia.

Nel 2013, la Camera di Commercio ottiene il riconoscimento da parte di Assocamerestero, divenendo così parte di una network di 81 Camere di Commercio Italiane all'estero presenti in 55 paesi.

Nel 2015, la Camera di Commercio viene riconosciuta ufficialmente dal Ministero dello Sviluppo Economico a Roma e ha oltre 100 soci.

Attualmente, il Presidente della Camera di Commercio è l'Avv. Partner Jan Songdal, mentre il ruolo di Segretario Generale è coperto dalla Dottoressa Chiara Dell'Oro Nielsen.

La Camera di Commercio dispone di diverse collaborazioni di alto livello, tra le quali si possono includere diversi Comuni e Università italiani e danesi, il Ministero degli Affari Esteri a Copenaghen,



nonché le Ambasciate italiane di Copenaghen e Oslo.

La Camera di Commercio ha sede ad Aarhus, seconda città e principale porto commerciale della Danimarca, e dispone di una sede a Copenaghen, dove la maggior parte degli eventi organizzati dalla Camera hanno luogo.

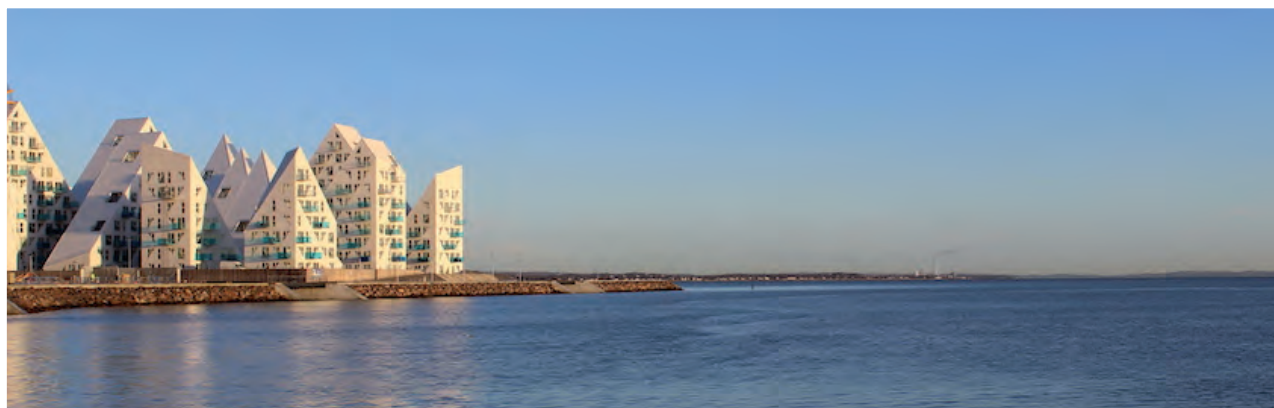
La Camera di Commercio italiana in Danimarca ha come principale obiettivo l'incremento degli investimenti e dell'interscambio commerciale tra Italia Danimarca, Norvegia e Svezia attraverso l'offerta di supporto linguistico, commerciale, fiscale e legale a aziende, istituzioni e organizzazioni sia italiane che danesi.

Al giorno d'oggi, investire in particolare in Danimarca, mercato di punta della Camera, rappresenta una scelta vincente per svariati motivi. La Danimarca ha un'eco-

nomia sana, un grande potere d'acquisto e un reddito medio pro-capite tra i più alti dell'Unione Europea. Il livello di corruzione nel paese è estremamente basso (addirittura, secondo "Transparency International", la Danimarca è prima al mondo per livello di trasparenza e assenza di corruzione). Inoltre il paese può vantare il primo posto in Europa (e terzo al mondo) nell'indice Doing Business 2016".

La Danimarca rappresenta una porta verso il Nord: grazie alla sua posizione strategica e le sue infrastrutture all'avanguardia, la Danimarca funge da ponte verso gli altri mercati nordici e del Baltico. Si può aggiungere che i danesi apprezzano molto il "Made in Italy" in numerosi e diversi settori. Ciò è dimostrato dalla continua crescita delle esportazioni italiane in Danimarca e dal fatto che l'Italia è il sesto paese fornitore della Danimarca.

I settori più interessanti per l'export italiano includono: meccanica e metalmeccanica (per esempio, macchinari e apparec-





chiature ad uso industriale), agro-alimentare ed enologico (oltre ai classici prodotti enogastronomici italiani ci sono grandi possibilità per i prodotti naturali e biologici), moda e design, autoveicoli e turismo (sia vacanze culturali o tematiche sia interesse verso le mete meno conosciute).

Inoltre, vale la pena considerare investimenti che coinvolgano: energia elettrica (soprattutto da fonti rinnovabili), attività di trattamento rifiuti e termovalorizzazione, prodotti farmaceutici e cosmetici, prodotti IT (come per esempio computer, apparecchi elettromedicali e di misurazione), trasporto e magazzinaggio (soprattutto navale e ferroviario.) La visione della Camera di Commercio consiste nell'essere un riferimento attivo nello sviluppo di attività di business assicurando informazioni rilevanti e contatti individuali.

La Camera di commercio offre una vasta categoria di servizi tailor-made. Per quanto riguarda i servizi alle imprese la Camera

si occupa principalmente di assistenza nel trovare controparti commerciali (attraverso liste di contatti, marketing telefonico e organizzazione di incontri B2B) e nel fornire assistenza sul territorio (attraverso recupero crediti, visure camerali, assistenza nelle fiere, consulenze doganali e per gli appalti).

Per quanto riguarda i servizi alle istituzioni, la Camera si occupa di missioni commerciali, partecipazioni collettive a fiere, incoming, workshop e incontri paese.

Inoltre, la Camera propone altri servizi di assistenza generale in Scandinavia, come per esempio servizi di traduzione e interpretariato, corsi di italiano e danese (generale e business), informazioni sul mercato di lavoro e assistenza pratiche per il trasferimento. Oltre ai singoli servizi di assistenza e consulenza, è coinvolta anche nello sviluppo di una progettazione più strutturata per conto di aziende nonché soggetti pubblici e privati che agiscono in forma organizzata a sostegno dell'interna-

zionalizzazione (Regioni, Camere di Commercio, Associazioni di categoria, Fiere, Consorzi, Cooperative, Reti di imprese, Distretti industriali, Banche e organismi internazionali).

Infine occorre ricondare che la Camera è l'unica referente territoriale per il circuito di Ristoranti Marchio Q (<http://www.10q.it/>), assicurando standard qualitativi eccellenti derivati dalla tradizione culinaria regionale italiana. È la Camera che ogni anno si occupa della certificazione dei Ristoranti, del controllo in relazione al rispetto dei disciplinari e del coordinamento delle iniziative per la promozione del Made in Italy all'interno dei ristoranti italiani più prestigiosi in Danimarca (<http://www.italianqualityexperience.it/>).

Per ulteriori informazioni e contatti, potete scrivere a: info@danitacom.org, visitare il sito internet: (<http://www.danitacom.org/>), la pagina Facebook: (<https://www.facebook.com/danitacom/?fref=ts>) e la pagina LinkedIn: (Camera di Commercio Italiana in Danimarca). 🏠



CAMERA DI COMMERCIO ITALIANA IN VIETNAM (ICHAM)

IL VOSTRO PARTNER DI FIDUCIA PER IL MERCATO VIETNAMITA

Siete interessati a uno dei mercati
emergenti più competitivi in Asia?

Non sapete come cercare i partner
commerciali Vietnamiti più adatti?

Risultato, Qualità e Precisione
sono il nostro motto

Alla Camera di Commercio
Italiana in Vietnam, troverete quello che cercate:
Info, Business partners, Investimenti,
Accompagnamento per il business

Siamo su:



ICHam Vietnam

Camera di Commercio Italiana in Vietnam

Hanoi Office

Casa Italia, 18 Le Phung Hieu, Hoan Kiem Dist, Hanoi | Tel: (84-4) 3824 5997

Ho Chi Minh City Office

The Landmark, 15th Floor, 5B Ton Duc Thang, Dist.1, HCMC
Tel: (84-8) 3822 4059 or (84-8) 3822 4427 | Fax: (84-8) 3827 2743

Website: www.icham.org



CAMERA DI COMMERCIO ITALIANA IN VIETNAM

Vantaggi per i membri

La Camera di Commercio Italiana in Vietnam (ICHAM) è stata costituita nel 2008 e da allora si impegna per favorire lo sviluppo delle relazioni commerciali tra Italia e Vietnam. Entrando a far parte di ICHAM porterete numerosi vantaggi alla vostra impresa, tra i quali:

1. L'opportunità di utilizzare i servizi forniti:

- Informazioni Commerciali: accesso facilitato ai database delle aziende, delle fiere, degli eventi e delle conferenze appartenenti a diversi settori economici.
- Ricerca di un partner commerciale: un'ampia mailing list di contatti commerciali nella quale poter identificare il miglior partner per i vostri progetti.
- Assistenza informativa: informazioni riguardanti le procedure legali, tasse, la cultura Vietnamita, le regolamentazioni, le leggi sul lavoro, le nuove realtà commerciali, ecc.



2. Partecipare alle attività di ICHAM:

- Eventi di networking: grandi opportunità di conoscere partner commerciali.
- Seminari e workshops: incontri informativi, con relatori selezionati, riguardanti argomenti economici, legali e commerciali.

3. Inserimento del vostro logo nel sito e nella newsletter di ICHAM:

La Newsletter viene pubblicata ogni due mesi ed inviata a più di 1000 contatti, tra cui le comunità imprenditoriali Italiane e Vietnamite e le Camere di Commercio Italiane in Italia e all'estero.

4. Diventare "Full Member" della Camera di Commercio Europea in Vietnam:


Grazie all'accordo tra la nostra Camera ed EUROCHAM, tutti i membri

di ICHAM diventano direttamente "Full Member" di EUROCHAM con i seguenti ulteriori vantaggi:

- Essere inseriti nel network di EUROCHAM con più di altre 800 soci.
- Partecipare agli eventi, seminari e incontri commerciali organizzati da EUROCHAM.
- Inserire il profilo della propria azienda nella Directory di EUROCHAM.
- Programma sconti nei migliori alberghi, resorts, ristoranti e negozi in tutto il Vietnam.

Per maggiori informazioni, per favore contattateci all'indirizzo: info@icham.org / officer@icham.org o chiamate il:

(+84) 283 822 4059

(+84) 243 824 5997. 

www.icham.org/en





CAMERA DI COMMERCIO ITALO-BRASILIANA DEL NORDEST

L'Associazione Camera di Commercio Italo-brasiliana del Nordest nasce per rispondere ad un'esigenza pressante evidenziata anche dalle Rappresentanze diplomatiche italiane nel Nordest del Brasile: fornire risposte serie e soluzioni imprenditoriali concrete ai connazionali, in un ambiente di garanzia e sicurezza, sviluppando l'interscambio commerciale fra Italia e Brasile, la diffusione sul mercato locale del "made in Italy" ed agevolando l'installazione di nuove realtà industriali e commerciali.

I primi incontri fra i soci fondatori, allo scopo di definire il documento ufficiale di fondazione, avvengono nel luglio del 2010.

L'inaugurazione ufficiale avvenne il 19 novembre 2010, con un evento organizzato presso il Consolato italiano di Fortaleza, a cui hanno partecipato importanti autorità brasiliane ed italiane, con enfasi sui media locali.

Nei giorni successivi, l'associazione passa a fornire i propri servizi al pubblico, mediante l'apertura regolare degli uffici siti nei locali attigui al Consolato italiano di Fortaleza. Lì, alcuni giovani e valenti collaboratori, mettono a disposizione dei richiedenti supporto le proprie ampie conoscenze territoriali e l'esperienza acquisita durante anni di contatto con la sfaccettata realtà locale.



Ciò permette all'associazione di rispondere da subito professionalmente alle esigenze degli imprenditori attraverso la fornitura di servizi e consulenze in grado di fornire soluzioni imprenditoriali avanzate a partire dalla fase progettuale, per estendersi successivamente, all'impresa in funzionamento, nei settori nevralgici delle consulenze gestionali, contabili, legali, tributarie, doganali e logistiche.

Nel settembre 2014, il Consiglio di Assocamerestero, entità che raggruppa le circa 80 camere italiane all'estero, ammette la CCIE Fortaleza all'interno dell'associazione, che passa quindi a far parte del Sistema Camerale Italiano.

Oggi la CCIE conta con 115 imprese associate, in maggioranza PMI rappresentanti della business community italo-brasiliana, di recente creazione nello Stato del Ceará ma annovera anche alcuni gruppi imprenditoriali rinomati come Tim Brasil e Redepetro-CE.

Compongono il gruppo degli associati anche alcune imprese d'investimento, artefici di grossi sviluppi territoriali tra i quali citiamo per esempio la costruzione della Smart City di Pecém, primo esempio in Brasile di questo tipo d'edilizia.

In gran parte, le imprese aderenti al sodalizio camerale fanno parte del Settore Servizi, con preponderanza dell'immobiliare, costruzione edilizia, energie alternative, alimentari e turismo.

Attualmente la Camera, oltre al supporto quotidiano agli imprenditori, all'assistenza imprese e alla realizzazione di missioni in e out, opera anche su alcuni obiettivi di grande portata tra i quali citiamo:

- lo sviluppo del progetto "Un mar de Ideias" già firmato dal Governo dello Stato del Ceará e relativo all'integrazione portuale fra i porti di Pecém e La Spezia;
- Attività di sviluppo delle più moderne soluzioni tecnologiche per lo smaltimento rifiuti e generazione di energia;
- Il progetto di certificazione di esercizi commerciali di ristorazione "Ospitalità Italiana" presentato per l'anno 2015 e già approvato da Unioncamere. 🏠

www.italiabrasile.com.br

ITALIAN CHAMBER  
OF COMMERCE  

HONG KONG • MACAO

Consulenza per il mercato internazionale

 icc.org.hk

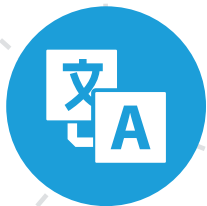
 facebook.com/ItalianChamHK



Ricerca partner



Workshop



Interpreti e traduzioni



Eventi promozionali



Supporto marketing



Visure camerali

CAMERA DI COMMERCIO ITALIANA A BANGKOK

La Camera di Commercio Italo - Thailandese si configura come un'istituzione privata e no-profit riconosciuta ufficialmente dai governi di Italia e Thailandia ed è parte della rete di Assocamerestero, un network globale di ben 300.000 aziende.



หอการค้าไทย-อิตาลี
THAI - ITALIAN
CHAMBER OF COMMERCE

La rete delle CCIE - Camere di Commercio Italiane all'Estero - può contare su 76 uffici attivi in 54 paesi e su 140 sportelli aperti in tutto il mondo ed è composta da 25.000 soci di cui il 70% sono aziende locali.

La missione della Camera di Commercio Italo - Thailandese (TICC) è quella di favorire lo sviluppo delle relazioni economiche e commerciali tra i due Paesi mediante attività informative e formative, ricercando opportunità per le aziende italiane interessate al mercato thailandese e vice versa.

Per realizzare ciò la TICC offre, direttamente o in collaborazione con i propri partner, una vasta gamma di servizi utili quali: supporto a fiere e delegazioni per le imprese, ricerche di mercato, servizi di assistenza specifica, agevolazione di incontri b2b, organizzazione di eventi, seminari e ricerca/fornitura di contatti. I servizi della Camera sono fruibili da tutti con ovvie agevolazioni per gli associati.

Come parte delle proprie attività promozionali la camera realizza anche articoli e pubblicazioni che

possono essere d'aiuto nell'orientare investitori e imprenditori desiderosi di cimentarsi con la realtà Thailandese e del Sud Est Asiatico. Il periodico Informa è sicuramente il principale strumento informativo della Camera che è comunque attiva con pubblicazioni anche su altre riviste, sul sito di Assocamerestero e sulle piattaforme social Facebook, Twitter, Instagram e LinkedIn.

La regione in cui la TICC opera, il Sud Est Asiatico, è una delle più dinamiche del pianeta e promette di diventare l'area decisiva per lo sviluppo mondiale nel prossimo quarto di secolo: la regione cresce a un ritmo superiore al 3% annuo ed ha una popolazione di 600 milioni di cui circa 300 milioni al di sotto dei 30 anni.

Nel 2017 la Thailandia si è confermata seconda economia dell'area





ASEAN (Associazione delle Nazioni del Sud Est Asiatico) e paese dalla solida vocazione manifatturiera che ricava la maggior parte degli introiti dalle esportazioni che forniscono circa il 60% del PIL.

Nell'ultimo triennio l'economia è tornata a crescere a ritmo sostenuto: nel 2015 del 2,8% e del 3,3% nel 2016 mentre per il 2017 la crescita nel primo semestre è stata del 3,5% e si prevede di confermare il risultato anche a livello annuale.

La crescita del paese è sostenuta anche dalla spesa pubblica che, in Thailandia, è in continua crescita dalla prima metà del 2015 e contribuisce a fornire lavoro rendendo, al contempo, sempre più competitivo il paese. Nello stesso periodo gli investimenti privati non hanno mostrato lo stesso dinamismo il paese però è aperto agli investimenti e presenta ampie possibilità di investimento e di mercato in settori come la robotica, l'IT, la gestione dei rifiuti e dell'inquinamento nonchè in tutto

ciò che riguarda i macchinari industriali.

Si ricorda inoltre che la produzione agroalimentare del paese è una delle maggiori al mondo e il paese è stabilmente al vertice nelle graduatorie di esportazione e produzione di cibi confezionati il che, unitamente alla ricercatezza tipica delle culture asiatiche per confezionamenti d'effetto, rende il mercato del packaging alimentare, e dei macchinari ad esso connessi, molto ricettivo. 🏠



Alleanza strategica TRA INTERPACK, IPACK-IMA E UCIMA

Secundo i termini dell'accordo, interpack e Ipack-Ima (una joint venture tra UCIMA e Fiera Milano) si daranno reciproco supporto per le proprie fiere dedicate al packaging tenute a Düsseldorf e Milano, mentre UCIMA fornirà sostegno alle manifestazioni internazionali di Messe Düsseldorf organizzate nell'ambito dell'interpack alliance.

L'obiettivo della partnership è quello di offrire un network di riferimento alle aziende che operano nel settore del processing e packaging.

I partner hanno ora firmato specifici accordi che definiscono i dettagli della partnership, già annunciata in anteprima in occasione di interpack 2017.

La collaborazione con Ipack-Ima comprende attività di comunicazione tramite siti web, mailing, brochure, incontri con la stampa e stand informativi, volte a rafforzare la reciproca promozione di interpack a Düsseldorf e Ipack-Ima a Milano.

"Ipack-Ima è una delle più importanti manifestazioni fieristiche a livello europeo e vanta alcune leadership settoriali come, ad esempio, quella nel settore della Pasta o del Milling" – ha dichiarato Bernd Jablonowski, Global Portfolio Director Processing and Packaging di Messe Düsseldorf.

"La collaborazione con interpack e con l'interpack alliance, che vanta sedi operative nei principali mercati mondiali, incrementerà la visibilità della nostra manifestazio-



ne offrendo nuove occasioni di incontro e valore aggiunto agli espositori e visitatori delle fiere. Le aziende, rispetto al passato, necessitano di innovazione a ciclo continuo e per questa ragione gli espositori proporranno ad Ipack-Ima nuove tecnologie” – commenta il Presidente di Ipack-Ima Riccardo Cavanna.

L’obiettivo della collaborazione con UCIMA, l’associazione italiana dei costruttori di macchine automatiche per il confezionamento e l’imballaggio, è quello di fornire un supporto esclusivo alle manifestazioni internazionali di processing & packaging organizzate dall’interpack alliance in Cina, India, Iran e Russia. “Con questo importante accordo – dichiara il presidente di UCIMA, Enrico Aureli – le nostre aziende potranno contare su un network di manifestazioni dove promuovere le proprie tecnologie in alcuni mercati chiave per il Made in Italy. Al contempo, contribuiremo con la nostra partecipazione a rafforzare l’interpack alliance rendendo le sue manifestazioni sempre più interessanti per gli operatori mondiali”. “E’ ormai risaputo che i costruttori di macchine per l’imballaggio tedeschi e italiani sono i leader mondiali. Attraverso la collaborazione rafforziamo questo primato a beneficio e servizio dei nostri clienti” – concorda Jablonoswki.

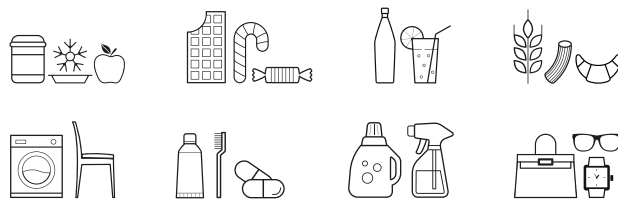
UCIMA recruterà potenziali visitatori e organizzerà anche le partecipazioni ufficiali delle collettive di aziende italiane in padiglioni nazionali alle fiere internazionali dell’interpack alliance in Cina (swop), India (pacprocess India, food pex India, indiapack), Iran (pacprocess Teheran) e Russia (upakovka) mentre Honegger Gaspere Srl, il rappresentante storico di Messe Düsseldorf per l’Italia, sarà incaricato di organizzare le partecipazioni di singoli espositori italiani. 🏠

www.ipack-ima.com



2 0 1 8
PROCESSING & PACKAGING

CONNECTING COMMUNITIES



Fiera Milano
29 Maggio - 1 Giugno 2018

ipack-ima.com

IN CONJUNCTION WITH



MEMBER OF:



THE INNOVATION ALLIANCE
FIERA MILANO
29.5/1.6/2018



PRINT4ALL



PROMOSSA DA:



CON IL SUPPORTO DI: This event is being covered by professional packaging journalists from IPPD.

ORGANIZZATA DA: IPACK IMA SRL (JOINT VENTURE TRA UCIMA E FIERA MILANO)



Food processing 4.0

LE TECNOLOGIE ABILITANTI RACCONTATE DAI PROTAGONISTI DEL SETTORE

Il distretto alimentare di Verona, che ha sempre mostrato una costante attenzione all'innovazione come strumento per cogliere e anticipare le esigenze dei consumatori, ha tutte le carte in regola per essere terreno di sperimentazione vera e concreta di Impresa 4.0.

Il 28 febbraio, al Palazzo della Gran Guardia di Verona, con il fine di diffondere la cultura 4.0 in Italia, la Tavola Rotonda "Food processing 4.0: le tecnologie abilitanti raccontate dai protagonisti del settore" sarà un momento di incontro e dibattito fra le aziende fornitrici di tecnologie e automazione leader del mercato quali ABB, B&R Automazione Industriale, Bosch Rexroth, Esa Automation, IFM Electronic, Mitsubishi Electric Europe, Omron Electronics, Phoenix Contact, Pilz Italia, Sew-Eurodrive, Yaskawa Italia e SAP, e le imprese utilizzatrici operanti sul territorio locale: Rigoni di Asiago, Caseificio Elda, Bauli Group e Gruppo EPTA. Con il patrocinio di Confindustria Verona - Speedhub Digital Innovation Hub.

Partecipare a questa tavola rotonda significa poter scoprire nuove opportunità tecnologiche e condividere nuove visioni ed esigenze di mercato in ottica di Impresa 4.0, con l'obiettivo comune di rafforzare la leadership italiana nel manifatturiero.

Digital Transformation Contest

Parteciperà Porsche Consulting, con un intervento sul progetto "Digital Transformation Contest": il contest per le aziende che immaginano il futuro per disegnare il proprio presente, finalizzato a premiare e dare visibilità a due categorie distin-



te, grandi aziende e PMI. Tra tutte le aziende partecipanti una selezione di 10 finalisti (5 Corporate e 5 PMI) scelti da un Comitato attraverso una griglia di valutazione stabilita e consultabile nel Regolamento, verrà presentata a maggio a Parma, alla fiera SPS Italia.

I finalisti verranno successivamente sottoposti a colloqui one to one con la società Porsche Consulting che approfondirà i contenuti dichiarati nelle risposte al questionario e sceglierà i migliori tre.

In palio: visita benchmark alla casa madre di Porsche in Germania consulenza strategica del valore di €20.000 offerta da Porsche Consulting visita ad SPS IPC Drives Norimberga, offerta da Messe Frankfurt Italia.

È possibile scaricare il regolamento e partecipare seguendo le informazioni su:

www.digitaltransformationcontest.it.

Il giro d'Italia continua dopo Verona. Quella di Verona è la seconda tappa di un tour italiano promosso e organizzato da SPS IPC Drives Italia, la fiera dell'automazione e del digitale per l'industria in programma a Parma dal 22 al 24 maggio 2018.

Il programma degli incontri dopo Verona continua il 28 marzo a Lucca, con approfondimento sui settori Farmaceutico, Carta e Arti grafiche. E il 18 aprile Bari, con la tavola rotonda "Automazione 4.0 e trasformazione digitale: esperienze e opportunità dei distretti pugliesi". 🏛️

www.spsitalia.it

sps ipc drives

ITALIA

8^a edizione

Automazione e Digitale per l'Industria

Parma, 22-24 maggio 2018



A SPS IPC DRIVES ITALIA IL PERCORSO DELLA DIGITAL TRANSFORMATION PER L'INDUSTRIA INTERCONNESSA

SPS Italia 2018 si presenta con tante novità nei **6 padiglioni** dedicati all'Automazione e al Digitale per l'industria.


Soluzioni, componenti e sistemi per l'automazione e nuove tecnologie disruptive.

Un **ricco programma convegnistico** con riconoscimento di crediti formativi professionali.

Registrati su www.spsitalia.it per l'ingresso gratuito in fiera

visitatori@spsitalia.it
espositori@spsitalia.it



 messe frankfurt

SIAL Paris innova con Future Lab, il laboratorio delle anticipazioni alimentari

Fin dalla sua creazione, la fiera ha messo al primo posto l'innovazione alimentare, con il 10% circa dell'innovazione mondiale presentata dai suoi espositori. Nel 2018, SIAL Paris sarà di nuovo il più grande laboratorio del pianeta Food, dove gli operatori saranno in grado di testare migliaia di nuovi prodotti dal vivo. Con Future Lab: SIAL Paris andrà ancora più lontano, creando uno spazio di anticipazione che permetterà di avere una visione futuristica!

Prima dell'innovazione, ci sono riflessioni, perplessità e test condotti dai ricercatori, divisioni R&S... E poi, mistero, improvvisamente la creazione prende vita.

L'invenzione. Quella in cui crediamo è sugli scaffali dei punti vendita di tutto il mondo.

Questa materia grigia ha trovato il suo posto in un grande appuntamento dedicato all'alimentazione. Un anello vitale mancava nella catena. Quello che è all'inizio, e qualche volta ancora prima. Un laboratorio pieno di straordinaria materia grigia... che aspettava solo di emergere! E se fosse il momento di accendere i riflettori su Future Lab?



L'invenzione alimentare, o il lato nascosto del pianeta Food

SIAL Paris, primo appuntamento mondiale per l'innovazione alimentare, luogo in cui si inventa l'alimentazione di domani, vuole mettere in luce questo lato nascosto del Food. "Questo può avvenire solo a SIAL Paris! Sì, probabilmente sono sia giudice che parte in causa, e quindi non necessariamente il miglior osservatore per essere obiettivo, riconosce Nicolas Trentesaux, direttore del network SIAL.

Ma c'è una realtà che emerge dai nostri 54 anni di storia e da tutte le

esperienze e le storie di successo vissute dai nostri partner, espositori e visitatori: il più grande laboratorio alimentare è qui a Parigi".

Nel 2018, con Future Lab, questo laboratorio sarà in fermento! Un nuovo centro nevralgico dell'evento. Future Lab, fa eco al SIAL Innovation. Il primo passo, senza dubbio. "Volevamo guardare oltre il concorso SIAL Innovation e capire la storia e persino la preistoria dell'innovazione del Food", afferma Nicolas Trentesaux. 🏠

www.sialparis.com



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



Il 10 aprile a Milano la vetrina per le Tecnologie per l'Industria alimentare

Torna l'evento dedicato alle soluzioni per le tecnologie food&bev

Il 10 aprile è di scena la diciassettesima edizione dell'evento mcT Tecnologie per l'Alimentare, giornata verticale dedicata a tutti gli operatori professionali del settore Food & Beverage.

Dopo 4 anni, la produzione alimentare italiana ritorna finalmente a crescere traguardando i 137 miliardi di euro nel 2017, con un aumento delle esportazioni, in crescita del 7 % rispetto all'anno precedente.

Si tratta dell'incremento migliore registrato nell'ultimo decennio, che conferma come il settore sia assolutamente strategico per il Paese e per l'economia italiana.

Il comparto sa coniugare la sapienza, le tradizioni e i localismi del modello alimentare italiano con investimenti costanti in ricerca e innovazione di processo e di prodotto, dai nuovi impianti alla logistica, dall'analisi e controllo qualità fino alla sicurezza, grazie alle tecnologie di automazione ed ICT, a conferma che l'utilizzo della tecnologia digitale gioca un ruolo importante nei sistemi di produzione per il miglioramento delle performance e nella qualità dei prodotti.

A **mcT Alimentare** saranno presenti le maggiori aziende del settore produttivo, integratori e fornitori di soluzioni di automazione che presenteranno nuove tecnologie, applicazioni e case history legate a soluzioni MES, IoT, Big Data, Cloud e RFID.



La giornata di aprile prevede una sessione plenaria, coordinata da Carlo Marchisio (Consulente Industriale - Food&Bev Industry), un'importante area espositiva e una sessione pomeridiana con una serie di workshop tecnico applicativi in cui le aziende partecipanti proporranno approfondimenti e case history di grande interesse.

Il rinomato appuntamento si rivolge a tutti gli operatori dell'industria alimentare e del settore Food & Beverage, quali responsabili di produzione, responsabili di linea, responsabili della ricerca, direttori di stabilimento, progettisti, buyer, tecnici, responsabili marketing, impiantisti, manutentori, system integrator, tecnici e strumentisti e molti altri ancora. Il programma di **mcT Alimentare**

sarà presto disponibile all'interno del sito www.mctalimentare.com/milano dove gli operatori interessati potranno preregistrarsi, accedere gratuitamente alla manifestazione, partecipare a convegni e workshop e usufruire di tutti i servizi offerti dagli sponsor (coffee break, buffet ed eventuale documentazione, scaricabile in pdf dopo gli eventi).

mcT Tecnologie per l'Alimentare vi aspetta a Milano il 10 aprile e anticipa l'evento di riferimento in Italia per le tecnologie industriali: SAVE Mostra Convegno dedicata alle Soluzioni e Applicazioni Verticali di Automazione, Strumentazione, Sensori in programma il 17 e 18 ottobre a Veronafiere. 🏛️

www.mcter.com

Confezionatrici: modularità e digitalizzazione

COSTITUISCONO LA CHIAVE PER UNA MAGGIORE FLESSIBILITÀ



Al giorno d'oggi una macchina confezionatrice deve essere estremamente flessibile e consentire la lavorazione di piccoli lotti. In fin dei conti ogni azienda alimentare desidera riappare il proprio impianto in modo semplice e veloce per convertirlo a nuovi prodotti o formati. Dal 20.03 al 23.03.2018 a Colonia Anuga FoodTec dimostrerà come ciò sia possibile. Da una semplice formacartoni a una linea di sigillatura a struttura modulare, nei padiglioni fieristici di Colonia saranno presentate tutte le possibili declinazioni del confezionamento. La capacità dei costruttori di integrare tutti i vari tipi di cinematica robotizzata sarà decisiva ai fini delle prestazioni degli impianti.

L'odierna varietà dei prodotti alimentari proposta dai punti vendita

pone i costruttori di macchine confezionatrici dinanzi a grandi sfide: ci si muove verso lotti di dimensioni minori, da rivendere al dettaglio in tempi brevissimi.

I costruttori reagiscono con impianti molto flessibili, dotati dei più svariati sistemi di riempimento o tappatura e convertibili con semplicità a confezioni e prodotti nuovi, secondo il principio di combinare meccanica ridotta e software intelligenti.

Flessibilità e sistema modulare

Sia che si tratti di formacartoni, toploader, sideloader, tappatrici o fardellatrici, ormai la struttura modulare è irrinunciabile per le moderne macchine confezionatrici.

Le singole macchine discendono da un sistema modulare mecca-

tronico con unità autonome e allineate che, riunite in un insieme flessibile, coprono l'intero processo di confezionamento secondario, dall'alimentazione del prodotto al pallet finito.

Tuttavia questo non è ancora sufficiente, perché il decentramento esige che ogni singolo componente sia più "smart". Solo grazie ad algoritmi di comando ottimizzati sarà possibile raggruppare e alimentare su un'unica linea l'ampia gamma di vasetti, lattine e barattoli. I sistemi modulari si sviluppano inoltre di pari passo con la rinuncia ai gruppi meccanici.

I vantaggi di questo principio sono evidenti: dato che ogni componente può lamentare un malfunzionamento, la riduzione del numero di pezzi limita anche la vulnerabilità dell'intero impianto.



Se in passato dominavano i nastri trasportatori rigidi, oggi i sistemi shuttle su binari e multi carrier aprono nuove prospettive: i vasetti, le scatole o i pannelli passano da una stazione di lavorazione a quella successiva senza intoppi e in silenzio, garantendo così un flusso autonomo fra l'impianto di produzione e la linea di confezionamento.

Così il montaggio in linea delle confezionatrici collegate a un pallettizzatore dà vita a una linea compatta, che può essere convertita in qualsiasi momento a nuovi formati e configurazioni.

Robot per l'industria alimentare

L'imballaggio primario costituisce per gli impiantisti la sfida principe; qui il materiale d'imballaggio incontra il prodotto alimentare alla massima velocità possibile. L'obiettivo è coniugare una lavorazione temporizzata e un flusso di prodotti continuo; entra in gioco la robotica.

Sono necessarie cinematiche speciali e robot dotati dei necessari

sensori di forza e momenti per essere in grado di svolgere con estrema precisione movimenti dinamici in tutte e tre le direzioni spaziali.

Il trattamento preliminare dei bastoncini di pesce o delle praline sul nastro in movimento o ancora il confezionamento diretto in scatole pieghevoli sono la loro specialità. Essi esemplificano perfettamente

il principio e i vantaggi di un sistema modulare. Equipaggiati con scanner 3D e software di elaborazione immagini, i robot sono in grado di individuare con precisione millimetrica posizione, volume, altezza e colore dei prodotti in arrivo e di afferrarli nel momento giusto. Valori massimi che raggiungono i 200 pick al minuto, sono abbastanza comuni per i modelli presentati ad Anuga FoodTec.

In linea con industria 4.0

Le macchine confezionatrici vengono valutate anche in base alla loro capacità di inserirsi nei programmi dell'industria 4.0 di domani. Per promuovere la digitalizzazione, i progettisti lavorano in stretta collaborazione con i loro colleghi del settore automazione, creando così impianti facili da comandare e maggiormente accessibili.

L'ultima generazione delle Human Machine Interface (HMI) ricorda in tutto e per tutto gli smartphone. Grazie al comando intuitivo su touch screen è possibile inserire i dati e navigare con il semplice uso dei gesti.



Gli elementi dell'industria 4.0 creano le premesse per la sincronizzazione fra i singoli componenti e la connessione in rete delle macchine fra loro. Comandi, servozionamenti, impianti pneumatici, I/O e sensori: ogni componente punta alla massima efficienza contribuendo così alla prestazione complessiva della linea.

I sistemi bus veloci e operanti in tempo reale hanno ormai rimpiazzato i vecchi cablaggi. Grazie alla presenza di tutte le interfacce per i bus di campo più comuni, come CAN-Bus, profibus, ProfiNet o EtherCAT è possibile realizzare una connessione ai comandi che sia universale per tutti i costruttori e tenga il passo con i crescenti flussi di dati. Quello che solo fino a pochi anni fa era ritenuto ancora un'utopia è ormai a portata di mano grazie ai servozionamenti compatti con intelligenza di comando remota: la

macchina confezionatrice in serie senza armadio elettrico.

Luce verde per il gemello digitale

Grazie alla realizzazione di un programma ambizioso, i costruttori di macchine confezionatrici stanno attualmente portando agli estremi la visione dell'industria 4.0: il gemello digitale che presto accompagnerà ogni impianto, dal primo schizzo fino all'ammodernamento. Si tratta in pratica di un'immagine virtuale della macchina reale che viene progettata e ampliata parallelamente ad essa, nel caso ideale lungo l'intero ciclo di vita. I sensori virtuali rielaborano i dati di misurazione relativi allo stato dell'impianto per ottenere report complessi. Ancora prima di aver confezionato il primo prodotto alimentare vero e proprio, gli ingegneri potranno quindi simulare il processo di produzione, individuar-

ne i punti deboli e inserire ulteriori moduli nell'impianto in modo mirato. Il programma va ben oltre la mera rappresentazione dell'impianto di confezionamento: opera in due direzioni, garantendo un design ottimizzato della macchina, una messa in esercizio fluida, l'assenza di lunghi tempi di conversione e un funzionamento continuo. Le produzioni reali e virtuali si fondono così in un unico sistema intelligente.

I primi gemelli digitali saranno realizzati già per le confezionatrici esposte ad Anuga FoodTec dal 20.03 al 23.03.2018. Ovunque conduca questo viaggio, grazie agli impianti e ai componenti presentati a Colonia le aziende alimentari saranno ben attrezzate per confezionare i propri prodotti in modo rapido e flessibile. 🏠

www.anugafoodtec.com

**ANUGA
FOOD
TEC**
DLG

Salone
Internazionale
delle Tecnologie
Alimentari e delle Bevande

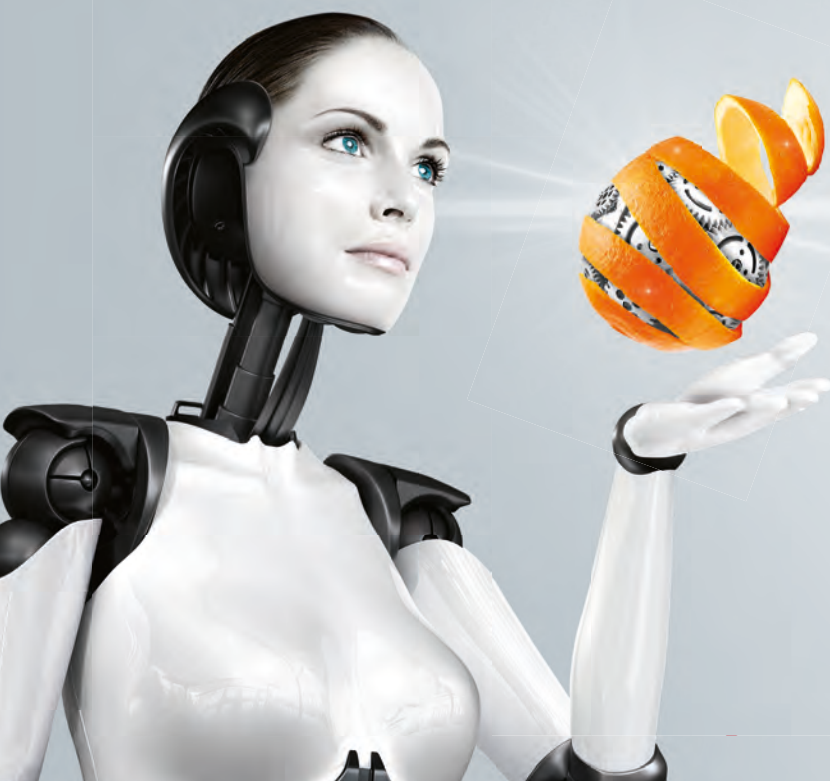
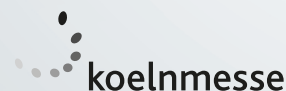
www.anugafoodtec.com

COLONIA, 20-23.03.2018

**ONE FOR ALL.
ALL IN ONE.**


Food Processing | Food Packaging | Safety & Analytics
Food Ingredients | Services & Solutions

Koelnmesse S.r.l.
Viale Sarca 336/F, Edificio 16
20126 Milano, Italia
Tel. +39 02 8696131
Fax +39 02 89095134
info@koelnmesse.it



Glasspack quadruplica e sbarca a Milano

GLASS PACK 2018, alla sua seconda edizione fa un salto di qualità. La mostra convegno dedicata alle aziende impegnate nella produzione e distribuzione del vetro contenitore per bevande, liquori e alimenti e a tutti gli aspetti correlati al packaging in vetro, sull'onda dell'ottima accoglienza ricevuta dalla prima edizione, sia dagli espositori che dai visitatori, cambia sede e prolunga il proprio programma. Questa seconda edizione si terrà in collaborazione e in contemporanea con Ipack-Ima, la più grande fiera Europea triennale sul processing e packaging food e non-food, dal 29 maggio al 1 giugno 2018 presso il Pad. 14 a Fiera Milano Rho. GLASS PACK anche a Milano confermerà la propria vocazione di manifestazione a doppia vocazione. All'area espositiva classica, quest'anno valorizzata anche dal fatto di trovarsi all'interno di una grande fiera internazionale con oltre 150.000 visitatori previsti, si affiancherà infatti un ricchissimo programma di conferenze e workshop che si distribuirà su tutte le quattro giornate. Dalla panoramica sul mercato e sui mercati del vetro contenitore in Europa e in Italia alle tecniche e strumenti di controllo di qualità del packaging in vetro; dal vetro per le conserve dolci e salate al drinkware come complemento del prodotto wine&spirits: sono solo alcune delle tematiche affrontate. Una giornata vedrà inoltre passare dal fuori al dentro e sarà dedicata agli ingredienti per il beverage, uno degli argomenti a maggiore tasso di innovazione oggi a livello mondiale, dove il nostro Paese ha molto da dire, sia sul fronte della tradizione che su quella dell'innovazione.

GLASS PACK 2018 è organizzata da A151, la service company leader in Italia nella comunicazione e nella formazione nel settore del vetro contenitore e del vetro piano. 

www.glasspack.show

GLASSPACK
DESIGN • PRODUCTS • SOLUTIONS



GLASSPACK

DESIGN • PRODUCTS • SOLUTIONS

29 MAY-1 JUNE 2018

MILAN - FIERA MILANO RHO - HALL 14

GLASS PACKAGING: DESIGN, PRODUCTION AND CUSTOMIZING
2nd SHOW-CONFERENCE



ORGANIZED BY:



IN COOPERATION WITH:

Glass Style



IN CONJUNCTION WITH



WWW.GLASSPACK.SHOW

Fispal Tecnologia

IL PIÙ GRANDE INCONTRO DEL SETTORE DELLE INDUSTRIE DI CIBO E BEVANDE DELL'AMERICA LATINA

La fiera è già accreditata e ha diverse attrazioni confermate. La principale novità dell'edizione 2018 è la Arena da Cerveja Artesanal [Area di Birra Artigianale]

La Fispal Tecnologia, Fiera Internazionale della Tecnologia per le industrie di cibo bevande e considerata il più grande incontro del settore nell'America Latina, ha già un accreditamento aperto per l'edizione 2018. La esposizione porterà tutte le tendenze, novità e tecnologie per i settori di imballaggio, macchine per imballaggio, marcatura e codifica; processi, attrezzature ed accessori e logistica ed automazione.

La 34ª edizione della fiera, eseguita da Informa Exhibitions, si svolgerà tra il 26 al 29 giugno 2018, dalle 13:00 alle 20:00, nel São Paulo Expo, a San Paolo, Brasile, e riunirà oltre 440 espositori.

Ogni anno, la Fispal Tecnologia, rivolta alle aziende e visitatori che agiscono all'inizio della catena di industrializzazione di alimenti e bevande, e si tratta di ingredienti, attraverso i processi, l'imballaggio e fino alla logistica, presenta innovazioni. Per questa edizione, l'attenzione è dedicata all'Arena da Cerveja Artesanal, organizzata in collaborazione con il Instituto Cerveja Brasil, la più grande scuola di formazione birraria dell'America Latina, che offrirà contenuti dinamici sul tema.

Un'altra grande attrazione è il Foro Fispal Tecnologia, il più grande incontro di sviluppo e aggiornamento del Settore Alimentare e delle Bevande, che



prevede conferenze, pannelli e dibattiti sulla gestione e vedrà la partecipazione di grandi professionisti di aziende come Bauducco, Camil, Carnes Wessell, Brasal Refrigerantes, Vitamassa, Santa Helena, Heineken, Kraft Heinz, Nestlé, Grupo Petrópolis e Polenghi, nonché il presidente dell'Agenzia Brasiliana per lo Sviluppo Industriale, Luiz Augusto de Souza Ferreira. Dettagli possono essere trovati sul www.fispaltecnologia.com.br/pt/atracoes/forum-fispal-tecnologia.html.

I visitatori avranno anche l'opportunità di partecipare agli spazi sviluppati con le entità partner come il Lab de Soluções - Lounge da Inovação, sviluppati con il supporto di SENAI/SP ed il Lounge ABRE de Embalagens, in collaborazione con Associação Brasileira da Embalagem (ABRE).

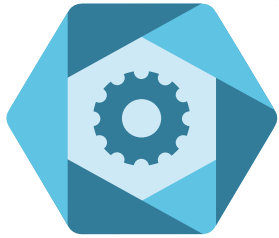
E per consentire al pubblico di aggiornare e interagire in anticipo con l'evento, la Fispal Tecnologia ha appena lanciato un canale senza precedenti sull'Industria 4.0, esclusivamente per i

settori Alimentare e delle Bevande. Sul www.fispaltecnologia.com.br/industria-4-0/home.html puoi trovare informazioni aggiornate sull'argomento su diverse piattaforme, come e-book, articoli, notizie, presentazioni e video. Tutto il contenuto è gratuito.

La Fispal Tecnologia ha accesso libero, ma con accesso limitato ai professionisti del settore. La piattaforma di credenziali è molto semplice e intuitiva, disponibile sul www.fispaltecnologia.com.br, e può essere effettuata tramite l'accesso social di Facebook e LinkedIn. Dopo l'accesso, è sufficiente compilare alcune informazioni per garantire l'ingresso. Il partecipante deve ritirare le proprie credenziali nel totem del servizio autonomo all'ingresso della fiera informando il numero del suo CPF. 🏠

www.fispal.com.br





FISPAL
TECNOLOGIA

June
26-29
SAO PAULO EXPO | BRAZIL

2018



Visit the most complete tradeshow to solutions and technology for the Latin American food and beverage industry



+ 
440
EXHIBITORS

+ 
40.000
VISITORS IN 2017


50.000
SQM OF AREA


37
COUNTRIES

SECTORS

- PACKAGING MACHINES • MARKING AND CODING
- PACKAGE • PROCESS • EQUIPMENT, ACCESSORIES AND SERVICES • AUTOMATION AND LOGISTICS

REGISTER NOW
WWW.
fispaltecnologia
.com.br

f in @
/fispaltecnologia



Official Air Carrier



Official Travel Agency



Media Partner



Member of



Promotion & Organization



MACFRUT IN SERBIA.

Bilancio missioni: 20 Paesi, 4 Continenti



Con l'iniziativa a Novi Sad in Serbia si sono conclusi i tour di presentazione di Macfrut 2018. All'evento in Serbia, organizzato in collaborazione con la Federazione dei Consorzi Agrari Serbi e il Consorzio Cermac, hanno partecipato numerosi grandi produttori ortofrutticoli.

In Voivodina, la regione di cui Novi Sad è il capoluogo, la frutticoltura è in grande espansione, in particolare mele e ciliegie, ma anche frutti di bosco e settore orticolo.

Migliaia di ettari di nuovi impianti sono stati messi a dimora negli ultimi anni e gran parte della produzione viene inviata in Russia, sfruttando la favorevole situazione commerciale creata con l'embargo dall'Europa.

Per questo c'è grande interesse per una fiera di filiera come Macfrut perché i produttori serbi sono interessati a tutta la parte vivaistica e alla tecnologia italiana, sia preraccolta che postraccolta, ma anche a cercare sbocchi alternativi di mercato.

Sono previsti numerosi pullman di produttori dalle principali zone di produzione della Serbia e da altri paesi balcanici, come Macedonia e Croazia.

Con questa ultima "missione" si conclude il lungo tour di presentazione di Macfrut che ha toccato 20 Paesi in quattro Continenti, in uno sforzo senza precedenti.

Queste le presentazioni:

- Nord America: Miami (in occasione di Banana Congress) e

New Orleans (Fiera PMA);

- Sud America: Perù, Cile e Colombia (Paese Partner edizione 2018);
- Africa: Zambia, Etiopia, Uganda e Tanzania;
- Asia: Cina, Uzbekistan, Kazakistan e Hong Kong;
- Medio Oriente: Dubai (fiera Wop);
- Europa: Spagna (Fruit Attraction), Germania (Fruitlogistica), Bulgaria, Serbia e Croazia. 🏛️

MACFRUT 2018



Fruit & Veg Professional Show

9 10 11 May 2018
Rimini Expo Centre ITALY

Organized by: **CESENA** ● **FIERA**

macfrut.com

Segnali estremamente positivi per il mercato russo

UPAKOVKA E INTERPLASTICA HANNO ATTIRATO 24.900 VISITATORI SPECIALIZZATI

I segnali positivi che nei mesi passati hanno caratterizzato il mercato russo ed in particolare il settore del packaging e la relativa industria di trasformazione come pure l'industria della plastica e della gomma, sono stati ulteriormente confermati alle due fiere specializzate upakovka - Processing and Packaging e interplastica, 21esima Fiera Internazionale della Plastica e della gomma - International Trade Fair Plastics and Rubber. La ripresa di importanti settori, ha generato una forte domanda di imballaggi come anche di prodotti di plastica e di gomma. I produttori di questi prodotti stanno investendo con tutte le loro forze, in tecnologie di produzione e materiali moderni, per poter soddisfare le crescenti richieste dei loro clienti. Dal 23 al 26 gennaio oltre 900 imprenditori provenienti da 30 paesi hanno presentato le loro innovazioni presso il comprensorio fieristico AO Expocenter in Krasnaja Presnja ed hanno segnalato unanimemente una grande risonanza e notevoli successi di affari. 24.900 esperti del ramo, principalmente provenienti da tutta la Russia e dai paesi limitrofi, hanno visitato l'upakovka e l'interplastica, nel 2017 erano stati registrati 23.000 visitatori.

Soddisfatto Werner M. Dornscheidt, Direttore generale della Messe Düsseldorf GmbH, fa un bilancio: "Nella misura in cui l'economia russa si sviluppa positivamente ed il motore della congiuntura procede in modo sicuro, le imprese russe utilizzano le due fiere leader nel loro settore. Qui queste hanno avuto modo di co-



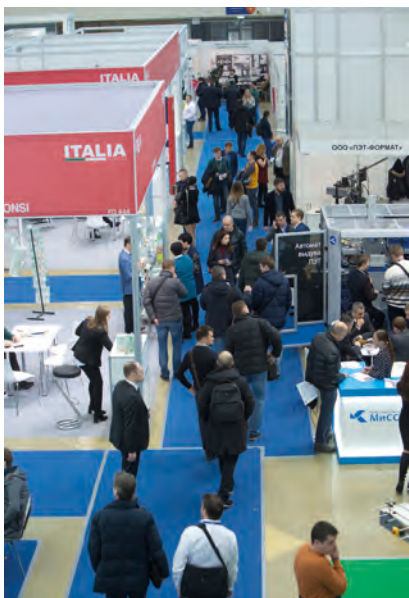
noscere i nuovi sviluppi del mercato mondiale ed avviare, direttamente sul posto, intensi negoziati con i fornitori. In particolare gli espositori che hanno continuamente dimostrato la loro presenza in Russia, anche in condizioni più deboli di mercato, hanno approfittato ora dei loro buoni contatti nel settore. A parte le alte operazioni di compravendita effettuate, la domanda qualificata ha rappresentato un importante segnale per il passaggio verso un interessante futuro economico."

Da parte loro, i visitatori specializzati sono rimasti molto colpiti dall'offerta innovativa e della molteplicità della gamma di prodotti, che hanno fornito loro, preziose informazioni sulle

tendenze e sulle opportunità future del mercato. Il miglioramento del tasso di cambio del rublo contribuisce, affinché quelle imprese russe, che negli anni di crisi passati, hanno dovuto rinviare gli acquisti necessari, possano oggi investire nella modernizzazione della produzione.

La sostituzione delle importazioni continua

La Russia costituisce uno dei più importanti sbocchi commerciali del mondo per i prodotti alimentari. Dopo aver attraversato un periodo di riduzione dei consumi negli anni della recessione, i consumatori si rivolgono ora sempre più a prodotti alimentari di alta qualità ed a cibi confezionati, nonché a cibi già pron-



ti. Inoltre aumenta anche la vendita di bevande analcoliche.

La Russia continua senza sosta la sua politica di sostituzione delle importazioni nel settore alimentare. La produzione agricola in Russia prosegue a crescere rapidamente. Al fine di un'ulteriore lavorazione di questi prodotti, le imprese russe ed internazionali continuano ad investire nello sviluppo e nell'espansione delle loro capacità di produzione locali. La crescita ottenuta nella produzione dei prodotti alimentari non dovrà essere venduta sul mercato interno, bensì essere esportata in misura crescente. Ciò aumenta la richiesta di macchine per la lavorazione ed il confezionamento di beni alimentari così pure per la produzione e l'imbottigliamento di bevande.

La Germania è ancora il principale fornitore russo di macchine per la lavorazione dei prodotti alimentari e di macchine per l'imballaggio con una quota di mercato di quasi il 30 per cento. In alcuni sottosettori questa quota è in parte significativamente più alta. Nei primi 11 mesi del 2017, le esportazioni tedesche in Russia hanno continuato a crescere raggiungendo un valore di 341 milioni di Euro, un incremento del 13 per cento rispetto all'anno pre-

cedente. Gli espositori tedeschi si aspettano un'ulteriore richiesta anche nei prossimi mesi.

Ciò vale pure per le imprese italiane, che quest'anno erano molto più numerose al loro stand collettivo rispetto all'anno scorso. A partire dall'edizione fieristica di quest'anno, l'Associazione Italiana Costruzioni Macchine UCIMA sostiene ufficialmente la upakovka.

Temi speciali di successo

Anche alla upakovka 2018 di quest'anno, durante tutto il periodo della fiera e dopo il debutto dell'anno scorso, si è tenuto per i visitatori, un vasto programma di conferenze sull'innovationparc. Durante il primo giorno, oltre a conferenze sui marchi, sugli imballaggi e le tendenze attuali nel settore delle bevande, è stato programmato tra l'altro uno spazio sul tema SAVE FOOD che ha affrontato il tema della riduzione delle perdite alimentari e lo spreco tramite l'impiego di un intelligente (tecnologia d') imballaggio. La sessione è stata moderata da Eugenia Serova, direttrice dell'ufficio russo della FAO. Nell'ulteriore corso della fiera è stato trattato il tema Industria 4.0. L'Associazione Tedesca dei

Costruttori Macchine ed Impianti "Verband Deutscher Maschinen und Anlagenbau" (VDMA) si è occupata qui di sfide e conoscenze sul tema di tendenza, innovationparc, che ha attirato molti visitatori. Anche le diverse conferenze sull'imbballaggio flessibile hanno riscosso un grande interesse.

"La risonanza positiva ottenuta nell'innovationparc e al SAVE FOOD ha dimostrato che con l'adattamento dei temi speciali sulla upakovka, quale parte della interpack alliance, noi abbiamo agito in modo corretto. A causa dell'elevato potenziale di mercato, le industrie utilizzatrici russe che hanno rivelato un grande interesse per le tendenze attuali, sono molto interessanti per gli offerenti, soprattutto nel settore alimentare", dichiara Bernd Jablonski, Global Portfolio Director Processing & Packaging presso la Messe Düsseldorf.

La prossima upakovka a Mosca si terrà, sempre, parallelamente alla interplastica, dal 29 gennaio al 1° febbraio 2019. Informazioni più dettagliate sono disponibili su internet all'indirizzo www.upakovka-tradefair.com.de 🏠





AFRICA FOOD MANUFACTURING

MANUFACTURING RELATIONSHIPS
DISTRIBUTING QUALITY

21-23 APRIL 2018

CAIRO INTERNATIONAL CONVENTION & EXHIBITION CENTRE

Africa Food Manufacturing 2018 is the leading food manufacturing exhibition in Egypt and Africa, where the most innovative **packaging, processing, ingredients** and **logistics** solutions will be showcased by the leading suppliers in the market.

Find out the latest technologies for the entire lifecycle of the food manufacturing industry and learn various cutting-edge techniques in the 7th edition of Africa Food Manufacturing.

Grow your business and register for
Africa Food Manufacturing today!

www.africa-foodmanufacturing.com

For general enquiries: afmexpo@informa.com



Organised By

informa
exhibitions



Platinum Sponsor

Kamena

27th International Trade Fair of Equipment
for Food Processing Industry



INPRODMASH[®]

www.inprod mash.ua



Ukraine
Kyiv



11-13 September 2018

ORGANIZER:  **SACCO[®]** International
since 1992 +38 044 456 3804

With the support of Ministry
of Agrarian Policy & Food of Ukraine

19th International Trade Fair of Equipment
and Materials for Packing



UPAKOVKA[®]

www.upakovka.ua



Al lavoro per ISM 2019



Una edizione che ha confermato il ruolo che **Ism**, il salone internazionale dei dolci e degli snack che si è svolto a Colonia dal 28 al 31 gennaio scorso, svolge oramai da tempo nelle dinamiche delle industrie del settore a livello internazionale.

I quattro giorni di fiera hanno infatti visto arrivare nel quartiere fieristico della città tedesca 37.500 visitatori di cui il 68 per cento da 144 Paesi, che hanno potuto incontrare i 1.656 espositori, l'86 per cento da 73 nazioni diverse, che hanno occupato una superficie espositiva di 110mila metri quadrati.

Numeri importanti, che ancora una volta hanno dimostrato la grande vitalità di questo evento, giunto alla sua 48esima edizione, e le grandi sinergie che si sviluppano dallo svolgimento in contemporanea con **ProSweets Cologne**, la fiera delle furniture per l'industria dei dolci e degli snack.

Evidente la **soddisfazione** di tutti gli espositori per l'alto livello dei visitatori e dei contatti avuti; di sicuro impatto la presenza in fiera dei "Top 20" distributori a livello mondiale ma anche la crescente presenza di esponenti del mondo del commercio on line, un canale che si sta rivelando sempre più potente e frequentato.

Aeon, Ahold, Aldi, Amazon, Arko, Auchan, Carrefour, Coop, Costco, Delhaize, Edeka, Globus, Hüssel, Jumbo, Karstadt, Kaufhof, Kroger, Leclerc, Lekkerland, Lidl, Marks & Spencer, Metro, Mercadona, Netto, Rewe, Rossmann, Sainsbury, Spar, Target, Tesco e Walmart sono solo alcuni dei grandi nomi della distribuzione che hanno contribuito al successo di Ism 2018.



L'ITALIA

Molto bene l'Italia, da sempre protagonista di questa rassegna: **90 le aziende** che hanno rappresentato il "made in Italy" su una superficie di oltre 1.300 metri quadrati, molte delle quali hanno colto l'opportunità di usufruire dei servizi e degli allestimenti "ad hoc" offerti da Koelnmesse Italia. Molti i bei nomi

presenti, fra cui alcune realtà internazionalmente note come Paluani, Paolo Lazzaroni, Nestlé con Baci Perugina, Balconi, Amaretti Virginia, Pastiglie Leone.

Durante ISM 2018 è stata annunciata la collaborazione tra Koelnmesse e I Love Italian Food, un accordo che punta alla difesa e alla promo-

zione del “vero cibo made in Italy” sui mercati internazionali. **I Love Italian Food** sarà partner esclusivo nella creazione degli storytelling food all'interno delle principali fiere internazionali firmate Koelnmesse, coinvolgendo chef italiani con i quali organizzare degustazioni per fare conoscere ai professionisti presenti in fiera i prodotti enogastronomici del Bel Paese.

“Un modo elegante, goloso, concreto di raccontare la nostra migliore industria”, ha affermato Thomas Rosolia, amministratore delegato di Koelnmesse Italia, in occasione dell'evento di presentazione della nuova partnership. “L'Italia è indubbiamente uno dei giacimenti

enogastronomici, come qualcuno l'ha definita, di maggior prestigio al mondo: un universo di prodotti, competenze, capacità, invenzione, tradizione e cultura che chiunque abbia l'opportunità di conoscere meglio non mancherà di apprezzare. Ed è proprio in questa direzione che si muove la collaborazione con I Love Italian Food con i primi due appuntamenti a Thaifex Bangkok e Anufood China a Pechino”.

Nelle quattro giornate di fiera grande attenzione, come sempre attorno al “Cologne Coffee Forum”, l'area al padiglione 5.2 dove i visitatori hanno avuto la possibilità di degustare miscele estremamente particolari, oltre a poter approfondire le proprie conoscenze su questa eccellente

bevanda grazie a seminari, incontri e anche alla presenza dello spazio “Caffè Italia”, realizzato in collaborazione con l'Istituto nazionale Espresso italiano e l'Istituto internazionale assaggiatori caffè, che ha messo sotto i riflettori l'“espresso” italiano con il coinvolgimento di realtà quali Kimbo. Una vetrina per sapere tutto sul caffè “alla italiana” attraverso corsi e degustazioni guidate, animata anche dalla edizione 2018 delle qualificazioni all'“Espresso Italiano Championship - Barista Competition”, iniziativa che ha come protagonista – inutile dirlo – la preparazione del miglior caffè e del miglior cappuccino all'italiana.

GLI ALTRI EVENTI

Tantissime le opportunità offerte da Ism 2018, a partire da “**News Product Showcase**” al padiglione 2.2, una sorta di “raccolta” delle ultime novità presentate da 130 espositori sui quali i visitatori della fiera hanno potuto esprimere le proprie preferenze.

Nel padiglione 11.1 sono state raccolte 12 aziende che per la prima volta si sono presentate a Colonia nell'ambito della “**Newcomer Area**”, mentre quattordici aziende sono state le protagoniste della “**Start-up Area**”, allestimento riservato alle aziende con meno di cinque anni di storia alle proprie spalle. Trentacinque le aziende, l'ultima edizione erano 17, che hanno deciso di presentarsi nell'ambito di “**New Snacks Area**”, progetto che ha preso vita nel 2015 per sottolineare come il “fuoripasto” si stia modificando negli ultimi anni in direzione di una offerta sempre più naturale e “salutista”.

L'appuntamento è ora con la 49esima edizione, in programma dal 27 al 30 gennaio 2019, sempre in contemporanea con ProSweets Cologne. 🏠

www.prosweets-cologne.com



FIERE - FIERE

- EXHIBITIONS - FIERE EXHIBITIONS

FIERE

2018-2019

SIGEP

20-24/01/2018

RIMINI

Salone internazionale gelateria, pasticceria e panificazione artigianali.



PROSWEETS

28-31/2018

COLONIA

Fiera della subfornitura per l'industria dolciaria.



EUROPAIN

03-06/02/2018

PARIGI

Salone internazionale sulla tecnologia per la panificazione e la pasticceria.



FRUIT LOGISTICA

07-09/02/2018

BERLINO

Salone Internazionale di frutta e verdura.



ANUGA FOODTEC

20-23/03/2018

COLONIA

Salone Internazionale delle tecnologie alimentari e delle bevande.



mcTER ALIMENTARE

05/04/2018

MILANO

Tecnologie per l'Industria alimentare



VINITALY

15-18/04/2018

VERONA

Salone internazionale dei vini e distillati.



mcTER

03/05/2018

ROMA

Tecnologie per l'Industria alimentare.



CIBUS

07-10/05/2018

PARMA

Salone del prodotto alimentare.



HISPACK

08-11/05/2018

BARCELONA

Mostra per l'industria del confezionamento.



MACFRUT

09-11/05/2018

RIMINI

Mostra internazionale di macchinari e impianti per l'industria ortofrutticola.



SPS/IPC DRIVES/ ITALIA

22-24/05/2018

PARMA

Salone delle tecnologie per l'automazione industriale.



IPACK-IMA

29/05-01/06/2018

MILANO

Mostra per l'industria del confezionamento.



GLASS PACK

13-14/06/2018

BRESCIA

Fiera sulla progettazione e la gestione della produzione di bottiglie di vetro e contenitori.



FISPAL

26-29/06/2018

SAN PAOLO

Fiera per il prodotto dell'industria dei materiali di imballaggio.



mcTER COGENERAZIONE

28/06/2018

MILANO

Applicazioni di cogenerazione.



IBA

15-20/09/2018

MONACO

Salone internazionale per l'industria della panificazione e della pasticceria.



FACHPACK

25-27/09/2018

NORIMBERGA

Mostra internazionale per l'industria del confezionamento.



PACK EXPO

14-17/10/2018

CHICAGO

Fiera delle tecnologie per l'imballaggio.



BRAU BEVIALE

13-15/11/2018

NORIMBERGA

Fiera su materie prime, tecnologie, logistica e processo per la produzione di birra e bevande.



ALL4PACK-EMBALLAGE

26-29/11/2018

PARIGI

Salone internazionale dell'imballaggio.



SIGEP

19-23/01/2019

RIMINI

Salone internazionale gelateria, pasticceria e panificazione artigianali.



PROSWEETS

27-30/01/2019

COLONIA

Fiera della subfornitura per l'industria dolciaria.



INTER SICOP

23-26/02/2019

MADRID

Salone di panetteria, pasticceria e affini.



FIERE - FIERE

EXHIBITIONS FIERE EXHIBITIONS

FIERE

2018-2019

ENOMAQ

26/02-01/03/2019

SARAGOZZA

Fiera del vino e dell'olio,
per l'innovazione e
l'internazionalizzazione.



POWTECH

9-11/4/2019

NORIMBERGA

Fiera del B2B
dedicata al Food&Beverage.



IFFA

04-09/05/2019

FRANCOFORTE

Fiera sulle tecnologie
per l'industria della carne.



TUTTOFOOD

06-09/05/2019

MILANO

Fiera per la lavorazione
di prodotti in polvere.



SNACKEX

27-28/06/2019

BARCELLONA

Fiera internazionale
dello snack salato.



ANUGA

05-09/10/2019

COLONIA

Fiera delle tecnologie
per food&beverage.





MEDIO ORIENTE 2018

DJAZAGRO

09-12/04/2018

ALGERS

Luogo di incontro per le aziende che operano nel settore agro-alimentare.



DINE

14-15/04/2018

DUBAI MARINA

Fiera del café & restaurant a Dubai.



FOOD SOUTH

14-15/04/2018

CHENNAI

Soluzioni complete per l'industria alimentare, la tecnologia e gli ingredienti.



IRAN FOOD + BEV TEC

24-27/06/2018

TEHRAN

Fiera alimentare, bevande e tecnologie per il confezionamento.



GULFOOD MANUFACTURING

06-08/11/2018

DUBAI

Fiera di macchine e impianti per l'industria del packaging e del food&beverage.



RUSSIA-CINA

UPAKOVKA-UPAK ITALIA

23-26/01/2018

MOSCA

Fiera internazionale delle macchine per imballaggio.



BEVIALE MOSCOW

27/02-01/03/2018

MOSCA

Fiera delle attrezzature per la panetteria e degli ingredienti alimentari.



MODERN BAKERY

12-15/03/2018

MOSCA

Fiera delle attrezzature per la panetteria e degli ingredienti alimentari.



BAKERY CHINA

09-12/05/2018

SHANGHAI

Fiera per l'industria della panificazione e della pasticceria.



A151 SRL

104-105
Via Antonio Gramsci, 57
20032 Cormano - MI - Italy

AB ENERGY

IV COV-6/13
Via Gabriele d'Annunzio, 16
25034 Orzinuovi - BS - Italy

ACCO INTERNATIONAL LTD

113
40-B Peremogy Ave.
03057 Kiev - Ukraine

ALLEGRI CESARE SPA

65/67
Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI
Italy

ALTECH SRL

68
V.le A. De Gasperi, 72
20010 Bareggio - MI - Italy

ARMA PRODUCTORA CHILE SPA

51
Espacio Riesco Avenida El Salto
5000 Huechuraba
Región Metropolitana Chile

BONO ENERGIA SPA

24
Via Resistenza, 12
20068 Peschiera Borromeo - MI -
Italy

CAMARA DE COMERCIO

DOMINICO ITALIANA
77/79
Av. Lope de Vega #59, Plaza Lope
de Vega, 3er. Piso, Local 17C, Ens.
Naco - Santo Domingo, D.N.
Santo Domingo, D.N.

CAMARA DE COMERCIO

E INDUSTRIA ITALO-
GUATEMALTECA
80
Embajada de Italia 12
Calle 6-49 Zona 14 - Guatemala

CÁMARA DE COMERCIO

ITALIANA DE ROSARIO
81
Córdoba 1868
2000 Rosario - Santa Fe
Argentina

CAMERA DI COMMERCIO

E DELL'INDUSTRIA ITALO-
CECAITALSKO-ČESKÁ
OBCHODNÍ A PRŮMYSLOVÁ
KOMORA
82
Husova 159/25
110 00 Praha 1
Czech Republic

CAMERA DI COMMERCIO

ITALIANA DI MENDOZA
83/85
J. Rodriguez, 1195
5500 Mendoza - Argentina

CAMERA DI COMMERCIO

ITALIANA IN DANIMARCADET
ITALIENSKE HANDELSKAMMER
I DANMARK
86-87
Søndergade 32, 3.sal, DK
8000 Aarhus C
Denmark

CAMERA DI COMMERCIO

ITALIANA IN VIETNAM
88-89
Casa Italia, 18 Le Phung Hieu,
Hoan Kiem Dist,
Hanoi - Vietnam

CAMERA DI COMMERCIO ITALO-

BRASILIANA DEL NORDEST
90
Rua Miguel Dibe, 68 - Sala 8 e 9,
Luciano Cavalcante
60811-130 Fortaleza - Ceará
Brazil

CESENA FIERA SPA

108-109
Via Dismano, 3845
47522 Pievesestina di Cesena - FC
Italy

CONTRINEX ITALIA SRL

25
Viale Gandhi, 7
10051 Avigliana - TO - Italy

EFAFLEX GMBH & CO. KG

63-64
Flievestrasse 14
D-84079 Bruckberg - Germany

EIOM ENTE ITALIANO

ORGANIZZAZIONE MOSTRE
100
Strada 1, Palazzo F1, Milanofiori
20090 Assago - MI - Italy

FAIRTRADE MESSE GMBH &

CO.KG
99
Kurfuersten-Anlage 36
D-69115 Heidelberg - Germany

GENERAL SYSTEM PACK SRL GSP

53
Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI - Italy

HITEMA S.R.L.

1-34
Via Babolin, 14
35024 Bovolenta - PD - Italy

IGUS SRL

I COV
Via delle Rovedine, 4
23899 Robbiate - LC - Italy

INFORMA EXHIBITIONS

106-107-112
Rua Bela Cintra, 967,
11° andar - São Paulo/SP - Brazil

INTERGEN SPA

18/20
Via G. Lorca, 25
23871 Lomagna - LC - Italy

IPACK IMA SRL

94-95
S.S. del Sempione km 28
20017 Rho - MI - Italy

ISOIL INDUSTRIA SPA

2
Viale F.lli Gracchi, 27
20092 Cinisello Balsamo - MI - Italy

ITALPAN S.A.S.

76
Via Braglio, 68
36015 Schio - VI - Italy

IVAR INDUSTRY SRL

32-33
Via San Pierino, 4
ZAI 37060 Trevenzuolo - VR
Italy

KOELN MESSE SRL

114-115
Viale Sarca, 336/F, edificio 16
20126 Milano - Italy

KOELNMESSE GMBH

101/103
Messeplatz, 1
50679 Koeln
Germany

LINPAC PACKAGING SRL

48-49
Via Monte Pastello, 40
37057 S. Giovanni Lupatoto - VR
Italy

MARKING PRODUCTS SRL

54-55
Via Vittime delle Foibe, 20C
10036 Settimo Torinese - TO - Italy

MESSE DUSSELDORF GMBH

110-111
Stockumer Kirchstr.61
40474 Dusseldorf - Germany

MESSE FRANKFURT ITALIA SRL

96-97
Corso Sempione, 68
20154 Milano - Italy

NAVATTA GROUP FOOD

PROCESSING SRL
62
Via Sandro Pertini, 7
43013 Pilastro di Langhirano - PR
Italy

NIDEC INDUSTRIAL SOLUTIONS

NIDEC ASI S.P.A.
29/31
Via Marconi, 1
34074 Monfalcone - GO - Italy

PARADIGMA ITALIA SRL

3-35/37
Via Campagnola, 3
25011 Calcinato - BS - Italy

PIGO SRL

69/72
Via dell'Edilizia, 142
36100 Vicenza - VI
Italy

PLANETFAIR DUBAI LLC

120
Office No. 506, Crown Plaza Hotel
Sh.Zayed Road P.O. Box 29278
Dubai U.A.E

PROVEMA S.R.L.

59
Via Lungargine, 35
27050 Bastida Pancarana - PV -
Italy

RADEMAKER BV

61-73/75
Plantijnweg 23 - P.O. Box 416
4100 AK Culemborg
The Netherlands

SEALED AIR SRL

CRYOVAC DIVISION
50
Via per Ornago, 2
20040 Bellusco - MI - Italy

SENZANI BREVETTI SRL

42
Via Risorgimento, 13/15
48018 Faenza - RA - Italy

SKF INDUSTRIE SPA

56-57
Via Pinerolo, 44
10060 Airasca - TO - Italy

TECNO PACK SPA

45/47
Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI - Italy

TESPE SRL

39-40
Via Pizzo Arera, 44
24060 Chiusduno - BG - Italy

THAI - ITALIAN CHAMBER OF

COMMERCE (TICC)
92-93
1126/2 Vanit II Building, 16th Floor
Room 1601B, New Petchburi Rd.,
Makkasan Rajdivee
Bangkok - Thailand

THE ITALIAN CHAMBER OF

COMMERCE IN HONG KONG &
MACAO
91
19/F, 168 Queen's Road Central,
Central Hong Kong
Hong Kong

UNITRONICS HEADQUARTERS

II COV-16-17
P.O.B. 300, Ben Gurion Airport
7019900 Israel

VISSMANN SRL

14-15
Via Brennero, 56
37026 Pescantina - VR
Italy

WATSON MARLOW SRL

58
Via Padana Superiore, 74/D
25080 Mazzano - BS
Italy



WOP DUBAI 2018

INTERNATIONAL PERISHABLES EXPO MIDDLE EAST

CONNECTING FRESH BUSINESS
IN THE MIDDLE EAST

OCTOBER
01 - 02 - 03
2018
DUBAI WORLD TRADE CENTRE



Register your interest at

WWW.WOP-DUBAI.COM

An event organized by:



Venue partner:





GULFOOD MANUFACTURING

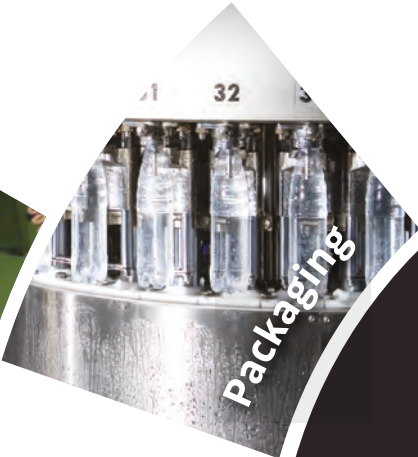
6-8 NOVEMBER 2018
DUBAI WORLD TRADE CENTRE



Ingredients



Processing



Packaging



Supply Chain Solutions

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



Automation & Control

Organised by



Powered by



Strategic
Partner



Official Travel
Partner



Official Airline
Partner



Official Courier
Handler



Official
Publisher



Dove c'è energia, c'è AB
 La COGENERAZIONE AB piace a tutti.



Nel settore food, ad esempio...

Gli impianti di cogenerazione AB sono il migliore "ingrediente" per ottimizzare l'efficienza energetica dell'industria alimentare, dal settore dolciario al lattiero caseario, dove esiste un'elevata domanda elettrica e termica. L'energia AB restituisce valore perfino agli scarti delle lavorazioni, unendo vantaggi economici ed ecoambientali.

