

Rassegna ALIMENTARE

PACKAGING – BEVANDE

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



igus[®].it

igus[®], fonte di soluzioni per l'industria food & beverage

Componenti e cuscinetti iglidur[®] autolubrificanti
conformi alle direttive 10/2011 UE e FDA



NAVATTA GROUP

Food Processing S.r.l.



Linee di Preparazione e Dosaggio Ingredienti per la produzione di succhi, ketchup e altri prodotti simili



Linee di Processo e Pastorizzazione per la produzione di Marmellate, Salse, Ketchup partendo da prodotti semilavorati



Evaporatori a Circolazione Forzata / Film Cadente con HOT BREAK e recupero aroma



Linee di Preparazione Pesto, Salse e Maionese



CI TROVERETE AL:



GULFOOD
MANUFACTURING

6-8 NOVEMBER 2018
DUBAI WORLD TRADE CENTRE

HALL 6 BOOTH D6-16

IL NOSTRO OBIETTIVO E' QUELLO DI AUMENTARE COSTANTEMENTE IL LIVELLO DI SODDISFAZIONE E FIDELIZZAZIONE DEI NOSTRI CLIENTI

Navatta Group sfrutta le più avanzate e moderne tecnologie del settore, per sviluppare nel modo più efficiente e preciso possibile i macchinari per l'industria alimentare. Garantiamo un servizio pre e post vendita altamente professionale, grazie all'elevata esperienza del nostro personale.

HUMAN FACE TECHNOLOGY.

CONTACT US:



info@navattagroup.com

www.navattagroup.com

Via Sandro Pertini 7, 43013 Pilastrò (PR) ITALIA

Tel. +39 0521-630322 - 101

Fax. +39 0521-639093 PI/CF: 02199220340

**PLC
+HMI**
ALL IN ONE™

Take **UniLOGIC**® Studio for a Test Drive!

Riduci del 50% i tempi di sviluppo!
UniLogic® è il software di programmazione PLC+HMI
che ti permette di risparmiare tempo

Provalo GRATIS



UNITRONICS®
www.unitronicsPLC.com

Se vuoi saperne di più contattaci:
Tel: +39 348 6355661
mail: global.sales@unitronics.com

>1-30
MOVIMENTAZIONE



MOVIMENTAZIONE

COMAU SPA: AGILE 1500 PER LA LOGISTICA DELL'INDUSTRIA 4.0 pag 6-7

>31-46
CONFEZIONAMENTO



CONFEZIONAMENTO

ROCKWELL AUTOMATION SRL: CAFFE' BORBONE: TRACCIABILITA' GLOBALE DAL CHICCO DI CAFFE' ALLA SINGOLA CIALDA . pag 32/35

>47-80
NEWS



NEWS

NIMAX SPA: LA VERA INDUSTRIA 4.0 pag 50-51

>81-91
ENERGIA

>92-120
FIERE

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. 5 - Novembre 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

Faenza Printing Industries Spa

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° 9 del 05-09-18.

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

ISSN 1827-4102

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



ENERGIA

**NIDEC INDUSTRIAL SOLUTIONS - NIDEC ASI
SPA: PROGETTA SOLUZIONI INNOVATIVE PER LA
COGENERAZIONE AD ALTO RENDIMENTO. pag 87-88**



FIERE

**SIRAH: MARIE ODILE FONDEUR PRESENTA SIRHA
2019 - pag 104-105**

**EDITRICE
zeus**



ci trovi a...

all4pack
Paris

**Parigi
Stand stampa internazionale**

Sigep

**Rimini
Pad 06 - Stand 011**

Migliora il controllo con le unità VFD di Unitronics

Il lancio delle unità VFD arricchisce l'offerta di Unitronics nel settore del motion control



In linea con il proprio impegno a centralizzare e ottimizzare l'automazione industriale e i sistemi di controllo, Unitronics annuncia una nuova linea di unità VFD.

Unitronics, azienda leader nello sviluppo e nella produzione di controller integrati PLC + HMI, ha lanciato all'inizio di luglio una linea di convertitori di frequenza variabile (Variable Frequency Drives ovvero VFD), con la quale è in grado di soddisfare al meglio le richieste dei clienti che richiedono soluzioni mirate per il motion control.

I convertitori di frequenza variabile (VFD), anche detti inverter, ottimizzano le prestazioni dei macchinari, consentono di risparmiare

energia e di ridurre i costi di funzionamento per una vasta gamma di operazioni tra cui l'imballaggio, il trasporto, la movimentazione dei materiali, le lavorazioni meccaniche, le applicazioni per pompe e ventole, e molto altro ancora.

Le unità VFD di Unitronics si integrano perfettamente con le linee esistenti di controller PLC + HMI All-in-One come UniStream®, Vision™ e Samba™.

L'introduzione della linea di prodotti VFD semplifica notevolmente il lavoro in quanto permette ai

clienti di ottenere da un unico fornitore le unità VFD, PLC e HMI, consentendo di programmare tutti e tre i dispositivi con un unico software e di ricevere assistenza dallo stesso team per tutta la durata del progetto.

Caratteristiche delle unità VFD
Le unità VDF di Unitronics sono disponibili in versione mono/trifase da 0,4 Kw fino a 110 Kw. Ecco alcune caratteristiche:

- Filtri EMC integrati
- Gruppo freno integrato
- Opzioni di montaggio: a muro, a flangia, su guida





digitale o il grafico Scope Trace. Gli utenti possono anche gestire il loro dispositivo VFD direttamente dal pannello HMI integrato del controller tramite il touchscreen a colori. Un altro importante vantaggio offerto da questa soluzione Unitronics All-in-One è costituito dall'accesso remoto: gli utenti possono infatti monitorare il dispositivo VFD tramite software, web server o connessione VNC.

Questa novità di Unitronics consente agli OEM di semplificare e centralizzare le funzioni di controllo, affidandosi a un minor numero di componenti realizzate da un minor numero di fornitori: grazie a questo approccio all-in-one è ora possibile risparmiare tempo, denaro e fatica. Unitronics continua così a mantenere il suo impegno a innovare e integrare l'automazione industriale. 🏠

www.unitronicsplc.com

- Controllo vettoriale sensorless e di coppia
- Temperatura: campo di operatività esteso
- Opzione di sicurezza STO (Safe Torque Off)
- Modbus RTU fieldbus
- Capacità di sovraccarico per applicazioni intensive.

impostare, configurare e azionare rapidamente più dispositivi VFD, nonché di monitorare ed eseguire il debug del VFD tramite l'orologio

Le unità VFD hanno certificazione UL, TÜV SÜD Safety e CE.

Configurazione e funzionamento Il binomio VFD e controller Unitronics rappresenta un'alternativa più facile e immediata rispetto alle altre soluzioni VFD presenti sul mercato: tutte le funzioni possono essere programmate con lo stesso software dei dispositivi PLC e HMI, che consente all'utente di



AGILE 1500 per la logistica dell'industria 4.0



Una nuova piattaforma mobile a guida automatica, che offre una soluzione modulare e flessibile per ottimizzare le operazioni di logistica della SMART FACTORY

Comau, società player a livello globale nel campo dell'automazione industriale, ha presentato al mercato una innovativa piattaforma AGV (Automated Guided Vehicle), estremamente flessibile e ideale per essere impiegata in diversi ambienti industriali, nelle aree di produzione ma anche al di fuori di esse. Agile1500 è il primo veicolo a guida automatica sviluppato all'interno della nuova piattaforma AGV di Comau, piena espressione del suo approccio alla progettazione di soluzioni di automazione aperta.

Gli Agile 1500 di Comau, concepiti per lavorare vicino agli operatori condividendo le loro operazioni, sono esempi di mobile robotics, veicoli a guida autonoma che sfruttano la navigazione naturale per collegare le attività di diversi robot, portando le operazioni da una stazione all'altra aumentando la flessibilità dell'intero ciclo produttivo.

Modulare, scalabile e completamente riconfigurabile, Agile1500 può trasportare carichi fino a 1.500 kg, con una velocità massima di 1,7 m/s. Grazie a queste caratteristiche, il nuovo AGV può facilitare in modo significativo l'operatività di fabbrica, rispondendo alla domanda di una produzione industriale sempre più just-in-time e just-in-sequence e assicurando numerosi vantaggi: può ottimizzare i flussi logistici all'interno degli stabilimenti, consentire una migliore gestione del magazzino e garantire, in generale, una più ele-



vata efficienza produttiva.

Agile1500 ha un ruolo chiave nello sviluppo di una nuova piattaforma operativa nell'ambito dell'Industry 4.0. Contribuisce ad aumentare le condizioni di sicurezza complessiva all'interno della fabbrica, attraverso funzioni di controllo avanzate e alla presenza di uno scanner laser integrato che può arrestare l'AGV nel caso in cui rilevi un ostacolo sul proprio percorso.

Agile1500 è un prodotto standard, ma altamente configurabile, che può essere dotato di differenti accessori per aumentarne le prestazioni, adeguandolo così alle specifiche richieste di ogni applicazione industriale. Per questo motivo è un AGV versatile, capace di soddisfare differenti esigenze produttive e di adattarsi a qualunque layout di fabbrica: può operare attraverso un sistema di navigazione multipla che gli consente di muoversi nello spazio utilizzando sia punti di riferimento naturali (pareti, oggetti, ...) sia punti predefiniti (punti magnetici, nastri magnetici, ...).

Agile1500 è la risposta di Comau ai

bisogni di un mercato in continua evoluzione. Un mezzo di importanza strategica per facilitare lo sviluppo e l'operatività dell'Industria 4.0. Grazie, infatti, a questa innovativa tecnologia Comau può supportare al meglio le logiche di una produzione customizzata e ad alta efficienza, ottimizzando al contempo la produttività e la redditività dell'intera linea di lavoro delle aziende clienti.

VANTAGGI PRINCIPALI DI AGILE 1500

- Capacità di carico migliore nella sua classe, in rapporto alle dimensioni
- Totale ri-configurabilità, per massimizzare il ritorno di investimento (ROI)
- Design compatto con funzionalità di rotazione sul punto
- Potente software per la gestione del sistema, capace di ottimizzare gli ordini di trasporto, la distribuzione dei veicoli e il monitoraggio dell'intera flotta AGV.
- Capacità del sistema AGV di interfacciarsi con le altre automazioni presenti in fabbrica. 🏭

www.comau.com

Flessibile, sensibile, intelligente.

Move ahead



Ottimizzare la produttività è una delle cose che sappiamo fare meglio, ecco perché le nostre soluzioni di automazione del flusso di lavoro sono progettate per gestire lavorazioni personalizzate all'interno di un ambiente di produzione pronto per l'Industria 4.0.

Vi presentiamo Agile1500, veicolo a guida autonoma che consente di ottimizzare i flussi logistici per una produzione su misura ed efficiente, salvaguardando la produttività e la redditività su tutta la linea di lavorazione.

Modulare, scalabile e completamente riconfigurabile, Agile1500 può trasportare fino a 1.500 kg per facilitare la produzione just-in-time e just-in-sequence. La sua flessibilità ne permette l'utilizzo per una vasta gamma di scenari di produzione industriale e non solo.

Da una migliore logistica alla gestione del magazzino semplificata, Agile1500 aiuta te - e la tua azienda - a lavorare al meglio.

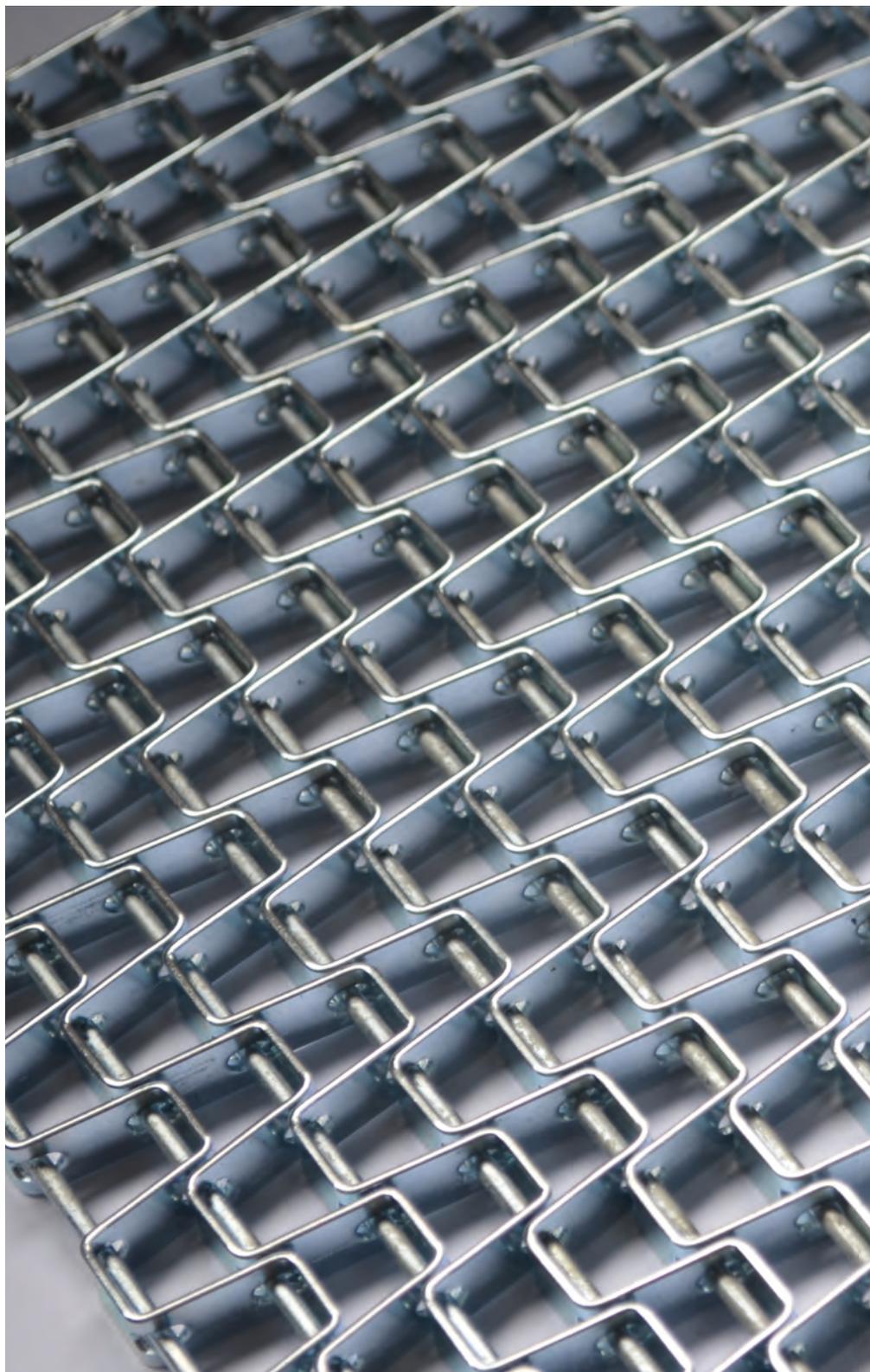
Costacurta: nastri trasportatori per l'industria

Costacurta S.p.A.- VICO è un'azienda italiana specializzata nella progettazione e nella produzione di componenti metallici per l'industria e l'architettura al servizio dei mercati internazionali.

Situata a Milano, con due stabilimenti produttivi nella provincia di Lecco, Costacurta vanta una consolidata esperienza Made in Italy di oltre 95 anni.

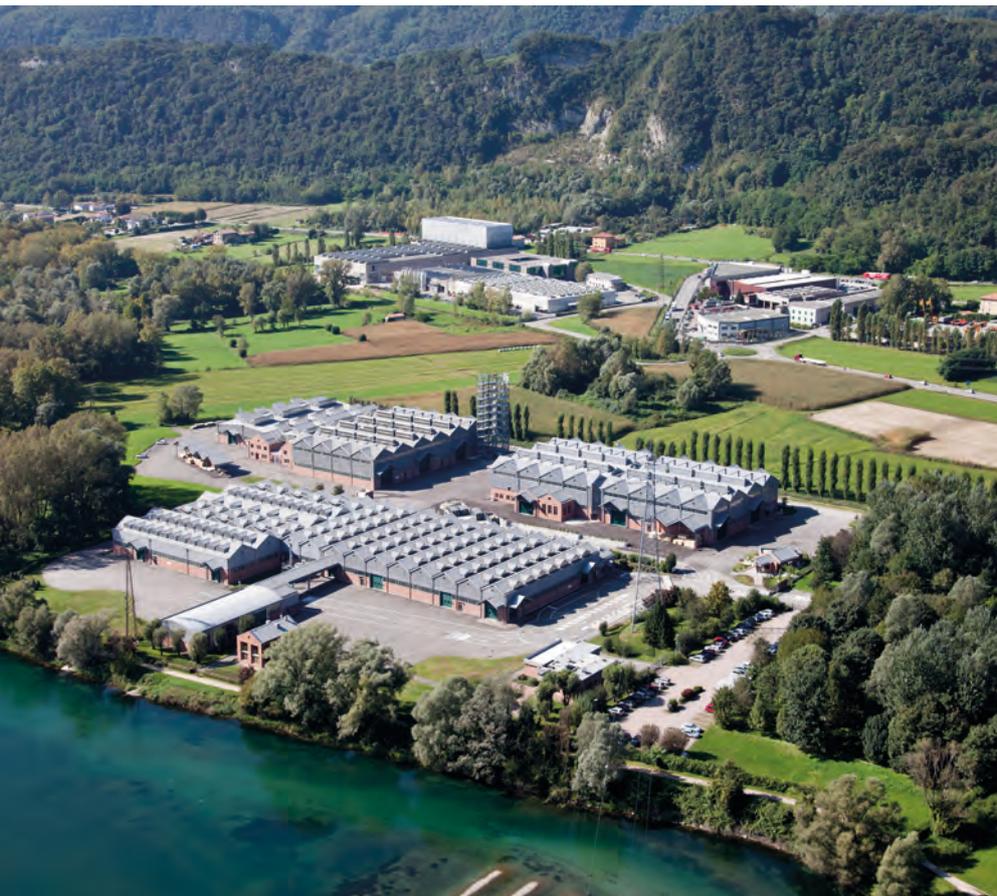
Dal 1921 la società ha continuato ad innovarsi per rimanere sempre più competitiva su mercati nazionali ed internazionali.

Ad oggi, l'azienda ha una struttura divisionale, che permette di operare su diversi mercati, nei quali Costacurta opera mantenendosi fedele ai valori e alla mission che contraddistinguono questo marchio.



VI
co Costacurta





ne del materiale e della tipologia di nastro più adatto.

Nel mondo del packaging, i nastri trasportatori Costacurta vengono utilizzati all'interno di macchine per il confezionamento. All'interno di tunnel di termoretrazione e macchine fardellatrici, il prodotto finale viene trasportato sul nastro e rivestito con un film di materiale termoretraibile.

Il nastro è concepito per garantire un'ottima stabilità del prodotto, sia in termini di carico e scarico, sia in termini di processo.

Infatti, il nastro consente di mantenere velocità costanti e ridurre le vibrazioni al fine di ottenere un'alta affidabilità di funzionamento del macchinario in cui è installato. Queste caratteristiche garantiscono un adeguato imballo del fardello, cartone, six-pack o altro. 🏠

L'intero portafoglio prodotti nasce da materie prime in fili o lamiere metalliche ed è composto da:

- Elementi filtranti
- Nastri trasportatori
- Prodotti per il settore Oil & Gas, chimico e petrolchimico

I nastri trasportatori in filo metallico

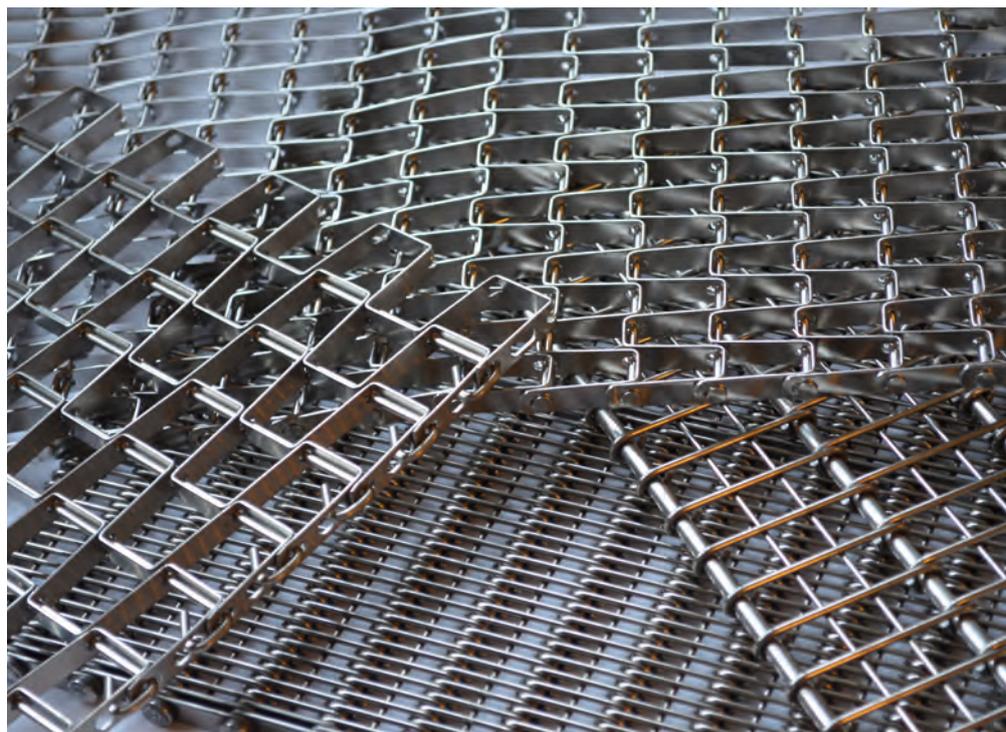
I nastri trasportatori in filo metallico sono utilizzati in numerosi processi industriali, da quello metallurgico, al farmaceutico, all'alimentare.

Tali nastri possono essere utilizzati in applicazioni che richiedono temperature che vanno da circa -150°C a +1.150°C.

Costacurta ha maturato un profondo know how nella progettazione e produzione di nastri trasportatori in filo metallico, essendo in grado di fornire, su specifica del cliente,

un'ampia gamma di soluzioni. In funzione delle condizioni di esercizio e dei prodotti che devono essere trasportati, Costacurta è in grado di supportare il cliente nella selezione

Visita:
www.costacurta.it





SENSORI INDUTTIVI

C44 BASIC

MIGLIOR PERFORMANCE E
STRAORDINARIA FLESSIBILITÀ



PRINCIPALI VANTAGGI

- ✓ Soluzione flessibile
- ✓ Adatto per ambienti difficili, stagno, grado di protezione IP 68/IP 69K
- ✓ Superficie attiva orientabile in 5 direzioni
- ✓ Grandi campi di intervento
- ✓ Installazione rapida e senza attrezzi
- ✓ IO-Link

Use  **IO-Link**
Universal - Smart - Easy

Fonti di Vinadio e CHEP: collaborazione all'insegna della sostenibilità'

La partnership tra le due aziende ottimizza la gestione della supply chain, garantendo massima efficienza, flessibilità, sicurezza e garanzia degli standard produttivi

Continua ad arricchirsi l'elenco di marchi prestigiosi che affidano a CHEP la movimentazione dei propri prodotti sul territorio nazionale: Fonti di Vinadio, leader nel mercato delle acque minerali con il brand Acqua Sant'Anna ha infatti scelto i pallet CHEP 80x120 e 80x60 per ottimizzare la propria supply chain.

Fondata nel 1996 dalla famiglia Bertone, Fonti di Vinadio SpA imbottiglia e distribuisce l'acqua minerale Sant'Anna. Alla base della diversificazione nella proposta del marchio c'è la profonda convinzione delle alte potenzialità dell'acqua che sgorga nel cuore delle Alpi Marittime, alla quale negli anni è stata affiancata la divisione bevande, con i marchi SanThè (the pronto) e Karma (mix di frutta e verdura). Con circa 300 milioni di euro di fatturato e vendite per oltre un miliardo di bottiglie e 100 milioni di bicchierini, l'Acqua Sant'Anna è l'unico marchio ai vertici nazionali del settore ad essere 100 % italiano e proprietà di una azienda familiare.

Fonti di Vinadio SpA ha saputo affermarsi distinguendosi per prodotti di alta qualità, un approccio estremamente innovativo al mercato delle acque minerali e delle bevande ed un utilizzo della tecnologia che ha consentito un'altissima automazione delle linee di imbottigliamento, ottimizzando la produzione ed ottenendo la massima protezione della



qualità all'origine dell'acqua. Fonti di Vinadio è da tempo impegnata su più fronti in un percorso continuo di riduzione dell'impatto ambientale, un'attenzione che si manifesta in numerose scelte concrete, come ad esempio: la preferenza, ove possibile, per il trasporto su rotaia più efficiente e a minore impatto ambientale, la scelta di autotrasportatori che utilizzano veicoli alimentati a LNG, la riduzione costante dei materiali di imballaggio, fino al progetto più eclatante (ormai realtà da ben dieci anni) con la realizzazione di 'Bio Bottle' la prima bottiglia al mondo da 1,5 litri rivolta al mass market che dopo l'uso si può smaltire in compostaggio e si dissolve in meno di 80 giorni senza lasciare traccia del suo passaggio nell'ambiente.

In virtù di tutto ciò il mercato ha premiato Sant'Anna con un importante percorso di crescita portandola ad

incontrare CHEP. Quale partner leader di mercato, CHEP ha potuto sviluppare un set di soluzioni in grado di coniugare efficienza ed automazione delle operazioni, di semplificare i flussi distributivi e potenziare quell'impegno ambientale alla base della filosofia aziendale.

Le soluzioni in pooling proposte da CHEP sono in grado di incrementare sensibilmente l'efficienza della supply chain in termini di costi e di utilizzo delle risorse naturali. Infatti, CHEP, con soluzioni che mettono al centro il riutilizzo in un'ottica di economia circolare, minimizza l'impatto ambientale dei processi logistici. Inoltre nel corso degli anni ha implementato politiche ferree di ottimizzazione dei trasporti lungo tutto il ciclo, di recupero o al limite riciclo degli scarti e degli acquisti da fonti certificate.

Assieme a Fonti di Vinadio CHEP ha portato il proprio programma di col-

laborazione e sinergia nei trasporti ad un nuovo traguardo, che include anche la pianificazione multimodale. Grazie ad un set di tool esclusivi per il bilanciamento delle tratte, CHEP ha potuto ottenere importanti saving da round trip e triangolazioni, riducendo drasticamente i chilometri a vuoto e semplificando le attività di gestione ed handling. Su una importante tratta per la Toscana CHEP ha potuto fare team con Fonti di Vinadio anche nell'ambito del trasporto ferroviario intermodale.

“Da sempre consideriamo le aziende che collaborano con noi dei partner, anziché dei fornitori. Il nostro sviluppo è strettamente collegato al loro sviluppo, la nostra crescita deriva dalla loro crescita e se condividiamo gli obiettivi cresciamo insieme. – spiega Alberto Bertone, Ad del gruppo Sant’Anna (Fonti di Vinadio Spa) – Le nostre linee produttive sono tra le più tecnologicamente avanzate al mondo perché le abbiamo sviluppate sulla base di nostre specifiche esigenze grazie ai partner che ci hanno aiutato a realizzarle. Le soluzioni proposte da CHEP hanno saputo adattarsi al contesto nel quale operiamo, caratterizzato da un’elevata complessità e hanno ridotto sensibilmente tempi e costi di gestione dei processi logistici garantendo la continuità operativa 24/24 e 7/7. I pallet in formato 80x60, poi, stanno riscuotendo grande successo nelle catene distributive, dove vengono utilizzati anche per le postazioni di avansca, offrendo ai nostri prodotti una visibilità ottimale e abbattendo le rotture di stock.”

“La nostra collaborazione con Fonti di Vinadio, che ha preso il via con la campagna estiva, è già attiva su tutta la distribuzione nazionale. Lavorando fianco a fianco con il cliente, abbiamo potuto integrare le nostre Supply Chain ottenendo sinergie su

diverse tratte nazionali di media e lunga percorrenza, coinvolgendo svariate centinaia di camion all’anno e definendo una collaborazione ferroviaria sulla direttrice del Centro Italia. Queste sinergie portano ad una stima di riduzione su base annua dell’impatto ambientale pari a 1.800 tonnellate di CO2, l’equivalente di ripiantare circa 1.500 alberi oppure 41 giri intorno al mondo in auto!” commenta Marco Moritsch, Country General Manager di CHEP Italia. “Siamo orgogliosi di essere partner di una realtà industriale di spicco come Fonti di Vinadio con la quale condividiamo sicuramente la responsabilità per costruire un business sempre più sostenibile ma anche la passione per continuare ad innovare, dalla produzione fino al punto vendita.” 

Per ulteriori informazioni su CHEP, visitate il sito www.chep.com

Informazioni su Fonti Sant’Anna di Vinadio Spa

L’Azienda Fonti di Vinadio Spa, che imbottiglia e distribuisce l’acqua minerale Sant’Anna, leader di mercato, nasce nel 1996 ad opera della famiglia Bertone, imprenditori impegnati nel settore delle costruzioni dalla metà del Novecento. Alla base della diversificazione c’è la profonda convinzione delle alte potenzialità dell’acqua che sgorga nel cuore delle Alpi Marittime, come testimoniato da numerosi documenti storici fin dal XVI secolo. Alla produzione di acqua minerale si è affiancata negli ultimi anni la divisione bevande, con i marchi SanThè (the pronto) e Karma (mix di frutta e verdura). Con circa 300 milioni di Euro di fatturato e vendite per oltre un miliardo di bottiglie e 100 milioni di bicchierini, l’Acqua Sant’Anna è l’unico marchio ai vertici nazionali del settore ad essere 100 % italiano e proprietà di una azienda familiare in un mercato

in cui dominano i grandi gruppi internazionali. Con uno stabilimento tra i più all’avanguardia al mondo e linee di produzione altamente tecnologiche e in continuo aggiornamento, Sant’Anna si è fatta notare per le numerose innovazioni che ha introdotto nel settore. La più eclatante è Bio Bottle, la prima bottiglia al mondo di acqua minerale prodotta senza una goccia di petrolio, con un particolare biopolimero derivato dalla fermentazione degli zuccheri vegetali. Si può smaltire in siti di compostaggio industriale e si dissolve in meno di 80 giorni senza lasciare traccia del suo passaggio nell’ambiente.

Informazioni su CHEP

CHEP è un fornitore globale di soluzioni di supply chain per i settori dei beni di consumo, prodotti freschi, bevande, produzione e distribuzione in oltre 60 Paesi. Offre una vasta gamma di piattaforme operative e soluzioni logistiche, oltre a servizi di supporto pensati per aumentare le performance e diminuire i rischi, migliorando nel contempo la sostenibilità ambientale. CHEP, grazie a più di 12.500 dipendenti e circa 300 milioni di piattaforme riutilizzabili (pallet e contenitori), garantisce una copertura globale e un valore eccezionale, a supporto di oltre 500.000 punti di consegna e ritiro per marchi globali come Procter & Gamble, Sysco e Nestlé. CHEP è parte del Gruppo Brambles, a cui fa capo un portafoglio che comprende IFCO, fornitore leader di imballaggi riutilizzabili in plastica (RPC) per la supply chain di prodotti freschi a livello globale, oltre a divisioni di business specializzate in soluzioni di contenitori per il settore automotive.

Per ulteriori informazioni, visitare www.chep.com Per informazioni sul Gruppo Brambles, visitare www.brambles.com

GLM-levo 40: La nuova pesoprezzatrice Bizerba di portata elevata

GLM-levo 40 è il nuovo sistema di pesoprezzatura Bizerba, una soluzione ideale per campi di pesatura elevati. L'ultima arrivata nella storica famiglia delle GLM-levo è in grado di etichettare automaticamente prodotti pesanti e di grande formato dando prova di notevole flessibilità. Questo strumento collegabile in rete si adatta infatti senza difficoltà ai volumi dei prodotti da prezzare, gestendo e posizionando in modo mirato etichette di dimensioni e formati differenti. La solida struttura in acciaio inox, concepita per una lunga durata, assicura prestazioni straordinarie, anche nelle condizioni operative più critiche.

Questa pesoprezzatrice automatica intelligente è stata concepita in particolare per casse, scatoloni e imballaggi di grande formato, rappresentando la soluzione ottimale per etichettare in modo efficiente prodotti o imballaggi di peso e volume notevoli. Lo strumento gestisce infatti etichette di formato da 30 x 30 mm a max. 150 x 210 mm, nonché rotoli di etichette di diametro fino a 300 mm. Questo consente alla GLM-levo 40 di raggiungere un rendimento di max. 55 confezioni al minuto.

Flessibile e semplice

Grazie alla struttura modulare, il sistema può essere configurato in funzione delle richieste del cliente, consentendo di montare etichettatore e quadro elettrico in posizioni diverse a seconda delle condizioni di installazione e delle esigenze specifiche. L'unità di etichettatura può essere regolata in verticale e in orizzontale e dotata di sistema di stampa termica diretta o a trasferimento termico, secondo necessità. Le etichette possono essere applicate lateralmente, dall'alto o anteriormente. A seconda dell'impiego, la GLM-levo 40 può disporre di applicatore a getto d'aria, a stantuffo o a paletta rotante. Questo strumento si distingue per un'estrema semplicità d'uso. Tramite un terminale centrale con touch-screen è infatti possibile gestire più GLM-levo 40.

Inoltre l'interfaccia utente può essere personalizzata in funzione delle esigenze del cliente e i rotoli di etichette consentono un cambio agevole e rapido. La manutenzione della stampante non richiede l'impiego

di utensili. Grazie alla possibilità di collegamento in rete e all'architettura aperta, la GLM-levo 40 può interfacciarsi con altri sistemi senza alcuna difficoltà.

Lo strumento ideale per ogni applicazione

La pesoprezzatrice automatica è disponibile in esecuzioni differenti, in modo da soddisfare le molteplici esigenze dei clienti.

Ad esempio la versione a un nastro etichetta i prodotti sulla bilancia in modalità start-stop, mentre la versione a quattro nastri di etichettatura separati si dimostra vincente nella modalità di pesatura continua. 🏠

www.bizerba.com



Le molteplici versioni della GLM-levo 40 (nella fig. GLM-levo 40 S) sono soluzioni vincenti per la pesoprezzatura, in grado di etichettare automaticamente prodotti pesanti e di grande formato.

BIZERBA

Potenza e delicatezza

GLM-levo 40



Bizerba Interactive



I carichi pesanti non sono più un problema: la nuovissima GLM-levo 40 di Bizerba unisce la robustezza di una struttura atta a trasportare e pesare prodotti di elevate dimensioni e peso, alla ben nota delicatezza dei propri sistemi di applicazione etichetta. I valori aggiunti:

- **Flessibilità** La struttura a moduli permette di configurare sistemi da uno a quattro nastri, per rispondere alle specifiche esigenze
- **Integrazione** La gestione dei caratteri Unicode consente di creare testi in etichetta in molte lingue, l'anteprima etichetta WYSIWYG azzerava errori e ritardi
- **Connettività** Il service remoto via Internet riduce costi di assistenza e tempistiche di intervento, facilitando l'accesso al mercato globale



Gamma Industria:
Massime prestazioni
e ampia gamma di
modelli ed esecuzioni.

Soluzioni di stoccaggio e movimentazione adatte al settore alimentare e delle bevande

Il FOOD&BEVERAGE, da un punto di vista logistico, è uno dei settori più delicati; data la sensibilità alle variazioni di temperatura, la stagionalità e le diverse esigenze di conservazione dei prodotti.

Nel corso degli anni **BITO** ha acquisito un notevole bagaglio di esperienza, diventando il partner ideale del settore per lo stoccaggio e la movimentazione, con impianti di scaffalatura e contenitori in polipropilene adatti anche ad ambienti a temperatura controllata e celle frigo. Proprio in questo ultimo ambito, i costi per raffreddare l'ambiente hanno un'altissima incidenza, arrivando fino al 25% dei costi operativi di un'azienda. BITO, seguendo la logica di generare efficienza e contenere i costi, propone impianti con scaffalature compatibili che permettono la riduzione del volume dell'area da raffreddare, pur mantenendo l'accesso diretto ai prodotti. Parallelamente questa soluzione riduce i percorsi ed ottimizza lo spazio a temperatura controllata, generando efficienza nell'impiego delle risorse umane e condizioni di lavoro più confortevoli.

Tuttavia quella sopracitata non è l'unica soluzione per creare efficienza e ridurre i costi.

Le aziende che hanno prodotti molto diversificati, con molte referenze ad alta movimentazione ed operanti in principio Fi-Fo, con la crescita del numero di referenze da gestire e del numero degli ordini da evadere, hanno rilevato che il magazzino tradizionale presentava ormai dei



BITO
SISTEMI DI
MAGAZZINO



limiti con il conseguente ritardo nelle consegne. Per ovviare a questo problema BITO propone l'impiego di scaffalature dinamiche e la creazione di un corridoio centrale di prelievo che consentono all'operatore di procedere più velocemente con la preparazione dell'ordine, risparmiando tempo e riducendo gli spostamenti.

Altre realtà, invece, hanno l'esigenza di sfruttare al massimo il locale dedicato al buffer di spedizione pur mantenendo il collegamento interno tra produzione e magazzino spedizioni. Questo è attuabile utilizzando una scaffalatura dinamica rifornendo l'area spedizioni dal lato di carico, così da asservire le ribalte dei camion dal lato di prelievo; velocizzando così le operazioni di

carico dei mezzi. Con questa tipologia di scaffalatura è anche possibile gestire il ritorno dei pallet vuoti, installando dei canali con pendenza opposta, verso la produzione.

BITO produce anche contenitori in plastica adatti al contatto diretto con il cibo, che possono essere utilizzati e per la movimentazione interna (anche dei semilavorati alimentari) e per la preparazione ordini. La produzione spazia dai contenitori impilabili a quelli innestabili uno dentro l'altro, da quelli abbattibili a quelli ad alta portata inforcabili con il carrello elevatore. I contenitori sono altamente personalizzabili con logo, colore, codice a barre; proprio per meglio incontrare le diverse esigenze. Possono es-

sere forniti con coperchio incernierato o solo in appoggio, con finestra di prelievo, pareti forate o chiuse. I contenitori BITO sono altamente ergonomici e performanti per la movimentazione manuale, ma anche per magazzini ed impianti automatici. Da anni, infatti, BITO collabora con i maggiori produttori di automazioni per la logistica in Italia e nel mondo.

La ricerca e lo sviluppo ricoprono un ruolo di primaria importanza per BITO, che negli anni è stata vincitrice, più volte, di premi di settore legati al design ed all'ergonomia. 🏆

Se vuoi saperne di più contattaci al numero 011 9063242, oppure via mail all'indirizzo **commerciale@bito.com**



ArilSystem™

by METAL WORKS LTD.
Juran
Technologies 



www.arilsystem.com

CGM presenta i nuovi carrelli elevatori elettrici Cat[®] da 48v, 14-20 quintali

Una scelta automatica

CGM, distributore unico di CAT Lift Trucks in Italia, presenta la nuova gamma di carrelli elevatori elettrici, EP14-20A(C)N(T), da 48V con portate da 14 a 20 quintali.

Questi carrelli diventeranno la scelta automatica degli operatori che richiedano prestazioni e agilità di movimento in spazi limitati. Sono compatti, incredibilmente manovrabili, e dotati di numerosi sistemi di controllo intelligenti ed hanno un comportamento che si adatta automaticamente alle esigenze e ai desideri dell'operatore.

STUDIATI PER L'OPERATORE

I modelli Cat[®] EP14-20A(C)N(T) adottano controller e sensori elettronici di ultima generazione con software e algoritmi multipli proprietari, sviluppati dal centro R&D di Cat[®] in Finlandia. Rendono la guida e la movimentazione dei carichi più facile, stabile, sicura e confortevole. Gli operatori percepiscono che la macchina è completamente sintonizzata su di loro, si sentono sicuri, a loro agio, e questo ne favorisce la produttività.

Al centro di questa esperienza di guida troviamo il sistema di guida sensibile (Responsive Drive System - RDS) Cat[®]. Questo sistema effettua un monitoraggio continuo e reagisce istantaneamente al cambiamento di velocità dei movimenti dei pedali, ed adatta costantemente i parametri di prestazione facendo in modo che tutte le azioni siano controllate in modo progressivo, compresi gli avvii e gli arresti.



OTTIMIZZAZIONE DELLO STERZO

Un altro sistema modifica continuamente la risposta dello sterzo in base alla velocità di traslazione. Durante la marcia veloce, fa in modo che non sia necessaria una correzione costante da parte dell'operatore. Mentre durante le manovre lente, svoltare diventa istantaneo e senza sforzo. Il controllo avanzato delle velocità in curva permette al conduttore di raggiungere le più elevate velocità di svolta sicure in qualsiasi situazione. Evita anche qualunque inclinazione del carrello, ed annulla l'effetto 'zig zag' dopo le virate ad alta velocità. La manovrabilità è massimizzata dallo sterzo a 4 ruote dual drive. Il carrello gira su sé stesso grazie ai 100 e più gradi di rotazione dell'assale posteriore.

STERZO A 360° SUI MODELLI 3 RUOTE

Cat® è il primo ed unico costruttore al mondo ad offrire come option, sui modelli a 3 ruote lo sterzo a 360°, senza fine corsa: permette di girare il carrello nella direzione opposta (180°) senza mai arrestarsi. Lo stile di guida deriva da quello dei retrattili: massimizza la velocità delle operazioni e garantisce un'impareggiabile maneggevolezza e produttività.

IDRAULICA INTELLIGENTE

Il sensore idraulico del carico effettua una regolazione automatica per mantenere un controllo di precisione. Quando i comandi a sfioramento vengono usati contemporaneamente per due o più funzioni idrauliche, una compensazione elettronica mantiene coerenti tutti i movimenti del montante. Il robusto montante e il traslatore laterale a bassa frizione lavorano assieme a svariati sistemi di controllo per ridurre l'oscillazione, la torsione e il rumore. Il controllo passivo dell'oscillazione mantiene il freno di stazionamento automatico aperto durante i sollevamenti, così che l'energia di fluttuazione del montante possa essere



assorbita dal telaio. Le prestazioni idrauliche e l'accelerazione del carrello vengono automaticamente limitate di serie sui sollevamenti dai 3.5 metri, oppure in opzione dai 2 metri, per permettere una movimentazione stabile e controllata.

POSIZIONAMENTO PERFETTO

Un eccezionale ampio raggio di regolazione per il sedile (ammortizzato) e per il piantone dello sterzo assicura una posizione di guida perfetta per qualsiasi operatore. Assieme al design che permette un'elevata visuale, consente una chiara visibilità anteriore, laterale e verso il basso senza che sia necessario sporgersi. Gli interessanti progressi ergonomici comprendono un sistema di sincronizzazione per il pomello del volante. Questo ritorna automaticamente nella corretta posizione ad ore otto ogni volta che la

corsa del carrello viene raddrizzata, anche quando il volante è stato forzato oltre il suo punto di arresto.

ABBINAMENTO ALLE APPLICAZIONI

La serie a 3 ruote (T) e i modelli a 4 ruote offrono portate da 1.4, 1.6, 1.8 e 2.0 tonnellate, ed è possibile scegliere fra la versione standard e quella compact (C). È disponibile una lunga lista di allestimenti opzionali per applicazioni specifiche. I carrelli di questa nuova gamma sono la scelta automatica per chi ricerca il massimo della produttività e del comfort, per gli usi in ambienti angusti e molto movimentati, per le aziende che pongono il massimo dell'attenzione alla sicurezza. Sono inoltre costruiti per operare in condizioni gravose, quali umidità, polvere, sporcizia. 🏠

www.cgmcarrelli.it

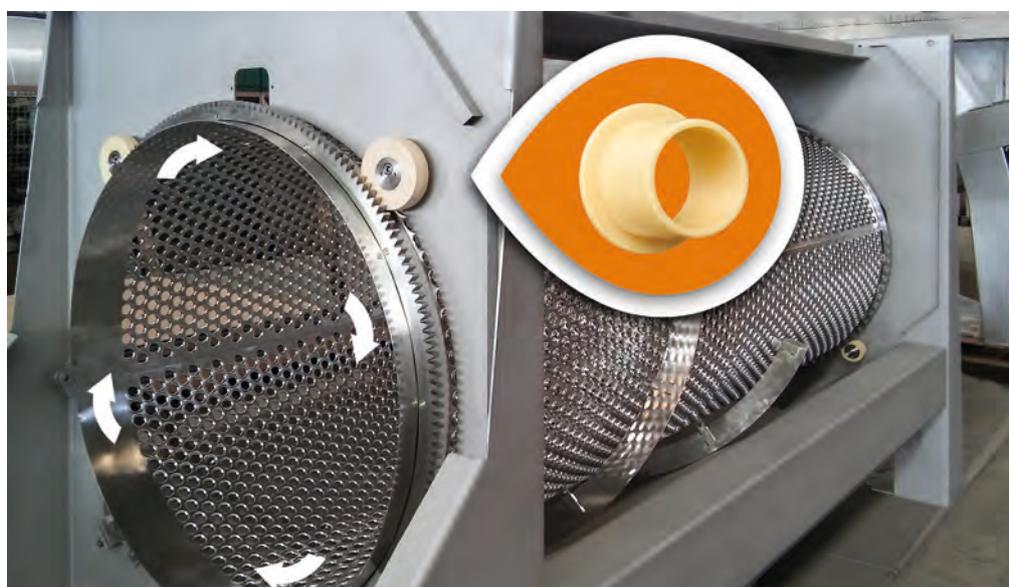
Progresso e tradizione.

I CUSCINETTI IN TECNOPOLIMERO MIGLIORANO DURATA D'ESERCIZIO E IGIENE DELLE MACCHINE PER LA PRODUZIONE DEL VINO

I cuscinetti iglidur J esenti da lubrificazione sostituiscono i componenti metallici nelle diraspatrici

Quest'anno, nel Baden-Württemberg, la vendemmia è iniziata molto presto, già in agosto. Gli esperti prevedono un'annata da record, in particolare nelle regioni del sud della Germania. Dopo la vendemmia, l'attenta lavorazione delle uve è un criterio essenziale per la qualità del vino. Così, le macchine diraspatrici devono assicurare una separazione accurata degli acini dal raspo. Qui trovano impiego i cuscinetti iglidur J esenti da lubrificazione e da manutenzione, che garantiscono il corretto funzionamento del tamburo interno e aumentano la durata d'esercizio dell'impianto.

Il vino era apprezzato sin dai tempi degli antichi Egizi. All'epoca l'uva veniva raccolta a mano dalla vite e pressata in un grande catino. Per evitare tannini amari nel vino, il peduncolo e il raspo venivano eliminati subito durante la raccolta. Ad oggi il principio della vinificazione è rimasto quasi lo stesso. Tuttavia le macchine utilizzate sono molto più evolute. Durante la vendemmia l'uva viene raccolta insieme a peduncoli e raspi con un'apposita macchina, quindi viene trasportata in una diraspatrice. Un setaccio a forma di tamburo rotante separa la frutta dalle parti amare in legno. L'ambiente caratterizzato da sporcizia, residui



igus[®]

di legno e mosto rappresenta una vera sfida per i cuscinetti. Nelle diraspatrici di Siprem International vengono pertanto impiegati i cuscinetti iglidur J.

igidur J per una maggiore produttività degli impianti

Alla Siprem International, solo in California, in due mesi gli impianti vedono passare 130 000 litri. I cuscinetti iglidur J esenti da lubrificazione e resistenti agli agenti chimici garantiscono un ridotto assorbimento di umidità e

una rotazione affidabile e perenne del tamburo. I residui di legno presenti in questo contesto particolarmente complesso implicavano continue manutenzioni per la sostituzione dei cuscinetti in metallo installati in precedenza, che infine sono stati rimpiazzati con i cuscinetti in plastica di igus. Con i cuscinetti iglidur la durata d'esercizio è stata aumentata in modo facile ed economico, riducendo i tempi di fermo della macchina. 

www.igus.it

Piu' di 50 anni di qualita' e innovazione

Inotevoli cambiamenti normativi relativi alla sicurezza delle macchine, la continua diversificazione delle tipologie di prodotto e le diverse esigenze dei clienti hanno spinto ad una sempre maggiore collaborazione tra queste due storiche società dell'industria italiana: ReeR S.p.A. il più grande costruttore di sensori di sicurezza in Italia e uno dei maggiori nel mondo e Zancaner S.r.l. una realtà consolidata a livello mondiale che opera nei settori chiave della logistica di fine linea (imballaggio e pallettizzazione).

La progettazione e la realizzazione dell'impianto di sicurezza di un macchinario complesso come le soluzioni per il magazzino e la logistica dipendono in larga misura da fattori economici e da esigenze di flessibilità.

Proprio pensando a queste esigenze ReeR ha realizzato il controllore modulare programmabile di sicurezza Mosaic.

La soluzione Mosaic è modulare, configurabile e in grado di concentrare tutta la gestione delle funzioni di sicurezza di una macchina o di un impianto.

Le caratteristiche di modularità e configurabilità di questo prodotto, unite ad elevati standard qualitativi e di affidabilità, lo rendono il componente più idoneo per rispondere alle esigenze di flessibilità richieste dalle linee di pallettizzazione di Zancaner.

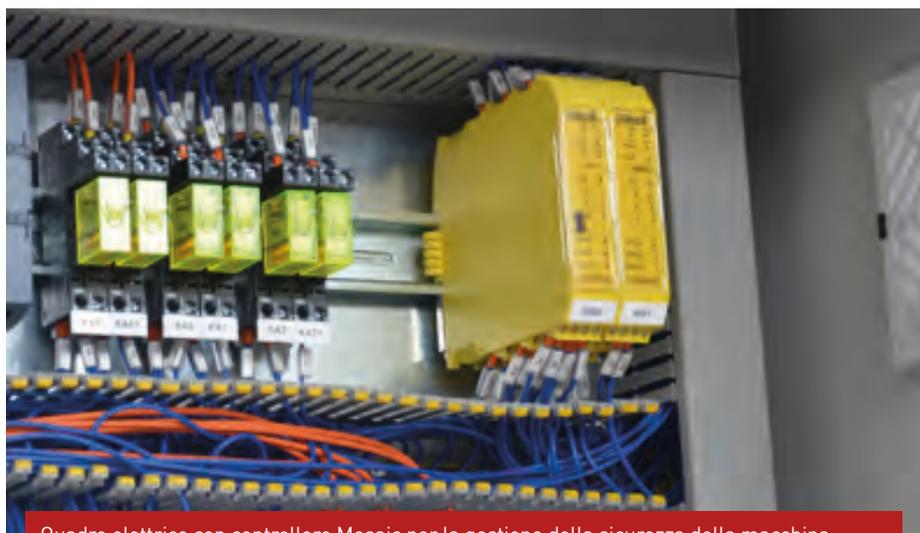
Un esempio chiarificatore: la protezione di una linea trasporto pallet con pallettizzatore a strati e avvolgitrice.

Questo pallettizzatore viene costruito secondo il principio del raggruppamento degli strati e del loro trasferimento mediante



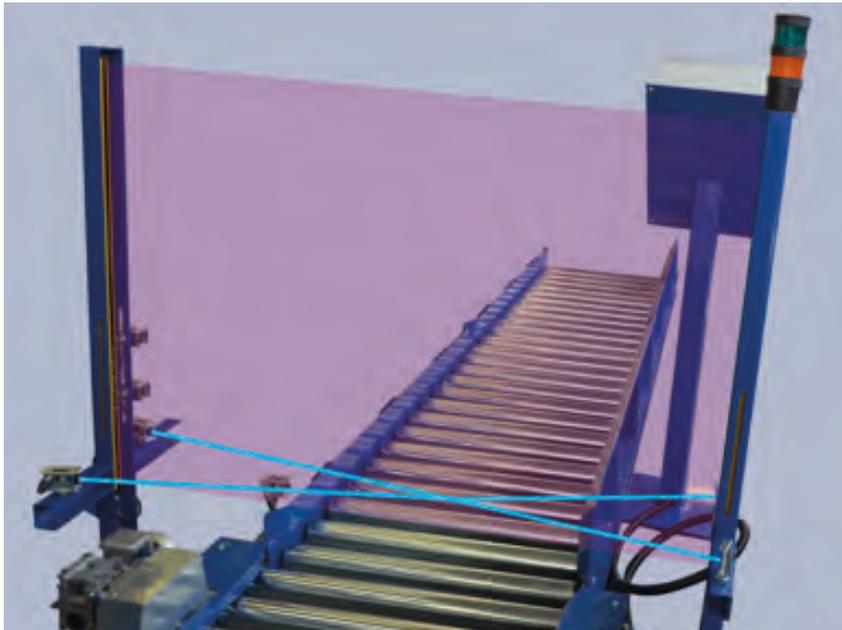
Linea di trasporto pallet di Zancaner S.r.l.

1. Le scatole, che possono avere altezze differenti, vengono caricate sulla rulliera 1.
2. Le fotocellule indicate in figura dalla lettera A provvedono alla misurazione dell'altezza della scatola (il pallettizzatore è in grado di gestire scatole con due altezze differenti).
3. A protezione dell'ingresso della zona pericolosa della macchina, prima del sollevatore 3, è presente una barriera di sicurezza EOS2 A con risoluzione 90 mm e funzione di muting bidirezionale (entrata e uscita). Come sensori di muting vengono utilizzate due fotocellule M1 e M2.
4. La scatola viene sollevata, ruotata di 90° ed entra nel pallettizzatore a strati 3 che provvede ad impilare le scatole sul pallet.
5. Il pallet completo passa alla avvolgitrice 4 che applica il film per l'imballaggio.
6. A proteggere il varco di uscita è presente una barriera di sicurezza EOS2 A con risoluzione 90 mm e funzione di muting monodirezionale (solo uscita). Come sensori di muting vengono utilizzate due fotocellule M3 e M4.



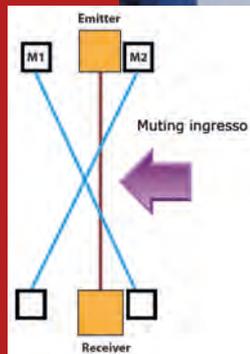
Quadro elettrico con controllore Mosaic per la gestione della sicurezza della macchina
Per la realizzazione del sistema di protezione e sicurezza bordo macchina vengono utilizzati:

- 2 Barriere EOS2 A (start/restart automatico) con risoluzione 90 mm, altezza controllata 1060 mm
- 4 fotocellule
- Controller di sicurezza MOSAIC M1 + Modulo di Espansione MI802
- Connettori M12 femmina 5 poli con cavi di lunghezze varie - Tipo CD5, CD10, ecc.



Muting varco 1. Protezione bi-direzionale

Le due fotocellule che svolgono la funzione di sensori di muting sono poste ai due lati rispetto alla barriera verticale. L'attivazione della funzione di Muting avviene in seguito all'interruzione contemporanea dei due sensori entro un tempo programmabile tramite il parametro di Mosaic: Tempo Sensori (da 2 a 5 sec). Fintanto che entrambi i sensori rimangono occupati, permane la funzione di Muting. Alla liberazione del primo dei due sensori la funzione di Muting viene disabilitata. Per aumentare la flessibilità del sistema la durata massima della condizione di Muting è programmabile tramite il parametro di Mosaic: Timeout (da 10 sec a infinito).



una piattaforma traslante, con impilaggio del carico dall'alto. Questo tipo di pallettizzatore può essere adattato a diversi formati di scatola, pallet e layout a seconda delle esigenze del cliente.

Chiaramente la protezione bordo macchina dovrà adattarsi alle differenti configurazioni della linea di pallettizzazione.

La necessità di gestire differenti sensori di sicurezza, le differenti altezze degli imballi movimentati da questa linea di pallettizzazione, e la necessità di proteggere due varchi della macchina richiedevano: innanzi tutto una affidabilità molto elevata dell'impianto di sicurezza per evitare interruzioni della lavorazione non dovute a pericoli reali per l'operatore. Il secondo requisito

era quello della flessibilità di configurazione per adattare l'impianto di sicurezza alle diverse configurazioni della linea di pallettizzazione.

Per ottenere questa flessibilità dell'impianto di sicurezza, le barriere, le fotocellule utilizzate come sensori di muting, gli interruttori di sicurezza e gli e-stop vengono gestiti dal Controllore di Sicurezza Mosaic che, grazie al software di configurazione Mosaic Safety Designer può essere configurato agendo su molteplici parametri funzionali. Temporizzazioni, numero di ingressi, uscite, ecc.

Questa linea di trasporto pallet di "Zancker" è caratterizzata da un pallettizzatore a strati in grado di

impilare scatole di altezze differenti. 

www.reersafety.it



Muting varco 2. Protezione mono-direzionale

Le due fotocellule che svolgono la funzione di sensori di muting sono poste davanti al varco pericoloso dell'uscita pallet.

L'attivazione della funzione di Muting avviene in seguito all'interruzione contemporanea dei due sensori entro un tempo programmabile tramite il parametro di Mosaic: Tempo Sensori (da 2 a 5 sec).

Fintanto che entrambi i sensori rimangono occupati permane la funzione di Muting.

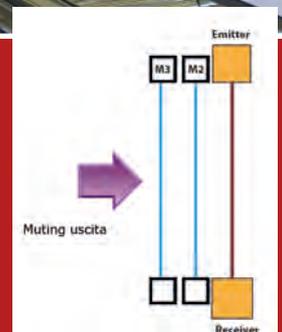
Alla liberazione del primo dei 2 sensori, il materiale trasportato avrà ancora a disposizione un tempo programmabile tramite il parametro di Mosaic: Tempo di fine Muting (da 2,5 a 6 secondi) per abbandonare l'area protetta delimitata dalla barriera.

La condizione di Muting verrà disabilitata non appena l'area protetta viene liberata.

Se la barriera risulta ancora occupata, le uscite di sicurezza vengono disabilitate arrestando la macchina.

Per prevenire l'arresto dell'impianto nel caso in cui parti sporgenti o oscillazioni del pallet vadano a ri-occupare la barriera dopo che la sequenza di muting è terminata, Mosaic prevede la funzione di Blind Time (da 250 msec a 1 sec). Questo parametro permette di definire per quanto tempo, con sequenza di muting terminata, la barriera può essere ri-occupata senza generare allarmi. Massimo 1 sec.

Anche in questo caso la durata massima della condizione di Muting è programmabile tramite il parametro di Mosaic: Timeout (da 10 sec a infinito).



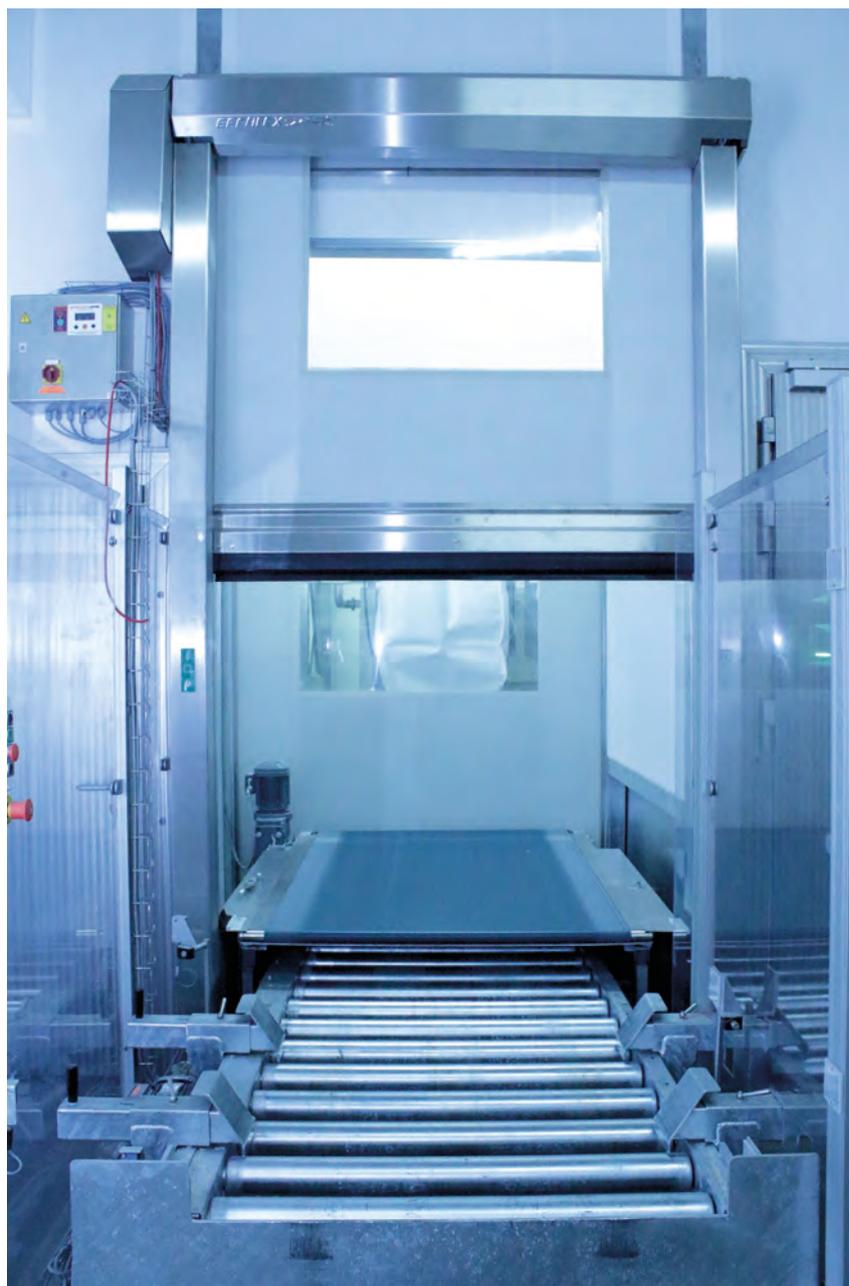
Soluzione su misura per la massima igiene

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 sottostuttura 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. BLVK 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.

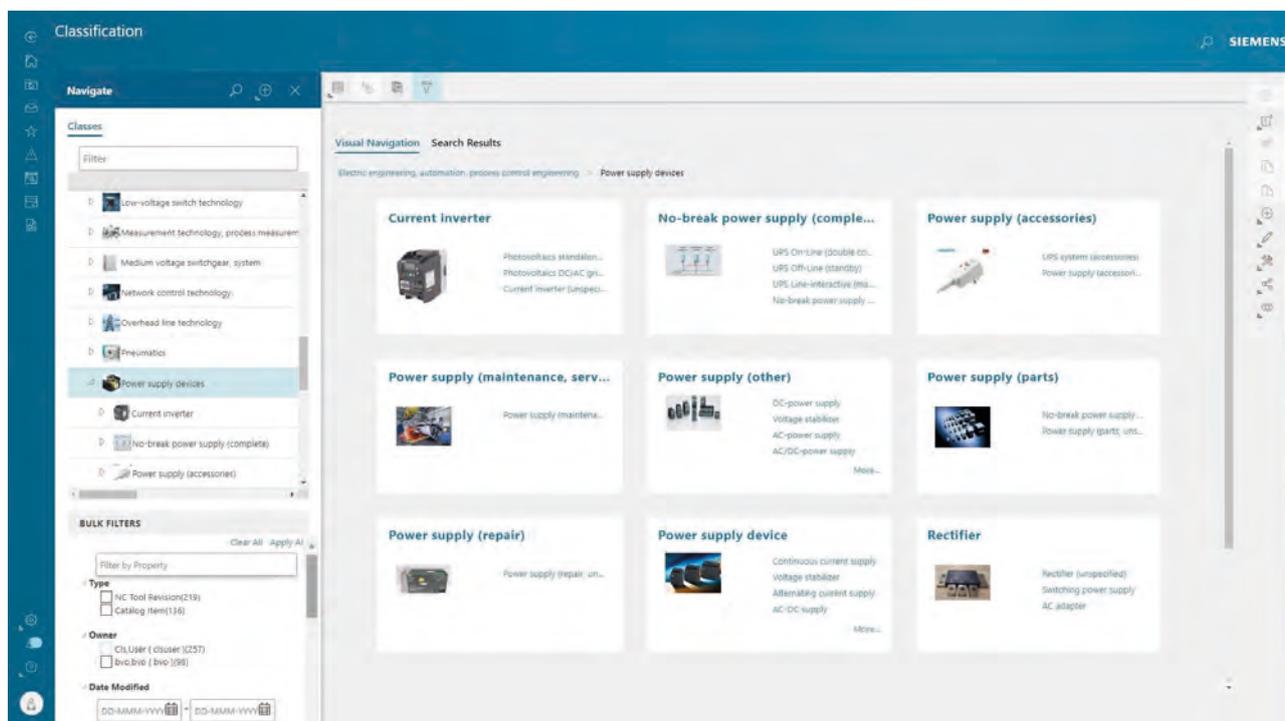
Apparecchiature funzionali affidabili come i portoni ad avvolgimento rapido per il settore igienico, sono essenziali per i responsabili nel caseificio Hofmeister. I clienti dell'azienda ripongono la più alta fiducia nella qualità dei prodotti.

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

Teamcenter di Siemens supporta lo standard eCl@ss per agevolare lo scambio dei dati



Siemens ha annunciato oggi che il portafoglio Teamcenter®, il software per la gestione del ciclo di vita più diffuso al mondo, supporterà lo Standard eCl@ss per la classificazione e la descrizione dei prodotti. eCl@ss si è affermato su scala mondiale nell'arco di 18 anni come standard unico di settore conforme a ISO/IEC ed è diventato il formato di riferimento mondiale per la classificazione e la descrizione univoca di prodotti e servizi.

Supportando un sistema di classificazione standard, gli utenti di Teamcenter possono standardizzare le attività di progettazione, approvvigionamenti, stoccaggio, produzione e distribuzione in azienda e fra diverse aziende, in diversi settori, paesi e lingue. Lo scambio di

- Il supporto eCl@ss agevola i clienti che devono gestire la complessità della supply chain all'interno della piattaforma di innovazione digitale di Siemens
- Teamcenter fra le prime tecnologie per la gestione del ciclo di vita dei prodotti supporta eCl@ss Standard in ambito PLM
- Una tassonomia standard con un unico percorso per lo scambio di dati digitali evita la perdita di informazioni nei processi di progettazione e ingegneria che definiscono il gemello digitale, condizione fondamentale per realizzare l'impresa digitale

dati standardizzato contribuisce a migliorare la qualità dei dati, semplifica il processo di approvvigionamento e riduce i costi per i clienti attraverso l'integrazione economica ed efficiente dei dati di prodotto PLM in sistemi di gestione delle relazioni con i fornitori (SRM) e con i clienti (CRM). Siemens PLM Software è uno dei primi fornitori PLM a supportare lo standard eClass nella tecnologia PLM.

“Un ‘linguaggio’ comune è un fattore chiave per il successo della digitalizzazione e può contribuire a ridurre al minimo gli errori nello scambio di informazioni con i nostri clienti e fornitori,” spiega Robert Jung, responsabile dell’Intelligent Data Logistics Program di Siemens AG. “Supportando le strutture di informazione di eClass, Teamcenter porta ai nostri processi molti vantaggi in termini di produttività.

Non solo potremo mantenere e fornire informazioni di prodotto custodite in Teamcenter in conformità con le normative internazionali, ma creeremo anche una struttura standard per importare le informazioni nei componenti dal lato della produzione.”

Nell’attuale contesto PLM, i clienti determinano le loro tassonomie e le classi esclusive, assicurandosi la massima flessibilità e la capacità di classificare praticamente tutto, dalle parti, ai documenti, ai processi.

Pur essendo flessibile, questo sistema aperto genera dati in diversi formati, con perdita di informazioni durante la conversione, sistemi scollegati e inefficienti e, in ultima analisi, costi maggiori e qualità inferiore.

L’utilizzo di eClass può snellire lo scambio di dati consentendo

a clienti e fornitori di parlare la stessa lingua. Questa capacità è particolarmente importante nelle supply chain complesse dove i partner commerciali devono essere in grado di scambiare le stesse informazioni, etichettate nello stesso modo, lungo tutta la catena a valore aggiunto dei sistemi di gestione della supply chain (SCM), PLM e CRM.

Componenti specifici dettagliati, trasferiti attraverso lo scambio di dati basato su eClass, fanno sì che le simulazioni riproducano più fedelmente i prodotti fisici, mentre il gemello digitale viene definito e validato lungo il ciclo di vita del prodotto. Utilizzare un sistema integrato su un unico standard è un passo fondamentale verso la realizzazione della visione olistica dell’impresa digitale.

“Fra i primi sistemi PLM a supportare eClass per lo scambio dei dati digitali, Teamcenter contribuisce a semplificare gli scenari di scambio dei dati lungo la catena del valore, creando in ultima analisi un gemello digitale più robusto,” afferma Joe Bohman, Senior Vice President of Lifecycle Collaboration Software di Siemens PLM Software.

“Tutti gli utenti di Teamcenter possono trarre beneficio dal nuovo motore di classificazione, che non solo alimenta eClass, ma offre anche maggiore flessibilità e prestazioni superiori su tutti i fronti. Siamo pronti ad aiutare i nostri clienti a sfruttare il potenziale congiunto di eClass e Teamcenter per realizzare sistemi connessi migliori.”

Teamcenter continuerà a supportare i sistemi di classificazione eClass sia tradizionali sia nuovi grazie al nuovo motore, Teamcenter for eClass Data Management, e agevolerà la migrazione dei dati al

nuovo sistema non appena il cliente è pronto. Utilizzando questa funzionalità all’interno del software Active Workspace for Teamcenter® si ottengono una migliore usabilità e una maggiore flessibilità, aiutando i clienti ad adottare in tempi rapidi la gerarchia di classificazione eClass.

Teamcenter for eClass Data Management in Active Workspace sarà disponibile alla fine della primavera 2019.

Per maggiori informazioni su Teamcenter for eClass Data Management, consultate <https://community.plm.automation.siemens.com/t5/Teamcenter-Blog/Announcing-eClass-Standard-for-Teamcenter-Data-Classification/ba-p/536109>. Per maggiori informazioni su eClass, visitate il sito <https://www.eclass.eu/en.html>. 

Siemens PLM Software, business unit di Siemens Digital Factory Division, è leader a livello globale nella fornitura di soluzioni software per la trasformazione digitale dell’industria, offrendo alle aziende manifatturiere nuove opportunità per realizzare l’innovazione. Con sede centrale a Plano, in Texas, e oltre 140.000 clienti in tutto il mondo, Siemens PLM Software collabora con aziende di tutte le dimensioni per trasformare il modo in cui le idee prendono vita, in cui i prodotti sono realizzati e in cui asset e prodotti vengono utilizzati e percepiti. Per maggiori informazioni sui prodotti e i servizi di Siemens PLM Software, visitate il sito www.siemens.it/plm.

Sistemi di stoccaggio per l'industria agro-alimentare e per l'industria in genere

Zanin f.lli srl è sinonimo di qualità, ricerca e prodotti all'avanguardia. Flessibilità, customizzazione e servizi ad hoc completano le doti di questa eccellenza tutta italiana.

Sono specializzati in:

- Malterie per cereali (non solo orzo),
- Silos di miscelazione farine,
- Pulitori a setacci in acciaio INOX a doppia aspirazione per uso alimentare
- Sistemi di filtraggio dell'aria
- DUST STOP, la tramoggia brevettata ZANIN per carico prodotto senza dispersione di polvere.

ma anche:

- Pulitori a setacci a doppia aspirazione di nuova generazione per cereali
- Linee di selezione,
- Pulitori a tamburo,
- Essiccatoi,
- Sistemi di refrigerazione
- Silos di raffreddamento controllato.

Nel campo industriale sono specializzati nella movimentazione e stoccaggio dei fertilizzanti, progettano e producono COATING su misura, sono esperti nella pulizia e controllo durante le fasi di sbarco ferroviario e sbarco da nave, progettano e producono tramogge portuali, trasportatori a nastro, a catena e grandi elevatori a tazze.

Zanin f.lli srl attraverso uno studio interno ed alla preparazione



del suo team, è in grado di offrire sempre la migliore consulenza a 360° per identificare le giuste soluzioni alle singole esigenze.

Fondata nel 1956 da Giuseppe e Arcangelo Zanin è guidata oggi da Oscar e Nicodemo che continuano a ricercare nuove soluzioni per il mercato, è per questo che tra le loro proposte sono presenti macchinari per il settore food, vista la sempre maggiore richiesta, grazie anche a questa ampia esperienza nei differenti campi è considerata una azienda di rilievo sia nel set-

tore industria che in quello Agro industria.

In questi ultimi anni si parla molto di malteria

L'arte della maltazione non è più relegata alle grandi produzioni industriali ma è possibile da oggi grazie a Zanin f.lli srl produrre eccellenze in lotti customizzati da 2 ton. L'esperienza di 60 anni nell'essiccazione intrecciata ai 60 anni di esperienza nella movimentazione dell'aria soddisfano completamente l'esigenza di produrre grandi varietà di semi maltati e of-





frire ai mugnai così farine speciali, nuove basi per prodotti da forno, preparati per intolleranti o allergici. Nel beverage i mastri maltatori possono personalizzare i malti e i distillatori possono migliorare le loro ricette segrete.

Nell'ambito delle farine, i fratelli Zanin hanno messo a punto un sistema che riceve, pesa e mescola omogeneamente le differenti farine per permettere agli utilizzatori di garantire prodotti sempre migliori e ricette personalizzabili. Offrire così il prodotto su misura non è più un problema.

Con un processo produttivo certificato ISO 9001 TÜV SÜD, Zanin F.lli fornisce macchine e impianti di qualità, ideati con i migliori programmi di grafica 3D, creati con macchine al taglio laser piegatrici e punzonatrici di ultima generazione, testati e prodotti dalle moderne officine Zanin con la supervisione attenta di Oscar e Nicodemo. e la loro eccezionale conoscenza dell'industria che oltre 60 anni di esperienza possono garantire.

Zanin f.lli srl è anche qualità dell'ambiente, le macchine sono studiate per ridurre i consumi elettrici, ridurre i consumi dei bruciatori ma soprattutto per ridurre ed eliminare le impurità nell'aria.

La **DUST STOP** è il fiore all'occhiello di questa visione del mondo più ecosostenibile, un sistema brevettato che non disperde polvere nell'ambiente durante le delicate fasi di scarico del prodotto.

Settore food

- Impianti di MALTERIE dei CEREALI
- Impianti di trattamento miscelazione e pesatura farine
- Macchine INOX per trattamento dei prodotti a uso umano

Settore Agro-Industriale

- Pulitura
- Essiccazione
- Meccanizzazione
- Stoccaggio e Ventilazione
- Soluzioni Personalizzate
- Accessori e Componenti
- Soluzioni Chiavi in Mano per Pulitura, Essiccazione, Raffreddamento e Stoccaggio

Settore Industriale

- Impianti di trattamento FERTILIZZANTI, cereali e minerali
- Logistica e trasporto intermodale per strutture portuali, ferroviarie
- Ricevimento, vagliatura, stoccaggio, fluidificazione e insacco

I nostri prodotti:

- Elevatori a tazze, con portate da 120 a 650 t/h
- Trasportatori a nastro e catena, con portate fino a 1000 t/h
- Impianto di sbarco da nave, da 1000 t/h
- Tramogge semoventi autofiltranti, da 30 a 100 m3
- Tramoggia pesatrice vagoni con annessa tramoggia per carico camion con ribaltatore idraulico
- Impianto di ricezione con carico rapido e trasportatore per invio a magazzino
- DRUM COATING
- Tamburo rotativo di prepulitura per sbarco da nave, da 1000 t/h. 🏠

www.zanin-italia.com



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).

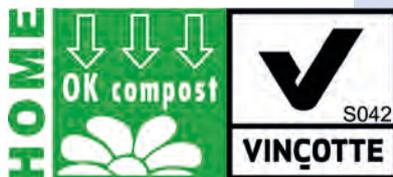
Tutti i gradi home compost Bio-Flex si distinguono per la loro eccellente resistenza all'umidità fondamentale perchè spessori così sottili possano trovare una reale applicazione nella raccolta della frazione organica. Questi nuovi gradi di FKUR ampliano la gamma delle possibili applicazioni, tra cui 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: www.okcompost.be

www.okcompost.be



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

Caffè' Borbone: tracciabilità' globale dal chicco di caffè' alla singola cialda

L'AZIENDA, LEADER ITALIANA NELLA PRODUZIONE DI CAFFÈ, HA RESO LA PROPRIA REALTÀ PRODUTTIVA COMPLETAMENTE TRACCIABILE, IN LINEA CON LE SPECIFICHE DELL'INDUSTRY 4.0

Contesto
Bibit è un'azienda italiana di information technology che da oltre 12 anni si occupa di tracciabilità. Questa competenza ha spinto l'azienda L'Aromatika srl - Caffè Borbone, azienda leader del settore con forte vocazione all'innovazione e che punta sulle nuove tecnologie per offrire a milioni di italiani e al mondo intero l'unico e inimitabile caffè napoletano con il brand Caffè Borbone, a scegliere Bibit. Partito come progetto di tracciabilità parziale, a seguito di una serie di sviluppi ulteriori, oggi l'applicazione si inquadra perfettamente in un'ottica di trasformazione digitale. Per la realizzazione di tale progetto Bibit ha coinvolto Rockwell Automation che ha fornito le basi per creare un ambiente Industria 4.0. Grazie ai risultati ottenuti, in termini di tracciabilità globale e in tempo reale, L'Aromatika ha ottenuto la massima certificazione di sicurezza alimentare, IFS Food.

La sfida

L'Aromatika disponeva di un sistema composto da terminali custom su base PC che si limitava a effettuare la registrazione della generazione del bancale. In questo modo tutto si risolveva nella stampa di un'etichetta alla fine del ciclo produttivo che non riportava alcuna traccia di tutte le attività effettuate a monte.

La crescita continua dell'azienda e la necessità di conformità alle



Le soluzioni software di Bibit e l'architettura integrata di Rockwell Automation hanno permesso al noto produttore di caffè di ottenere la massima certificazione di sicurezza alimentare



stringenti normative a cui sono soggette le aziende alimentari, hanno fatto nascere l'esigenza di automatizzare il processo e di dotarsi di strumenti che avrebbero permesso di monitorare tutti gli eventi che occorrono sulla linea e di stabilire i presupposti per una vera e propria tracciabilità. Una volta raggiunto questo obiettivo, L'Aromatika ha espresso il desiderio di ampliare ulteriormente il progetto per arrivare a una tracciabilità a livello di macchina e interfacciare anche tutti i sistemi di stampa fino al confezionamento.

Questa estensione del progetto avrebbe permesso di ottenere un risultato che altrimenti non sarebbe stato possibile raggiungere, quello di interfacciare anche le torrefattrici dove viene fisicamente generato il caffè. Inizialmente il progetto avrebbe dovuto coprire dieci linee, in seguito si è arrivati a trenta linee e a 5 torrefattrici con un risultato di tracciabilità globale e capillare che parte dal chicco di caffè fino alla singola cialda.

La soluzione

"Siamo partiti da una situazione che prevedeva 20 PC stand alone a bordo di ogni singola linea, per arrivare oggi a una soluzione che ci permette di connettere una qualunque linea aggiuntiva, semplicemente aumentando di una unità il numero di I/O remoti che sono gestiti da un controllore programmabile (PAC) che è parte della struttura CED." afferma Gabriele Marco Ferrari, CEO di Bibit.

Il sistema di Architettura Integrata fornita al cliente nell'arco dei due anni di sviluppo del progetto si compone di due controllori Allen-Bradley CompactLogix serie 5370 (una cpu L30ER ed una L36ER), di una trentina di moduli Allen-Bradley POINT I/O remoti, più altri sei per le torrefattrici.

Tutti questi componenti comunicano tra loro e con i server tramite una rete EtherNet/IP. Il PAC Allen-Bradley CompactLogix L30ER gestisce una dozzina di I/O remoti mentre il CompactLogix L36ER ne gestisce diciotto. Il tutto con un tempo di update di tre millisecondi grazie alla velocità garantita dai PAC di Rockwell Automation. I PAC comunicano direttamente con il server sul quale risiede il database SQL di Microsoft dove vengono registrati tutti i dati così come tutte le richieste che provengono dalle linee.

L'infrastruttura di rete con protocollo EtherNet/IP permette ai PAC di gestire in automatico anche i carichi di magazzino per la parte di consumi, di produzione e anche quella relativa alla torrefazione con carico del caffè torrefatto e scarico del crudo.

Oltre a fornire i dati per la tracciabilità, i PAC che comunicano con un server intermedio trasmettono gli stessi dati al software di contabilità permettendo di registrare il carico

del semilavorato, del prodotto finito a magazzino così come lo scarico dei componenti.

"È stato automatizzato un processo che, proprio per le sue dimensioni, sarebbe stato estremamente oneroso in termini di costi e tempi gestire manualmente e che, dal punto di vista della tracciabilità, sarebbe stato impossibile realizzare" continua Ferrari.

Risultati

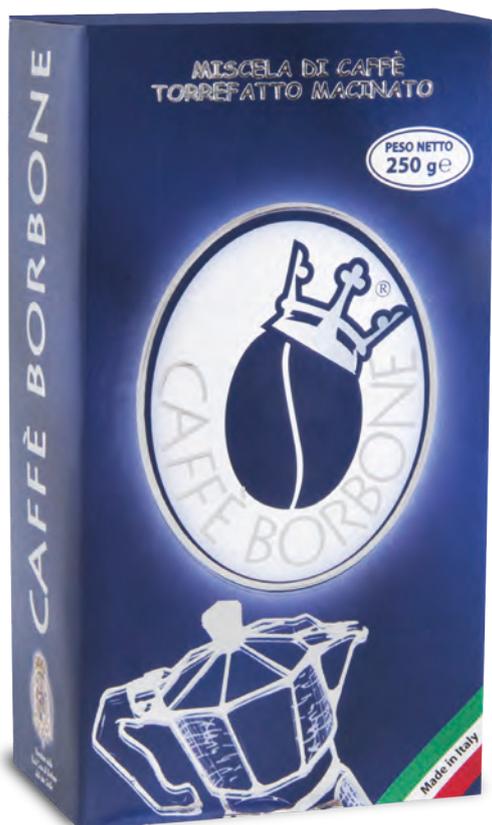
Il principale risultato per L'Aromatika è stato l'ottenimento della certificazione di sicurezza alimentare IFS Food a testimonianza di una tracciatura esaustiva e capillare che per il settore rappresenta una condizione obbligatoria per poter operare con una serie di committenti come, ad esempio, la grande distribuzione organizzata.

Grazie alla soluzione fornita, L'Aromatika oggi è in grado di tracciare il processo nella sua globalità, dal ricevimento del caffè che viene registrato e associato a un lotto, al carico nelle torrefattrici e alla prima operazione di miscelazione.

Le torrefattrici sono dotate di un PAC autonomo, interfacciato direttamente con un PAC Allen-Bradley serie 5380 che raccoglie i dati delle singole torrefazioni e tiene traccia dei passaggi di trattamento del caffè.

Una volta pronto il caffè, viene definito il contenitore e contemporaneamente viene effettuata una registrazione di scarico del materiale prodotto e di carico del semilavorato o caffè cotto. Questo è il primo effetto della tracciabilità che impatta anche sui carichi e scarichi di magazzino.

"Per ciò che concerne le linee ci siamo interfacciati al protocollo tramite I/O digitali, in questo modo anche in presenza di macchine più



datate, è possibile per il sistema monitorarne lo stato e fornire un feedback in caso di guasto, tracciare la velocità di produzione e la frequenza produttiva, anche in termini di velocità - quanti pezzi realizzati al minuto e quanti all'ora - offrendo una serie di dati che poi possono essere utilizzati dalla proprietà per valutare l'efficienza delle linee così come degli addetti. Inoltre il sistema gestisce dispositivi sulla linea come ad esempio i laser che provvedono alla marcatura diretta e che tracciano una correlazione sulla cialda, mettendo a disposizione informazioni sulla quantità di cialde realizzate, tracciandone la collocazione all'interno delle diverse scatole, quindi delle scatole nei diversi bancali, fino al destinatario del singolo bancale." continua Ferrari.

Di recente è stata aggiunta anche la tracciabilità dei materiali di confezionamento utilizzati per questa attività.

Per qualsiasi confezione di cialda viene registrato il tipo di alluminio,

di carta filtro e di qualunque componente associato alla produzione della singola cialda che è marcata univocamente. In qualsiasi momento è possibile quindi risalire a informazioni sul destinatario finale della singola cialda così come determinare il lotto di film, di carta filtro o materiale che sia stato utilizzato nella sua produzione.

Questo sono risultati impagabili per il cliente che, oltre alla possibilità di monitorare in real time l'andamento della linea, ha la possibilità in qualsiasi momento di intervenire qualora fosse necessario ritirare dal mercato un lotto. È un progetto estremamente innovativo e in linea con i paradigmi introdotti dal modello Industria 4.0 pur essendo partito in anticipo rispetto all'omonimo piano governativo e si inquadra perfettamente nell'approccio Connected Enterprise di Rockwell Automation.

"Abbiamo scelto di utilizzare i PAC di Rockwell Automation poiché le loro prestazioni rispondevano perfettamente ai requisiti del progetto. Per avere una tracciabilità così fine era necessaria una velocità elevata a supporto di interrogazioni e richieste continue di dati.

La semplicità di programmazione e il fatto che siano nativi EtherNet/IP sono stati altrettanto determinanti. La particolarità di questa applicazione risiede nel fatto che, avendo scritto noi i protocolli direttamente a bordo del PAC, sfruttando l'interfaccia socket, abbiamo reso possibile una comunicazione diretta tra controllori, server e database centrali, senza bisogno di utilizzare dispositivi nel mezzo. I PAC di Rockwell Automation ci permette-

vano la libertà di scrivere ciò che volevamo, senza vincoli, grazie anche alla flessibilità del linguaggio di programmazione Structured Text. Nessun'altra marca ha le stesse potenzialità e le stesse prestazioni.

Inoltre per noi è stato fondamentale il supporto e la competenza del team di Rockwell Automation che, associata alla nostra ha permesso di portare a termine con successo e in tempi brevi un progetto così complesso. Se dovessi riassumere in una frase quanto ho detto fino ad ora direi, ottimo prodotto con un ottimo supporto". conclude Ferrari.

Sfida: Disporre di una tracciabilità globale e capillare lungo tutto il processo, dal lotto di caffè crudo alla singola cialda

Solutions

È stata installata una soluzione di Integrated Architecture Rockwell Automation, che include:

- Allen-Bradley CompactLogix serie 5370 - CPU L30ER, L36ER
- Allen-Bradley CompactLogix serie 5380 - CPU L306ER
- Allen-Bradley Point I/O Remoti
- Infrastruttura EtherNet/IP
- Significativo supporto tecnico Rockwell Automation Italia

Risultati:

- Tracciabilità completa e globale di tutto il processo
- Conseguimento della massima certificazione di sicurezza alimentare, IFS Food.
- Disponibilità di dati per l'analisi e la misura dell'efficienza delle linee e del personale. 🏠

www.rockwellautomation.com



**Rockwell
Automation**

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

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 riduce 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



Le soluzioni Tubitex per i produttori di film alimentare

Tubitex è un'azienda italiana specializzata nella progettazione e nella vendita di tubi in cartone industriale. Attiva dal 1976, Tubitex figura tra i primi produttori europei di tubi, bobine e anime in cartone spiralato e rettificato per i produttori di film plastico alimentare, l'industria cartaria e grafica, il settore tessile e il packaging. I suoi prodotti vengono apprezzati in Italia e nel mondo per la qualità e la garanzia di elevate prestazioni negli avvolgimenti pesanti e ad alta velocità di materiali in carta, film plastico o filati sintetici.

I prodotti per il settore del packaging alimentare

Tubitex si rivolge al settore del food packaging con un'ampia gamma di tubi per film plastici destinati all'imballaggio di alimenti freschi. I prodotti sono realizzati in cartone riciclabile al 100% e sono riutilizzabili una o più volte, a seconda del tipo di impiego. Il materiale delle anime in cartone è costituito da fibre riciclate al 90-95% e da sostanze vegetali e inerti naturali al 5-10%, per consentirne lo smaltimento insieme alla carta, nel rispetto delle logiche di ottimizzazione degli imballaggi industriali a uso alimentare e delle normative vigenti in materia di packaging.

Le anime di cartone Tubitex per film in polipropilene, PVC, politene e poliestere, film accoppiati e film stampati sono caratterizzate da un'elevata velocità di avvolgimento e da una grande resistenza meccanica, qualità che le rendono adatte anche a lavorazioni estreme. Le anime Tubitex sono progettate ri-



 **TUBITEX**



spettando le specifiche esigenze dell'industria dei film alimentari e non, nel pieno rispetto delle norme tecniche di settore e delle norme igieniche e sanitarie nazionali ed europee che caratterizzano il settore.

L'impegno per la sostenibilità ambientale

Negli anni, l'impegno costante nell'innovazione tecnologica e l'attenzione alla sostenibilità ambientale hanno portato l'azienda a ottenere importanti traguardi in termini di efficienza energetica. Nel 2016, lo stabilimento produttivo di Tubitex a Barbarano Vicentino (VI) è stato dotato di un impianto fotovoltaico in grado di produrre fino a 785.000 kWh/anno, equivalenti al 68% del fabbisogno energetico aziendale. L'utilizzo dell'impianto fotovoltaico consente di risparmiare l'emissione di 256.933 Kg. di CO2 nell'atmosfera ogni anno, e rappresenta una tappa fondamentale nel percorso di sostenibilità ambientale intrapreso dall'azienda.

Inoltre, Tubitex sta completando un percorso che l'ha portata nell'ultimo decennio ad evolvere i propri processi, produttivi e gestionali verso standard più etici e rispettosi dell'ambiente e che, saranno verificati e certificati nei prossimi mesi secondo la norma ISO 14001:2015, nell'ottica di abbracciare una filosofia sempre più eco-sostenibile e divulgativa. È stato inoltre avviato un percorso di Life Cycle Assessment, allo scopo di quantificare l'impatto ambientale dei prodotti lungo l'intero ciclo di vita, dall'utilizzo come materia prima al loro smaltimento. Durante questa analisi, attraverso i modelli operativi definiti dall'International Organization for Standardization (ISO) verranno calcolati i consumi



dell'intero ciclo di vita del prodotto in termini di materia prima, acqua ed energia e degli scarti generati nell'ambiente in forma di emissioni nell'aria, nell'acqua e nel suolo. Sulla base delle informazioni raccolte, Tubitex adotterà tutti gli accorgimenti necessari alla riduzione dell'impatto ambientale generato dai processi aziendali.

L'attenzione al cliente

Da un'indagine qualitativa condotta nel 2017 dall'istituto di ricerca Cerved per conto di Tubitex, è emerso che il 95% delle nostre aziende clienti è pienamente soddisfatto del prodotto e del servizio ricevuto e il 72% di loro consiglierebbe la nostra azienda ad altre persone. Tra gli aspetti maggiormente apprezzati, figurano le

prestazioni elevate dei prodotti, la flessibilità nel gestire le variazioni degli ordini, il rispetto delle specifiche tecniche e la rapidità dei tempi di consegna.

Prodotti versatili per diversi settori produttivi

I tubi in cartone Tubitex si prestano a moltissimi utilizzi, dall'avvolgimento di varie tipologie di carta per l'industria cartiera alle bobine per la filatura di fibre chimiche destinate al comparto tessile, dalla produzione di etichette e nastri adesivi a quella di contenitori in cartone per il settore del packaging, l'industria della grafica e della cartotecnica. Oltre ai normali tubi spiraliati, Tubitex realizza anime rettificatae dotate di una superficie liscia, priva delle ondulazioni che derivano dall'accostamento delle carte di finitura. Questa tipologia di prodotto è adatta a film di spessore limitato, o in tutte le applicazioni che rendono necessario ribobinare velocemente film plastici e speciali. 

www.tubitex.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 ispezio-

nabile 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.**



La robotica nelle incartonatrici e termofardellatrici Zambelli

Zambelli ha mantenuto in tutta la sua storia pluridecennale una presenza di punta nell'industria alimentare sia nel confezionamento in cartone che in film termoretraibile.

Essere all'avanguardia sia delle incartonatrici che delle termofardellatrici ha richiesto un grande impegno tecnico nell'aggiornare costantemente entrambe le tecnologie con sperimentazioni anche molto diverse tra loro, ad esempio nella movimentazione ad alta velocità delle fustelle per le incartonatrici mentre un'altra ricerca si focalizzava sulla riduzione delle dispersioni termiche del forno nelle termofardellatrici.

Si comprende l'entusiasmo con cui Zambelli ha investito in una nuova tecnologia come la robotica che ha invece dimostrato di applicarsi altrettanto bene sia alle incartonatrici che alle termofardellatrici per l'industria alimentare. Nelle incartonatrici Zambelli utilizza robot di vario tipo, dagli antropomorfi ai delta robot, secondo la dimensione ed il peso del prodotto alimentare da introdurre all'interno di cartoni americani o wrap around. Ne costituisce esempio l'incartonatrice per vaschette di ricotta realizzata per una multinazionale francese. In questa applicazione la robotica ha permesso di adattare la sagoma dell'incartonatrice ad uno spazio disponibile ridotto e conformato in modo non convenzionale.

La portata del robot utilizzato ha permesso inoltre di riempire più cartoni per ogni ciclo consentendo di raggiungere l'alta cadenza pro-





duttiva richiesta dalla linea. In questo modo la robotizzazione aumenta la flessibilità dell'incartonatrice senza penalizzarne le prestazioni.

Altro importante beneficio generato dall'utilizzo di robot nell'incartonamento è la massima accessibilità a tutte le zone della macchina in fase di controllo e manutenzione, in quanto i tradizionali spintori collegati alla struttura vengono sostituiti dall'organo di presa del robot.

Nelle termofardellatrici la robotica è stata applicata da Zambelli per raggiungere diversi obiettivi tra cui: la manipolazione positiva di contenitori instabili che non possono essere spinti o accumulati in modo tradizionale, e la possibilità di realizzare sistemi flessibili capaci di confezionare un prodotto non solo in molti formati ma anche in diversi materiali di imballo passando dal cartone al film termoretraibile.

Un esempio relativo ai contenitori che non possono essere accumulati è la termofardellatrice robotizzata per confezionare coppette di prodotto dolciario consegnata ad una multinazionale americana. Le coppette a tronco di cono rovesciato vengono prelevate dalla testa di presa del robot e direttamente depositate nel vassoio che viene poi

avolto con film termoretraibile. La testata a prese multiple permette il confezionamento di vari formati ed il raggiungimento di un'alta cadenza produttiva. La ripetibilità dei movimenti robotizzati nel tempo garantisce che non vi siano cadute prodotto quindi un'alta efficienza anche dopo anni di esercizio della macchina.

Per un'altra multinazionale americana è stato realizzato il sistema compatto dove il robot svolge il compito di alimentare ad una termofardellatrice ed una incartonatrice piccoli vasetti di spezie dalla caratteristica forma a lampadina che li rende assai difficili da manipolare senza cadute. La possibilità offerta dal robot di posizionare con libertà il punto di presa e quello di deposito del prodotto, purché all'interno del suo raggio d'azione, ha permesso di combinare due confezionatrici con diversi materiali di imballo, cartone e film termoretraibile, ad una stessa alimentazione.

In un settore alimentare molto sensibile al merchandising come quello degli alimenti per bambini la robotica ha permesso a Zambelli di inserire ad alta velocità gadget con personaggi dei cartoons dentro pacchetti di bevande a base

latte. Questo inserimento ad alta cadenza non avrebbe potuto essere effettuato con tecnologie tradizionali in quanto solo la flessibilità e accuratezza del robot permette il deposito del gadget esattamente nella posizione prevista ed in fase con i contenitori di prodotto in movimento.

Abbiamo descritto solo alcune delle incartonatrici e termofardellatrici Zambelli per applicazioni alimentari, la flessibilità le caratterizza quindi si adattano perfettamente anche al vostro prodotto! 🏠

www.zambelli.it



Umbrapackaging, leader mondiale nella fornitura di macchine di confezionamento di prodotti sfusi

Persevera nell'azione di Ricerca e Sviluppo, al fine di poter proporre ai propri clienti un prodotto di livello superiore per efficienza e contenuti tecnologici



Umbrapackaging
s.r.l.
PACKAGING SYSTEMS PRODUCTION
PET FOOD DIVISION



Umbrapackaging Srl, leader europea nella fornitura di macchine di insacco per prodotti sfusi, da sempre sensibile alle esigenze dei clienti, persevera nell'azione di Ricerca e Sviluppo, al fine di poter proporre ai propri clienti un prodotto di livello superiore per efficienza e contenuti tecnologici. È infatti grazie all'attività svolta

dalle Divisioni di "Ricerca e Sviluppo", dedicate allo sviluppo di tecnologie per il mondo del pet-food da una parte e delle polveri per aziende chimiche e farmaceutiche dall'altro, che nasce una gamma di prodotti di nuova generazione, dedicata ad ogni applicazione, che garantisce le più efficienti performance. Le linee d'insacco Umbrapackaging sono

state studiate per operare con molteplici tipologie di formati, da 200g a 50Kg di qualsiasi materiale e tipo di chiusura (saldatura, pinch-top, cucitura, doppia piega), garantendo al cliente un impianto dalla flessibilità unica.

Visto il mercato sempre più esigente e la ricerca da parte del cliente dell'ottimizzazione conti-

nua del processo produttivo, particolare attenzione è stata posta anche alla ricerca della massima produttività; gli impianti Umbra Packaging, infatti, possono produrre da 400 s/h a 3000 s/h a seconda del prodotto e del formato utilizzato.

Umbra Packaging fornisce impianti completamente automatici chiavi in mano composti da sistema di pesatura ad alta precisione e di confezionamento; palettizzatore robotizzato in grado di lavorare fardelli, sacchi e scatole; fardellatrice; scatolettrice ed avvolgitore.

Umbra Packaging, in linea con quella che è l'evoluzione del mercato mondiale, realizza macchine rispondenti alle Normative dell'INDUSTRIA 4.0.

Le tecnologie sono protette da brevetto sia per ciò che concerne il profilo tecnologico che quello del design; caratteristica fondamentale è la totale automazione di tutto il processo produttivo che permette di gestire il tutto da un unico PLC.

La gestione del cambio programma è semplice, efficiente e completamente automatica, l'operatore avrà bisogno di soli 60 secondi per passare da una produzione ad un'altra cambiando tipo di sacco, formato e tipo di chiusura direttamente dal pannello operatore senza necessitare di operazioni manuali.

L'Azienda nello sviluppare sempre nuove tecnologie, ha messo al centro dei propri studi l'esigenza del cliente ed è per questo che tutte le linee progettate hanno

costi di manutenzione veramente contenuti grazie a sistemi affidabili e sviluppati per essere facilmente ispezionabili e pulibili; tutte le parti in contatto con il prodotto possono essere infatti completamente lavate, evitando qualsiasi possibilità di contaminazione.

Molto apprezzato è il servizio di assistenza che le permette di supportare i propri clienti a distanza tramite un efficiente teleassistenza disponibile 24h al giorno, direttamente in loco con personale efficientemente organizzato grazie a collaborazioni sviluppate in tutto il mondo oltre che tramite le filiali dislocate in Brasile e USA.

Tutto ciò ha permesso di acquisire un ruolo da leader nel mercato globale del confezionamento di prodotti sfusi granulari ed in polvere ponendo Umbra Packaging all'avanguardia nel mercato di riferimento, grazie all'eccellente efficienza tecnologica che riesce a garantire elevata sicurezza nel processo di confezionamento.

Soddisfazione di tutto il team UMBRA è quella di servire molte delle più importanti Aziende mondiali che hanno scelto e continuano a scegliere negli anni, la tecnologia Umbra Packaging per la completa automatizzazione dei propri processi produttivi. 

www.umbrapackaging.it



Umbra Packaging
PACKAGING SYSTEMS PRODUCTION



FLEXIBLE SOLUTIONS
Allegrì®

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 Maggio 2018

PHARMALINE N

PHARMALINE X

BIOFLEX ULTRA

Allegrì Cesare S.p.A.

Via Venezia, 6 • 20099 Sesto S. Giovanni (MI) - Italy
 Tel. +39 02.24.40.203/8 • Fax +39 02.24.05.781
 info.comm@allegricesare.com

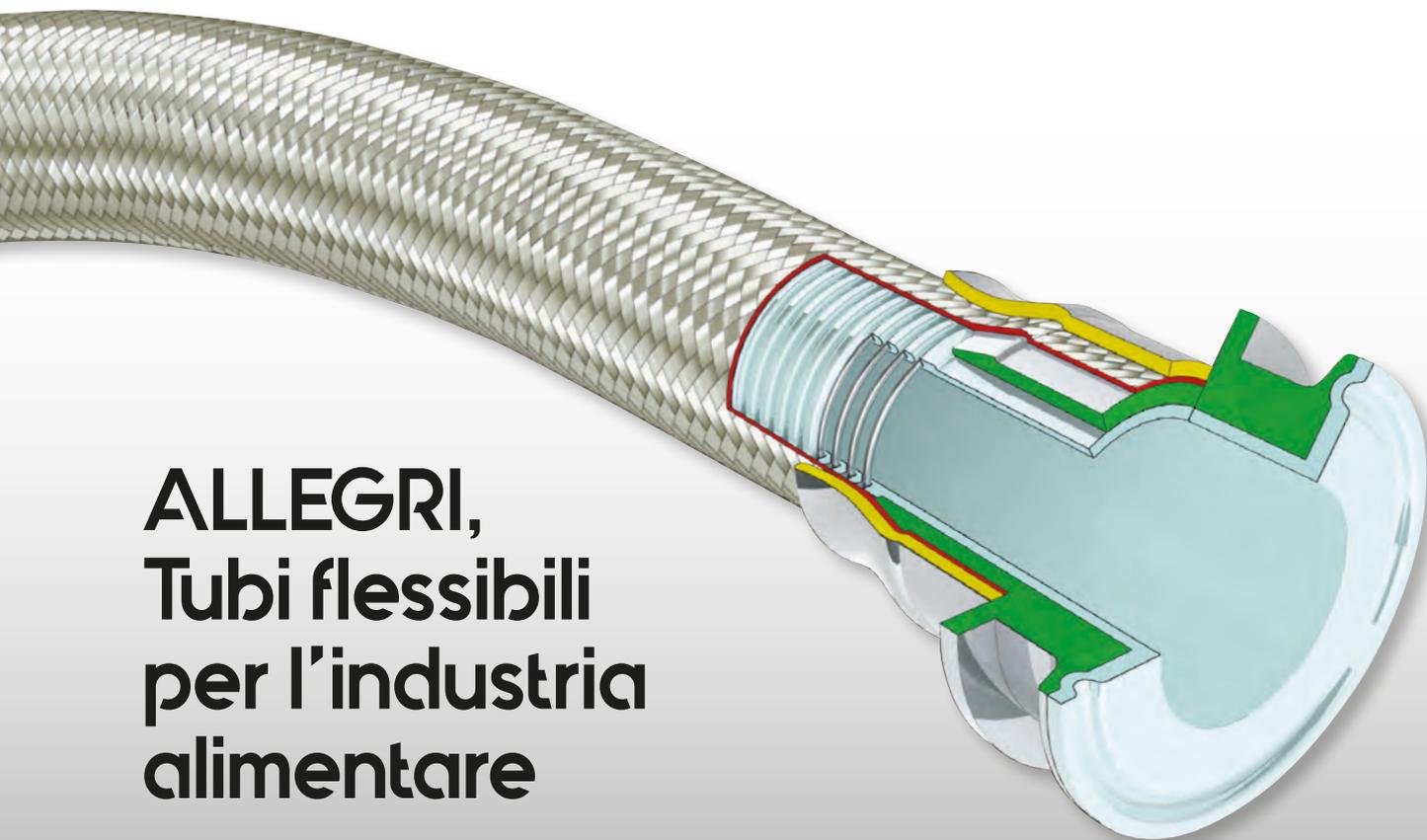
www.allegricesare.com

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



Since 1951.

ALLEGRI, Tubi flessibili per l'industria alimentare



PHARMALINE N

Tubo a parete liscia interna corrugata esternamente in PTFE bianco (GP) o nero antistatico (AS), con filo in acciaio Inox 316 avvolto ad elica nel profilo esterno. Rivestito da una treccia in acciaio inox 316 ricoperta da una guaina esterna liscia in silicone bianco "Platinum Cured" marcata in accordo con norma EN16643.

APPLICAZIONI

Progettato per usi ad alta igienicità farmacologica, biotecnologica, chimica e alimentare, in tutte quelle applicazioni dove la FACILE PULIZIA sia interna che esterna è necessaria, diversamente dai tubi in gomma è possibile STERILIZZARLI A VAPORE OGNI QUAL VOLTA SI VOGLIA, senza degradazione del tubo stesso. È inoltre idoneo per altri tipi di impieghi industriali, in particolare dove si hanno passaggi di fluidi e gas ad elevate temperature e nei quali ci possano essere rischi di ustioni al contatto; per esempio tubi per il trasferimento di olio caldo o vapore. Tubazione conforme alle norme **FDA**



PHARMALINE X

Tubo a parete liscia interna corrugata esternamente in PTFE bianco (GP) o nero antistatico (AS), con filo in acciaio Inox 316 avvolto ad elica nel profilo esterno. Ricoperto da una guaina esterna liscia in silicone trasparente "Platinum Cured" marcata in accordo con norma EN16643. Il suo particolare design è stato realizzato per colmare le mancanze dei convenzionali tubi in silicone nelle applicazioni ove la gomma siliconica interna è soggetta a reazioni chimiche a causa dei fluidi di passaggio, reazioni che possono degradare il silicone interno o contaminare il liquido stesso.

APPLICAZIONI

Progettato per usi non gravosi ad alta igienicità dove la pressione di esercizio non è elevata; è infatti particolarmente adatto nelle applicazioni farmaceutiche, Biotech, chimiche e alimentari grazie al suo notevole grado di pulizia sia interna che esterna. È inoltre usato in applicazioni industriali generiche, specialmente per passaggio di liquidi caldi i gas.

Tubazione conforme alle norme **FDA**.



FEMMINE GIREVOLI



FLANGE



INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI



TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI



La vera industria 4.0

Scopri i vantaggi di fare dialogare le tecnologie della tua linea

Nelle linee di produzione alimentare le fasi di ispezione, di codifica e di labelling sono step ben precisi che assicurano la conformità del prodotto alla normativa vigente e alle richieste della Grande Distribuzione (GDO).

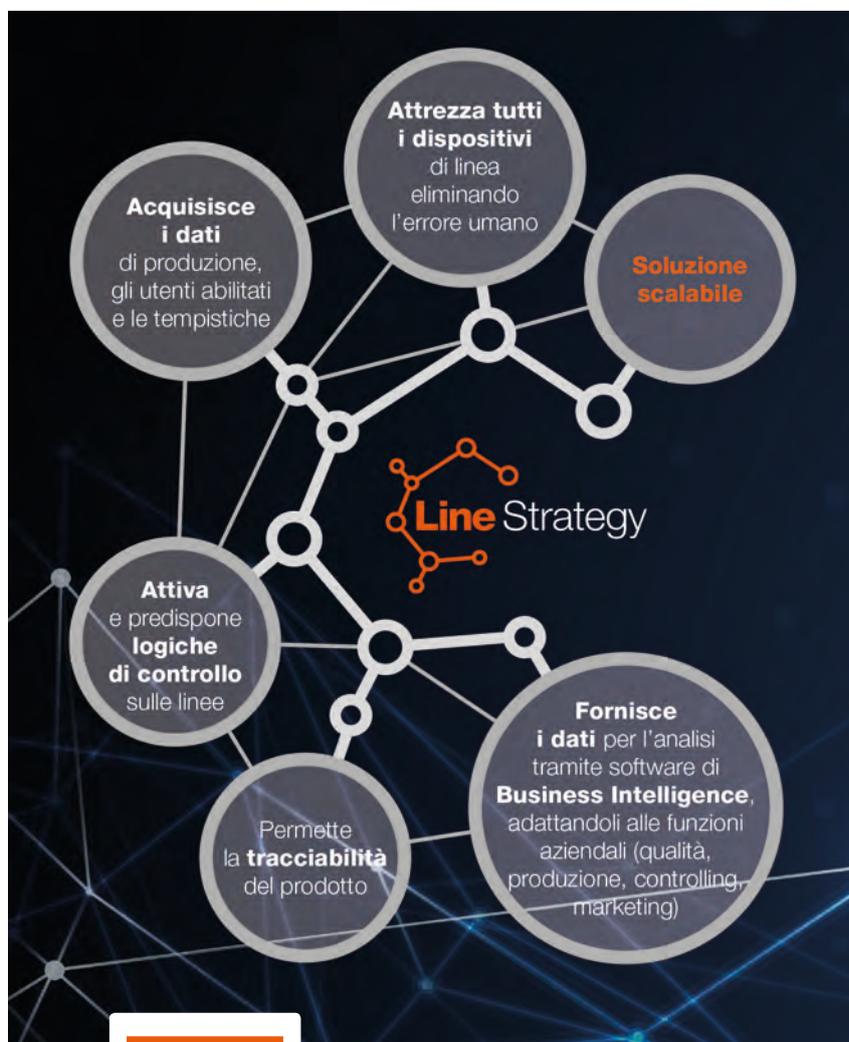
La presenza di sistemi di produttori diversi all'interno della stessa linea rende molto complessa la raccolta delle informazioni e, soprattutto, richiede un'interrogazione individuale delle singole componenti.

Nimax come partner di riferimento di tantissimi produttori per codifica, marcatura e labelling, è stata spesso testimone di queste difficoltà e per questo ha sviluppato un driver che controlla in modo sinergico tutte le diverse tecnologie che partecipano al processo produttivo per ridurre il rischio di errore umano e per rendere più efficace il processo.

Line Strategy, questo il nome del driver, analizza lo stato di ogni tecnologia della linea e lo mostra sul monitor tramite il pannello sinottico riepilogativo. Per ciascuna commessa il pannello riepiloga stato della linea, statistiche, eventuali scarti e permette l'avvio della produzione.

Il programma controlla in tempo reale tutte le diverse parti della linea e segnala immediatamente le anomalie riscontrate da sistemi di controllo quali visori ottici, metal detector, sistemi a raggi X, selezionatrici ponderali.

Il monitoraggio costante e automatico consente al Responsabile di Linea di intervenire rapidamente nella risoluzione di problematiche che potrebbero determinare lotti non



perfetti o -peggio ancora- necessari di richiamo.

L'applicativo consente di andare ben oltre lo stato di funzionamento attuale della macchina, analizzando i dati di produzione e le informazioni del singolo sistema, permettendo di pianificare interventi di manutenzione programmata e di stimare i consumi per pre-allertare il magazzino.



Line Strategy si compone di moduli, questo vi consente di scegliere le funzionalità più adatte alle vostre specifiche esigenze. Si interfaccia con i più diffusi software di business intelligence premettendovi di scegliere con quali comparti aziendali

farlo dialogare: produzione, logistica e marketing ora possono usare un unico strumento per pianificare la propria attività e monitorarne i risultati. 🏠

www.nimax.it



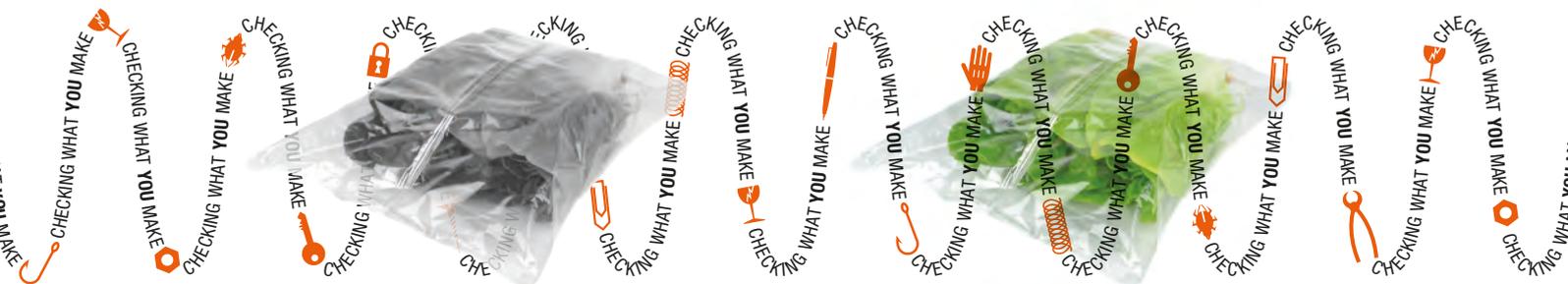
Nimax è azienda leader in Italia per i sistemi di codifica e marcatura, controllo e sicurezza e nel labelling.

Nimax ha dimostrato al mercato la sua affidabilità con tecnologie inkjet, laser, inkjet alta e bassa risoluzione su imballi, stampa e applica etichette, trasferimento termico, drop-on-demand ad alta risoluzione e inkjet termico. Oggi è l'interlocutore di riferimento per i sistemi di controllo e sicurezza con tecnologie metal detector, raggi-X e peso reale.

Lo staff nimax è preparato per garantire l'efficienza e l'ottimizzazione delle più diverse tipologie di produzione: alimentari, beverage, farmaceutiche, chimiche, meccaniche, stampa e imballaggio.

non conforme

conforme



nimax: la qualità vuole sicurezza

Sistemi di controllo a Raggi-X e Metal Detector per la ricerca di corpi estranei.

I sistemi di ispezione a Raggi-X, Metal Detector e le Selezionatrici Ponderali proposti da Nimax sono progettati per essere inseriti in linee di produzione nuove o esistenti, senza influenzarne la produttività e consentendo di passare dal controllo a campione a una verifica su ogni singola confezione. La ricerca dei corpi estranei è opportuna per diverse ragioni: tutela l'azienda nei confronti della propria clientela, protegge il vostro marchio ed è richiesta dalla GDO. L'uso dei Raggi-X consente ispezioni multiple tra cui il corretto riempimento, il conteggio prodotti e il controllo forma e volume in imballi metallizzati o non trasparenti, scartando i prodotti non conformi. I sistemi a Raggi-X e Metal Detector si abbinano perfettamente alle Selezionatrici Ponderali e alle Peso-Prezzatrici proposte da Nimax per rendere, in poco spazio, le vostre linee produttive più efficienti e ridurre drasticamente le non conformità.

Chiedi un incontro con i Consulenti Nimax per individuare la soluzione ideale per le tue specifiche esigenze di sicurezza: **nelle offerte Nimax la qualità non è un optional.**



nimax s.p.a. - via dell'Arcoveggio, 59/2
40129 Bologna - Italy - T. +39 051 419 9133
contactcenter@nimax.it - **nimax.it**

Numero Verde
800 33 60 60



La nostra visione, la nostra missione e la filosofia dell'eccellenza

Seguendo la sua filosofia, PIGO srl ha fissato un obiettivo ed è diventata una forza motrice nel progresso tecnologico ed economico nell'industria alimentare, leader mondiale nella progettazione e produzione di macchinari per il congelamento, liofilizzazione e disidratazione di alta tecnologia, e per la lavorazione della frutta e delle verdure. PIGO srl può affermare con orgoglio che i suoi macchinari raggiungono l'eccellenza, sia in termini di caratteristiche operative che di efficienza energetica. Inoltre, sono facili da usare, caratteristica che insieme a quanto sopra offre molti privilegi all'Utente.

I vantaggi chiave delle tecnologie PIGO che consentono all'utente un ritorno economico sono:

- **PROCESSO PIÙ VELOCE CON MENO ENERGIA** - Il nostro metodo riduce i tempi fino al 15-20% consumando meno energia
- **FUNZIONAMENTO A BASSA TEMPERATURA** - La progettazione consente cicli di funzionamento a bassa temperatura che sono fondamentali per preservare l'integrità naturale del prodotto
- **SICUREZZA ALIMENTARE** - PIGO progetta solo macchinari con interni della macchina completamente accessibili facili da pulire assicurando che batteri o residui di cibo non restino intrappolati su alcuna attrezzatura o superfici.
- **OPERATOR FRIENDLY** - tutto il processo è concepito in modo tale da rendere le operazioni e la manutenzione rapidi e semplici per l'utente.



La nostra filosofia è semplice:
“dare il meglio a chi si aspetta il meglio. (D.Z.)”



Seguendo le linee guida di cui sopra PIGO srl produce congelatori a letto fluido EASY Freeze - IQF (Ridefinizione della tecnologia IQF con flusso d'aria adattabile), EASY Freeze SPYRO - congelatori a spirale / lievitori / raffreddatori, EFD - famiglia di liofilizzatori (introduce design innovativo e stabilisce un nuovo livello di qualità del prodotto finale), essiccatori adiabatici a nastro multistadio PG 135 (con controllo separato delle zone di temperatura e umidità), macchine per denocciatura PG 103 / PG 104 e linee complete per la lavorazione di frutta e verdura.

La famiglia EASY Freeze è una soluzione perfetta per il congelamento IQF di una grande varietà di frutta, verdura, pesce, carne e prodotti caseari mentre i congelatori EASY Freeze SPYRO sono ideali per il congelamento di prodotti pastosi, carne, pesce, pizza e molto altro.

I congelatori PIGO srl sono costruiti in dimensioni modulari con tutti i componenti interamente realizzati in acciaio inox, con la fluidizzazione completamente controllata che mantiene il prodotto costantemente sospeso sopra il nastro, fornendo un prodotto IQF perfetto anche quando si tratta di prodotti delicati come riso cotto, lamponi, ecc.

EFD Freeze Dryer consente di salvaguardare gli aromi delicati essican-



do sottovuoto il prodotto congelato ottenendo un prodotto di alta qualità. La tecnologia Freeze Drying consente di ottenere proprietà organolettiche nel prodotto finito perfettamente sovrapponibili a quelle del prodotto fresco. L'essiccatore a nastro multistadio adiabatico PG 135, consente di essiccare il prodotto a temperature molto basse con tempi fino a 2-3 volte più brevi, preservando il colore e la qualità del prodotto. Come tutte

le macchine PIGO srl, l'intera macchina è realizzata in acciaio inossidabile e materiali ideali e approvati per l'uso nell'industria alimentare. Oltre alle macchine

sopra menzionate, PIGO srl produce anche le denocciolatrici PG 103 e PG 104. La PG 103 è una macchina automatica ad alta capacità che supera di 50-100% quella di qualsiasi altra denocciolatrice presente sul mercato.

I sistemi PIGO srl sono progettati per creare soluzioni "High Tech", e contengono molte innovazioni che consentono piccoli e grandi miglioramenti.

Per avere una migliore idea di cosa PIGO srl fa, si prega di visitare il sito www.pigo.it o inviare una e-mail a info@pigo.it.

Alcuni brevi video clip e aggiornamenti sulle macchine PIGO sono disponibili anche su:

www.youtube.com cercando PIGO srl e sui social media. 🏠



PIGO®

Food Processing Machinery

The Art of Freezing & Freeze Drying Drying & Processing



IQF FREEZERS

EASY Freeze

www.pigo.it

 **MADE IN ITALY**

Easy Dry

Multistage Belt Adiabatic Dryer

FREEZE DRYING

EASY Freeze DRYER / LYOPHILIZER

PROCESSING

Vegetables & Fruit Processing Solutions

FRUIT PROCESSING

Complete Solutions for Fruit Processing, Destoning & Deaeration

INFUSION

INFUSED DRIED FRUITS

Dried Plums Processing

SRIRAL SOLUTIONS:

Proofing Cooling Freezing

Sicurezza e flessibilità per le macchine alimentari

Più diagnostica intelligente per sensori e dispositivi PILZ

Pilz Italia crede molto nella manutenzione predittiva e cerca di creare prodotti che consentano di acquisire importanti informazioni sui cambiamenti delle situazioni e sull'usura delle macchine.

È con questa filosofia che Pilz Italia ha realizzato il nuovo sistema Safety device diagnostic (SDD) il quale può essere collegato ai sensori RFID di sicurezza PSENcode oppure alle elettroserrature di nuova generazione PSENmlock fornendo informazioni dettagliate di diagnostica quando sono collegati in serie tra di loro. In particolar modo è possibile sapere per ogni sensore collegato informazioni sullo stato degli ingressi e delle uscite, i numeri di serie del sensore e del suo attuatore, lo stato del blocco ove presente, i livelli di codifica, la temperatura di ogni sensore ove possibile, i livelli della tensione di alimentazione, il livello di allineamento e uno storico di tutti eventi avvenuti. Tutte le informazioni sono consultabili in tempo reale tramite il display integrato del sistema SDD oppure tramite i bus di campo Modbus TCP, Ethernet IP e Profinet oppure tramite Web



server integrato. Tutti i dati sono così resi noti e possono essere letti su rete IT o su dispositivi mobili come richiesto dalla filosofia dell'industria 4.0. Allo stesso tempo Pilz sta investendo molto su protocolli standard per il funzionamento delle macchine e dei sistemi software che possano comunicare tra loro nella stessa lingua come per esempio nel caso dello standard OPC UA. È infatti possibile collegare i sistemi di sicurezza configurabili PNOZmulti e i sistemi di sicurezza programmabili PSS4000 in una rete ethernet per rendere disponibile tramite OPC server UA tutta la diagnostica dettagliata relativa ai blocchi di sicurezza e allo stesso tempo dell'hardware di sicurezza. Tutta questa diagnostica è anche fruibile tramite la soluzione grafica PASvisu con pochi click senza complicate operazioni supplementari oppure perfino tramite un comune OPC UA client di terze parti.

Sicurezza e non solo

Non ultimo è l'aspetto security: l'integrazione dei sistemi di automazione con quelli IT nel futuro segnerà un profondo cambiamento che richiederà diverse innovazioni nelle infrastrutture di connettività, nei dispositivi intelligenti collegati via IP e nelle differenti applicazioni software in grado di elaborare e creare valore dai dati.

Questo comporta che i vari utilizzatori e i costruttori delle macchine dovranno migliorare il loro livello di conoscenza e familiarità con le nuove tecnologie emergenti dal mercato. Con SecurityBridge, Pilz Italia offre un prodotto anche per il settore alimentare che permette le operazioni di teleservice come descritto nella norma generale EN 415-10. SecurityBridge protegge il sistema configurabile PNOZmulti 2 e il sistema di automazione PSS 4000 dalle manomissioni causate da accesso non autorizzato. In questo modo si evitano rischi di spionaggio e manomissione garantendo così la sicurezza del per-



Fai goal con Pilz!

PILZ
THE SPIRIT OF SAFETY

Quando progetti la tua sicurezza entrano in gioco richieste diverse ma con un unico scopo: far vincere la tua squadra.

In campo ci sono le necessità della produzione, della manutenzione, dell'operatore e del Responsabile della Sicurezza.
Con Pilz nella tua squadra sarà più facile fare goal!

Mettiamo in sicurezza la tua macchina, al costo minimo e in breve tempo: le esigenze di tutti saranno soddisfatte.



Scan the QR code with your smartphone to find out more about service and consulting.

sonale e la disponibilità delle macchine.

Formazione con la consueta competenza

Pilz Italia offre le proprie competenze per la protezione delle persone (safety) e la protezione dei dati sensibili di una macchina (security): non solo l'uomo e la macchina, ma i dati e le competenze devono essere protetti contro accessi non autorizzati e l'uso improprio. Sensori di nuova generazione consentiranno di misurare, monitorare, identificare

e localizzare qualsiasi cosa, dentro e fuori alle fabbriche e sempre più aiuteranno l'Industria 4.0 a ridurre i rischi non previsti o non facilmente controllabili fino ad ora, garantendo massima visibilità rispetto al funzionamento degli impianti, ottimizzando la produzione e la gestione del magazzino.

Con i nostri servizi di formazione reperibili presso www.pilzacademy.it prepariamo le nuove generazioni ad un approccio più aperto e allo stesso tempo più attento alla sicurezza delle macchine. Flessibilità, diagno-

stica, sicurezza degli impianti e macchinari che devono essere in grado di adattarsi alla rapida evoluzione requisiti, nuovi campi applicativi quali per esempio Human Robot Collaboration (HRC) sono alcuni dei temi più cari e che abbiamo il piacere di trattare per i clienti che apprezzano la nostra competenza. 🏠

www.pilz.com

PILZ
THE SPIRIT OF SAFETY

Om Still acquista Parmacarr Service e si rafforza in Emilia Romagna

Lo storico concessionario di Parma, che opera nel nord dell'Emilia, diventa una struttura diretta dell'organizzazione OM STILL

OM STILL si rafforza e amplia la propria rete di vendita e assistenza con l'acquisizione di Parmacarr Service Srl, azienda di San Polo di Torrile (PR) attiva tra le province del nord dell'Emilia Romagna. In seguito all'acquisizione, Parmacarr Service diventa una struttura diretta dell'organizzazione OM STILL in Italia. Fondata nel 1974, Parmacarr Service Srl è partner ufficiale OM STILL dal 2013. L'azienda impiega 15 dipendenti, tra tecnici e funzionari commerciali, e ha chiuso il 2017 con fatturato in crescita a 3,5 milioni di euro. L'attuale e modernissima sede della società, sita a San Polo di Torrile, è stata inaugurata nel 2004 e si estende su una superficie coperta di 2400mq all'interno della quale si trovano gli uffici e l'officina. Quest'ultima è dotata di attrezzature all'avanguardia e nel tempo ha subito numerosi interventi di ampliamento per rispondere efficacemente alle esigenze dei mol-



tissimi clienti della società. Nell'ottica di valorizzare il grande lavoro fatto in questi anni e l'ampia rete di contatti avviati, tutti i dipendenti di Parmacarr Service, dai tecnici sino al titolare Paolo Schianchi, entreranno a far parte dello staff di OM STILL che gestirà la struttura. "Quella di Parmacarr Service Srl – spiega Angelo Zanotti Amministratore Delegato di OM STILL – è un'acquisizione strategica, finalizzata a incrementare la nostra presenza diretta nell'area compresa tra l'Emilia Romagna e la Lombardia, un mercato potenziale da 6.300 macchine l'anno.

Attraverso Parmacarr Service saremo in grado di servire efficacemente moltissimi clienti che già abbiamo nelle province di Parma e aree limitrofe". Con l'acquisizione di Parmacarr Service, OM STILL rafforza ulteriormente la propria leadership in Italia, dove impiega circa 900 dipendenti globali e può contare sulla più solida e capillare rete di vendita e assistenza presente sul territorio, composta da 7 sedi dirette di vendita e uno stabilimento, oltre 60 tra concessionari e partner, 700 tecnici di assistenza e oltre 130 funzionari commerciali. 🏠

MOVISUITE® engineering software. Per ridurre tempi e costi.



MOVI-C® – La piattaforma modulare per sistemi di automazione.

MOVISUITE® è il software con design “human centred” della piattaforma modulare di automazione MOVI-C®, che vi garantisce flessibilità e connettività per la vostra smart automation.

MOVISUITE® stabilisce nuovi standard di progettazione nella tecnologia di azionamento e automazione e vi offre rapidità e semplicità durante tutte le fasi di pianificazione, messa in servizio, utilizzo e diagnostica, riducendo il dispendio di tempo e costi.

MOVISUITE® di SEW-EURODRIVE: in un'unica soluzione, un software per tutto.

1968 - 2018: si celebra quest'anno il 50° compleanno di Sew-Eurodrive Italia!

Una storia che si rinnova nel tempo

Tutto comincia il 21 ottobre del 1968, con l'iscrizione di SEW Italia nel registro della Camera di Commercio di Milano, le attività produttive hanno invece inizio l'anno dopo presso lo stabilimento di Limbiate (MB). Sono passati esattamente 50 anni da allora e oggi l'azienda ha tantissimi motivi per festeggiare questo periodo in cui è stata sempre protagonista nel mondo dell'automazione. In qualità di leader mondiale nella produzione e commercializzazione di prodotti e sistemi per l'automazione industriale e logistica e di processo SEW-EURODRIVE ha svolto un brillante percorso, sempre in ascesa attraverso la strada dell'innovazione, per sviluppare soluzioni sostenibili e tecnologie innovative e affidabili. Il tutto per garantire un successo duraturo ai propri clienti e contribuire a migliorare la qualità della vita e la conservazione delle risorse energetiche. Cinquant'anni noi con voi! Entro il 1973 sono infatti stati aperti 4 Drive Center in Bologna, Verona, Torino e Caserta, con l'ufficio commerciale di Pescara, per una presenza capillare sul territorio, che assicura vicinanza e tempestività, con una conoscenza profonda dei vari territori regionali, dei mercati e settori dei nostri clienti.

La centralità del cliente nel nostro impegno quotidiano

SEW-EURODRIVE è impegnata costantemente su tre fronti: TECNOLOGIA - sistemi all'avanguardia che



Da sempre il nostro motto è Driving the World! Questo è più che un semplice slogan per noi, sono parole colme di significato, che ancor di più in questa ricorrenza ci ricordano tutto il nostro passato, i nostri valori aziendali e come in questi primi cinquant'anni ci siamo sempre inventati il futuro e ne siamo stati protagonisti!

La nuova sede di SEW-EURODRIVE a Solaro - (MI)



guidano la trasformazione digitale di Industry 4.0, SERVIZI – ingegnerizzazione, consulenza, supporto, formazione, project management, service ed infine QUALITA' – con il continuo miglioramento dei processi, delle competenze, dei servizi e della tecnologia. In una parola oggi SEW-EURODRIVE è Industria 4.0 e dimostra tutti i vantaggi della smart factory e della digital automation, attraverso flessibilità, efficienza, semplicità e sicurezza.

Le persone fanno la differenza

Proprio in ottica di quarta rivoluzione industriale ed era digitale, protagoniste nella società del prossimo futuro, SEW-EURODRIVE sa che le persone fanno la differenza e che deve sempre impegnarsi per ritrovare il giusto equilibrio tra uomo e tecnologia. Flessibilità, collaborazione, eticità e trasparenza sono i valori che da noi guidano il modo di agire

delle persone, questi valori fanno parte della nostra cultura aziendale e sono guida delle azioni che quotidianamente i nostri collaboratori mettono in pratica per puntare sempre all'eccellenza, indicando quello che siamo particolarmente bravi a fare e per cui i clienti ci scelgono. Lo spirito di collaborazione è fondamentale in SEW-EURODRIVE. In quest'ottica la creazione di team interfunzionali per realizzare progetti ad hoc ha aumentato il grado di collaborazione tra persone di reparti diversi, incrementando la conoscenza reciproca e puntando sulla creatività e sulle competenze di ogni singola persona.

La nuova sede: una metafora dell'innovazione

Essere in movimento significa andare oltre e anche qualcosa di concreto come la nuova sede aziendale ha un significato che trascende e che

rappresenta un luogo nuovo, dove nuovi processi, nuove modalità di lavorare insieme trovano il loro spazio naturale. La storia di SEW-

EURODRIVE, il suo essere in movimento, il non rinnegare le origini nella sua continua evoluzione sono ben rappresentate nella struttura della nuova sede. Gli elementi architettonici danno l'idea di movimento caratteristica dell'identità di SEW-EURODRIVE e di ripetizione insita nella conformazione degli ingranaggi dei motori prodotti dall'azienda. Gli spazi di lavoro sono diventati flessibili per bilanciare le esigenze individuali con le necessità di interazione. Offrono un mix di ambienti aperti e chiusi, dando la possibilità di lavorare individualmente in uno spazio calmo o con i colleghi in uno aperto o in aree progettate per il lavoro in team. Gli spazi devono avere caratteristiche





differenti, stabilite in base a quattro esigenze tipo che rappresentano le attività dei dipendenti: concentrazione, collaborazione, comunicazione e contemplazione. Il progetto della nuova smart factory di SEW è firmato dal gruppo Lombardini22, che ha sviluppato una progettazione BIM integrata e sincronizzata tra le discipline: interior design, architettura, ingegneria. “La nuova sede di SEW-EURODRIVE rappresenta una metafora perfetta di innovazione e slancio verso il futuro. Per DEGW – brand del gruppo Lombardini22 specializzato in workplace design che dà forma ai nuovi modi di lavorare e di vivere l’ufficio - il progetto ha dato l’opportunità privilegiata di veicolare attraverso l’architettura e l’interior design lo spirito dell’azienda, fatto di innovazione, velocità e tecnologia.” Alessandro Adamo – Partner Lombardini22 e Director DEGW.

Lavorare oggi per le sfide di domani: la Smart Factory di SEW-EURODRIVE

Nella nostra “smart factory” in Solaro la logistica assume una nuova centralità, diventando occasione per essere competitivi nel mercato e perfezionare ulteriormente i processi della lean production. La possibilità di essere in grado di simulare in anticipo nuovi processi produttivi ha il vantaggio di ridurre in modo signifi-

ficativo i tempi di messa in servizio. I percorsi possono essere testati ed ottimizzati in questa fase, prima di essere realizzati e installati e successivamente trasferiti dal mondo virtuale a quello reale con un click. In questa realtà i dispositivi sono in grado di comunicare tra loro in modo indipendente, i sistemi possono adattarsi ai cambiamenti del prodotto o delle esigenze di produzione in tempo reale. La tecnologia di automazione collega l’intero sistema produttivo come un’invisibile rete neurale. Questo porta a un minore fabbisogno di manutenzione, a una riduzione dei tempi di inattività e, di conseguenza, a maggiore affidabilità. Quando si è fermamente convinti che l’innovazione può fare veramente la differenza, la si applica, prima di tutto, nella propria officina; questo è anche un modo per dimostrare praticamente i vantaggi e per far comprendere come questo cambiamento può essere implementato dai nostri clienti nei loro impianti.

I nostri partner restano infatti colpiti nel vedere da vicino cosa significa Industry 4.0, le sue possibilità e soprattutto il concetto di integrazione. Perché qui si può davvero toccare con mano il concreto valore aggiunto che deriva dalla digitalizzazione, che introduce il vero Work in Progress (WiP): il sistema propone in automatico all’operatore l’ora esat-

ta in cui dovrà partire la produzione per spedire il prodotto nel giorno concordato. Attualmente la nostra media di consegna è di 5 giorni lavorativi, l’obiettivo è arrivare a un tempo di consegna ‘a partire da 3 giorni’, con una riduzione dei tempi di assemblaggio del 40%, rispettando sempre le quantità e le richieste di customizzazione del cliente.

SEW-EURODRIVE con questo nuovo progetto conta di aumentare il proprio output giornaliero del 70%. Aumenteremo non solo il numero di motoriduttori assemblati in un giorno, ma allo stesso tempo incrementeremo il mix di prodotti rispetto ad oggi. Nell’officina di Solaro abbiamo 45 MAS, Mobile Assistance System, progettati, sviluppati e prodotti internamente dal reparto Ricerca & Sviluppo del gruppo e diverse macchine automatizzate: questo ci garantirà un aumento della produttività del 25% a parità di personale e portafoglio prodotti. Il flusso di processo digitalizzato e in real-time ci struttura già per affrontare le richieste aumentate di mercato che arriveranno nell’immediato futuro. In SEW-EURODRIVE abbiamo coniato l’espressione “filosofia produttiva 2030”, un chiaro segnale di quanto si lavori già oggi per le sfide di domani, di un futuro che è già realtà. 🏭

www.sew-eurodrive.it

Una realizzazione Mombrini

Il macello Fratelli Faccia a Ceva

L nuovissimo macello Fratelli Faccia a Ceva si estende su una superficie di ben 15.000 mq, di cui ben 7.000 mq coperti, interamente pavimentati dalla Mombrini di Caravaggio, da anni leader indiscussa delle pavimentazioni per l'industria alimentare. In particolare nel settore della lavorazione delle carni, la scelta di una pavimentazione diviene fondamentale perché il lavoro possa venire svolto senza intoppi.

In questi stabilimenti i requisiti più importanti che la pavimentazione deve soddisfare nelle varie fasi della lavorazione, sono quelli della non scivolosità e della lavabilità. Quando in poche ore affluiscono a un macello centinaia di capi di bestiame, ben si comprende come il ciclo della macellazione debba procedere in tutta sicurezza, igiene e velocità di esecuzione.

Le maestranze addette alle varie fasi di lavorazione, soprattutto nella sala macellazione, devono potersi muovere senza la preoccupazione di scivolare. Inoltre, ma non meno importante, a fine lavorazione il pavimento deve essere pulito perfettamente e in tempi brevi. Il pavimento in Klinker, con sigillatura in resina epossidica, è quello che senza dubbio meglio risponde a entrambe queste esigenze. Nella sala di macellazione, in grado di lavorare 50.000 capi/anno, la pavimentazione riveste un'importanza fondamentale, soprattutto al piano superiore dove affluiscono i bovini provenienti dal grande bacino produttivo della pianura piemontese, le cui principali razze sono: Piemontese, Blonde d'Aquitaine, Limousine, Charolaise e loro incroci.



Le fotografie qui allegate mostrano chiaramente che soprattutto nella sala di macellazione l'intervento di pulizia non è cosa da poco: la pavimentazione Mombrini - grazie anche al kit di pulizia appositamente studiato - torna come nuova in breve tempo dopo ogni ciclo lavorativo.

Oltre alla sala macellazione, disposta su due piani, l'impianto è dotato di tutti gli altri reparti che garantiscono alle carni di giungere fresche e perfettamente lavorate fino al consumatore:

- catena del freddo con tunnel di raffreddamento rapido carcasse a fine macellazione; celle per stoccaggio mezzene a 0°C (capacità kg 130.000); celle stoccaggio quarti a 0°C (capacità kg 50.000);

cella per conservazione frattaglie a 0°C; cella per stoccaggio prodotti confezionati a 0°C; tunnel di congelamento rapido prodotti confezionati a -40°C; cella di stoccaggio prodotti confezionati a -20°C; cella per conservazione prodotti per lavorazione macinati a -4°C; cella conservazione tripe a 0°C.

- sala di sezionamento disosso e porzionato con capacità di 20.000 kg/giorno per tagli anatomici sottovuoto e 18.000 kg/giorno per vaschette e porzionato in ATM. Locali lavorazione macinati per la produzione di hamburger e tranci di macinato, confezionati in vassoi di polistirolo barrierati da confezionatrici ad ATM.
- sala spedizione per carni in osso



mombriani

PAVIMENTI E RIVESTIMENTI
PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE



24043 CARAVAGGIO · BG · Via Leonardo da Vinci, 218
Telefono 0363 50449 · 0363 50049 · Fax 0363 350714
www.mombriani.it · e-mail: info@mombriani.it

e confezionate, dotata di cinque bocche di carico.

Solo una preventiva analisi del progetto di un impianto così complesso unita a una grande esperienza in questo settore - può garantire che dopo la posa la pavimentazione sia all'altezza dei vari carichi di lavoro. Se è importante il materiale delle piastrelle, fondamentale è la loro posa e sigillatura, ma prima ancora il calcolo delle pendenze e il dimensionamento degli scarichi, nonché la realizzazione del massetto. Tutte operazioni interdipendenti che solo uno studio tecnico di grande esperienza può garantire pienamente: è il caso della Mombriani. Le sue pavimentazioni in Klinker antiacido sono presenti in Italia dal 1962 e proprio quest'anno l'azienda ha tagliato il notevole traguardo dei cinquant'anni di attività.

Sotto la costante guida di Gianni Mombriani, il fondatore, e del figlio, ingegner Carlo, ben 15 squadre di posatori garantiscono che il "sistema di pavimentazione Mombri-

ni" sia sempre posato coniugando innovazione ed esperienza. Centinaia di clienti hanno dotato i loro impianti delle nostre pavimentazioni, dal settore lattiero-caseario al conserviero, dalla lavorazione delle carni a quella del pesce, dalla gastronomia al settore enologico, e così via... Proprio lavorando in tutti questi ambienti, alla Mombriani sappiamo bene che la pulizia dei nostri pavimenti è uno dei requisiti fondamentali.

Anche al macello dei Fratelli Faccia la pensano allo stesso modo, proprio perché il rispetto dei requisiti previsti dalle leggi nazionali e dalle norme comunitarie è una garanzia prioritaria.

Qui tutto il personale lavora per realizzare produzione igienicamente sicure, applicando quanto previsto dalle istruzioni di lavorazione e dal regolamento aziendale, curando l'impatto ambientale della propria attività, verificando il rispetto dei limiti di legge delle proprie emissioni e il corretto smaltimento dei rifiuti.

Con l'adeguamento alla Direttiva IPPC ha attuato un sistema per la prevenzione e la riduzione integrata dell'inquinamento attraverso un sistema di monitoraggio periodico, persegue il rispetto dell'etica del lavoro sia curando l'idoneità degli ambienti di lavoro sia addestrando il proprio personale all'igiene ed alla sicurezza personale rifiutando prestazioni di lavoro, forniture o subforniture che possano presupporre lo sfruttamento dei lavoratori.

Per rendere possibile l'attuazione della presente Politica per la Qualità, ogni anno si pone degli obiettivi pratici in tema di igiene, di riduzione delle anomalie e di miglioramento delle condizioni di lavoro. E la pavimentazione della Mombriani riveste un ruolo fondamentale per il raggiungimento di tutti questi obiettivi. 🏠

www.mombriani.it

LL **mombriani**



Calendari e agende 2019: tante novità per Sprint24

Sicuri che fermare il tempo sia impossibile? Con Sprint24 si può fare... su carta!

Con una richiesta sempre maggiore di stampa di calendari e agende, quest'anno abbiamo deciso di rendere il 2019 ancora più speciale grazie a nuovi template personalizzabili e non solo.

I **Calendari da muro e da tavolo** continuano a essere in testa alle preferenze dei nostri clienti che li scelgono per la loro versatilità e convenienza: da 7 o 13 fogli e più di 10 impaginati tra cui scegliere, sono tra i prodotti di punta dell'ultimo trimestre dell'anno.

Seguono poi i calendari poster, a punto metallico, tascabili, planning da tavolo e, la prima novità, il **calendario da tavolo con basetta**: originale e d'effetto e con un costo davvero contenuto, si possono personalizzare fino a 13 fogli da inserire all'interno dell'espositore in plastica dedicato: tenerlo sulla scrivania per 365 giorni sarà un vero piacere!

Ovviamente le novità non finiscono qui! Ci teniamo a fornire ai nostri clienti, prodotti sempre nuovi, originali ed economici senza rinunciare all'alta qualità che ognuno di loro merita ed è per questo che abbiamo inserito un nuovo prodotto nel catalogo, ovvero l'**agenda prestampata**. Qual è la caratteristica principale di questa agenda? Il sostanzioso **risparmio!** Come è possibile, infatti che l'agenda prestampata porti ad un risparmio del **30%** rispetto a un'agenda completamente personalizzabile? Grazie al suo interno! Il template è standard nei colori e nell'impaginato ma **la copertina è completamente personalizzabile**, da creare su misura per i tuoi clienti, da impostare come preferisci con lo-



ghi, testi, fotografie; avranno un oggetto bello, funzionale ed economico che li accompagnerà tutto l'anno.

Se invece si vuol dare libero sfogo al proprio estro creativo anche nell'interno inserendo fotografie, loghi e colori, si può scegliere tra i vari modelli di **agende personalizzate**: pocket a punto metallico, con spirale metallica, in filo refe e persino cartonata! Ognuno di questi prodotti ha **otto template** di partenza che si potranno stravolgere completamente, mantenere come base o stampare direttamente.

Cercate un **calendario** da tenere sulla scrivania o da appendere al muro? Divertitevi a scegliere tra i nostri tantissimi impaginati quello che più vi piace e personalizzatelo come volete. Regalo aziendale, per i propri clienti o anche per la famiglia o gli amici, Sprint24 ti saprà accontentare; in entrambi i casi, che sia un calendario

da muro o da tavolo, troverai anche la possibilità di scegliere un template libero da impostare completamente ex-novo: per i grafici più coraggiosi! Non dimenticare che una volta impostato il tuo file, potrai richiedere la supervisione del nostro reparto grafico per esser certo di aver creato un file corretto per la stampa.

Il tempo scorre, non farti trovare impreparato... Vieni a scegliere il tuo impaginato e stampa il tuo calendario e la tua agenda in tempo per il nuovo anno, con Sprint24 è semplice!

Se invece cercate un regalo differente da fare ai vostri clienti come un taccuino personalizzato per i più fidelizzati o un blocco per raccogliere i loro appunti e sketch, venite su **sprint24.com/regali-aziendali** e scoprite tutti i regali aziendali che Sprint24 vi mette a disposizione! 🏠

www.sprint24.com


SPRINT24
LIBERTÀ DI STAMPA

Info e preventivi:
065942860

Linee di lavorazione di frutta e verdura

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 centro di eccellenza per la produzione e installazione di macchine e fabbriche chiavi in mano con potenzialità variabili da 3 a 120 t / h di prodotto fresco in entrata.

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 contenitore o in asettico;
- 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;
- linee di triturazione frutta da IQF, da blocchi surgelati e da frutta surgelata in fusti;
- 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 puree concentrate di frutta mediterranea e tropicale;
- evaporatori per caffè e latte: evaporazione prima degli spray driers, liofilizzatori o altri essiccatori;
- evaporatori per l'industria di cogenerazione (trattamento dei rifiuti);



TURBOESTRATTORE CE 501

Passatrice con possibilità di regolazione delle pale dei rotori a seconda del tipo di prodotto che si vuole ottenere.



RIEMPITRICE ASETTICA NAVATTA AFXPD PER FUSTI PALETTIZZATI DA 220 LITRI CON CARICATORE AUTOMATICO BUSTE DA 220 LITRI WEB - SENZA ESIGENZA DI INTERVENTO DI OPERATORE PER ALIMENTARE LA BUSTA

Il bin contiene 300 buste da 220 litri per una maggiore autonomia di lavoro. Lo stesso sistema di caricamento automatico può essere utilizzato per buste piccole da 5, 10 e 20 litri WEB.

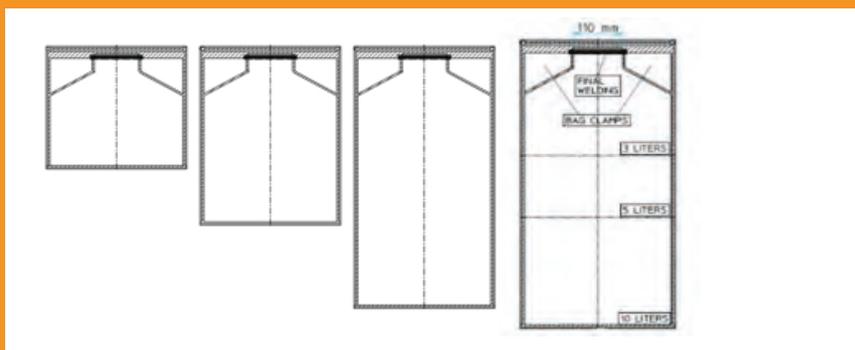
RIEMPITRICE ASETTICA A SINGOLA TESTA MODELLO AF1WS CALIPSO PER SACCHI PICCOLI SENZA BOCCELLO DA 3 A 10 LITRI



- sterilizzatori aseptici;
- riempitrici aseptiche 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 aseptiche;
- 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 Pilastrò di Langhirano, Parma, con una superficie totale di produzione di 10.000 metri quadrati. 🏠

www.navattagroup.com



Vantaggi rispetto sacchi ad alimentazione in continuo con bocchello:
 Drastica riduzione dei prezzi delle buste

Riduzione del volume di stoccaggio delle buste vuote
 Riduzione del volume di stoccaggio delle buste piene in caso di stoccaggio temporaneo delle buste piene (per esempio nei fusti), nessun danno di pressione dovuto alla pressione di tappi contro altre buste

- riempimento di sacchi pre-sterilizzati senza il bocchello
- Dimensione buste da 3 a 10 litri
- Possibilità di riempire prodotti liquidi-viscosi con pezzi
- Macchina Monoblocco pronta all'uso
- Riduzione dei costi di confezionamento in confronto alle buste con bocchello
- Formato Elettronico che agisce sulla lunghezza della busta mantenendo la medesima larghezza.



NAVATTA GROUP
 Food Processing S.r.l.

Tempo di budget

7 suggerimenti per pianificare la manutenzione per l'anno prossimo della tua sala compressori

Come pianificare al meglio il budget del prossimo anno dedicato alla manutenzione della sala compressori all'interno di una produzione industriale? Ecco alcuni consigli pratici che possono servire.

Atlas Copco, con la sua esperienza lunga oltre 150 anni, mette a disposizione il proprio know how, offrendo supporto e servizio di assistenza su tutto il territorio nazionale, con un'ampia offerta: dalla manutenzione a chiamata alla total responsibility. Il servizio di assistenza Atlas Copco offre reali vantaggi che superano la semplice manutenzione. Ottimizzare gli impianti significa risparmiare energia, diminuire i costi di produzione e proteggere gli investimenti.

Quando si acquista un compressore bisogna ricordarsi di pianificare accuratamente e col giusto anticipo il budget necessario alla manutenzione per gli anni successivi. Le aziende infatti, sono normalmente abituate ad accantonare i costi di eventuali rate ed interessi ma spesso non preventivano il budget per tenere in buon funzionamento i macchinari.

L'importanza di questa previsione è legata al fatto che questi costi, qualora previsti, peserebbero poco sulla spesa annuale ma, in caso contrario, potrebbero generare ingenti esborsi da effettuare con urgenza. Oltre a questo, le spese di manutenzione pianificate rappresentano solo una minima parte del costo dell'intero ciclo di vita di un compressore.

Tipo ed età del compressore

Il tipo di compressore è la prima



Pianifica in anticipo la manutenzione della tua sala compressori

Il servizio di assistenza Atlas Copco offre reali vantaggi che superano la semplice manutenzione. Ottimizzare gli impianti significa risparmiare energia, diminuire i costi di produzione e proteggere gli investimenti.

www.atlascopco.it

info.ct@it.atlascopco.com

Sustainable Productivity

Atlas Copco



determinante su cui ragionare. Ad esempio un compressore lubrificato richiederà un cambio dell'olio frequente che un compressore oil-free invece non richiede. Per quanto riguarda l'età, se il compressore ha già qualche anno, bisogna valutare se prevedere il budget per un'eventuale revisione che si dovesse rendere necessaria.

Condizioni di installazione

I macchinari installati in ambienti "estremi" potrebbero richiedere una manutenzione più frequente. Per esempio se l'area è molto polverosa, i filtri potrebbero intasarsi più velocemente e andranno previsti più cambi filtro all'anno.

Ciclo operativo

Se i vostri macchinari operano su base ciclica, ad esempio se la vostra azienda ha una produzione stagionale, il vostro piano di manutenzione andrà organizzato di conseguenza. Ricordatevi che in ogni caso una manutenzione all'anno va fatta su qualunque macchina per garantirne un buon livello di efficienza.

Grado di utilizzo

In generale, le manutenzioni annue necessarie aumentano all'aumentare delle ore di funzionamento dei compressori.

Se avete anche compressori a scorta e macchinari ausiliari, sarà comunque importante tenerli in buon funzionamento in caso si rendesse necessario il loro utilizzo.

Sistema di raffreddamento

Il tipo di sistema di raffreddamento condiziona la frequenza del piano di manutenzione. Ad esempio se il vostro compressore è installato in un luogo polveroso, lo scambiatore di calore potrebbe avere bisogno di lavaggi più frequenti.

Componenti ausiliari

Non è solo il compressore ad aver bisogno di manutenzione: anche essiccatori, filtri e altri componenti del vostro impianto di aria compressa devono essere mantenuti con regolarità. Anzi, spesso hanno bisogno di manutenzioni e ispezioni ancora più frequenti per garantire un'elevata qualità dell'aria compressa.

Livelli di sicurezza

Spesso sono le policy di sicurezza all'interno delle aziende che regolano il tipo e la frequenza di manutenzione. Conoscere le indicazioni che la vostra azienda dà in merito vi aiuta ad evitare costi imprevisti.

Oltre a quanto detto sopra, è importante rivedere ogni anno il budget di manutenzione per l'anno successivo. Variabilità della produzione, acquisto di nuovi macchinari, aumento del fabbisogno di aria compressa e altri fattori, potrebbero influire sul budget di manutenzione. Infine, non dimenticate che la manutenzione ordinaria aiuta anche a prevenire ed identificare eventuali inefficienze del sistema garantendovi un continuo miglioramento delle prestazioni. 🏠

www.atlascopco.it



A Fruit Logistica si danno appuntamento le star del commercio ortofrutticolo fresco

Fernando Hierro, allenatore della nazionale spagnola di calcio e fornitore di mango e avocado per i principali produttori di frutta tropicale Trop, ne è per certo consapevole: se siete in uno stadio di calcio o in un padiglione espositivo - dove i migliori giocatori si riuniscono per dimostrare le proprie capacità - è garantito che non potranno mancare entusiasmo, interesse né il senso di squadra. FRUIT LOGISTICA, il Salone leader per il settore Ortofrutticolo

internazionale è paragonabile ad una Coppa del Mondo nel calcio, considerando la sua capacità di riunire star da tutto il mondo e contribuendo anche alla loro crescita. Circa 80.000 Visitatori - dei quali circa l'83 per cento internazionali provenienti da 130 Paesi, si sono accreditati alla passata edizione lo scorso febbraio a Berlino, facendo di FRUIT LOGISTICA non solo la più grande fiera del settore, ma anche il luogo di incontro di buyer, fornitori di prodotti e servizi più internazionale al

mondo. In realtà, la competizione più importante della FIFA potrebbe persino apparire piccola a confronto: FRUIT LOGISTICA ha ospitato l'anno scorso non 32 squadre nazionali, bensì oltre 3.200 Espositori, dei quali 2.960 internazionali, provenienti da 84 Paesi, nessuno dei quali ha dovuto lasciare anzitempo il campo. L'imminente edizione di FRUIT LOGISTICA si svolgerà dal 6 all'8 febbraio 2019: per gli Espositori questo è il momento perfetto per assicurarsi il posto. 🏠

Air Liquide firma diversi contratti per l'industria alimentare in Francia, Italia e Spagna

Negli ultimi 12 mesi, Air Liquide ha firmato nove contratti con vari produttori europei del settore alimentare in Francia, Italia e Spagna per la fornitura della soluzione NexeliaTM for freezing and chilling.

NexeliaTM è una nuova gamma di soluzioni integrate che comprende la fornitura di gas, apparecchiature applicative e competenze sui processi, sviluppata per i clienti industriali.

Nell'ambito di questi nuovi contratti, Air Liquide fornirà più di 14 milioni di metri cubi di azoto liquido di qualità alimentare all'anno, apparecchiature per il congelamento criogenico e competenze tecniche, oltre a un programma di Performance Service personalizzato.

Nell'industria alimentare, l'azoto liquido viene utilizzato principalmente per il congelamento criogenico che consiste in un abbassamento della temperatura dei prodotti al di sotto di -18 °C. Alternativo al raffreddamento meccanico, questo processo consente di ottenere tempi di congelamento molto rapidi grazie alle temperature estremamente basse, pur mantenendo intatti le proprietà nutrizionali e il sapore degli alimenti.

Questo processo permette agli attori della filiera di soddisfare le richieste dei consumatori, sempre alla ricerca di prodotti di qualità, sani e dotati di una più lunga durata in termini di conservazione.



Il team dedicato di esperti in criogenia alimentare di Air Liquide attinge alle competenze maturate dalla R&D ed alla tecnologia per aiutare i propri clienti a migliorare la loro produttività, sviluppare nuovi prodotti e nuove ricette con una qualità degli alimenti sempre maggiore, proponendo soluzioni e apparecchiature che rispondono alle esigenze specifiche del settore alimentare.

Dopo il lancio della soluzione NexeliaTM for freezing and chil-

ling, Air Liquide ha firmato diversi contratti pluriennali con importanti realtà del settore alimentare in Francia, Italia e Spagna. Tra queste, possiamo citare Actimeat, il principale produttore francese di ingredienti carnei, che aprirà un nuovo impianto a Manosque, in Provenza.

Per questo nuovo impianto, Air Liquide fornirà l'azoto liquido di qualità alimentare e provvederà all'installazione e alla messa in servizio dei tunnel criogenici che

consentiranno la produzione di oltre 14.000 tonnellate di prodotti carnei all'anno.

Sempre in Francia sono stati firmati anche altri contratti, ad esempio con Bressor, una consociata del gruppo Savencia, leader mondiale nel settore delle specialità casearie, o con una cooperativa lattiero-casearia per la fornitura di azoto liquido e apparecchiature criogeniche, oltre a un servizio di monitoraggio delle prestazioni per i processi di congelamento superficiale.

In Italia, Air Liquide ha firmato tre contratti pluriennali per la fornitura di azoto liquido a Ober-

ni pregiate piemontesi, Tonon, un'azienda veneta produttrice di mozzarelle - che hanno entrambe deciso di aumentare la propria capacità produttiva investendo in nuove linee di produzione per il congelamento dei propri prodotti - e Foods import dei F.lli Monti, un'azienda specializzata nella produzione di pesce surgelato, con sede in Abruzzo.

In Spagna, Air Liquide sta supportando lo sviluppo delle unità di produzione di Daregal, un'azienda produttrice di erbe aromatiche da cucina con sede in Andalusia, Marpajeix, un'azienda di Valencia specializzata nella produzione di prodotti ittici congelati e Macroci-

na Foods, un'azienda produttrice di gastronomia con sede a Madrid. **Nicolas Poirot, Vice President South-West Europe di Air Liquide**, ha dichiarato: "Siamo lieti di sostenere lo sviluppo di queste realtà del settore alimentare.

Questi contratti riflettono il nostro impegno nell'offrire soluzioni integrate e adatte alle sfide dei nostri clienti.

Dimostrano inoltre il valore aggiunto e la competitività delle nostre offerte e rafforzano la leadership del Gruppo nell'industria alimentare, un settore in forte espansione in Europa." 🏠

industria.airliquide.it



La nuova rivoluzione industriale e' iniziata



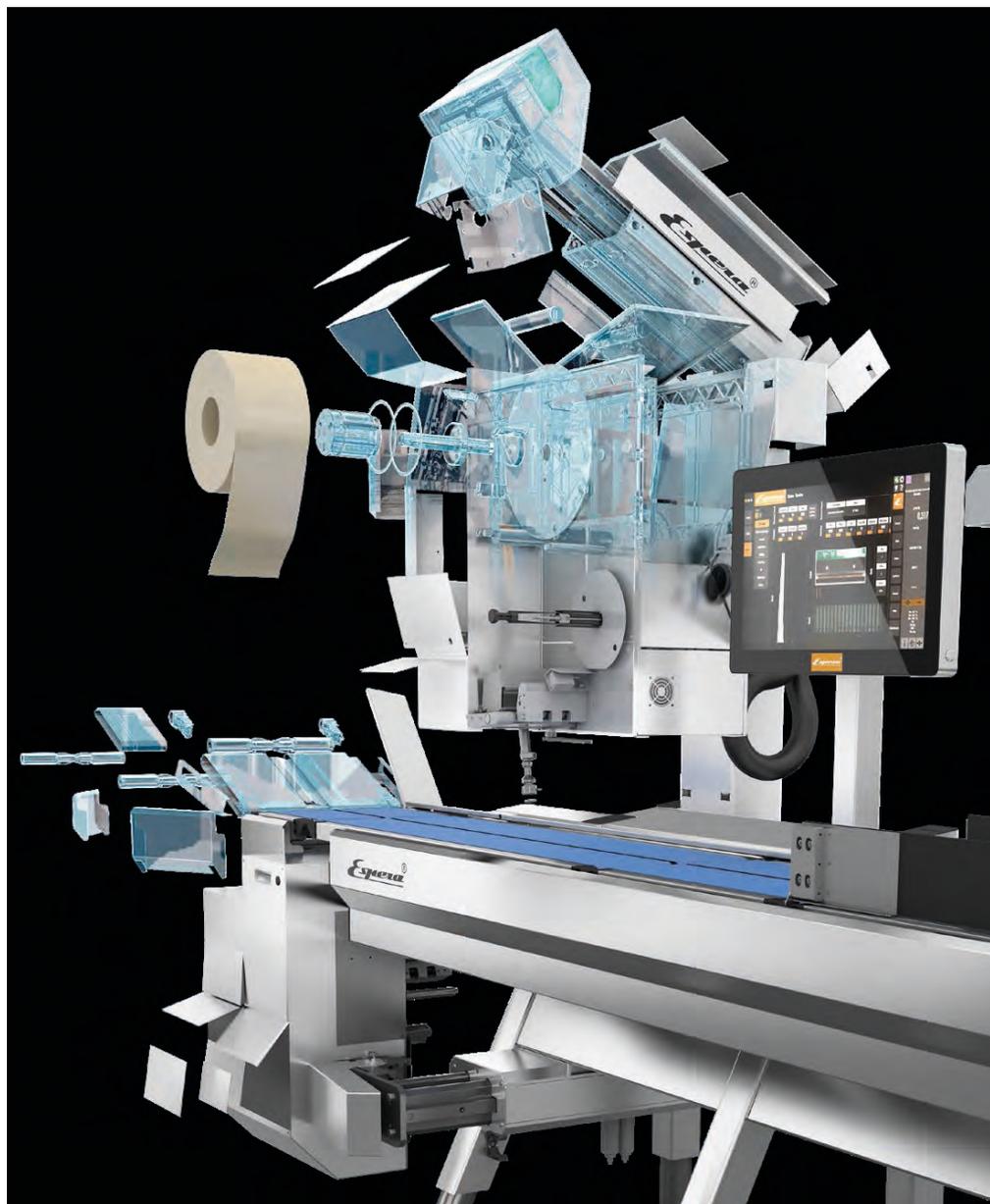
Ma come si manifesta nella quotidianità della produzione? In che modo l'Internet delle Cose (IoT) si inserisce nella produzione e qual è il valore aggiunto per il produttore?

Le macchine sono da lungo tempo in grado di connettersi ad Internet e possono inviare e ricevere dati a qualunque ora del giorno e della notte. Questo è lo stato attuale delle cose nella maggior parte dei siti produttivi. Ad esempio, i sistemi di etichettatura che ricevono informazioni su prodotti e ordini tramite una connessione online, processano gli ordini in maniera completamente automatica e restituiscono un feedback riguardo al numero delle confezioni prodotte, al peso totale, ai pesi dei singoli pacchetti, ecc.

Il prossimo passo è la connessione delle macchine e lo scambio di informazioni e parametri di lavorazione lungo l'intera catena produttiva. Con l'obiettivo di ottimizzare i processi e ridurre al minimo il margine di errore o guasti. Le macchine diventano sistemi di informazioni. Trasmettono messaggi sul loro stato all'operatore e, per la prima volta, permettono il monitoraggio in tempo reale delle loro componenti.

Interfacce uniformi lungo l'intera catena del valore

Nell'era della digitalizzazione, è indispensabile generare un'interfaccia uniforme per lo scambio di dati tra macchine di diversi produttori. I produttori di macchine dell'industria alimentare stanno lavorando insieme intensivamente per rendere possibile una comu-



nicazione uniforme tra le macchine stesse. Questo permette il semplice, e soprattutto uniforme, scambio di dati, ad esempio tra macchinari per la lavorazione,

confezionatrici, sistemi di etichettatura e di controllo, e ogni singolo momento del processo può essere coordinato ed ottimizzato all'interno della totalità del sistema.



Intelligenza Artificiale (AI) e sistemi ad auto-apprendimento

In aggiunta all'interfaccia uniforme per la comunicazione tra macchine differenti, è di grande importanza dotare le macchine di tecnologie avanzate come la funzione di aiuto per l'operatore. La digitalizzazione offre questa possibilità. In vasti ambiti dell'elettronica sono già impiegati sistemi ad auto-apprendimento che ogni giorno ci rendono la vita più semplice. Per esempio, il frigorifero intelligente, che utilizza un'applicazione dello smartphone per informarci su quali prodotti devono essere acquistati. Nell'era della trasformazione digitale, l'ingegneria meccanica può anche fare uso di queste tecnologie e dotare le macchine di "intelligenza" digitale. Il risultato finale è che le macchine ottimizzano se stesse in modo autosufficiente, ed interagiscono attivamente con l'operatore e la squadra di produzione.

I così detti sistemi di assistenza forniscono all'operatore informazioni di supporto riguardo ai parametri da impostare per una macchina, ed assicura che le impostazioni siano selezionate correttamente. Questo incrementa la qualità di una linea produttiva e nel migliore dei casi i tempi morti non previsti e i malfunzionamenti. La semplicità e l'intuitività dell'operazione è posta assolutamente in primo piano. Attualmente, chiunque sa quanto sia semplice ed intuitivo utilizzare

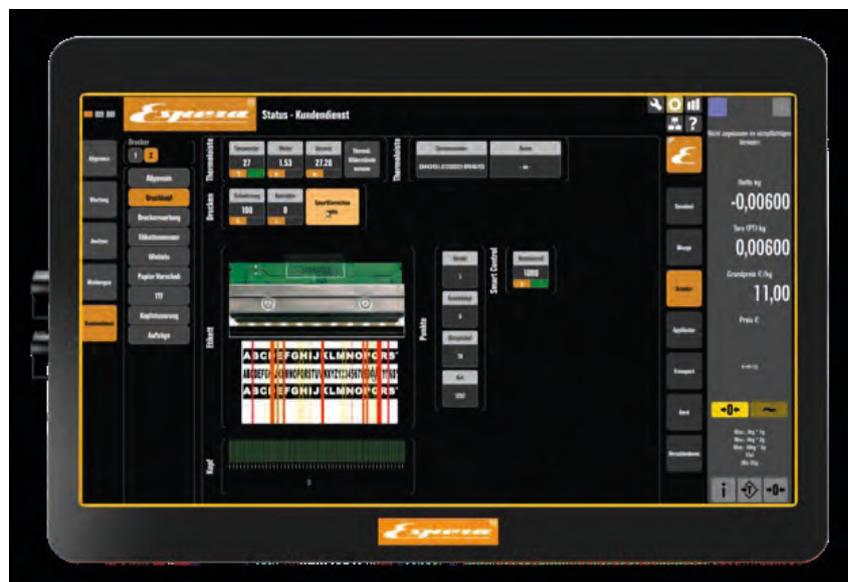
uno smartphone o un tablet. Quindi perché anche gli altri sistemi non dovrebbero essere altrettanto facili da utilizzare?

Operazione Macchina 4.0

La combinazione di tecnologia della macchina e software trasforma le macchine in sistemi intelligenti che pensano insieme a noi. Tuttavia questo processo porta spesso ad un aumento della complessità delle operazioni sulla macchina stessa. Più funzionalità offre un sistema, più possono essere complicate le operazioni richieste. In questo senso, l'aspetto che diventa più importante è utilizzare elementi della quotidianità nelle operazioni di una macchina. Ad esempio, la logica operativa di uno smartphone. Non importa se giovane o meno giovane. Al giorno d'oggi tutti possono utilizzare con-

fortevolmente ed intuitivamente uno smartphone o un tablet e capire la logica sottesa alle operazioni che richiedono. La nuova generazione di software macchina Think4Industry prodotta da ESPERA, ad esempio, funziona esattamente in questo modo. L'operatore "scorre" in maniera semplice ed intuitiva tra schermate differenti e seleziona la funzione appropriata o le impostazioni per prodotto servendosi di semplici applicazioni. Senza nessuna fase di familiarizzazione, senza nessuno spreco di tempo. L'obiettivo è quello di ridurre la formazione dell'operatore al minimo, poiché le aziende produttrici sono spesso soggette a frequenti cambi di personale. Soprattutto per quanto riguarda i mercati stagionali. Spesso non sono disponibili persone che conoscano il Tedesco o l'Inglese, e questo potrebbe rendere più difficile l'interazione con il sistema. L'integrazione di elementi operativi familiari e la grafica strutturata in applicazioni rende la produzione giornaliera più facile da gestire, e questa è la cosa più importante.

"Manutenzione predittiva" - La parola d'ordine per una maggior efficienza e un minore spreco di tempo in produzione



Ma cosa c'è dietro a questa parola magica e come si concilia con l'industria manifatturiera?

Lo scopo principale è ridurre i tempi morti non pianificati ed incrementare così l'efficienza dei processi produttivi. In aggiunta ai parametri di buona performance classici come la velocità della produzione, l'ottimizzazione dei costi può essere realizzata a partire dalla produzione giornaliera. Le informazioni relative allo stato di un gran numero di componenti macchina vengono trasmesse in tempo reale alla squadra di produzione tramite sensori. Ciò permette all'operatore e al team di manutenzione di pianificare gli interventi, in relazione allo stato reale di un componente, senza per questo dover interrompere il lavoro della macchina. Questa tecnologia permette ai manutentori di prevenire invece di dover reagire velocemente a un tempo morto della macchina, come avveniva in precedenza. In più, le componenti possono venire sostituite solo quando sono realmente consumate e non trascorso il "limite vita utile" indicato dal produttore. I componenti macchina si comportano

diversamente, in relazione a come vengono utilizzate le macchine e a quali condizioni del sito produttivo sono esposte. Fattori quali il freddo o il caldo, il secco o l'umido nelle aree produttive oppure il numero di cambi operati durante la produzione giornaliera influenzano ciascuno i singoli componenti e moduli di un impianto. Tutto sommato, questo approccio "predittivo" alla manutenzione offre la soluzione ottimale per progettare efficientemente i processi e ridurre sostanzialmente i costi per tempi morti imprevisti. La manutenzione, e riparazione, predittiva costituiscono un approccio per rendere possibile tutto questo. È uno degli strumenti digitali più importanti, che verrà sviluppato e utilizzato nel prossimo futuro.

Il consumatore cambia la produzione

Il termine "industria alimentare 4.0" non è solo caratterizzato dalla tecnologia delle macchine. Anche i cambiamenti nelle abitudini dei consumatori portano cambiamenti negli impianti produttivi e nel funzionamento delle macchine. In particolar modo la tracciabilità del prodotto è adesso più importante

che mai. I consumatori prediligono sempre di più prodotti fatti su misura per loro, prodotti che possiedono una grande abbondanza di informazioni. L'indicazione degli allergeni e dei valori nutrizionali è da lungo tempo un'esigenza basilare nell'alimentare. Ma stanno diventando sempre più importanti anche le informazioni sull'origine, specialmente negli ambiti di pesce, carne e pollame. I consumatori di oggi vogliono sapere da dove vengono i loro tranci di carne, in quale ambiente e con quale tipo di alimentazione l'animale è cresciuto, e in quale regione la carne è stata macellata e preparata. La completa trasparenza nei confronti del consumatore è un'opportunità per la macchina, soprattutto nell'ambito dell'etichettatura. In aggiunta all'eshaustività delle informazioni che devono essere visibili sull'etichetta, sta anche crescendo la richiesta di prodotti sempre più particolarizzati, che rispondano ai gusti e alle esigenze di ciascun consumatore. Questo significa che le porzioni stanno diventando sempre più piccole, fino a raggiungere la porzione singola. Anche qui, le macchine devono avere la flessibilità per adattarsi rapidamente a porzioni piccole, aggiustando le loro impostazioni base in maniera completamente automatica. In caso contrario, non sarebbe possibile fronteggiare il continuo aumento del volume di produzione da parte del maggior numero di linee produttive completamente automatizzate. 🏠

www.espera.com

Andrea Bertoli
Sales Manager Italia



Il design ottimizzato a livello igienico e' la massima priorita'

Nella produzione di alimenti, la garanzia dell'igiene in ogni fase del processo rappresenta una delle sfide più importanti. Per Minebea Intec, l'argomento "design igienico" è ormai da anni la massima priorità ed è presente in tutti i nuovi prodotti dell'azienda.

Niente può danneggiare più rapidamente il buon nome di un'azienda del settore della produzione alimentare, portando a costi commerciali elevati come le segnalazioni di prodotti inquinati o, ad esempio, contaminati da funghi o batteri.

"Al fine di garantire prodotti di alta qualità e ridurre al minimo i rischi per la sicurezza del consumatore, negli impianti moderni dove alimenti e bevande vengono ormai prodotti su scala industriale, l'igiene è estremamente importante lungo l'intera catena produttiva", sottolinea il Chief Sales Officer Frank Wieland di Minebea Intec, una delle produttrici leader a livello internazionale nel campo delle tecnologie industriali di pesatura ed ispezione.

L'importanza elevata dell'argomento "igiene" è propria anche nelle numerose organizzazioni e disposizioni presenti a livello mondiale, dedicate ad alimenti che soddisfino le norme igieniche. A livello europeo, l'European Hygienic Engineering & Design Group (EHEDG) è la più grande organizzazione che si occupa di rafforzare la sensibilizzazione per l'igiene



Il modulo di pesatura Novego per la pesatura di serbatoi presenta una pluralità di dettagli costruttivi, che rispettano le linee guida di design igienico di EHEDG, generando meno impurità e processi di pulizia più efficienti.

all'interno dell'industria alimentare attraverso l'applicazione di linee guida adeguate, fornendo inoltre le competenze necessarie a una costruzione ed elaborazione del processo che risultino soddisfacenti dal punto di vista igienico. Tra le altre istituzioni, citiamo la National Sanitary Foundation (NSF) e la Food & Drug Administration (FDA) negli Stati Uniti, oppure anche la British Retail Consortium (BRC) nel Regno Unito. Inoltre, per le procedure e le disposizioni nella produzione alimentare, a livello mondiale si adottano metodi quali

3-A Sanitary Standards, Good Manufacturing Practice (GMP) e Hazard Analysis and Critical Control Points (HACCP).

L'igiene inizia dalla progettazione

"Per Minebea Intec, questo delicato argomento occupa da anni la massima priorità", sottolinea il responsabile del Product Management presso Minebea Intec, Nick Parsons.

"Per questo motivo, durante il design di nuovi sistemi soprattutto destinati non solo all'industria alimentare, teniamo sempre presen-

te una configurazione ottimale dal punto di vista dell'igiene. Questo vale per tutti e tre i settori aziendali in cui siamo operativi, dunque sia per le nostre celle di carico sia per le bilance industriali, sia per tutti i sistemi del nostro segmento aziendale dedicato all'ispezione”.

Secondo Nick Parsons, il design igienico inizia già nella fase di selezione dei materiali adeguati, dove l'impiego di acciai inox di alta qualità destinati a uso alimentare e di superfici con la minima rugosità possibile crea le condizioni igieniche migliori. Inoltre, nella fase di costruzione, è fondamentale evitare punti difficilmente accessibili, poiché è proprio lì che si possono accumulare i resti della produzione che, col passare del tempo, finiranno per deteriorarsi.

Considerando che tutti gli impianti di produzione alimentare richiedono una regolare pulizia, l'argomento accessibilità riveste un ruolo importante. Così, ad esempio, nei settori dove la produzione richiede una pulizia con detergenti liquidi e non può essere evitata la rimozione parziale degli impianti a scopo di pulizia. In questi casi, lo smontaggio dovrebbe essere effettuato nel modo più semplice possibile e senza necessità di strumenti, così da escludere una contaminazione degli alimenti.

Tra i principi di progettazione del design igienico rientra l'eliminazione di superfici orizzontali, di angoli appuntiti, di fori superflui, di superfici di contatto, di viti e fessure, oltre a corpi cavi e spazi morti.

Anche le condizioni del pavimento rappresentano un aspetto da non trascurare nell'ambito di una analisi sistematica sul design igienico.

Esempi di successo

“Da anni rispettiamo simili linee guida di progettazione in tutti i nostri nuovi progetti” commenta Frank Wieland, citando il nuovo modulo di pesatura Novego come esempio tipico di uno sviluppo ottimizzato dal punto di vista igienico nel segmento aziendale delle celle di carico. Il prodotto appena citato per la pesatura di serbatoi presenta una pluralità di dettagli costruttivi, che rispettano le linee

guida di design igienico di EHEDG, garantiscono minore contaminazione e processi di pulizia più efficienti, come illustra il Manager di Minebea Intec: “Durante lo sviluppo di Novego, si è prestata particolare attenzione alla minimizzazione delle superfici orizzontali, a una minima rugosità della superficie e all'utilizzo di un silicone conforme alle norme FDA. L'acciaio inossidabile particolarmente resistente alla corrosione 1.4418,



La selezionatrice ponderale Flexus verifica il peso e l'integrità degli alimenti confezionati, rispettando le direttive di design igienico di EHEDG

oltre a garantire un'igiene migliore, offre anche una durata superiore, una maggiore resistenza allo sporco, alla corrosione e persino ai detergenti aggressivi. Per questi motivi, l'abbinamento di tali elementi all'elevata precisione di misurazione, rende questo modulo di pesatura ideale per l'impiego nell'industria alimentare, ma anche nella produzione di farmaci e cosmetici".

Dal settore aziendale delle bilance industriali, Wieland cita un altro esempio rappresentato dalla selezionatrice ponderale Flexus, sviluppata da Minebea Intec nel rispetto delle direttive interne di design igienico. La selezionatrice viene impiegata nella produzione di alimenti confezionati e verifica il peso e l'integrità di ogni singolo prodotto.

"Anche in questo caso abbiamo ridotto al minimo le superfici di contatto e quelle orizzontali, utilizzando un telaio aperto privo di corpo cavo. Insieme alla maggiore altezza libera dal suolo, Flexus garantisce così un'ispezione più semplice oltre a una pulizia rapida e sicura, risparmiando ai nostri



clienti tempo e denaro", riassume Wieland.

Questi prodotti rappresentano solo due degli innumerevoli esempi su cui Minebea Intec si è concentrata punto di vista del design igienico. "Tutti gli impianti che produciamo per i clienti del settore alimentare e farmaceutico sono stati sviluppati secondo le disposizioni EHEDG e NSF", precisa Nick Parsons.

Costi aggiuntivi che danno i loro profitti

Ovviamente, gli oneri per un design igienico ottimizzato sono sempre legati a maggiori costi per strumenti e impianti. Tuttavia, secondo Wieland, questo onere aggiuntivo deve essere correlato ai relativi benefici e risparmi: "La pulizia degli impianti che sono stati sviluppati da un punto di vista igienico richiede meno tempo, riduce l'impiego di detergenti, abbate il consumo energetico e porta, nel complesso, a minori costi in termini di personale, manutenzione e riparazione. Riunendo tutti questi fattori, a lungo termine gli impianti con design igienico rappresentano senza dubbio un investimento sensato". Inoltre, i sistemi così configurati rispettano l'ambiente e riducono i costi operativi totali, tra i quali rientrano non solo i costi di acquisto, ma anche tutti i proventi del successivo utilizzo, come ad esempio costi intermedi per acqua, acque di scarico o sostanze chimiche oltre ai costi dell'energia elettrica e termica.

"Non da ultimo, nell'impiego di impianti dal design ottimizzato a livello igienico, i nostri clienti trag-

gono profitto da un rischio inferiore di interruzione della produzione o di scarti", afferma Wieland con decisione. Per questo motivo, Minebea Intec ha avuto di nuovo particolare riguardo nei confronti dell'argomento del design igienico anche nello sviluppo di nuove bilance industriali e di sistemi di ispezione, che l'azienda presenterà a breve. Tuttavia, Wieland e Parsons non vogliono ancora diffondere i dettagli, ma fanno comunque riferimento alle molte novità che saranno lanciati a breve nel prossimo anno finanziario. 🏠

www.minebea-intec.com

Minebea Intec (www.minebea-intec.com), precedentemente nota come Sartorius Intec, è l'azienda produttrice leader di tecnologie di pesatura e ispezione industriale. Con sede principale ad Amburgo, in Germania, l'azienda offre prodotti e servizi che sono il simbolo di innovazione, performance e affidabilità da circa 150 anni. Il portfolio dei prodotti include, tra i tanti, piattaforme di pesatura ad alta risoluzione, celle di carico, bilance per silos e per serbatoi, selezionatrici ponderali, rilevatori di metalli, sistemi di ispezione a raggi X nonché soluzioni software intuitive.

Minebea
intec
The true measure

Chief Sales Officer di Minebea Intec, Frank Wieland:

"Per Minebea Intec, l'argomento del design igienico riveste da anni la massima importanza".

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.

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 CTest 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.

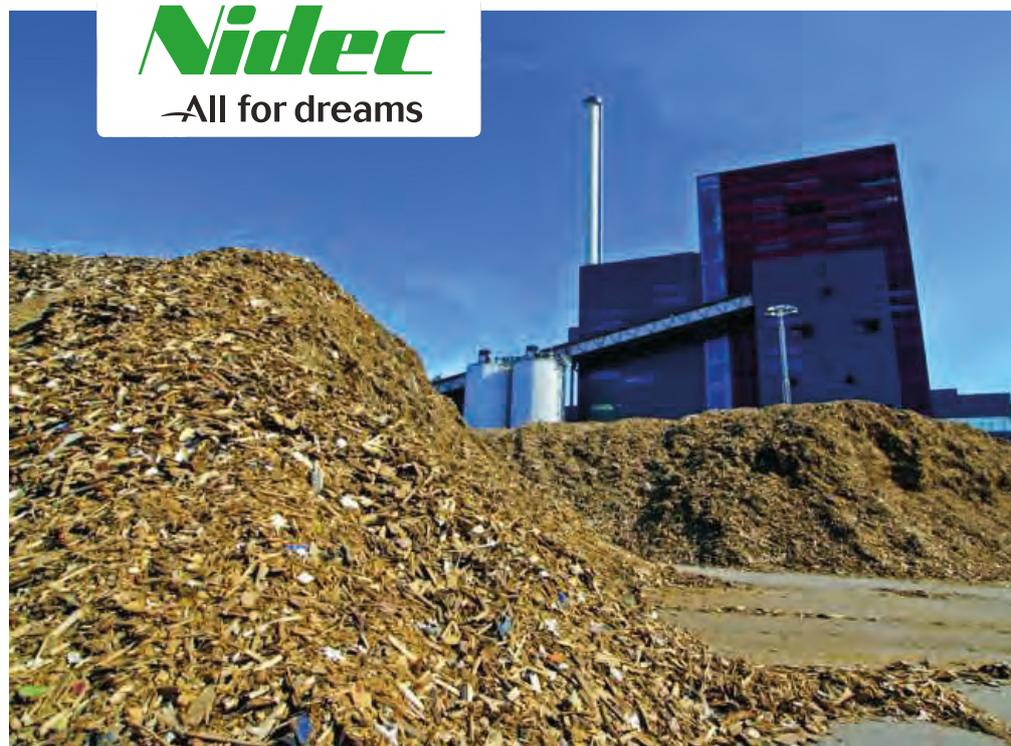
Inoltre è stato ridotto il raggio di curvatura del 30%. Il tubo è isolato con schiuma poliuretanic microporosa, espansa con gas ciclopentano. Una tecnica produttiva che permette di ottenere un valore lambda di 0,0216 W/mK, che garantisce doti eccezionali di isolamento anche a volume ridotto.

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

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-



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



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?

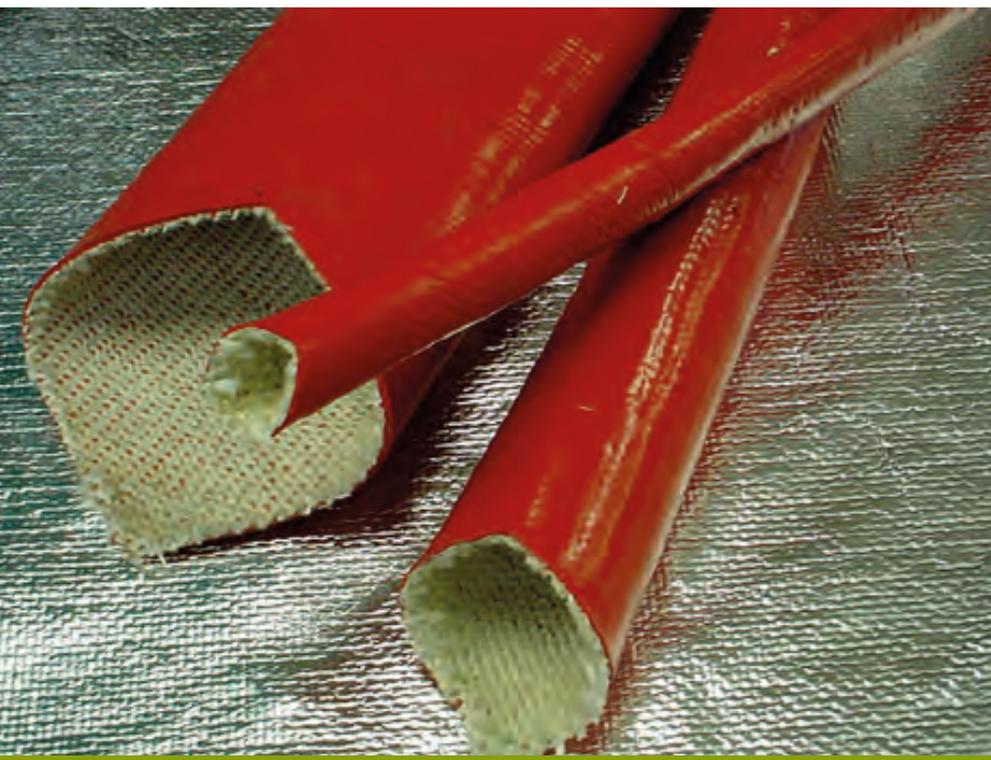
Dinamicità, professionalità e spirito di gruppo sono state le risorse primarie che ci hanno permesso di far nascere, nel 1993, la società TESPE, inizialmente come semplice produttrice di tessili tecnici. In breve tempo queste stesse risorse ci hanno portato a sviluppare una vasta gamma di articoli tecnici 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



Nuovo generatore di vapore per l'azienda dolciaria Fida

Efficientamento della produzione di vapore presso l'azienda di caramelle di Castagnole delle Lanze (AT)



VIESSMANN

Da oltre 40 anni l'azienda Fida di Castagnole delle Lanze, in provincia di Asti, produce dolciami amatissimi dai consumatori italiani, quali le gelées Bonelle e le caramelle Rossana. Nel 2015 l'azienda ha provveduto al rinnovamento della centrale termica esistente, dove erano installati 2 generatori di vapore con produzione rapida (a tubi d'acqua): i valori rilevati dopo un periodo di misurazioni durato sei mesi hanno evidenziato una scarsa qualità del vapore prodotto, oltre che l'insufficienza delle caldaie a sopportare e seguire la variazione dei carichi richiesta.

Ciò ha reso opportuna la riqualificazione della centrale termica. L'intervento ha comportato il rifacimento integrale del locale caldaia con adeguamento degli impianti alle normative vigenti in termini di sicurezza. Per quanto riguarda l'impianto di produzione di vapore, è stato installato un generatore a

tubi da fumo Vitomax HS tipo M73 con economizzatore modello ECO 200 per una produzione di vapore pari a 2,5 t/h - 13 bar. Vitomax HS tipo M73 è generatore di vapore industriale a media e alta pressione con elevato rendimento (fino al 95%), che grazie all'attenta progettazione termodinamica, risulta molto compatto e in grado di soddisfare tutti i requisiti per un'efficiente generazione di vapore.

Presso l'azienda Fida, l'installazione del nuovo generatore, abbinata anche a miglior qualità dell'acqua di alimentazione e a degasazione fisica, ha migliorato nettamente la qualità e disponibilità del vapore con contestuale riduzione dei consumi. A oltre due anni dalla messa in funzione, il generatore ha sempre soddisfatto le esigenze del sito produttivo. 🏠

www.viessmann.it



Beviiale Family - in continua espansione

- Eventi dedicati al beverage nei rilevanti mercati di settore in crescita
- Cooperazioni a livello globale con eventi già affermati
- L'ultimo arrivato: CRAFT DRINKS INDIA, luglio 2018

E' già passato un anno e mezzo da quando il NürnbergMesse Group ha annunciato l'avvio del network internazionale di manifestazioni dedicate al beverage Beviiale Family. La piattaforma già consolidata dell'industria del beverage, la fiera BrauBeviiale di Norimberga, si è elevata quindi a livello internazionale. Da allora la famiglia Beviiale è in continua crescita. "Da decenni BrauBeviiale dimostra la propria competenza in fatto di beverage come confermato dalla sua crescente internazionalità. Il passo successivo non poteva che essere logicamente quello di trasferire una simile idea di successo a livello internazionale sui più importanti mercati in crescita spianando una via più ampia ai nostri clienti", spiega Andrea Kalrait, responsabile di BrauBeviiale e product manager internazionale di Beviiale Family.

In occasione dell'edizione 2016 di BrauBeviiale, il NürnbergMesse Group aveva dato il via ufficiale a Beviiale Family, il network internazionale di manifestazioni dedicate al beverage. Da allora il network si è espanso a macchia d'olio con eventi in tutto il mondo. "E non è tutto", svela Kalrait. "Stiamo conducendo sempre più trattative e incontri e ci troviamo in un'interessante fase di pianificazione. Il settore rimarrà sorpreso di quello che Beviiale Family ha ancora in serbo." Il settore del beverage presenta una fitta trama di interconnessioni a livello internazionale con uno scambio in-



tenso e un forte desiderio di imparare. Il NürnbergMesse Group si è posto il compito di supportare queste aspirazioni offrendo agli operatori del settore un'adeguata piattaforma internazionale. Partner dell'intera Beviiale Family sono due rinomati istituti di formazione - l'accademia "Doemens Academy" e l'ente di ricerca e formazione del settore brewery "Versuchs- und Lehranstalt für Brauerei" (VLB) di Berlino - che con il loro ruolo di sponsor internazionali e la loro expertise contribuiscono ad affermare la competenza di Beviiale Family a livello globale.

BrauBeviiale di Norimberga è il salone internazionale tradizionale dedicato ai beni d'investimento del settore beverage, in occasione del

quale da oltre 40 anni viene presentata la catena di processo nella produzione del beverage: materie prime, tecnologie, logistica e marketing. "BrauBeviiale non è più solo il "padre" ma piuttosto il "fratello maggiore" della grande Beviiale Family, che nel frattempo è andata via via espandendosi e affermandosi", spiega Kalrait illustrando la struttura della famiglia Beviiale. "Ogni membro è indipendente e segue la propria strada."

Il primo "rampollo" della famiglia, Beviiale Moscow, che a ottobre 2015 ha registrato un debutto di successo, esisteva già quando è stata costituita la famiglia Beviiale. Da allora Beviiale Moscow è in continua crescita e, dopo la sua terza edizione



braubeviale.de

Member of the **Beviale Family**

Ottimi contatti.

Ottimi affari.

SOLUZIONI PER IL VOSTRO SUCCESSO.

La BrauBeviale è il luogo che favorisce la crescita del successo: nel dialogo da pari a pari con gli esperti del settore... con innovazioni che decidono il vantaggio rispetto alla concorrenza. Tutto ciò che serve per il domani in un unico luogo.

Gli highlight del salone e informazioni importanti per la Vostra visita:

braubeviale.de/your-success

BrauBeviale2018

Norimberga, Germania | 13-15 novembre

NÜRNBERG MESSE



nella primavera 2018, ha sfondato nel vero e proprio senso della parola nel difficile ma molto promettente mercato est europeo. Con cifre da record tra espositori (146), visitatori (circa 5.300) e superficie espositiva (quasi 2.000 m²) e il suo approccio a 360°, ha dimostrato con determinazione di essersi affermato come piattaforma centrale per l'intero mercato beverage est europeo.

A maggio 2016, con CRAFT BEER CHINA, il NürnbergMesse Group ha puntato per la prima volta i riflettori sul settore craft beer. Oltre alle possibilità di networking, anche qui svolgono un ruolo importante la formazione e l'aggiornamento professionali. Così anche quest'anno l'evento, giunto nel 2018 anch'esso alla sua terza edizione, si è presentato come un mix molto apprezzato tra salone e ciclo di conferenze. Il successo ripetuto – con un'enorme impennata nel numero di espositori (180; 2017:100) e di visitatori (quasi 9.800; 2017: quasi 5.300) – è la prova che il tema è di grande interesse anche nei mercati in crescita. Proprio la Cina nasconde un enorme potenziale, come lo dimostra la passione con cui i cinesi hanno partecipato anche quest'anno a CRAFT BEER CHINA. Rispetto all'anno passato anche la Craft Beer Community è

cresciuta moltissimo e il numero di espositori del settore è quasi triplicato.

CRAFT BEER ITALY, che ha festeggiato il suo debutto a novembre 2017, è rimasto fedele al concept di Beviale Family puntando anche qui i riflettori sul settore craft beer. Da lungo tempo l'Italia non è più solo un Paese di vini, il mondo della birra, soprattutto quella artigianale, rappresenta un mercato dinamico molto forte. Questa evoluzione del settore richiede soprattutto know-how e proprio per questo motivo, oltre alla fiera specialistica, la prima edizione ha puntato molto sulle conferenze. Dopo il successo del suo esordio, CRAFT BEER ITALY si terrà nuovamente a primavera 2019 in una nuova location che offrirà a espositori e visitatori un potenziale ancora maggiore.

L'ultimissima novità della famiglia è CRAFT DRINKS INDIA. A differenza degli altri eventi suoi "fratelli" che si tengono in Russia (intero settore beverage) e in Cina o Italia (dedicati alla craft beer), all'inizio di luglio di quest'anno il salone in India si presenterà al suo debutto con l'intera gamma del settore beverage. Elemento di congiunzione sarà il tema principale del craft ovvero le bevande artigianali. Il NürnbergMesse Group conta sul fatto che il

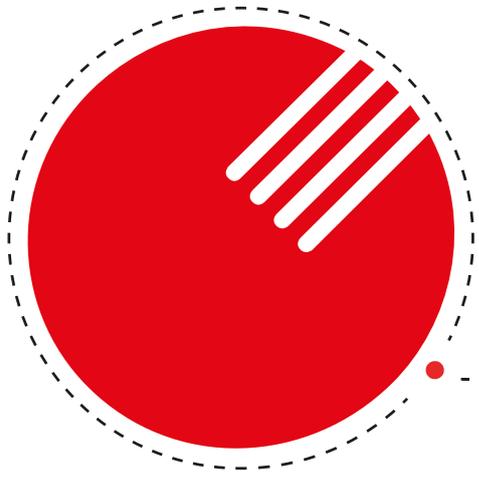
mercato indiano è uno dei mercati beverage in più rapida espansione nel segmento delle bevande alcoliche. La metropoli di Bangalore nel sud dell'India, con il suo ambiente aperto, è il cuore della craft beer e del panorama dei craft drink del Paese e quindi il palcoscenico ideale di questo nuovo arrivato all'interno di Beviale Family.

Per coinvolgere all'interno del network anche i mercati e le regioni in cui il NürnbergMesse Group non ha organizzato eventi propri, Beviale Family sta organizzando altri progetti di collaborazione. Così ha fatto parte di Beviale Family per la prima volta la Feira Brasileira da Cerveja del comune brasiliano di Blumenau, tenutasi nella primavera 2018, cui hanno partecipato 81 espositori che hanno illustrato con grande effetto le proprie idee e soluzioni per la produzione di specialità di birra. Sono stati quasi 5.400 i visitatori venuti ad informarsi su materie prime o tecnologie per birrifici di piccole dimensioni o artigianali e sulle soluzioni di packaging e chiusura e a scoprire le ultimissime tendenze del settore. Anche gli offerenti internazionali che si sono presentati allo stand collettivo di Beviale Family sono rimasti molto soddisfatti della propria partecipazione. Dalla primavera 2018 è partner ufficiale di Beviale Family anche il salone specialistico più grande della Gran Bretagna in tema di birra e relativa fabbricazione, il SIBA's BeerX. Scopo della partnership è collegare gli eventi di maggior successo già esistenti e ampliare insieme i rispettivi mercati target.

Punto di partenza per una piattaforma nel mercato del Sud-Est Asiatico è la partecipazione a ProPak Asia, che si tiene a metà giugno a Bangkok. Qui Beviale Family si presenterà agli operatori del settore locali con uno stand collettivo Beviale Family. 🏠

www.beviale-family.com





CIBUS

C O N N E C T

EXPO • SOURCING • CONFERENCE
International Food Exhibition

PARMA.10|11 APRIL.2019

WELCOME TO FOODLAND



www.cibus.it
cibus@fiereparma.it
Follow CIBUS on:    

creative

Torna "Cibus Connect" in aprile a Parma



CIBUS
CONNECT
EXPO - SOURCING - CONFERENCE
International Food Exhibition
PARMA.10|11 APRILE.2019

La seconda edizione di "Cibus Connect" si terrà il 10 e l'11 aprile 2019 nel quartiere fieristico di Fiere di Parma (organizzata in collaborazione con Federalimentare e ICE Agenzia). La manifestazione va ad annualizzare Cibus, che si tiene negli anni pari. Ha raddoppiato i padiglioni e si prevede la presenza di migliaia di aziende espositrici, di buyer esteri ed operatori italiani e decine di migliaia di visitatori. Saranno presentati i nuovi prodotti dell'industria alimentare italiana e i prodotti tipici dalle regioni. A margine si terranno convegni e workshop sulle principali tematiche dell'agroalimentare italiano. 🏠

www.cibus.it





FISPAL
TECNOLOGIA

Jun SÃO PAULO EXPO
25-28 2019 
FISPALTECNOLOGIA.COM.BR

TRANSFORMING

THE FOOD AND BEVERAGE INDUSTRY



The gateway to the Latin American market

+38,000
visitors

85%
Purchase influencers or
decision makers

60%
High-level positions

82%
want to return in 2019

68%
say Fispal Tecnologia is the
best event in the industry

Be an Exhibitor!

Contact us

+55 11 3598-7829

international@informa.com

Promotion and
Organization

informa
exhibitions

Dal 20 al 22 novembre 2018 al centro espositivo MiCo di Milano. Ingresso gratuito per le registrazioni on line

A InPrint Italy la stampa industriale rivoluziona il settore food and beverage

E' una vera e propria rivoluzione quella che attende i visitatori di InPrint Italy 2018, l'unica esposizione interamente dedicata alle tecnologie di stampa per la produzione manifatturiera, dove i fornitori specializzati incontrano i produttori, l'industria e i suoi subappaltatori e le imprese dell'indotto. L'appuntamento è al centro espositivo Mi.Co. di Milano dal 20 al 22 novembre.

Tra i settori della stampa industriale rappresentanti ad InPrint Italy, quello della stampa legata all'industria alimentare sembra essere tra i più attesi e promettenti. Packaging, contenitori, tubi, confezioni, bottiglie e persino gli alimenti stessi: oggi tutto può essere stampato grazie alle nuove tecnologie.

Secondo un rapporto di Smithers Pira sul futuro della stampa per imballaggi alimentari fino al 2023, nel 2018 il mercato globale mondiale degli imballaggi alimentari stampati è di 227,2 miliardi di dollari per 79,4 milioni di tonnellate di prodotto, con un'area stampata di 394,6 miliardi di metri quadrati. Il mercato prevede un tasso di crescita annuo di circa 3,6% dal 2018 al 2023, per un valore di 271,3 miliardi di dollari, pari a 95 milioni di tonnellate e un'area stampata di 472,4 miliardi di metri quadrati entro il 2023.

Sin dalla prima edizione, nel 2016, InPrint Italy ha portato alla ribalta



sviluppi tecnologici considerevoli: inchiostri migliori, testine di stampa più robuste e risoluzioni più elevate; tecniche ingegneristiche più evolute e sofisticate, software in grado di elaborare i dati con maggiore rapidità e prestazioni delle soluzioni industriali a getto d'inchiostro e serigrafiche generalmente più adatte alla produzione su un'ampia gamma di superfici.

Grazie a manifestazioni come InPrint e al continuo confronto tra le community della stampa industriale, oggi il mondo della produzione manifatturiera è maggior-

mente orientato alle tecnologie di stampa industriale e a sfruttare il loro potenziale in futuro.

La possibilità di stampare direttamente su contenitori e di modificare i disegni in tempo reale offre alle industrie la libertà di realizzare anche piccole produzioni, di personalizzare il design del prodotto e di pensare a campagne di comunicazione di grande valore. Oltre alla possibilità di realizzare la stampa direttamente in fabbrica, integrandola nei processi produttivi.

Inchiostri, stampanti e sistemi di stampanti hanno portato le pos-

iNPRINT

MILAN

TECNOLOGIE AVANZATE DI STAMPA PER I VOSTRI PROCESSI MANIFATTURIERI

2^a Esposizione
Internazionale delle
Tecnologie di Stampa per la
Produzione Manifatturiera

20-22 novembre 2018, MiCo, Milano



I rapidi sviluppi nelle tecnologie di stampa industriale stanno creando grandi nuove opportunità nell'industria manifatturiera, con applicazioni che spaziano dall'individualizzazione e produzione di edizioni speciali su lotti di piccole dimensioni fino alla produzione di massa.

- Scoprite le soluzioni per applicazioni di stampa funzionale, decorativa e di imballaggio

- Incontrate oltre 100 espositori provenienti da innovative piccole e medie imprese e dalle maggiori società internazionali
- Informatevi sulle ultime innovazioni partecipando a workshop, conferenze e presentazioni tecniche durante i 3 giorni di fiera

MACKBROOKS
exhibitions

STAMPA SPECIALISTICA • SERIGRAFICA • DIGITALE • INKJET • 3D

Ambasciatori Sponsor

Mimaki **aroja xorfex**

Partner Strategici

IMI EUROPE **TCM**

Partner della Conferenza

XAAR

Partner Mediali

WIDE **Rassegna Grafica**

Registratevi **GRATUITAMENTE** ora su www.inprintitaly.com

sibilità comunicative degli spazi stampati ad un livello mai visto prima. E non solo per la stampa alimentare: saranno infatti circa 120 gli espositori di InPrint Italy in rappresentanza dei tre settori della stampa industriale - funzionale, decorativa e di imballaggio. Confermate le grandi aziende tra cui Agfa, Heidelberger Druckmaschinen AG, Mimaki, Fujifilm, Konica Minolta, Ricoh Europe, Inx Digital accanto ai nuovi espositori come Roland DG Mid Europe, 3M Deutschland GmbH, Epson, LiYu Italia e Aeon Technologies GmbH.

Stanno destando particolare interesse le novità della stampa per l'imballaggio, un settore letteralmente rivoluzionato dalla tecnologia direct-to-shape, ovvero la stampa direttamente sulla confezione.

Con l'innovazione di inchiostri speciali per la serigrafia su prodotti di lusso e la tecnologia del direct to shape, il settore della stampa per l'imballaggio è sempre più interessante e positivo per l'industria. Tra le società espositrici leader di questo settore, spiccano la britannica Xaar, le cui testine di stampa sono rinomate per l'affidabilità e l'efficacia nel stabilire i volumi di



inchiostri e fluidi con precisione assoluta; l'italiana Martinenghi, all'avanguardia nella tecnologia direct to shape.

Ciò su cui gli specialisti si stanno concentrando è proprio la compatibilità tra le infinite possibilità della stampa industriale e la normativa che regola il settore. Si pensi alla stampa diretta sugli alimenti, la stampa in 3D degli alimenti stessi e le confezioni flessibili a stretto contatto con il cibo. I sacchetti o i contenitori per qualsiasi tipo di ingrediente o cibo o bevanda rap-

presentano un potenziale comunicativo impressionante: tutti i contenitori esprimono il loro contenuto e necessitano di design e colori più accattivanti possibile. Sono inoltre portatori di istruzioni e indicazioni, messaggi di attenzione.

Non solo, possono essere lo strumento per rinnovare un prodotto già esistente o per incentivare le vendite attraverso serie numerate o edizioni speciali.

È un mercato senza dubbio in crescita e InPrint Italy non mancherà di ispirare i suoi visitatori con interessanti novità.



La stampa per il settore food and beverage non si riferisce esclusivamente alla realizzazione dell'attività da parte di fornitori specializzati, ma prevede anche la possibilità di integrare la fase della stampa all'interno del processo di produzione, anche per piccole realtà.

Un piccolo laboratorio o una pasticceria possono infatti stampare direttamente i propri contenitori ed etichette e addirittura i propri prodotti, grazie a macchinari dalle dimensioni ridotte e di facile utilizzo. Le grandi case produttrici di mac-

chinari guardano infatti con grande attenzione alla possibilità di fornire le attrezzature e l'assistenza adeguate alle piccole realtà produttive,



se non addirittura, artigianali. La visione di InPrint è quella di collegare nuovi mercati, generare nuove possibilità e creare nuove opportunità per le tecnologie di stampa avanzate mirate al mondo manifatturiero.

I visitatori, provenienti da settori diversi - dall'automotive al packaging, dal farmaceutico ai prodotti sportivi - sono alla ricerca di soluzioni di stampa personalizzate per applicazioni industriali. Ad InPrint troveranno le soluzioni per integrare nuove tecnologie di stampa, migliorare i processi esistenti o introdurre un nuovo rivoluzionario sistema digitale nella produzione.

L'evento sarà supportato da un esteso programma di seminari e conferenze: oltre 60 relatori condivideranno con visitatori e espositori sessioni gratuite sia in italiano che in inglese. Martedì 20 e mercoledì 21 novembre esperti tecnici da circa 20 aziende si confronteranno

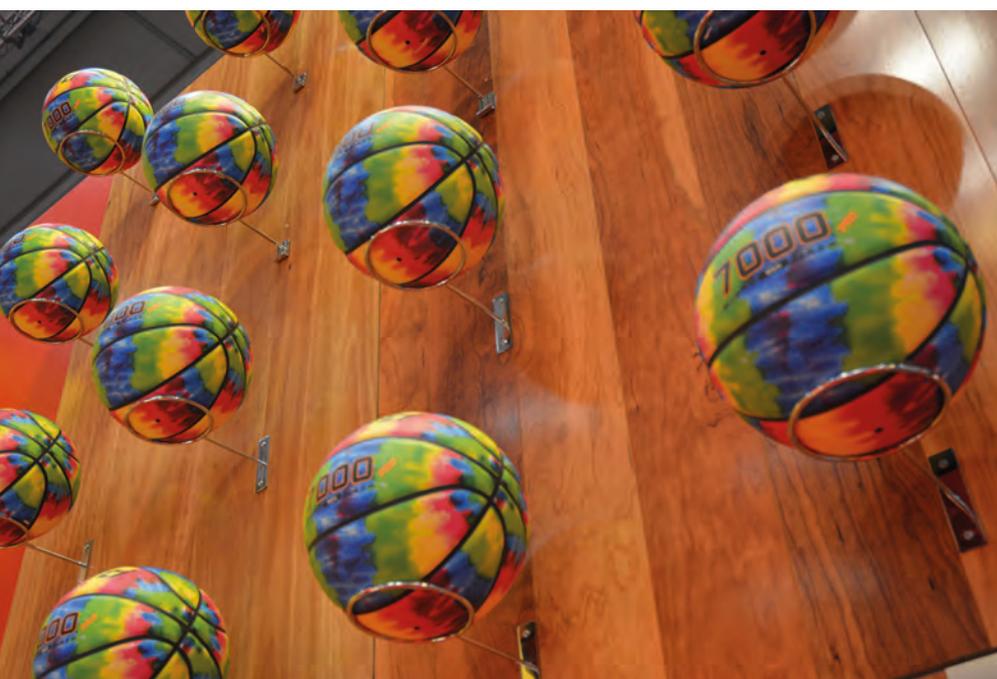
sulla tecnologia a getto d'inchiostro nelle applicazioni industriali. Mercoledì 21 sono previsti gli incontri su "Print of Things: la stampa funzionale e decorativa" organizzata da Wide e "Decorazioni di superfici", organizzato da TCM. Giovedì 22 chiusura con i IMI tech talk, una serie di interessanti casi di studio e dibattiti tematici.

La qualità dei visitatori è stata decisamente apprezzata dagli espositori della prima edizione, nel 2016, visitata da 2.900 professionisti provenienti da 56 Paesi.

Dal mondo del packaging non sono mancati visitatori da brand come Ferrero, Lavazza, Sanpellegrino, Enervit, Kiko, Alessi, Panini, Loacker, Lindt & Sprüngli. Dal settore della moda, del tessile e della pelletteria Louis Vuitton, Armani, Benetton, Fendi, Moschino, Furla, Gabel, Miroglia. Per i beni di lusso Luxottica, Bormioli, Pininfarina, Bertone design, Swarovski, Swatch. Dal settore della stampa HP Italy, Hp International, Epson, Xerox, Olivetti, Aeg. Dall'automotive Ferrari, Mercedes, Pininfarina, Magneti Marelli, Airbus. Dall'elettronica ed elettrodomestici Siemens, Panasonic, Philips, Tefal.

INPRINT

MILAN



L'evento è organizzato da FM Brooks, società del gruppo Mack Brooks Exhibitions che opera nel settore fieristico dal 1965. La società inglese è specializzata in settori quali i trasporti, le infrastrutture, la chimica e la manifattura industriale. In portafoglio ha eventi che spaziano dalle tecnologie per gli aeroporti a quelle per le ferrovie, passando per la gestione dei rifiuti e il settore idrico, oltre ovviamente alla stampa industriale.

L'ingresso a InPrint Italy 2018, riservato ai professionisti del settore, è gratuito tramite pre-registrazione sul sito www.inprintitaly.com 🏠

Ottime premesse per ProSweets Cologne 2019: in arrivo a Colonia i grandi player del settore

Numerose aziende rinomate e specialisti altamente qualificati che vantano un know how specifico si sono già iscritti a ProSweets Cologne 2019. Dal 27 al 30 gennaio 2019 sono attese a Colonia oltre 300 aziende dai settori di produzione, confezionamento e ingredienti. ProSweets Cologne sarà corredata di un ricco programma di eventi, che proporrà per esempio conferenze di esperti presso gli "Speakers Corner" e varie mostre speciali a tema Ingredients, Packaging e altro.

Fra i principali espositori della **categoria macchine e impianti** di ProSweets Cologne 2019 sono annoverati per esempio VEMAG Maschinenbau GmbH, AZO GmbH & Co. KG, Hänsel Processing GmbH dalla Germania, Bühler AG con Haas Food Equipment GmbH dalla Svizzera, Carle & Montanari OPM Spa e anche Tonelli Group S.p.A dall'Italia, GEA Food Solutions dai Paesi Bassi e Aasted ApS dalla Danimarca.

Nel segmento **macchine di confezionamento** si sono iscritte aziende di prestigio come Robert Bosch Packaging Technology GmbH, Fuji Packaging GmbH, e CHOCAL Aluminiumverpackungen GmbH dalla Germania, ma anche ACMA Spa dall'Italia e Omori Europe GmbH dai Paesi Bassi.

Nel **segmento imballaggi e materiali di imballaggio** parteciperanno Belgian Sweets Design e Luxeverpakkingen De Coster bvba dal Belgio, ESBE Plastic GmbH dalla Germania, Deltasacs Primasacs dalla



Francia e Andreas Kopp AG dalla Svizzera.

Il segmento **materie prime e Ingredients** accoglierà le aziende tedesche Baumgartner Schokoladen GmbH, Döhler GmbH e Coppentrath Feingebäck GmbH, GNT Group B.V dai Paesi Bassi, Olam Europe Ltd dalla Gran Bretagna e molte altre.

Nel settore si va affermando anche il segmento **qualità e sicurezza dei prodotti alimentari**, dove saranno rappresentate anche HILDEBRAND

Industry AG dalla Svizzera e Colussi Ermes dall'Italia.

ProSweets Cologne si svolge in contemporanea a ISM, la fiera per prodotti dolciari e snack più grande e importante al mondo. In interazione con ISM, ProSweets Cologne copre l'intera filiera della produzione dolciaria e degli snack e della sua distribuzione, concentrandola nel tempo e nello spazio e creando una costellazione unica nel suo genere a livello globale. 🏠

www.prosweets.com



www.prosweets-cologne.com



Salone internazionale della fornitura
per l'industria dolciaria e degli snack

27.01.–30.01.2019



Parallelamente alla

ISM

PRODUCTION AND PACKAGING TECHNOLOGY



PACKAGING AND PACKAGING MATERIALS



RAW MATERIALS AND INGREDIENTS



OPERATING EQUIPMENT AND AUXILIARY DEVICES



FINO AL 45 % DI SCONTO ORDINANDO SUBITO I BIGLIETTI D'INGRESSO ONLINE!

WWW.PROSWEETS-COLOGNE.COM/TICKETS

Il tuo contatto diretto:
Koelnmesse S.r.l.
Viale Sarca 336/F
Edificio 16

20126 Milano, Italia
Tel. +39 02 8696131
Fax +39 02 89095134
info@koelnmesse.it

 koelnmesse

Marie Odile Fondeur presenta SIRHA 2019

Sirha, dove si inventano i piatti di domani



©Egerie

Intervista a
Marie-Odile Fondeur,
Direttrice Generale del Sirha

Come definisce il Sirha nel 2019?

Il Sirha è diventato uno dei più grandi saloni mondiali del Food Service focalizzandosi sulle influenze e innovazioni del settore, pur mantenendo quel carattere gioioso e goloso che lo contraddistingue. "È uno straordinario meeting d'affari dove oltre 200000 Operatori Professionali, di cui 25000 Chef, sono lieti di trascorrere del tempo insieme. Vengono a Lione a Sirha per confrontarsi e assimilare le principali tendenze della ristorazione, le nuove tecniche ed i nuovi servizi. Le nostre 10 Aree di Animazione e i nostri 21 Concorsi contribuiscono a questo arricchimento, ruotando attorno a 3000 Espositori, per valorizzare la creatività e creare business."

Quali sono le tendenze che emergono da questa edizione?

La nostra rete di eventi e partner mondiali ci permette di essere in costante interazione con gli attori del Food Service, offrendoci una posizione privilegiata. Il Sirha è anche strettamente legato agli chef di tutto il mondo, in particolare attraverso il



©F. Mainard

Bocuse d'Or e la Coupe du Monde de la Pâtisserie.

Grazie a questa vicinanza, assistiamo all'emergere di importanti influenze che modificano i desideri e le esigenze dei consumatori. Per questa edizione abbiamo identificato 7 influenze che saranno presenti nel salone. I consumatori si preoccupano ormai del loro impatto ambientale, ma anche di ciò che favorisce il loro benessere, mentre desiderano vivere vere e proprie esperienze culinarie. Abbiamo svolto un lavoro di proiezione a lungo termine per anticipare sempre di più il comportamento dei consumatori.

nostri studi, le nostre aree di animazione, i nostri servizi per i visitatori e la nostra offerta per gli espositori.

Siamo convinti che il Food Service definisca l'alimentazione di domani ed è per questo che organizziamo durante il salone il Sirha World Cuisine Summit, un eccezionale workshop sul futuro dell'alimentazione. Relatori di fama mondiale condivideranno le loro convinzioni, scelte e migliori pratiche, portando la loro visione per affrontare la grande sfida del "mangiare bene". 🏠

Sirha è dove prendono forma il Food Service e l'alimentazione di domani!



©Le Photographe

Come intendete condividere la decodifica di queste evoluzioni, di queste innovazioni?

La nostra missione è quella di condividere queste ultime influenze nel settore della ristorazione per preparare i professionisti alle nuove sfide, attraverso i

**RAGGIUNGETECI A LIONE
IL PROSSIMO GENNAIO!**

Sirha
L'APPUNTAMENTO MONDIALE
DELLA RISTORAZIONE
E DELL'INDUSTRIA ALBERGHIERA
26-30 GENNAIO 2019
Eurexpo-Lione-Francia

Sirha

L'APPUNTAMENTO MONDIALE
DELLA RISTORAZIONE
E DELL'INDUSTRIA ALBERGHIERA

26-30 GENNAIO 2019
EUREXPO LIONE FRANCIA

2.984
espositori
e marchi

750
novità

140.000 m²

207.930
operatori
professionali

12
settori

da **133**
paesi

(Fonte : Sirha 2017)



Bourse d'Or

SIRHA SPIRIT

FINALE 2019
LYON, FRANCE

Coupe du Monde de la Pâtisserie

SIRHA SPIRIT

FINALE 2019
LYON, FRANCE

2019
30
YEARS



IL VOSTRO PASS D'INGRESSO GRATUITO CON IL CODICE INVITO PPRSG SU SIRHA.COM

Salone riservato ai professionisti del settore



#sirha



sirha.com

Sigep 2019: appuntamento col talento del dolciario artigianale di tutto il mondo

Dal 19 al 23 gennaio 2019 Italian Exhibition Group organizza il salone leader al mondo dedicato a gelateria, pasticceria e panificazione artigianali e caffè

Definito il programma della Pastry Arena, con la novità dell'International Pastry Camp.

In programma anche il Mondiale Juniores Under 23, gli assoluti italiani seniores e juniores, le selezioni per Pastry Queen 2020 e Sigep Giovani

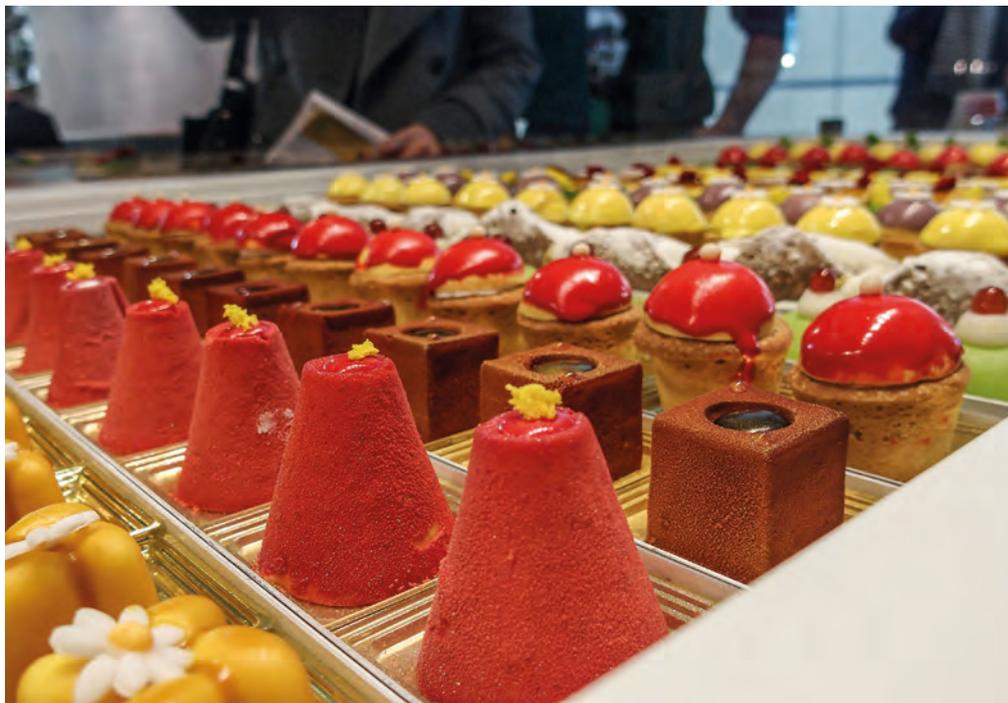
Partono da Torino le selezioni che porteranno a Sigep l'élite dei professionisti italiani.

Da Sigep Gelato d'Oro scaturirà la squadra italiana per la Coppa del Mondo della Gelateria 2020

Guarderà al futuro il 40° SIGEP (Fiera di Rimini, 19-23 gennaio 2019) festeggiando la tradizione di fiera leader al mondo per il dolciario artigianale e perseguendo l'obiettivo di esaltare il talento dei grandi professionisti, da quelli più giovani agli affermati maestri internazionali.

SIGEP 2019 sintetizzerà l'attività di valorizzazione delle filiere svolta in questi mesi in tutto il mondo nel grande show che da 40 anni vede la manifestazione di Italian Exhibition Group sotto i riflettori coi suoi settori dedicati a gelateria, pasticceria, panificazione artigianali e caffè, secondo un profilo di grande appuntamento per il food service.

Per quanto concerne la pasticceria, fari puntati sulla quinta edizione del Campionato Mondiale di Pasticceria Juniores, coi giovani under 23 mi-



giori del mondo a sfidarsi per un titolo ambito e di straordinaria qualità. In gara: **Australia, Belgio, Brasile, Cina, Croazia, Filippine, Francia, India, Italia, Russia, Singapore e Taiwan.**

Nei paesi in competizione stanno procedendo le selezioni per definire i partecipanti, nei prossimi tre mesi sono in programma in Croazia, Filippine, Francia, India e Singapore. La squadra italiana, selezionata a Sigep 2018, sarà formata da Filippo Valsecchi (Lecco) e Vincenzo Donnarumma (Napoli).

Il Campionato Mondiale di Pasticceria Juniores, ideato 10 anni fa dal maestro Roberto Rinaldini, avrà per tema 'Il Volo' ed ogni concorrente avrà il supporto di un team per aiutarlo a far emergere le proprie qualità nelle sette prove previste. La competizione si svilupperà nelle

prime due giornate di SIGEP alla Pastry Arena (Pad. B5), la premiazione è in programma alle 17.00 di domenica 20 gennaio 2019.

La novità 2018 sarà l'International Pastry Camp, preziosa opportunità di mostrare l'evoluzione delle scuole di pasticceria che nel mondo vanno evidenziandosi.

Da sette nazioni del mondo arriveranno i migliori giovani pasticceri, le 'pastry star' del futuro che lunedì 21 gennaio si esibiranno alla Pastry Arena mostrando i dolci tipici del mondo. Si aggiunge un'ulteriore vetrina al tradizionale Sigep Giovani, in programma mercoledì 23 con la partecipazione delle scuole italiane, in collaborazione con Conpait, Pasticceria internazionale e Castalimenti. Da quest'anno Sigep Giovani entra ufficialmente fra gli eventi protagonisti del calendario alla Pastry Arena.

Gelato | Pastry | Chocolate | Bakery | Coffee



Sigep

The sweetest
business
experience

19|23. 01. 2019
Fiera di **RIMINI**

40° Salone Internazionale
Gelateria, Pasticceria, Panificazione
Artigianali e Caffè

www.sigep.it



IN COLLABORAZIONE CON



SPECIAL EVENTS



ORGANIZZATO DA



Per qualsiasi informazione e richiesta di VIP CARD gratuite, rivolgetevi a: mrkgestero.rm@iegexpo.it

Alla Pastry Arena, lunedì 21 gennaio, in programma le selezioni per comporre la formazione dell'Italia che nel 2020 gareggerà a The Pastry Queen, pass da conquistare primeggiando nelle tre prove previste dalla selezione fra le migliori 'lady pastry'.

Al 40° SIGEP sarà protagonista lo spettacolo del concorso The Star of Sugar che si aggiungerà ai Pastry Events. I maestri internazionali dello zucchero presenteranno in fiera le loro spettacolari creazioni in un'area adiacente alla Pastry Arena, che saranno in mostra nelle cinque giornate.

Martedì 22 gennaio la Pastry Arena ospiterà i Campionati Italiani di Pasticceria Juniores e Seniores. Oltre ai professionisti ormai affermati, le performance di giovani talenti sulla rampa di lancio nella professione. Le iscrizioni sono aperte fino al 30 novembre prossimo.

La qualità assoluta degli eventi è garantita da un Comitato Pastry Events ai quali partecipano stabilmente le figure più autorevoli della pasticceria, coordinati dal Maestro Roberto Rinaldini: Iginio Massari (Presidente d'Onore dell'Accademia dei Maestri Pasticceri e Presidente d'Onore di Giuria del Mondiale Juniores), Gino Fabbri (Presidente dell'Accademia dei Maestri Pasticceri), Vittorio Santoro (Direttore CASTAlimenti e Commissario dei Concorsi), Federico Anzelotti (Presidente Conpait e Presidente dei Concorsi Italiani di Pasticceria Juniores e Seniores), Livia Chiriotti (Direttore Pasticceria Internazionale), Ennio Parentini (Direttore Generale Italmill), Igor Maiellano (Direttore Commerciale Valrhona Italia), Greta Fossati (Trade Marketing Events & Promotion Friesland Campina), Samuele Calzari, Coordinatore di SIGEP Giovani e Giorgia Maioli, Brand Manager SIGEP.

Sponsor Pastry Events

• **Partners:** Valrhona, Besozzi Oro,



Debic - Silver Sponsors: Hausbrandt, La Spaziale, Silikomart

- **Technical Sponsors:** Bragard, Bravo, Cascina Italia, Kitchenaid, Laped, Irinox, Lainox, Sagi, Selmi, Sirman
- **Media Partners:** Pasticceria Internazionale, Il Pasticcere, Dulcipas, Punto It, Il Gelatiere Italiano, Dolcesalato; Konditorei&Café

VIA ALLE SELEZIONI PER SIGEP GELATO D'ORO

Sul fronte della gelateria, tutto è pronto per avviare presso le sedi della rete di distribuzione Carpigiani le dieci tappe di avvicinamento a Sigep Gelato d'Oro. Gelatieri, pasticceri e chef dovranno superare lo scoglio di queste prove per arrivare a disputarsi a Sigep 2019 (dal 19 al 21 gennaio) la possibilità di entrare a far parte della squadra che parteciperà alla nona Coppa del Mondo della Gelateria 2020.

Il programma prevede nove tappe riservate a gelatieri e pasticceri ed una riservata agli chef nel campus della Carpigiani Gelato University di Bologna il 22 ottobre. Le selezioni avverranno a Torino (24 e 25 settembre), Rimini (1 e 2 ottobre), Barletta (8 e 9 ottobre), Vicenza (15

e 16 ottobre), Bologna (22 ottobre la tappa riservata agli chef), Milano (29 e 30 ottobre), Messina (12 e 13 novembre), Roma (19 e 20 novembre), Perugia (22 e 23 novembre), Napoli (26 e 27 novembre).

Le selezioni italiane di Sigep Gelato d'Oro 2019 sono organizzate dai concessionari Carpigiani con il supporto di Carpigiani Gelato University e il con il patrocinio di Sigep - Italian Exhibition Group e Gelato e Cultura. Sponsor delle selezioni: Comprital, Valrhona e Ifi. Per iscriversi alle selezioni italiane di Sigep Gelato d'Oro 2019 o per maggiori informazioni:

selezioni@gelatodoro.it
www.gelatodoro.it

Sponsor Gelato d'Oro SIGEP 2019
Platinum sponsor: Comprital, Valrhona, Electrolux - Golden Sponsor: Carpigiani, Capfruit - Silver Sponsor: Ifi, Medac - Technical sponsor: Caffè Camardo, Granarolo, I.CO. Cialde, Sosa - Mystery sponsor: Caffè Camardo, Borsci, Granarolo - Supporter: FF Sculture di Ghiaccio, Selmi - Media Partner: Punto.It e Pasticceria Internazionale. 🏠

www.sigep.it

Macfrut 2019 protagonista in Ghana



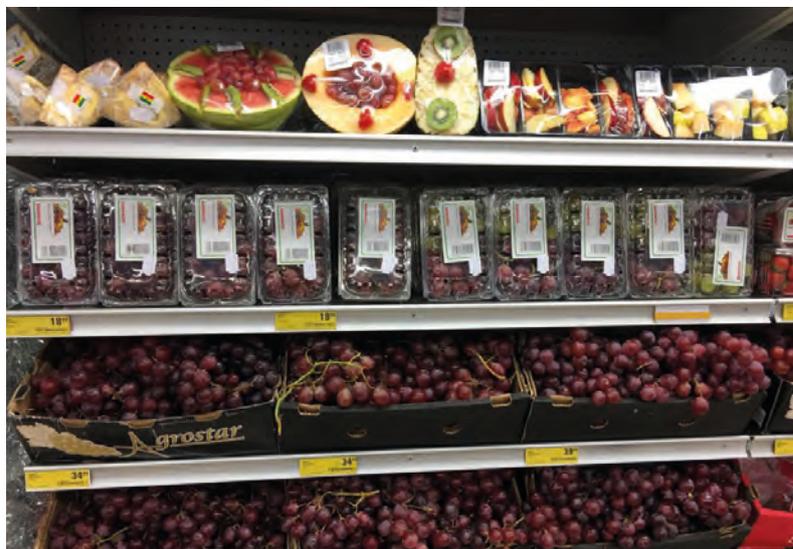
Presentata ad Accra nella residenza dell'ambasciatore italiano in Ghana, Giovanni Favilli, l'edizione 2019 di Macfrut che avrà come partner l'Africa sub-sahariana.

Erano presenti il responsabile dell'ufficio Ice Paolo De Vito, il console italiano Massimiliano Colasuonno Taricone (è anche un grande produttore ortofrutticolo), il presidente della Vegetable Producers and Exporters of Ghana, esportatori e importatori di frutta e buyer di una catena distributiva. A illustrare la prossima edizione della Fiera internazionale dell'ortofrutta è stato il presidente di Macfrut, Renzo Piraccini.

Il Ghana nel 2016 ha prodotto oltre 6,5 milioni di tonnellate di ortofrut-

ta, gran parte della quale destinata al consumo interno. Le specie più importanti per l'export sono l'ananas, il mango e l'avocado. Con lo sviluppo della moderna distribuzio-

ne sta diventando sempre più anche un mercato per prodotti di importazione - in particolare mele, pere e kiwi - dal Sudafrica ma anche dall'Europa. 🏠



Partecipa a Snackex - l'unica fiera in Europa dedicata agli snack salati

Organizzato dalla European Snacks Association (ESA) a cadenza biennale, il prossimo SNACKEX si terrà a Barcellona dal 27 al 28 giugno 2019.

Si tratta di un evento unico nel suo genere - una fiera interamente dedicata al mondo degli snack salati. Gli organizzatori si stanno adoperando per garantire che all'iniziativa partecipino solo i professionisti più qualificati del settore così da poter creare un ambiente commerciale produttivo sia per i visitatori che per gli espositori.

SNACKEX è una fiera internazionale che coinvolge gli operatori di tutte le fasi della domanda e dell'offerta offrendo un'opportunità unica, quella di acquistare, vendere e fare network con top manager, acquirenti qualificati e direttori aziendali.

Tra gli espositori ci saranno aziende impegnate nella produzione e nella commercializzazione di patatine, chips di mais, bastoncini di patate, arachidi, mandorle e pistacchi, tortillas, bretzel, popcorn, prodotti a base di riso, cracker, biscotti salati, chips di pane, snack di carne, estrusi e pellet, attrezzature per la lavorazione alimentare, ingredienti e aromi alimentari, attrezzature e materiali per il confezionamento alimentare, ecc.

Tra le novità per il 2019 il Padiglione ESA, sponsorizzato da IFFCO / Pristine Taste, ospiterà 6 stazioni regionali, ognuna delle quali rappresenterà una regione del mondo, con una sua grafica a indicare la posizione geografica e i relativi gusti gastronomici. Uno chef cuci-



SNACKEX

nerà le ricette di tutte le regioni per degustare e mettere in evidenza tre principali tendenze di mercato: salute, benessere e nutrizione; texture e qualità sensoriali; trading up e sapore. Ogni stazione prevederà inoltre l'esposizione di snack tipici con possibilità di assaggio.

Il tema generale della fiera e delle conferenze di affiancamento è quello di aiutare il settore a identificare le opportunità e i vantaggi commerciali del settore degli snack, diventato uno dei maggiori motori di cambiamento e generatori di opportunità all'interno dell'industria alimentare, rappresentando grandi possibilità per i produttori di snack, ma ponendo anche grandi sfide.

La proliferazione di nuovi tipi e marchi di snack ha reso i tradizionali snack in busta un settore molto competitivo e la lotta per lo spazio sugli scaffali è più dura che mai. SNACKEX mira ad aiutare i partecipanti a capire come evolveranno i gusti dei consumatori di snack salati nei prossimi 3-5 anni e come sfruttare le opportunità di mercato che questo settore offre.

Per maggiori informazioni contattare gli organizzatori esa@esasnacks.eu 🏠



SNACKEX

XVIII INTERNATIONAL
TRADE FAIR & CONFERENCE

27-28 June 2019
Barcelona

GAIN A BUSINESS ADVANTAGE

At the global sourcing
event for savoury snacks



- ▶ Experience the hottest trends, tastes and technologies
- ▶ Develop your business with the industry's leading suppliers
- ▶ Connect with the decision makers of the industry and find international trade partners, distributors
- ▶ Meet existing customers and new prospects from around the world
- ▶ Sell your products to an audience that is ready to buy

The industry-defining event
for the savoury snacks sector



www.snackex.com

ESA
European
Snacks
Association

Rue de Deux Églises 26, BE-1000 Brussels, Belgium
Tel +32 (0)2 538 20 39 Fax +32 (0)2 218 12 13
esa@esasnacks.eu www.esasnacks.eu

Per la prima volta in Francia, la 22^a Conferenza Europea di PETnology si svolgerà durante ALL4PACK Paris 2018



Grazie alla 22 Conferenza PETnology, che si svolgerà a Parigi il 26 e 27 novembre 2018, PETnology esplora nuovi orizzonti in linea con ALL4PACK, the marketplace for success for packaging, processing, printing and logistics.

La decisione di tenere la conferenza a Parigi sottolinea l'apertura internazionale dell'evento fieristico.

ALL4PACK e PETnology Europe sono estremamente complementari, considerando che tra le missioni dichiarate di ALL4PACK, il salone dedica un'attenzione importante alla catena del trattamento del PET: imballaggio, stampa, trattamento e soluzioni logistiche.

Focus: Tecnologia

Nel 2018, PETnology Europe por-

rà un'attenzione particolare agli sviluppi tecnici e tecnologici lungo la catena di valore per i sistemi di packaging termoformati e soffiati. Gli ultimi sviluppi nel campo delle attrezzature, pellicole, preformati, tappi e chiusure, bottiglie e recipienti, etichette, riciclo, ecc sono le risposte ai bisogni del mercato odierno, in particolare per quanto riguarda l'economia circolare, la sostenibilità, la digitalizzazione e l'eco-design.

Focus: Sostenibilità

Pensare all'arrivo fin dalla partenza: i consumatori reclamano imballaggi ecosostenibili. Le aziende che distribuiscono gli imballaggi così come i produttori di beni di consumo, dell'agroalimentare e delle bevande raccolgono la sfida e lavorano a pieno regime stringendo partnership con i produt-

tori di imballaggi, le imprese che si occupano di riciclo ed anche con le organizzazioni umanitarie ed ambientali. I trasformatori ed i costruttori di macchine e attrezzature dell'intera catena di valore rispondono ottimizzando la sostenibilità dei loro prodotti e process, collaborando e presentando nuovi approcci per l'industria manifatturiera.

Focus: Partnership

Le partnership ed il networking rappresentano un altro focus della conferenza, in particolare il networking tra industrie, organizzazioni non governative e iniziative sociali. Con l'aiuto del digitale, il networking può accelerare in modo particolare lo sviluppo di soluzioni adeguate e soprattutto sostenibili. I benefici del networking saranno presentati a PETnology

all4pack*

Paris

THE MARKETPLACE FOR SUCCESS

PACKAGING / PROCESSING / PRINTING / LOGISTICS

*Share your
creativity!*



IL VOSTRO
PASS D'INGRESSO
CON IL CODICE
PPPA4PITA
www.all4pack.com

26-29 NOV 2018  PARIS NORD VILLEPINTE | FRANCIA

(*) Il nuovo nome dei saloni EMBALLAGE & MANUTENTION

Saloni Internazionali Francesi: Maria Teresa Ajroldi / Tel.: 02 43 43 53 26 / mtajroldi@salonifrancesi.it

COMEXPOSIUM

www.all4pack.com

#ALL4PACK



Europe 2018, che metterà sotto i riflettori le tecnologie ed i prodotti che hanno la finalità di preservare le risorse e di produrre in modo ecologico e sostenibile i prodotti per l'imballaggio in PET.

Piuttosto che essere inceneriti e finire nelle discariche, questi prodotti sono recuperabili e saranno riutilizzati in quanto sono materiali riciclabili ideali.

PETnology Europe è un evento indipendente e neutrale. Con lo slogan «connecting compETence», PETnology si sforza di promuovere la comunicazione e l'informazione e di riunire le conoscenze a profitto di tutti i segmenti della catena di creazione del valore, a favore dei nostri prodotti, del nostro ambiente e delle nostre professioni.

Che cos'è PETnology?

Per parecchi anni PETnology ha ricoperto un ruolo di piattaforma d'informazione per l'industria internazionale dell'imballaggio in PET. Dalla nostra prima conferenza internazionale PET Technology nel 2001, se ne sono svolte altre 20. PETnology Europe è una piattaforma di eventi indipendente e neutrale. Con lo slogan «connecting compETence», PETnology si sforza di promuovere la comunicazione, riunire le conoscenze e l'informazione a profitto di tutti i segmenti della catena di creazione del valore, a favore dei nostri prodotti, del nostro ambiente e delle nostre professioni.

Chi assiste a questa conferenza?

In quanto piattaforma tecnologica internazionale, PETnology Europe copre l'insieme degli aspetti della catena di creazione del valore, dai rapporti di mercato alle iniziative di sviluppo sostenibile, la tecnologia delle macchine per le pellicole, i preformati, le bottiglie, i tappi e le etichette, fino al riciclo. I partecipanti provengono da tutti i settori dell'industria di processing del PET : fornitori, converter, costruttori di imballaggi, produttori del settore agroalimentare e delle bevande.

Perché avete scelto ALL4PACK Paris per la vostra prossima conferenza PETnology in Europa ?

Grazie all'apertura internazionale del salone, quella di tenere la conferenza a Parigi è stata una decisione logica. All4Pack e PETnology Europe sono estremamente complementari proprio per il loro orientamento: tra le missioni dichiarate di ALL4PACK, il salone dedica un'attenzione importante alla catena del trattamento del PET : imballaggio, stampa, trattamento e soluzioni logistiche..

Quali problematiche e tematiche saranno abordate in occasione della conferenza?

Naturalmente, metteremo al centro gli sviluppi tecnici e tecnologici dei sistemi di packaging termoplastici e soffiati. Gli ultimi sviluppi rispondono alle esigenze del mercato: economia circolare, so-

stenibilità, digitalizzazione e eco-design. La tematica tecnologica generale è sostenuta dal networking che funziona come catalizzatore e acceleratore dello sviluppo. Sempre più costruttori di beni di consumo, del settore alimentare e delle bevande annodano partnership con i produttori di imballaggi e di aziende del settore del riciclo e con le organizzazioni umanitarie ed ambientali.

Tutto ciò risponde alla richiesta del mercato di imballaggi ecologici e di riutilizzi sostenibili. PETnology Europe 2018 si concentrerà su queste tematiche.

La parola a Véronique Sestrières

Siamo contenti che la Conferenza PETnology Europe si tenga per la prima volta in Francia in occasione del salone ALL4PACK Paris (Gruppo Comexposium).

Le nostre organizzazioni perseguono parallelamente lo stesso obiettivo di qualità e competenza a beneficio degli operatori dell'ecosistema dell'imballaggio e dell'industria.

Diamo il benvenuto ai partecipanti della conferenza e speriamo che potranno approfittare di ALL4PACK e della città di Parigi.

Benvenuti in Francia!
Benvenuti a Parigi! 🏛️

www.all4pack.com





upakovka

PROCESSING & PACKAGING
29 JAN^{TO}1 FEB 2019

MOSCOW

MEMBER OF INTERPACK ALLIANCE

UPAKOVKA-TRADEFAIR.COM



Messe
Düsseldorf

EXHIBITIONS - FIERE - EXHIBITIONS

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

BARCELLONA

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.



FRUIT LOGISTICA

06-08/02/2019

BERLINO

Salone Internazionale di frutta e verdura.



EXHIBITIONS - FIERE - FIERE - FIERE

2018-2019

ENOLIEXPO

22-23/02/2019

BARI

Salone internazionale dei vini e distillati.



INTERSICOP

23-26/02/2019

MADRID

Salone di panetteria, pasticceria e affini.



ENOMAQ

26/02-01/03/2019

SARAGOZZA

Fiera del vino e dell'olio, per l'innovazione e l'internazionalizzazione.



VINITALY

07-10/04/2019

VERONA

Salone internazionale dei vini e distillati.



POWTECH

9-11/4/2019

NORIMBERGA

Fiera del B2B dedicata al Food&Beverage.



CIBUS CONNECT

10-11/04/2019

PARMA

Salone Internazionale del prodotto alimentare.



IFFA

04-09/05/2019

FRANCOFORTE

Fiera sulle tecnologie per l'industria della carne.



TUTTOFOOD

06-09/05/2019

MILANO

Fiera sulla lavorazione di prodotti in polvere.



MACFRUT

08-10/05/2019

RIMINI

Fiera di macchinari e impianti per l'industria ortofrutticola.



PULIRE

21-23/05/2019

VERONA

Fiera della pulizia professionale.



SNACKEX

27-28/06/2019

BARCELLONA

Fiera internazionale dello snack salato.



SPS/IPC DRIVES/ ITALIA

28-30/05/2019

PARMA

Fiera per l'automazione industriale.



FISPAL

25-28/06/2018

SAN PAOLO

Fiera per il prodotto dell'industria dei materiali di imballaggio.



IBIE

08-11/09/2019

LAS VEGAS

Fiera internazionale sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.



ANUGA

05-09/10/2019

COLONIA

Fiera delle tecnologie per food&beverage.



HOST

18-22/10/2019

MILANO

Salone tecnologico per la panificazione e la produzione di pasta e pizza.



CIBUSTEC

22-25/10/2019

PARMA

Fiera delle tecnologie alimentare e di trasformazione, dal confezionamento alla logistica.



SIMEI

19-22/11/2019

MONACO

Tecnologie per l'industria dell'imbottigliamento.





MEDIO ORIENTE 2018-19

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.



GULFOOD

17-21/02/2019

DUBAI

Fiera sull'ospitalità, prodotti alimentari.



DJAZAGRO

25-28/02/2019

ALGERI

Luogo di incontro per le aziende che operano nel settore agro-alimentare.



DUBAI DRINK TECHNOLOGY EXPO

28-29/03/2019

DUBAI

Fiera sull'industria delle bevande.



GASTROPAN

28-30/03/2019

ARAD

Fiera internazionale sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.



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

Fiere 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.



UPAKOVKA-UPAK ITALIA

29/01-01/02/2019

MOSCA

Fiera internazionale delle macchine per imballaggio.



BEVIALE MOSCOW

19-21/02/2019

MOSCA

Fiera delle attrezzature per la panetteria e degli ingredienti alimentari.



MODERN BAKERY

12-15/03/2019

MOSCA

Fiere delle attrezzature per la panetteria e degli ingredienti alimentari.



AIRL LUQUIDE**73-74**

Via Calabria, 31
20158 Milano
Italy

**ALLEGRI
CESARE SPA****47/49**

Via Venezia, 6
20099 Sesto San
Giovanni - MI
Italy

**ATLAS COPCO
ITALIA SPA****70/72**

Via G. Galilei, 40
20092 Cinisello Balsamo
MI - Italy

BITO ITALIA SRL**16/18**

Viale Pininfarina, 9
10043 Orbassano - TO
Italy

BIZERBA SPA**14-15**

Via G. Agnesi, 172
20832 Desio - MB
Italy

CESENA FIERA SPA**109**

Via Dismano, 3845
47522 Pievesestina di
Cesena - FC
Italy

COMAU SPA**6-7**

Via Rivalta, 30
10095 Grugliasco - TO
Italy

**CONTRINEX
ITALIA SRL****11**

Viale Gandhi, 7
10051 Avigliana - TO
Italy

**COSTACURTA SPA
VICO****8/10**

Via Grazioli, 30
20161 Milano
Italy

**EFAFLEX
GMBH & CO. KG****25-26**

Fliedestrasse 14
D-84079 Bruckberg
Germany

ESPERA ITALIA SRL**75/77**

P.zza Alpini d'Italia, 8C
43015 Noceto - PR
Italy

**EUROPEAN SNACKS
ASSOCIATION****110-111**

10 Bloomsbury Way
WC1A 2SL
London - United Kingdom

FIERE DI PARMA SPA**95-96**

V.le delle Esposizioni, 393A
43126 Parma
Italy

IGUS SRL**I COP-22**

Via delle Rovedine, 4
23899 Robbiate - LC
Italy

**INFORMA
EXHIBITIONS****97**

Rua Bela Cintra, 967,
11º andar
São Paulo/SP
Brazil

**ITALIAN EXHIBITION
GROUP SPA****106/108**

Via Emilia, 155
47921 Rimini
Italy

**JURAN METAL
WORKS LTD****19**

23 Shmotkin Street
7536326
Rishon Lezion- Israel

KOELNMESSE GMBH**102-103**

Messeplatz, 1
50679 Koeln
Germany

KOHLBACH**ENERGIEANLAGEN GMBH****81/83**

Grazer Straße 23
9400 Wolfsberg
Austria

MEDIA PLAN**98/101**

St John's Well The Park,
Great Barton, Bury St
Edmunds, Ip31 2SU
Suffolk - United Kingdom

**MESSE DUSSELDORF
GMBH****112**

Stockumer Kirchstr.61
40474 Dusseldorf
Germany

MINEBEA INTEC ITALY SRL**78/80**

Via Alcide De Gasperi, 20
20834 Nova Milanese - MB
Italy

MOMBRINI SRL**64/66**

Via Leonardo da Vinci, 218
24043 Caravaggio - BG
Italy

**NAVATTA GROUP FOOD
PROCESSING SRL****II COP-68-69**

Via Sandro Pertini, 7
43013 Pilastro di
Langhirano - PR - Italy

**NIDEC INDUSTRIAL
SOLUTIONS****NIDEC ASI SPA****87-88**

Via Marconi, 1
34074 Monfalcone - GO
Italy

NIMAX SPA**50-51**

Via dell'Arcoveggio, 59/2
40129 Bologna
Italy

NUERNBERG**MESSE GMBH****92/94**

Messezentrum
D-90471 Nurnberg
Germany

P&G EXHIBITIONS**MARKETING MEDIA****104-105**

Via A. Costa, 2
20131 Milano - Italy

PIGO SRL**52/55**

Via dell'Edilizia, 142
36100 Vicenza
Italy

PILZ ITALIA SRL**56/58**

Via Gran Sasso, 1
20823 Lentate sul Seveso
MB - Italy

PROVEMA SRL**41**

Via Lungargine, 35
27050 Bastida Pancarana
PV - Italy

REER SPA**23-24**

Via Giulio Carcano, 32
10153 Torino
Italy

**ROCKWELL
AUTOMATION SRL****32/35**

Via Gallarate, 215
20151 Milano
Italy

**SALONI INTERNAZIONALI
FRANCESI SRL****112/114**

Via Caradosso, 10
20123 Milano
Italy

**SEW-EURODRIVE SAS
DI SEW SRL & CO.****59/63**

Via Bernini, 12
20020 Solaro - MI
Italy

**SIEMENS PLM
SOFTWARE****27-28**

Via Vipiteno, 4
20128 Milano - Italy

SKF INDUSTRIE SPA**36**

Via Pinerolo, 44
10060 Airasca - TO
Italy

SPRINT24**67**

Via della Mercedes, 11
00187 Roma
Italy

TUBITEX SPA**38/40**

Viale del Lavoro, 31
36021 Barbarano
Vicentino - VI
Italy

UMBRA PACKAGING SRL**45-46**

Viale Dei Pini, 46/48
06086 Petrignano Di
Assisi - PG
Italy

UNITRONICS**HEADQUARTERS****1-4-5**

3 Arava St. Airport City,
P.O.B. 300
7019900 Tel Aviv - Israel

VISSMANN SRL**91**

Via Brennero, 56
37026 Pescantina - VR
Italy

WATSON**MARLOW SRL****37**

Via Padana Superiore, 74/D
25080 Mazzano - BS
Italy

ZAMBELLI SRL**42/44**

Via Ferrara, 35/41
40018 San Pietro in
Casale - BO
Italy

ZANIN F.LLI SRL**29-30**

Viale delle Industrie, 1
31032 Casale sul Sile - TV
Italy



imperia[®]
dal 1932

www.imperia.com



La Monferrina[®]
dal 1978

www.la-monferrina.com

PASTA MACHINES SINCE 1932



**Searching
Distributors**
info@imperiamonferrina.com



POChain

The **reliable** and **safe** transport of cans or other thin-walled hollow bodies at **high speeds and temperatures**.

Our solution: iwis high performance chains are **extremely wear-resistant** with **specially adjusted** and **superior** protective heads – **the right solution for every can application!**

Highlights

- iwis high precision roller chains: long-lasting, reliable, excellent wear resistance
- Special lubrication for can manufacturing: non-drip, high temperature range, approved for use in the food industry
- Protection heads: high-temperature and high-performance material. Standard type available, other geometries and materials on request.
- Length of transport pins can be adapted to customer specifications
- Predefined fracturing points in the pins prevent damage within the lines in case of collision (POChain-P/-S)
- Transport pins: easily changed on-site without damaging the chain or removing it from the machine (POChain-P/-S)

 From the leading German chain manufacturer

