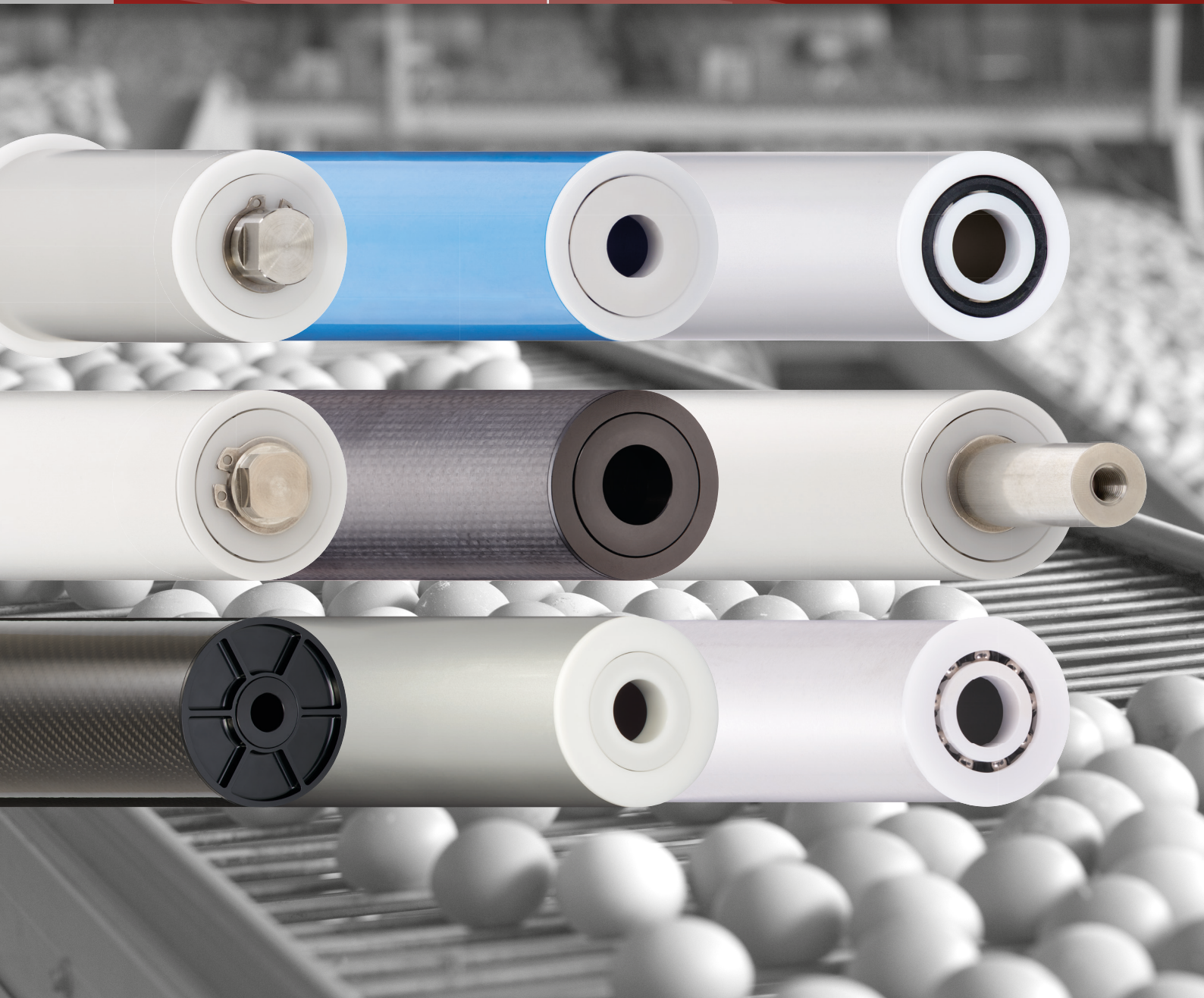


Rassegna Alimentare

Speciale
ENERGIA

PACKAGING
BEVANDE

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



igus.it

Rullini di guida xiros® BBT con cuscinetti esenti da lubrificazione e resistenti alla corrosione.
Movimentazioni pulite e scorrevoli per le vostre applicazioni food & beverage.

www.host.fieramilano.it/en



Equipment, Coffee and Food
41st International Hospitality Exhibition

October 18_22, 2019 fieramilano



**THE SHRINK PACKAGING
REVOLUTION IS HERE!**



WE SERVE ALL!



DIAMOND 650 2 BELTS

DIAMOND 650 BOX MOTION



INDUSTRY 4.0

IFP Packaging Srl · Via Lago di Albano, 70 · 36015 Schio (VI) · ITALY
Tel. +390445 605772 · sales@ifppackaging.it · www.ifppackaging.it

ifp
PACKAGING

G&G Depurazione industriale soluzioni per il risparmio aziendale a favore dell'ambiente



C&G Depurazione Industriale Srl opera dal 1971 nel settore del trattamento dei reflui industriali in Italia e nel mondo. Gli obiettivi dell'azienda sono da sempre quelli di ridurre fino al 95% il costo di smaltimento ed il consumo di acqua utilizzata dalla aziende, riciclare l'acqua usata nella linea industriale, recuperare metalli preziosi e modernizzare la produzione, eliminando al tempo stesso il rischio di incorrere in costose sanzioni da parte delle Autorità preposte alla tutela dell'ambiente. Il team di C&G è composto da ingegneri e personale altamente specializzato che segue direttamente ogni cliente: dal progetto e costruzione della macchina all'installazione "chiavi in mano", fino all'assistenza e la manutenzione post-vendita. Quest'ultime di altissimo livello grazie a un fornito magazzino di pezzi di ricambio e alla disponibilità del nostro team che permettono a C&G di assistere rapidamente i suoi clienti.

Quali sono i fattori che hanno decretato il vostro successo a livello



nazionale e non?

Il know-how che ci caratterizza rappresenta un fattore determinante per il nostro successo, dimostrato dagli oltre 2000 impianti per il trattamento di reflui industriali progettati e costruiti in tutto il mondo. Una caratteristica che ci incoraggia a crescere costantemente per proporre ai nostri clienti soluzioni complete, uniche e personalizzate, sempre nella tutela e nel rispetto del patrimonio ambientale.

A quali settori industriali fornite i vostri apparecchi e tecnologie di supporto?

Le filiere produttive che serviamo possono sembrare apparentemente molto distanti tra loro, in realtà tutte sono accomunate dallo stesso obiettivo: trattare e migliorare le condizioni di un determinato liquido prodotto da qualsiasi attività industriale che generi acqua inquinata da agenti chimici e non scaricabile in ambiente. I principali settori sono quello galvanico, con recupero di cromo VI, nickel, rame, metalli pre-

ziosi e relativo smaltimento, le arti grafiche, meccanico, chimico, petrolchimico, farmaceutico, cosmetico e alimentare.

Quali sono i prodotti della vostra linea di produzione?

Evaporatori sottovuoto, osmosi inversa, ultrafiltrazione, scambio ionico, demineralizzatori, ed apparecchi speciali per la galvanica, tutti prodotti conformi alle vigenti direttive CEE e caratterizzati da un basso consumo energetico, alimentazione con corrente elettrica di rete o energia alternativa, funzionamento automatico continuo nelle 24 ore, robustezza e compattezza, affidabilità e costanza nei risultati in assenza di fumi e odori. Da oltre 20 anni siete specializzati nel servire imprese specializzate nel trattamento delle superfici metalliche in genere e nella lavorazione dei metalli. **Quali sono i vantaggi per le aziende galvaniche di installare un vostro evaporatore?**

Innanzitutto la possibilità di recuperare materie prime provenienti dai bagni esausti dell'attività di galvanica. I nostri evaporatori vengono messi in linea, per esempio, su acque di lavaggio da galvanica che, una volta concentrate, possono essere re-immesse nel ciclo di produzione.

Il distillato viene riutilizzato come acqua per effettuare ancora lavaggi. Così non solo si recupera materia prima, ma anche acqua, ottenendo quindi la situazione ideale di scarico 0 e quindi il disinquinamento da sostanze inquinanti. 🏠

www.cgdepur.it - info@cgdepur.it



HUG ENGINEERING AG

WE REDUCE EMISSIONS



www.hug-engineering.com

hugengineering.
A FAURECIA COMPANY

SPK POWER GENERATION, gamma completa di MACCHINE DI COGENERAZIONE


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

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

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

SPK Power Generation appartiene al Gruppo AUSTEP, leader nel-

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

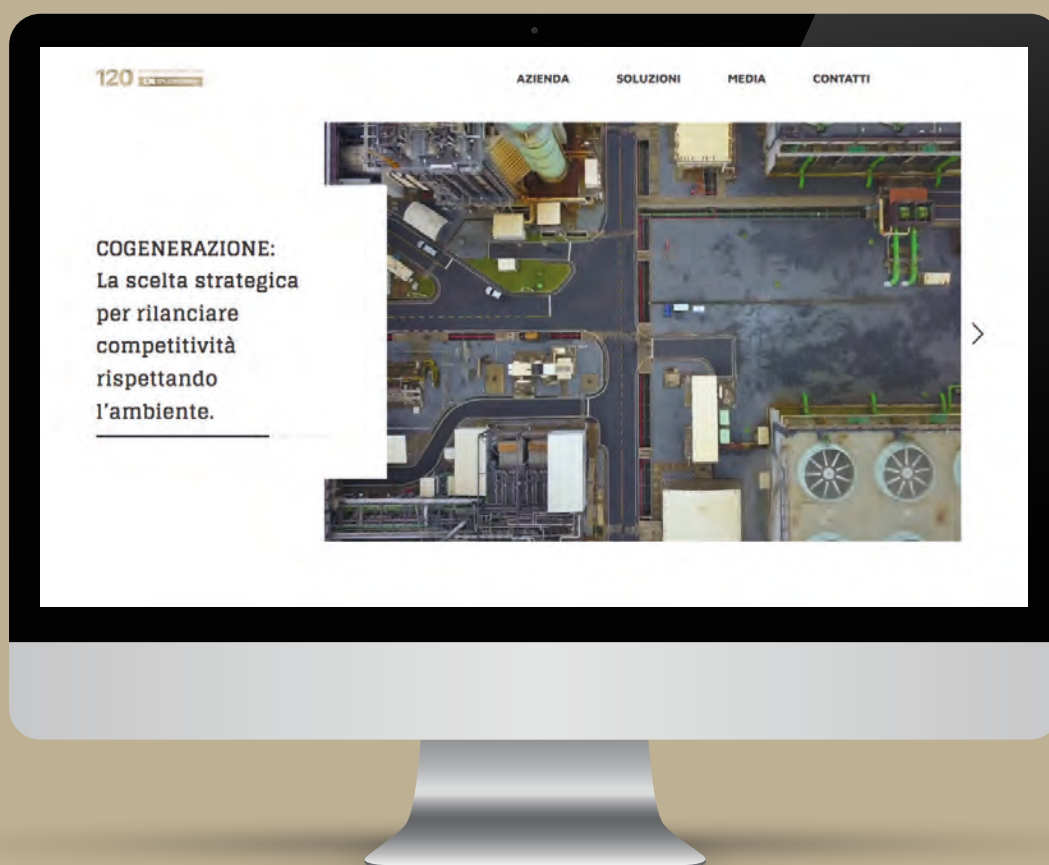
a 360° "su misura" affidabile, referenziata e riconosciuta nonché un efficace servizio di assistenza post vendita H24. 

www.spkpg.com



Alta efficienza made in Italy

Con 35 anni di esperienza e oltre 500 impianti installati in Italia, CPL CONCORDIA è leader nella cogenerazione a metano, biogas e gnl con una gamma di impianti da 100 a 10.000 kWe. Solo le migliori tecnologie e la qualità del service post vendita, portano vero valore al tuo business.



Parlano i fatti.
Scorri i nostri Casi di Successo,
contatta i nostri esperti, vivi la nostra storia.

www.cpl.it

120th Anniversario 1899 | 2019




>1-55 SPECIALE

>56-71 CONFEZIONAMENTO

>72-102 NEWS

>103-132 FIERE



SPECIALE ENERGIA

ICI CALDAIE SPA: DA 60 ANNI SPECIALISTI IN SOLUZIONI DI ECCELLENZA. pag 39/41



CONFEZIONAMENTO

GENERAL SYSTEM PACK SRL - GSP: MACCHINE CONFEZIONATRICI E IMPIANTI AUTOMATICI DI CONFEZIONAMENTO. pag 64-65

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 XXXIX - n. 1 - Febbraio 2019

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

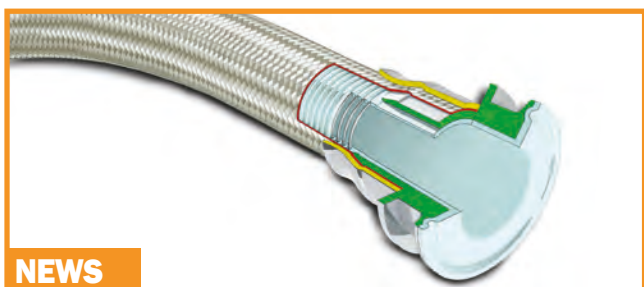
panorama dei fornitori di macchine impianti,
prodotti e attrezzature per l'industria alimentare.
Periodicità: bimestrale.

Autorizzazione del Tribunale di Monza,
n° 9 del 05-09-18.

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

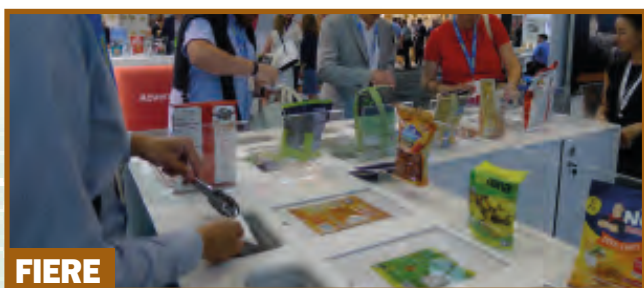
ISSN 1827-4102

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



NEWS

**ALLEGRI CESARE SPA: TUBI FLESSIBILI PER
L'INDUSTRIA ALIMENTARE. pag 79/81**



FIERE

**SNACKEX: PARTECIPA A SNACKEX - L'UNICA FIERA IN
EUROPA DEDICATA AGLI SNACK SALATI. pag 114-115**

**EDITRICE
zeus**



ci trovi a...

MACFRUT

Rimini
Stand Stampa Internazionale

sps ipc drives
ITALIA

Parma

RISO SCOTTI, L'ECCELLENZA ITALIANA DEL RISO, SCEGLIE L'EFFICIENZA ENERGETICA DI AB

AB

COGENERATION WORLD

Continuare a crescere a livello nazionale ed internazionale mantenendo ben saldi i principi dell'alta qualità attraverso una politica "green" legata all'efficienza energetica: questi comuni denominatori di due aziende come AB e Riso Scotti, leader nei loro rispettivi settori. In considerazione degli elevati consumi di energia elettrica e termica richiesti dai processi produttivi e nell'ottica di una razionalizzazione nell'utilizzo delle fonti di energia fossile, con conseguente risparmio economico e miglioramento della condizione ambientale relativamente ai gas serra, Riso Scotti, gruppo leader nell'alimentare industriale risiero europeo, ha deciso di installare un impianto di cogenerazione per la produzione di energia elettrica e termica, che è stato inaugurato a dicembre dello scorso anno, presso lo stabilimento di Pavia.





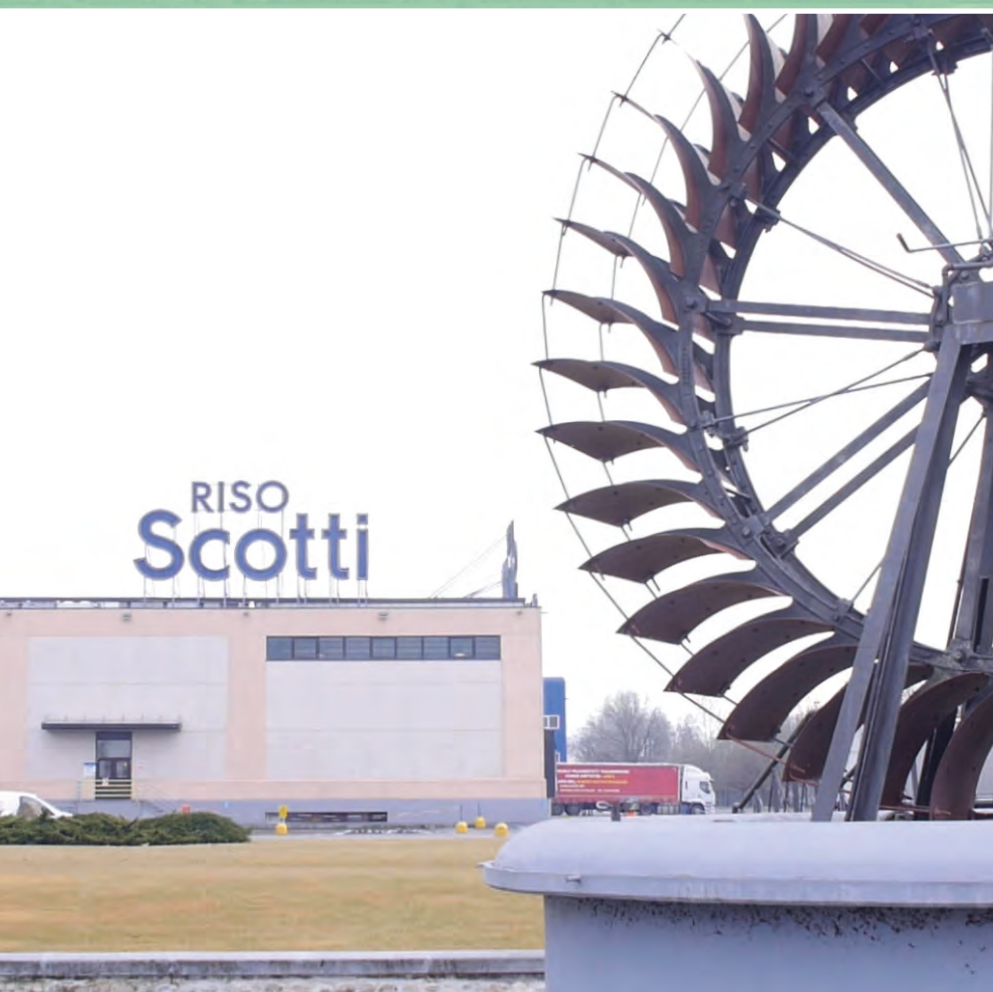
Le aziende di questo settore sono grandi “consumatrici” di energia termica ed elettrica all’interno della loro filiera con importanti ricadute sia a livello di costi che sull’ambiente; la cogenerazione è quindi la soluzione ideale per far fronte alle esigenze di queste realtà. Riso Scotti è la capogruppo di un team di aziende ad alto contenuto tecnologico, alcune specializzate nella coltivazione, ricerca e sperimentazione, altre nella lavorazione, trasformazione e commercializzazione del riso. Tradizione, tecnologia e investimenti si traducono in prodotti pensati per il consumatore che sa scegliere, che è al centro dei pensieri della Riso Scotti e ne ispira la ricerca. Il Gruppo pone grande attenzione, oltre che alla qualità ed all’eccellenza dei propri prodotti, anche all’efficienza energetica e alla salvaguardia ambientale; per questo motivo ha scelto AB, leader

DATI CARATTERISTICI DEL COGENERATORE DI PAVIA

PCI gas naturale	kWh/Nm ³	9.5
Consumo gas naturale	Nm ³ /h	617
Potenza introdotta	kW	5.860
Potenza meccanica erogata	kW	2.745
Potenza elettrica erogata	kWe	2.679
Potenza termica recuperabile raffreddamento motore (acqua calda)	kWt	2.446
Rendimento elettrico effettivo	%	45,7
Rendimento termico effettivo	%	41,7
Rendimento complessivo effettivo	%	87,4

del proprio settore a livello internazionale, per progettare e realizzare l’impianto di cogenerazione nello stabilimento di Pavia. L’energia

elettrica generata verrà integralmente utilizzata dal sito produttivo, così come l’energia termica, con un risparmio notevole sia a livello eco-



nomico sia a livello di emissioni di gas serra in atmosfera.

L'impianto di Pavia

L'attività dello stabilimento Riso Scotti di Pavia prevede la trasformazione, la lavorazione e la commercializzazione, in proprio e per rappresentanza, di riso, di derivati e di sottoprodotti. L'impianto AB, che è stato inaugurato a dicembre 2017, della Linea ECOMAX® Natural Gas (ECOMAX® 27 NGS) è alimentato a gas naturale ed è una soluzione modulare in container, di potenza elettrica nominale pari a 2.679 kW e con potenza termica nominale di 2.446 kW, di cui 1571 kW impiegati per la produzione di acqua calda e 875 kW per la produzione di vapore.

Il nuovo impianto produce energia elettrica che, al netto dei consumi delle apparecchiature ausiliarie verrà integralmente consumata dal sito produttivo dell'azienda; mentre l'e-

nergia termica prodotta dal sistema di raffreddamento dei gas di scarico e del motore verrà impiegata nel processo produttivo, come ad esempio per il funzionamento degli essiccatoi. L'operatività del gruppo cogenerativo è pari a circa 8.000h/anno. L'impianto, per le sue caratteristiche, può essere considerato cogenerativo ad alto rendimento ed è stato progettato per rispettare ampiamente i limiti per motori a gas naturali portati nel D.Lgs 152/2006-Norme in materia ambientale. L'impianto è dotato di sistema di analisi in continuo delle emissioni in atmosfera per i parametri CO, NOX, NH3, O2, temperatura e umidità, portata e stato impianto, collegato ad un sistema di monitoraggio in grado di effettuare elaborazione e archivio dei dati misurati. 🏠



CHI È AB

(www.gruppoab.com)

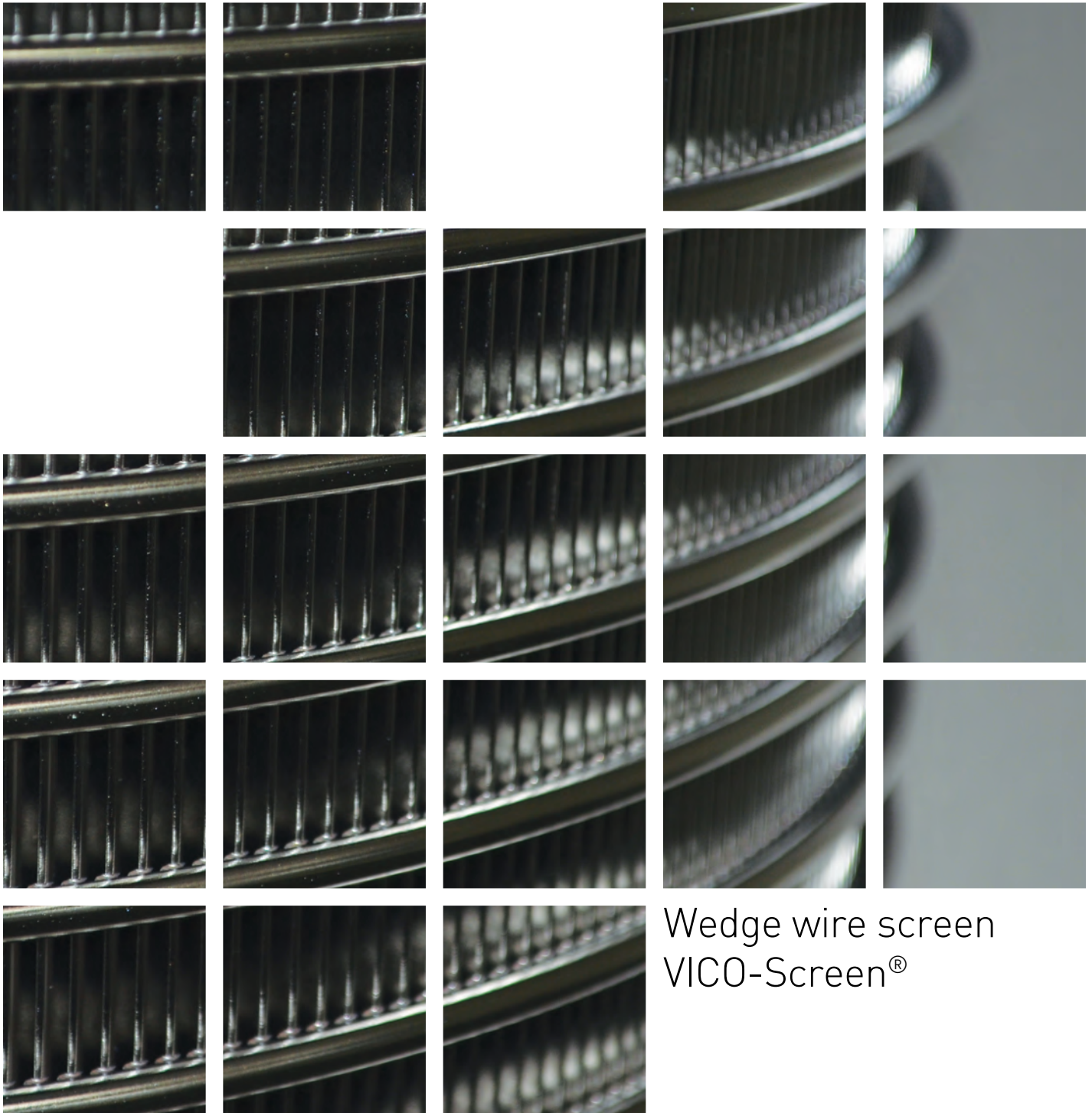
Fondata nel 1981 da Angelo Baronchelli, AB è oggi il riferimento globale per i settori della cogenerazione e della valorizzazione energetica delle fonti rinnovabili, come il biogas e il biometano. AB progetta, realizza, installa e gestisce le migliori soluzioni impiantistiche sul mercato mondiale; l'intero processo produttivo si svolge direttamente nei nostri stabilimenti di Orzinuovi (BS), che rappresentano il più grande polo industriale del settore, dislocato su circa 40.000 mq di edifici collegati tra loro. Fino a oggi sono stati installati oltre 1.250 impianti di cogenerazione per un totale di potenza elettrica nominale che supera i 1.600 MW. Negli ultimi anni la capacità produttiva è quadruplicata e il numero di dipendenti ha raggiunto le 900 unità. AB è oggi presente con filiali dirette in Europa, Russia, Nord America e Sud America.

CHI È RISO SCOTTI

(www.risoscotti.it)

www.risoscottifeedtheplanet.it

Da oltre 150 anni Riso Scotti produce, lavora e commercializza riso della migliore qualità. La forte spinta innovativa ha portato l'azienda a sviluppare nuove tecnologie e dotarsi di un "Sistema-Qualità" che ha meritato tutti i principali riconoscimenti internazionali di certificazione: i parametri merceologici che vengono rispettati sono talmente restrittivi da garantire un livello qualitativo superiore rispetto a quanto previsto dalla legislazione italiana. Riso Scotti distribuisce i suoi prodotti in oltre 80 Paesi, portando nel mondo la cultura del risotto made in Italy, e del benessere, con prodotti innovativi come le bevande vegetali a base riso.



Wedge wire screen VICO-Screen®

I VICO-Screen® Costacurta sono elementi filtranti indicati per trattenere materiali, filtrare e vagliare. Hanno innumerevoli applicazioni nel campo del trattamento delle acque, dell'energia, del riciclaggio ed alimentare e possono essere forniti in cilindri, pannelli piani o ricalandrati. Le specifiche caratteristiche meccaniche e costruttive del prodotto garantiscono una elevata resistenza ed un'ampia superficie filtrante, che rendono il VICO-screen® un prodotto estremamente versatile.

Costacurta VICO-screen® per la produzione di biogas

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, Costacurta opera su svariati settori di applicazione, mantenendosi fedele ai valori e alla mission che contraddistinguono questo marchio.

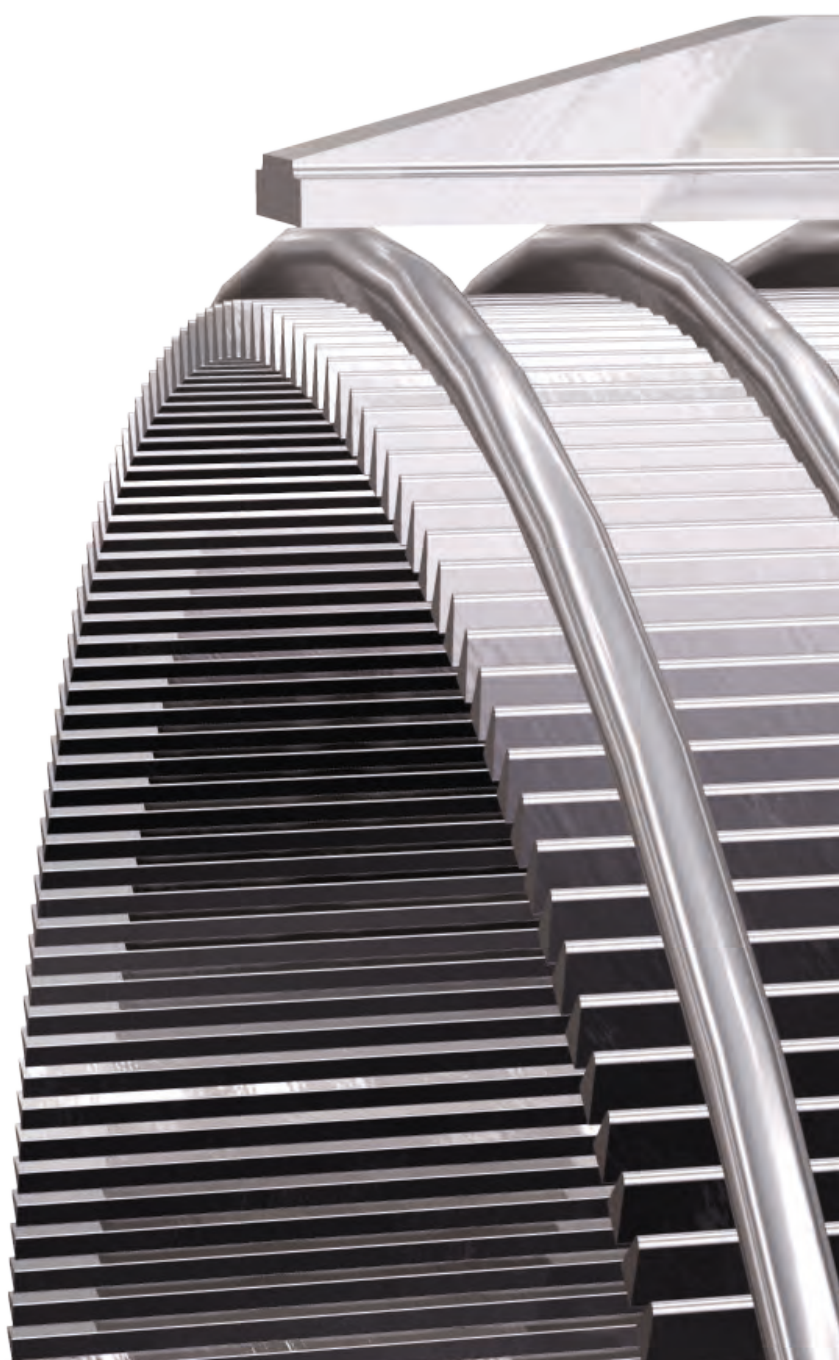
L'intero portafoglio prodotti nasce da materie prime in fili o lamiere metalliche ed è composto da:

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

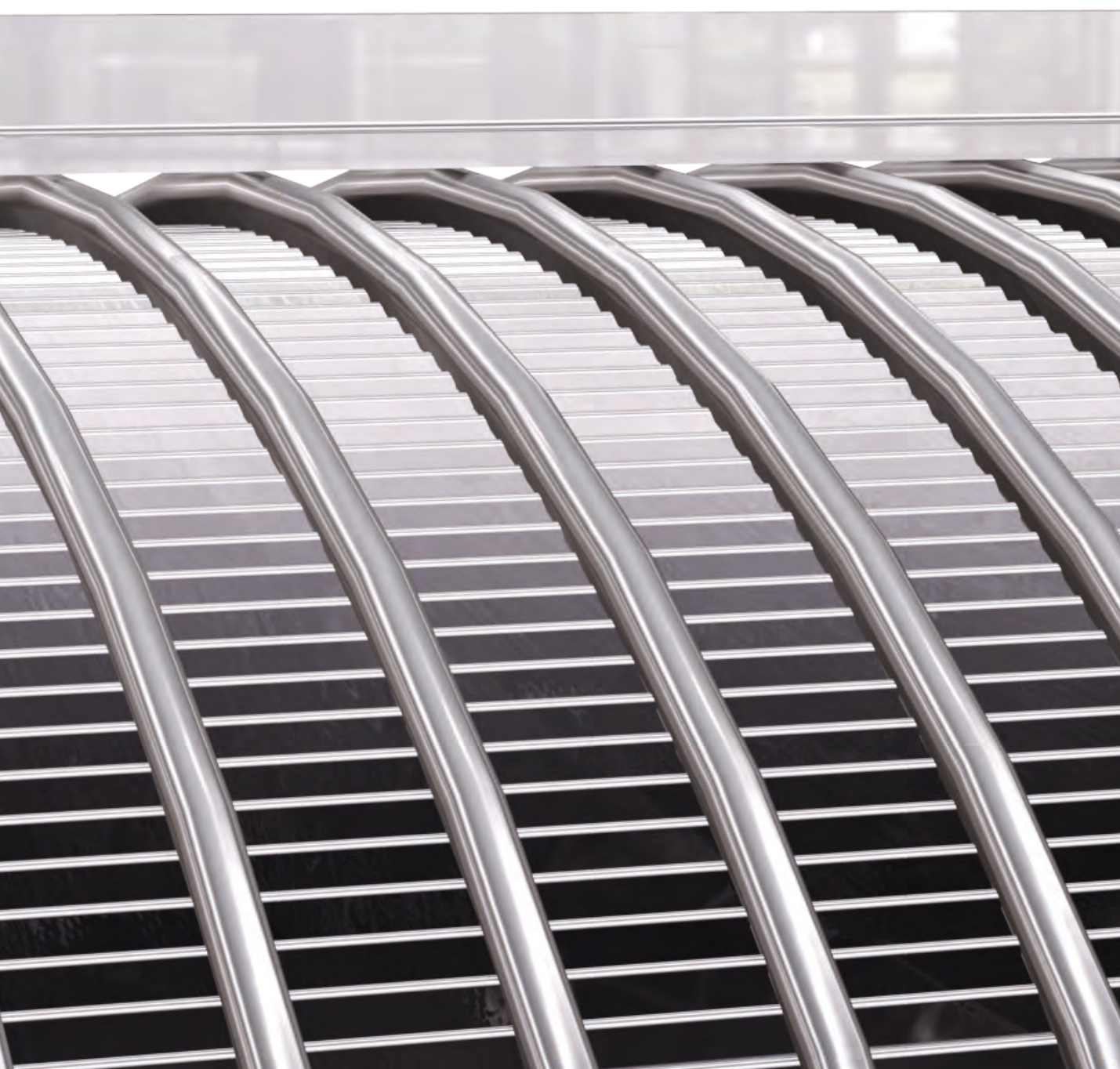
VICO-screen® per il settore Biogas

I VICO-Screen® Costacurta sono indicati per trattenere materiali, filtrare e vagliare. Le innumerevoli applicazioni riguardano principalmente l'industria petrolchimica, farmaceutica, trattamento acque ed alimentare.

Grazie alle loro specifiche caratteristiche meccaniche e costruttive, che garantiscono una elevata resistenza del prodotto, i VICO-screen® possono essere considerati in alcuni casi una alternativa più performante rispetto alle tele metalliche



 **Costacurta**



e lamiere forate, in funzione delle specifiche esigenze dei clienti.

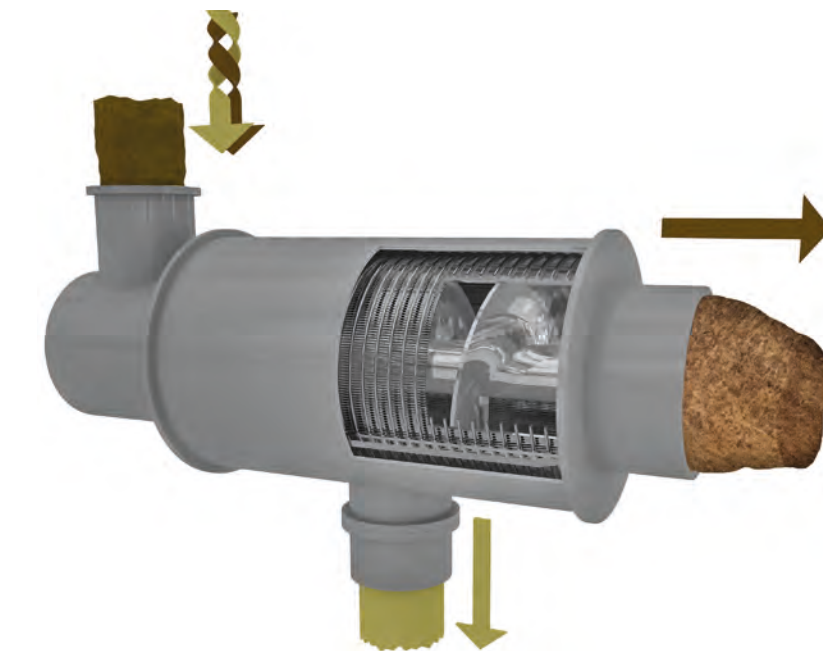
Il VICO-screen® si ottiene elettro-saldando a spirale dei fili profilati di sezione a 'V', con piattine o tondi di supporto.

Questa tipologia di sezione evita l'ostruzione della luce di filtraggio, favorendo una efficace separazione degli elementi solidi (anche di diametri inferiori al millimetro) dai liquidi, sia in processi di filtrazione grossolana che particolarmente fine, grazie all'ampia gamma di luci di filtraggio realizzabili.

Nel comparto del biogas, i VICO-screen® svolgono un ruolo fondamentale nello smaltimento e nel riutilizzo degli scarti derivanti dal processo produttivo.

Il biogas, infatti, viene ottenuto dalla fermentazione naturale di liquami e altre sostanze organiche all'interno di vasche di cemento armato attraverso l'utilizzo di specifici batteri che ne favoriscono la fermentazione.

Una volta prodotto il gas, il digestato rimanente alla fine del processo viene trattato all'interno di uno o più separatori a coclea. All'interno di questi separatori, il digestato



viene compresso dalla coclea mentre attraversa un vaglio filtrante cilindrico con fessure longitudinali. Mentre la coclea trasporta il materiale solido fino all'uscita della macchina, il materiale liquido fluisce nel corpo del separatore attraverso le fessure longitudinali.

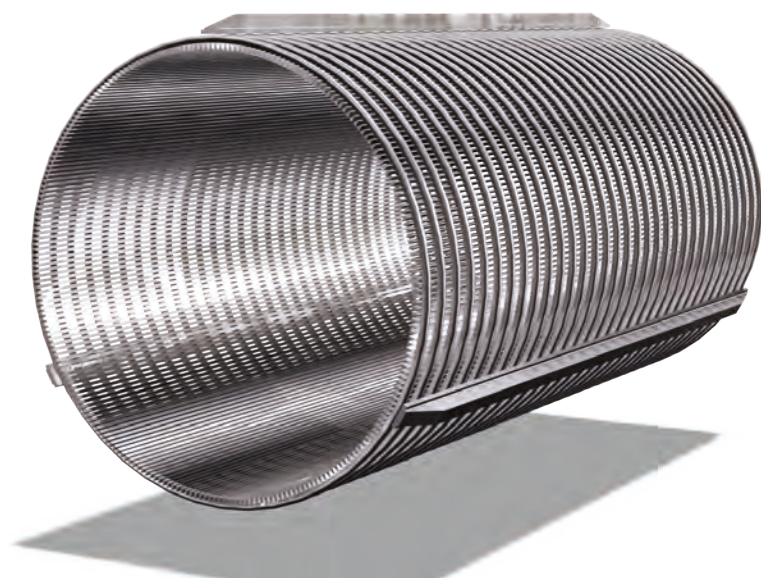
Il materiale solido estratto viene solitamente utilizzato come fertilizzante o come lettiera per animali, mentre i liquidi possono invece essere destinati all'uso di fertirrigazione.

Il vaglio filtrante VICO-Screen® è un filtro di altissima qualità. Viene prodotto in acciaio inossidabile così da non richiedere particolare manutenzione. La geometria delle aperture riduce notevolmente il rischio di intasamento e la filtrazione avviene con efficienza anche ad alte portate grazie alle elevate superfici utili di passaggio. Costacurta può fornirlo come cilindro finito, completo anche di eventuali ulteriori lavorazioni di macchina, in base alle specifiche dei clienti.

Per altre applicazioni, i VICO-Screen® possono essere forniti anche sotto forma di pannelli piani, e possono essere realizzati con fili e supporti di diversa forma, dimensione e materiale, per resistere a differenti temperature, pressioni ed azioni corrosive o abrasive.

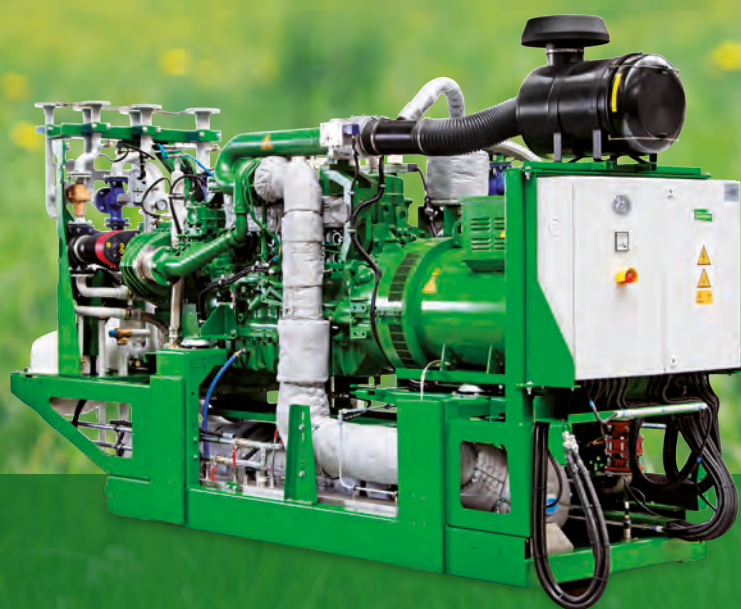
Gli stessi maltifici, birrifici e distillerie, possono servirsi dei VICO-Screen® Costacurta sia nella fase di fermentazione che nella fase di chiarificazione e filtrazione. Le luci di passaggio, infatti, (che partono da un minimo di 30 µm) sono adatte alle diverse esigenze di produzione, sia per piccoli impianti che per produzione su scala industriale. 🏭

www.costacurta.it





**Ci sta a cuore
un futuro
migliore.**



Con un'energia resiliente ed efficiente grazie alla cogenerazione.

2G Italia Srl | info@2-g.it | www.2-g.it

L'eccellenza del Prosciutto di Parma sceglie 2G Italia

2G Italia Srl, filiale italiana di 2G Energy AG, uno dei maggiori produttori al mondo di impianti di cogenerazione per la generazione decentrata e fornitura di energia elettrica e calore, in collaborazione con ABtec, azienda di Reggio Emilia specializzata nella realizzazione di interventi di efficienza energetica in ambito industriale, ha installato presso un'azienda alimentare, eccellenza emiliana della produzione del Prosciutto di Parma, due g-box 20 per efficientare l'intero processo produttivo.

L'azienda alimentare, sita in provincia di Parma, seleziona solo le migliori cosce provenienti da suini italiani, nati e allevati nel cuore della Pianura Padana, per produrre i suoi prodotti di altissima qualità. L'azienda ha deciso di affidarsi ad un partner di esperienza per rendere più efficienti i propri processi e per ridurre, inoltre, le emissioni di CO₂ nell'ambiente che circonda lo stabilimento.

Le g-box 20, installate nell'azienda alimentare, constano di un modulo di cogenerazione compatto con un ridotto consumo di combustibile, un intervallo di manutenzione di 6.000 ore di funzionamento e un rendimento globale di oltre il 102%. La potenza elettrica è modulabile da 10 a 20 kW e la potenza termica da 29 a 46 kW e prevede un risparmio di energia primaria di circa il 40% e una riduzione delle emissioni di CO₂ del 55%.

ABtec, azienda che da anni realizza interventi di efficientamento energetico in ambito industriale, ha



2G ha installato, con la collaborazione di ABtec, due g-box 20 nello stabilimento produttivo per incrementare l'efficienza energetica



condotto preventivamente un'indagine sui consumi dell'azienda alimentare e sulle esigenze operative del processo produttivo individuando una serie di interventi per l'incremento dell'efficienza energetica e la conseguente riduzione della bolletta energetica.

Fra le varie soluzioni messe in campo è stata prevista l'installazione delle due unità di cogenerazione ad alto rendimento g-box 20 che consentono di conseguire un risparmio sulle bollette di 25.000 € all'anno ed un risparmio di energia primaria di 14 tep.

L'impianto inoltre contribuisce al miglioramento della qualità dell'azienda in termini di sostenibilità e impatto ambientale.


Christian Manca, CEO di 2G Italia dichiara: "La nostra azienda è da anni un'eccellenza nel proprio settore e siamo continuamente attivi nello sviluppo delle nostre tecnologie per diventare ancora di più un punto di riferimento per il mercato della cogenerazione. Abbiamo realizzato questo impianto in tempi rapidi, anche grazie alla collaborazione di ABtec, importante azienda di Reggio Emilia, che ha tradotto le esigenze dell'azienda alimentare in un progetto concreto di riduzio-



ne dei consumi curandone anche la parte realizzativa. Avere questi riscontri, sia da parte dei clienti finali, sia da parte delle E.S.Co. che ci scelgono come loro partner, ci dà la forza di realizzare i migliori prodotti sul mercato e raggiungere la nostra mission principale: offrire prodotti di massima qualità soddisfacendo appieno i desideri dei nostri clienti".

Il team di sviluppo di 2G ha raggiunto risultati eccellenti in termini di efficienza delle centrali di cogenerazione, ottimizzando continua-

mente la tecnologia dei motori a gas. Per un gestore di un impianto un livello maggiore di efficienza significa: minore consumo di gas, minori costi di carburante, resa maggiore.

"In alcuni settori, come ad esempio quelli alimentare, chimico o farmaceutico, il risparmio potenziale attraverso la cogenerazione può essere particolarmente elevato. Inoltre, in questi ambiti, non è raro vedere livelli di efficienza energetica raggiungere punte dell'87% e oltre e 2G è riconosciuta dal mercato come una delle aziende fornitrici di impianti di cogenerazione con i più alti livelli di efficienza", **conclude Manca.** "La g-box è una macchina senza eguali nel panorama italiano, in quanto raggiunge elevatissimi livelli di efficienza elettrica, termica e complessiva. Avere riscontri positivi, sia dai clienti che da parte dei nostri partner, ci inorgoglisce e ci spinge a migliorarci sempre. Siamo concentrati al 100% sul produrre prodotti di assoluta qualità per i nostri clienti in quanto, la loro soddisfazione, è il nostro obiettivo principale". 



Manca Christian

www.2-g.com

Per il quarto anno consecutivo

CHEP EUROPE OTTIENE IL MASSIMO RICONOSCIMENTO PER LA RESPONSABILITÀ SOCIALE D'IMPRESA

La società di soluzioni per la supply chain è stata premiata dall'agenzia di rating indipendente EcoVadis.

CHEP Europe, la società di soluzioni per la supply chain, ha ottenuto il livello di riconoscimento EcoVadis Gold, il più alto disponibile, per i suoi risultati nel campo della sostenibilità. CHEP diventa così l'unica società di soluzioni per la supply chain a conseguire il massimo riconoscimento per quattro anni consecutivi. Il Gold Level è stato assegnato a CHEP Europe per il suo impegno a favore di uno sviluppo rispettoso dell'ambiente e per i risultati conseguiti in aree quali l'ambiente, le condizioni di lavoro, i processi di business equi e la supply chain. La metodologia di EcoVadis è basata su standard internazionali di responsabilità sociale d'impresa, tra cui la Global Reporting Initiative, lo United Nations Global Compact e l'ISO 26000, che copre 150 categorie di spesa e 150 paesi. EcoVadis prende in esame 35.000 fornitori in 99 paesi e 150 settori di attività.

CHEP fa parte del Brambles Limited Group, un'azienda di soluzioni per la supply chain classificatasi, nel 2018, tra le prime posizioni del Dow Jones Sustainability Index nella sua categoria di riferimento (servizi e forniture commerciali). Questo riconoscimento è il risultato dell'implementazione dell'economia circolare su scala globale da parte di Brambles. La società è inoltre una delle firmatarie del Global Compact delle Nazioni Unite e ha obiettivi di sostenibilità per il 2020 perfettamente in linea con gli Obiettivi di sviluppo sostenibile (SDG) delle Nazioni Unite.

ecovadis

has awarded CHEP
Europe a **Gold**
Recognition Level for
the fourth year in a
row



Juan José Freijo, Global Head of Sustainability di Brambles, ha affermato: "Siamo estremamente orgogliosi di aver ricevuto un ulteriore riconoscimento per i nostri sforzi nella responsabilità sociale d'impresa. CHEP aiuta a trasportare più merci a più persone e in più luoghi rispetto a qualsiasi altra organizzazione al mondo. Ecco perché possiamo dare un contributo concreto a un futuro più intelligente e sostenibile. Insieme, intendiamo implementare la nostra filosofia, cioè creare un "Pianeta migliore, business migliori e comunità migliori", nel rispetto dei tre fondamenti del nostro programma di sostenibilità. Essere socialmente responsabili è molto importante per noi; come pionieri dell'economia circolare, siamo da sempre impegnati nell'eliminazione degli sprechi in tutta la filiera. In questo modo, proteggiamo le nostre foreste e riduciamo la quantità di rifiuti da smaltire in discarica. Siamo consapevoli che condividere e riutilizzare le nostre risorse limitate è il modo giusto di operare nella società attuale. Solo lo scorso anno, nelle nostre attività abbiamo evitato 1,4 tonnellate di rifiuti e salvato 1,7 milioni di alberi".

"Il modello di business circolare di CHEP non solo definisce cosa fac-

ciamo ma anche chi siamo. Creare un business sempre più sostenibile fa parte del nostro DNA e per questo ci impegniamo ogni giorno al fine di eliminare gli sprechi in tutto ciò che facciamo e creare valore nelle comunità in cui operiamo. Il nostro impegno sociale, per esempio, passa anche attraverso un importante programma di volontariato, attraverso il quale i nostri dipendenti possono dedicare tre giornate lavorative ad attività solidali ogni anno.

Nell'anno fiscale 2018, 17.426 ore di volontariato sono state completate in tutto il mondo. In Italia siamo molto orgogliosi di aver condiviso le nostre giornate di volontariato con il Banco Alimentare, queste hanno coinvolto tutti i dipendenti di CHEP Italia. Anche durante il nostro evento di Natale 2018, abbiamo deciso di supportare ART4SPORT che crede nello sport come terapia per il recupero fisico e psicologico di bambini e ragazzi portatori di protesi di arto. Infine, attraverso una nuova applicazione appena lanciata, saremo in grado di aumentare le donazioni a organizzazioni solidali, influenzando positivamente la nostra comunità di riferimento" commenta Marco Moritsch, Country General Manager di CHEP Italia. 🏠

Un cioccolato energeticamente efficiente

Ritter Sport è il primo grande produttore di tavolette di cioccolato a coltivare il suo cacao in modo sostenibile. Ora le sue attività di produzione saranno ancora più sicure per l'ambiente. Utilizzando un nuovo sistema di gestione dell'energia, l'azienda sarà in grado di ridurre il proprio consumo energetico di un ulteriore 1,5% all'anno.

In Ritter Sport, la sostenibilità inizia a partire dalla selezione delle materie prime. L'impresa Alfred Ritter GmbH & Co. KG gestisce da diversi anni la propria piantagione di cacao nel Nicaragua orientale e, nel 2018, è stato il primo grande produttore di tavolette di cioccolato a passare completamente al cacao sostenibile certificato. L'azienda ha recentemente dichiarato la sua intenzione di piantare un milione di alberi entro il 2028 come contributo al progetto ambientale "Plant for the Planet movement".

Ma i fattori ambientali giocano un ruolo chiave anche nella produzione. Dal 2002, Ritter Sport gestisce un proprio impianto di cogenerazione in grado di produrre calore ed elettricità. A seguito di un intervento di ammodernamento nel 2016, l'impianto ha generato 9,9 milioni di chilowattora, coprendo circa un terzo del fabbisogno totale di energia elettrica e il 70% del suo fabbisogno di calore dell'azienda.

Migliorare progressivamente l'efficienza energetica

"Ci siamo impegnati a ridurre i consumi energetici dell'1,5% all'anno", ha dichiarato Eberhard Pfeifer, Staff Planner di Alfred Ritter GmbH & Co. Per raggiungere questo obiettivo, l'azienda voleva una so-



SIEMENS

Ingegno per la vita



luzione moderna di gestione dell'energia che non solo soddisfacesse i requisiti della normativa ISO 50001, ma che individuasse anche tutti i potenziali di risparmio energetico nascosti nella produzione. "Per Ritter Sport, questo è il primo passo per determinare quanta energia va a finire in ogni singola tavoletta di cioccolato", afferma Pfeifer.

Il nuovo sistema di gestione dell'energia doveva integrare tutti i dati energetici relativi ai processi produttivi, agli edifici e alla produzione di energia elettrica in un unico sistema; memorizzarli e archivarli in un database centrale. Il nuovo sistema doveva inoltre essere in grado di collegare questi dati con le informazioni di processo affinché Ritter Sport potesse determinare l'efficienza energetica delle sue attività di produzione. Infine, la nuova soluzione doveva essere intuitiva e facile da usare, in modo che i team di produzione e di gestione dell'energia potessero visualizzare i dati in qualsiasi momento.

Efficienza attraverso la trasparenza

Ritter Sport ha trovato una soluzione che soddisfa tutte queste esigenze: Simatic Energy Manager PRO di Siemens. Il sistema raccoglie non solo i dati di produzione, ma anche i dati energetici del sistema di gestione degli edifici Desigo Insight. È facile da usare, di semplice manutenzione e può essere modificato in futuro senza dover utilizzare risorse esterne. Il sistema inoltre è scalabile, si possono aggiungere misuratori e asset ma anche nuovi KPI e nuove integrazioni sia orizzontalmente (livello di campo) sia verticalmente (nuovi parti di impianto / siti produttivi, ecc.).

L'azienda sta progettando di registrare direttamente i valori misurati con i controllori Simatic S7-1200 e S7-1500 e con i contatori di energia Simatic AI. Saranno inoltre installati dispositivi di misura Sentron PAC per integrare nel sistema ulteriori punti di misurazione.

Installato in soli quattro giorni

Siemens ha fornito un supporto per la messa in servizio del nuovo sistema e ha formato i dipendenti di Ritter Sport in loco. Il sistema è stato installato in soli quattro giorni e i dipendenti hanno potuto lavorarci subito dopo aver completato il corso di formazione. Da allora, il sistema di gestione dell'energia ha soddisfatto ogni aspettativa. Pfeifer afferma: "Siamo rimasti profondamente colpiti dal software, dalle sessioni di formazione, dal supporto e dall'intero processo di lavoro con Siemens".

Ritter Sport dispone ora di un sistema che consente non solo di gestire l'energia in conformità alla normativa ISO 50001, ma anche di raccogliere e collegare i dati provenienti da un'ampia gamma di fonti. Come risultato, l'azienda può stabilire una relazione tra i valori di consumo e i dati di produzione per avere una visione dettagliata di quanta energia consuma ogni processo. In questo modo è in grado di identificare il potenziale nascosto e di continuare ad aumentare



la propria efficienza energetica. "Con Simatic Energy Manager PRO, sia le semplici funzioni di gestione dei dati sia le straordinarie capacità di visualizzazione ci hanno affascinato fin dall'inizio", afferma Benjamin Flaig, Energy Manager di Ritter Sport. "Il sistema offre massima trasparenza, possiamo sapere chi sono i maggiori consumatori e approfondire le nostre conoscenze".

Un piccolo sforzo per un grande ritorno

Il sistema fornisce una serie di cruscotti che i dipendenti di Ritter Sport possono utilizzare per accedere in qualsiasi momento ai dati energetici e di produzione e per valutare e analizzare facilmente i dati. Le informazioni possono essere visualizzate direttamente sui PC e sui terminali in officina e sui dispositivi mobili. "Posso accedere ai numeri da qualsiasi posizione, il che è estremamente comodo", dice Flaig.

La versatilità del sistema e la facilità d'uso hanno convinto Flaig fin dall'i-

nizio. "Mi piace dire che l'efficienza energetica è un modo intelligente di essere pigri", e aggiunge: "Il Simatic Energy Manager PRO si adatta molto bene a questa idea, perché si può davvero fare molto con poco sforzo".

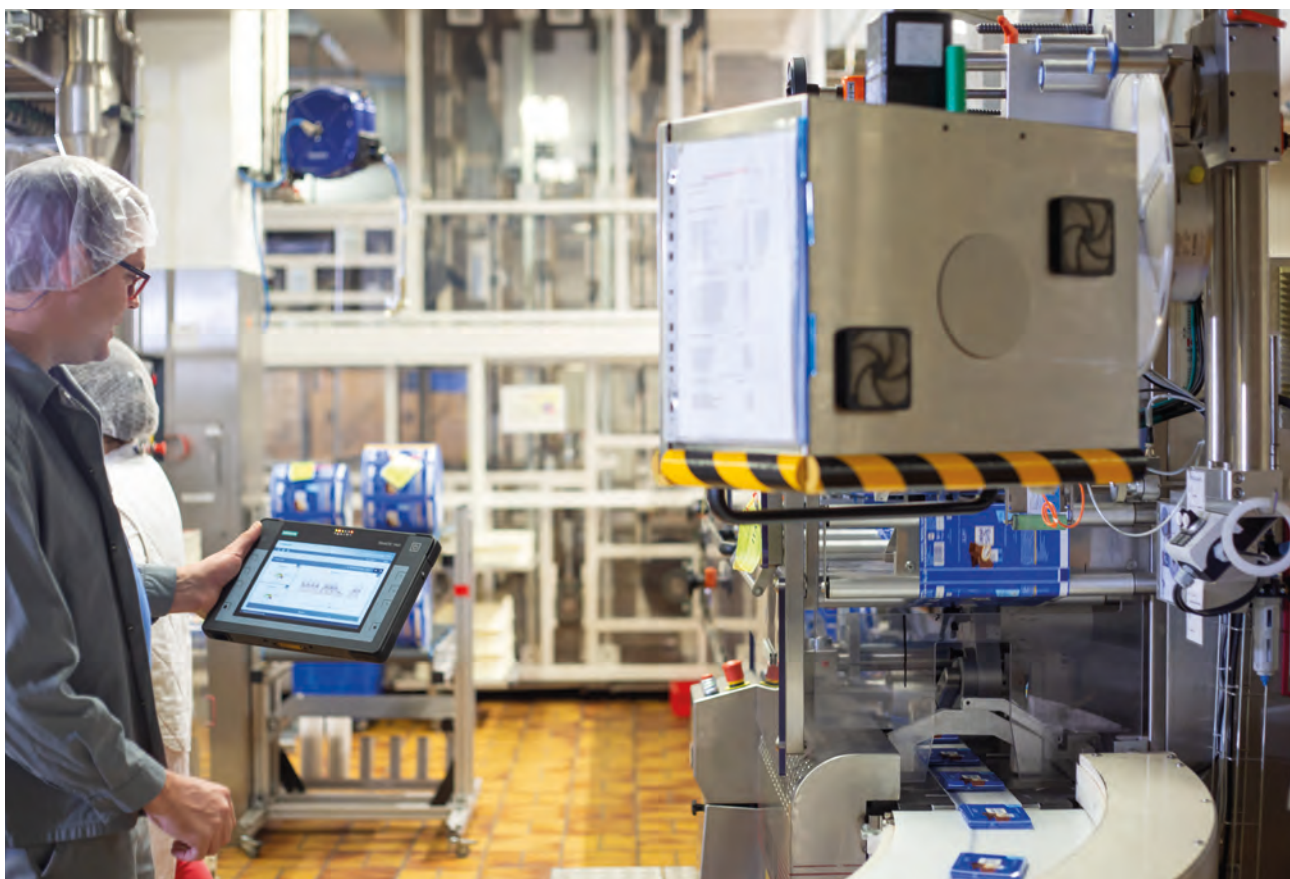
La storia del cioccolato

Quando Alfred Eugen Ritter e Clara Ritter fondarono la loro fabbrica di cioccolato e pasticceria a Stuttgart-Bad Cannstatt, gettarono le basi per l'intera storia del cioccolato Ritter Sport, perché proprio qui si producevano e vendevano i primi cioccolatini Ritter. Nel 1932, Clara Ritter ideò la forma quadrata del cioccolato, quella che rimane ancora oggi il tratto distintivo del brand. L'azienda a conduzione familiare conta oggi 1.500 dipendenti e nel 2017 ha realizzato un fatturato di 482 milioni di euro. Ogni giorno, più di tre milioni di tavolette di cioccolato lasciano la fabbrica situata nella città di Waldenbuch per essere esportate in più di 100 paesi in tutto il mondo.

Ritter Sport produce cioccolato di alta

qualità e punta a fare di ognuna delle sue numerose tavolette di cioccolato la migliore della sua categoria. Per l'azienda questo significa che le materie prime e i processi di produzione devono essere sempre di alta qualità. Da molti anni Ritter Sport si è impegnata a favore della sostenibilità e di un packaging rispettoso dell'ambiente. Nel 2012, l'azienda ha acquistato terreni nel Nicaragua orientale e ha iniziato a coltivare in modo sostenibile le proprie fave di cacao. Nel 2018 è stato il primo grande produttore di tavolette di cioccolato a iniziare ad acquistare tutto il suo cacao da fonti sostenibili certificate. Alfred Ritter GmbH & Co. KG ha ricevuto il German Sustainability Award 2018 nella categoria Mid-Sized Company per i suoi sforzi. La giuria di esperti ha giudicato Ritter Sport "un eccellente esempio di come la sostenibilità possa essere concepita lungo l'intera catena del valore, dalla coltivazione del cacao all'imballaggio". 🏡

www.siemens.it



Pulizia e velocità: i nuovi e leggeri Rulli Folli Xiros della Igus

I rulli folli con cuscinetti a sfera in plastica e design chiuso garantiscono igiene e facilità di installazione senza attrezzatura specifica.

Nell'industria alimentare e degli imballaggi, i costruttori di macchine si spostano sempre più verso soluzioni in plastica pulite e igieniche. igus ha sviluppato soluzioni pronte all'installazione con rulli per etichettatura e imballaggio, realizzati con diversi materiali per i tubi e cuscinetti a sfera in polimero. I sistemi leggeri sono ora disponibili con un lato completamente chiuso. Inoltre, l'installazione dei nuovi rulli è molto più semplice di prima.

Con il marchio xiros, igus offre cuscinetti a sfera polimerici che non necessitano di nessuna manutenzione né lubrificazione. Nell'industria alimentare e degli imballaggi è il loro principale vantaggio perché elimina il rischio di contaminazione causato dalla perdita di lubrificante.

La novità della gamma di prodotti xiros è una soluzione pronta all'uso composta da un tubo in alluminio, PVC o carbonio e due cuscinetti a sfera con flangia in materiali xirodur con sfere in acciaio inossidabile.

Soprattutto la versione in PVC, costituita interamente da materiali conformi alle normative previste dall'industria alimentare. I rulli folli sono disponibili in vari diametri e con lunghezza a richiesta.

Se è necessario un rullo ergonomico, igus può ora supportare i suoi clienti con nuovi rulli a sbalzo con una estremità chiusa.





I nuovi rulli di guida xiros con struttura chiusa offrono una guida rapida, pulita ed esente da lubrificazione. Perfetti per il settore del packaging.
(Fonte: igus GmbH)

“E’ possibile configurare, in modo semplice e veloce, sistemi con cuscinetti a sfere in polimero pronti per il montaggio, nella lunghezza richiesta.

Questi sistemi sono facilissimi da montare e smontare, senza particolari utensili”, spiega Marcus Semsroth, responsabile del settore cuscinetti a sfere in polimero xiros presso la casa madre di igus, a Colonia.

Rispetto ai tubi in acciaio inossidabile comunemente utilizzati, il tubo di alluminio pesa molto meno, il che a sua volta ha un effetto positivo sull’inerzia del rullo.

Durata d’esercizio calcolabile online

I cuscinetti a sfere in polimero xiros con funzionamento a secco offrono anche meno attrito rispetto ai cuscinetti a sfera in metallo lubrificati.

Questo perché le sfere non devono superare la resistenza del lubrificante e soprattutto delle tenute ermetiche necessarie a contenerlo, ne risulta un funzionamento molto più fluido e dinamico.

Particolarmente comodo per il progettista è determinare il pochi passaggi la durata d’esercizio del cuscinetto adottato con il calcolatore online messo a disposizione sul sito igus.

E’ anche possibile, sempre e comunque, contattare direttamente l’azienda per ulteriori informazioni. Il vostro contatto:

www.igus.it/contatti 

Le applicazioni industriali aumentano la sostenibilità e l'efficienza energetica

GRAZIE AGLI ESSICCATORI CON RISCALDAMENTO A COMPRESSIONE DI INGERSOLL RAND

Le applicazioni industriali relative a settori come quello farmaceutico, alimentare, chimico e automobilistico, che richiedono aria compressa di alta qualità, oil-free e priva di umidità, possono ora contare sull'ottimizzazione dei tempi di attività, della sostenibilità e dell'efficienza, riducendo al minimo il costo totale di proprietà grazie ai nuovi essiccatori industriali con riscaldamento a compressione (HOC) di Ingersoll Rand*. I nuovi essiccatori sono dotati di compressori centrifughi e rotativi oil-free che garantiscono costantemente una qualità dell'aria eccellente priva di umidità con un consumo energetico bassissimo.

“I nostri clienti del settore industriale cercano aria pulita di altissima qualità per assicurarsi che la qualità del loro prodotto sia impeccabile. Allo stesso tempo, cercano di rendere la loro attività il più efficiente e sostenibile possibile, recuperando energia in ogni processo” afferma Armando Pazos, Vice presidente di Ingersoll Rand Compression Technology and Services in Europa, Medio Oriente, India e Africa. “I nostri nuovi essiccatori HOC sono stati progettati proprio per rispondere a queste esigenze.”

I nuovi essiccatori HOC di Ingersoll Rand, leader globale nel settore dei sistemi e dei servizi per aria e gas compressi, si servono del calore che viene naturalmente generato dai processi di compressione e che normalmente verrebbe sprecato. Gli essiccatori lo utilizzano quindi per rigenerare l'essiccante lungo l'intero processo di essiccazione, guadagnandosi così il primato di essiccatori più efficienti disponibili oggi sul mercato.

Gli essiccatori sono dotati di due torri e si servono di un essiccante particolarmente affidabi-




I nuovi essiccatori con riscaldamento a compressione di Ingersoll Rand (HOC) garantiscono costantemente una qualità dell'aria eccellente priva di umidità con un consumo energetico bassissimo



le, oltre che del calore naturalmente generato dal processo di compressione per offrire aria priva di umidità a bassissimi consumi. Il design a doppia torre permette agli essiccatori HOC di garantire una fornitura costante di aria compressa secca alternando i cicli di desorbimento e adsorbimento per rigenerare continuamente l'essiccate. In questo modo, l'aria compressa rimarrà più a lungo a contatto con il mezzo adsorbente, assicurando una minore dipendenza dalle condizioni operative per la generazione di aria della qualità richiesta, a differenza di ciò che avviene nelle altre tecnologie presenti sul mercato.

I nuovi essiccatori HOC di Ingersoll Rand vantano anche altre caratteristiche:

- Flusso d'aria di 800-6.000 m³/h per i compressori rotativi a vite e 3.900-15.300 m³/h per i compressori centrifughi.
- Controller all'avanguardia con capacità di connettività e la possibilità di essere installato su compressori multipli. In questo modo si ottiene una flessibilità massima per il mantenimento delle prestazioni, oltre che il monitoraggio dello stato dell'unità senza sacrificare l'integrità del sistema ad aria compressa e riducendo al minimo i tempi di fermo.
- Valvole a flusso pieno e tubazioni ottimizzate per garantire aria priva di umidità e ridurre al minimo la perdita di pressione.
- Punto di rugiada stabile tutto l'anno, pari o inferiore a -40 gradi Celsius.
- Rivestimento ad alta temperatura sulle parti bagnate per migliorare la resistenza alla corrosione e aumentare la vita dell'essiccatore.

Per maggiori informazioni sugli essiccatori HOC, visitare il sito www.ingersollrandproducts.com o contattare il rappresentante locale del servizio di assistenza. 

Misura a 360 gradi

ISOIL Industria, ha investito nello sviluppo di prodotti dedicati al settore energia realizzando un'intera gamma di strumenti per la misura e il controllo di portata, livello, pressione e per la contabilizzazione dell'energia offrendo così una risposta adeguata e completa per l'efficiamento energetico e il controllo delle emissioni ambientali.

In Isoil Industria è stata da tempo creata la divisione **Isothermic**, un team di persone dedicate e specializzate al mercato della misura dell'energia termica in grado di supportare la clientela per ogni specifica esigenza.

Tra la gamma di prodotti disponibili spiccano i misuratori di portata elettromagnetici **ISOMAG**[®], disponibili con certificazione MID MI001 e MID MI004. All'interno della linea **ISOMAG**[®] la famiglia **FLOWIZ**[®] è particolare perché trattasi di misuratori alimentati a batteria dotati di data-logger interno e comunicazione wireless GPRS; anch'essi certificati MID MI001. Da tempo Isoil Industria fornisce anche il servizio di raccolta ed analisi dati attraverso il

software WEB based **ISOD@M**[™].

I misuratori MID della serie **ISOMAG**[®] sono disponibili sino al DN1000 con MI001 e sino DN400 con MI004. I convertitori della serie **MV** abbinati ai sensori permettono di avere a disposizione uscite sia analogiche (4-20mA) che digitali (impulsi) che protocolli (MODbus e HART).

La linea **ISOFLUX**[™] è formata da una famiglia di misuratori di portata a ultrasuoni sia clamp on che con sonde interne. I misuratori con sonde fisse interne sono disponibili certificati MID MI004 sino al DN800.

ISOFLUX[™] è una gamma completa con sensori alimentati a batteria, sino a 12 anni di durata, o con alimentazione esterna e switch automatico per la registrazione di dati (riscaldamento raffreddamento). Le versioni possono essere compatte o separate e i protocolli di comunicazione disponibili sono WMBus OMS, MBus, MODBus o BACnet

La serie **ISONRG**[®] è composta da una serie di calcolatori di energia compatibili con tutte le tipologie di misuratori di portata: turbina, Woltman, ultrasuoni ed elettromagnetici sia di produzione **ISOIL Industria** che non. Il certificato MID MI004 per il calcolo dell'energia termica dei prodotti **ISONRG**[®] ha la peculiarità di essere valido anche per acqua con glicole. La serie si impreziosirà a metà anno con il nuovo **MV311** che, nascendo dall'esperienza pluriennale fatta con il calcolatore **ML311**, permetterà una maggiore flessibilità, la possibilità di avere due protocolli di comunicazione (uno su linea ethernet), un real clock ed una memoria dati decisamente più capiente. Il concen-



tratore dati MBus **DMT** con comunicazione GPRS completa la serie **ISONRG**[®].

ISOIL Industria presenta un pacchetto completo di soluzioni, in grado di effettuare misure indipendentemente dal fluido vettore utilizzato, sia questo a base acqua (glicole, acqua-ammoniaca), olio diatermico, gas, aria o vapore. L'offerta comprende strumenti per la misura dell'energia termica, misuratori di portata volumetrici, a ultrasuoni ed elettromagnetici, contatori, contocalorie, concentratori di dati, soluzioni per HVAC & R, nonché strumenti di misura portatili o fissi per l'analisi della combustione, cercafughe e rilevatori gas, controlli e interruttori di livello, pressione. Gli strumenti proposti soddisfano le caratteristiche tecniche previste dalla **MID**, dalla **CAR**, dalla **ISO50001** e dalle richieste per i TEE e soddisfano le necessità di chi si occupa di **TLR**, **gestione calore** e delle **società energivore**.

Nel centro di produzione di Isoil Industria spicca la divisione **LIBRA**, l'unico laboratorio in Italia accreditato per il rilascio dei certificati di taratura Accredia per la misura di portata per portate da 0,003 a 4000 litri/secondo.

ISOIL Industria è presente all'estero con propria sede commerciale a Hong Kong e produttiva, per il solo mercato locale, in Brasile. 🏠

www.isoil.it





ISOIL 
INDUSTRIA
Le soluzioni che contano

Fristam Powder Mixer: tutte le soluzioni per la miscelazione

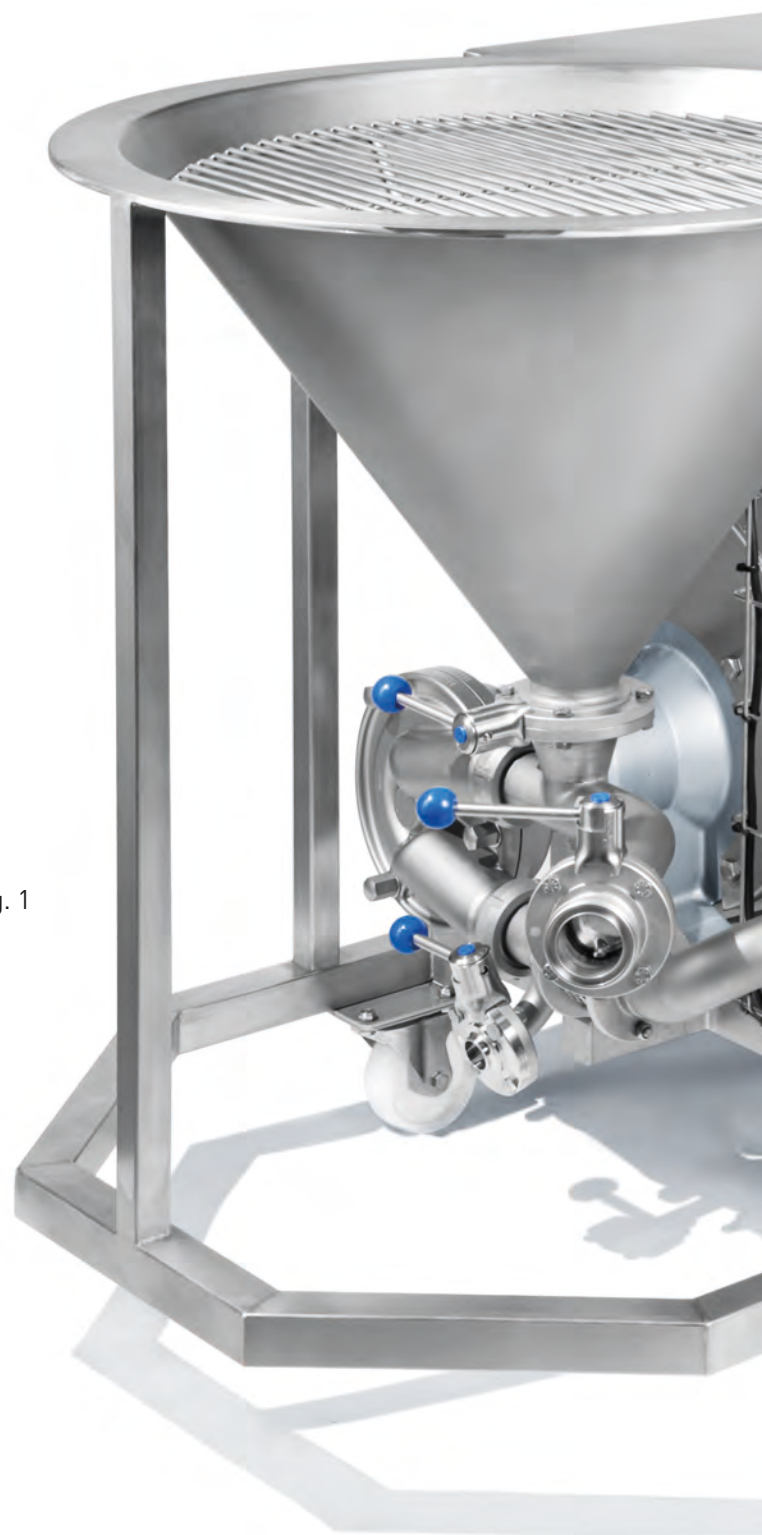
Da oltre 100 anni la società Fristam Pumpen KG, azienda tedesca con sede ad Amburgo, è leader nel mondo per la produzione di pompe sanitarie completamente in acciaio inox destinate all'industria alimentare, chimica e farmaceutica. Ha realizzato la sua prima pompa interamente in acciaio inossidabile per l'industria casearia nel lontano 1931, e da allora ha continuato a progettare nuovi modelli focalizzandosi su qualità, flessibilità e innovazione.

Tra i prodotti più importanti vi sono i sistemi di miscelazione polveri. Fristam Pumpen ha sviluppato diverse soluzioni in funzione delle specifiche necessità di processo dei clienti, facendo particolare attenzione a trovare sempre la soluzione tecnico-commerciale ottimale.

I sistemi di miscelazione prodotti sono suddivisi in tre categorie:

- **Fristam Powder Mixer mod. PM** (figura 1 & 2) composto da una pompa autoadescante (centrifuga, a lobi o doppia vite), scelta in funzione della viscosità del prodotto da miscelare, e da una Shear pump di miscelazione. Si tratta del sistema più completo. Supportato da un telaio di base e dotato di un tavolo per garantire un carico ergonomico delle polveri da miscelare, la pompa autoadescante è collegata alla pompa di miscelazione. La polvere viene aspirata e convogliata nel flusso del liquido per essere assorbita e quindi omogeneizzata con l'aiuto della pompa di miscelazione. Viene utilizzato per sciogliere e omogeneizzare in un tempo molto breve grosse quantità (fino a 10.000 kg/hr) di gomma di xanthan, pectina, gomma arabica, CMC, polveri di cacao, polveri di liquirizia e altri addensanti in polvere come la farina di semi di carrube e la gomma di guar fino a concentrazioni anche molto elevate, tali da raggiungere viscosità finali > 100.000 cP
- **Fristam Powder Dissolver mod. PL** (figura 3) composto dalla sola Shear pump di miscelazione. E' la soluzione ideale ed economica quando si ha la necessità di omogeneizzare/miscelare, anche per piccoli batch di produzione, polveri che hanno bisogno di elevati "sforzi di taglio" (> 125.000 1/

Fig. 1



Fristam
POMPE



sec) per essere incorporate bene nel liquido evitando la formazione di grumi. Il sistema è inoltre in grado di emulsionare due liquidi con goccioline $<2 \mu\text{m}$ e ridurre dimensionalmente particelle solide sino a dimensioni di pochi micron, grazie alle elevate velocità periferiche ($>50 \text{ m/s}$). Alcuni esempi di applicazioni sono la miscelazione di idrocolloidi, stabilizzanti, proteine, farine, amidi nella produzione di creme, salse, succhi di frutta, bevande aromatizzate. La portata massima è di 5.000 kg/hr di polveri.

- **Fristam Powder Incorporator mod. PE** (figura 4) composto dalla sola pompa centrifuga autoadescante. E' la soluzione ideale ed economica quando si ha la necessità di dissolvere, disperdere ed idratare polveri facilmente solubili quali ad esempio, zucchero cristallino, fruttosio, sale, acido citrico con capacità fino a 8.000 kg/hr di polvere.

I Sistemi di Miscelazione Fristam vengono utilizzati nell'industria delle bevande, alimentare, dolciaria per avere una perfetta omogeneità del prodotto finale e ridurre fino al 90% i tempi di produzione rispetto



Fig. 3

ai sistemi tradizionali (Tri-blender o serbatoi con agitatore all'interno). La semplicità e l'efficacia dell'omogeneizzazione costituiscono le basi del successo dei prodotti Fristam applicabile a tutte le produzioni, da quelle di pochi kg di polvere/ora fino a 10.000 kg di polvere all'ora.

Tutti i miscelatori per polveri Fristam sono CIP e SIP compatibili. Fristam Pumpen offre la propria consulenza nella scelta e definizione del sistema maggiormente adatto alle specifiche necessità ed inoltre fornisce la possibilità di noleggiare i propri Sistemi per dimostrare le performance e le migliorie che queste semplici soluzioni possono apportare ai processi produttivi. 🏠



Fig. 4

www.fristam.de



Fig. 2

Fristam

POMPE



*Il partner ideale per movimentare
e miscelare fluidi alimentari*

Quality
Flexibility
Innovation



*Fristam offre la possibilità
di noleggiare e di testare i suoi macchinari*



per informazioni e richieste: Ing. Matteo Forlenza
T. 011.450.00.87 - M. 3398873263 - matteo.forlenza@fristam.it

CPL Concordia, tecnologie efficienti e compatibili con l'ambiente

Arrivata al suo 120° compleanno, CPL CONCORDIA è sempre più sinonimo di Tradizione e Innovazione, declinando tali valori attraverso le proprie competenze di Multiutility, Oil&Gas, GNL, Cogenerazione, Energia, Acqua, Fonti Rinnovabili, Recupero ed Efficiamento Energetico, reti Gas, Information & Communication Technologies: semplicemente il partner giusto con il quale affrontare le sfide Energetiche e Ambientali dalle quali deve transitare ogni rilancio di competitività.

Nel complesso panorama energetico attuale, la Cogenerazione rappresenta la sintesi ideale dell'operato di CPL CONCORDIA: attraverso la contemporanea produzione di energia elettrica e termica si possono infatti ottenere risparmi energetici dell'ordine del 30%, sopperendo alle inefficienze di una mera produzione elettrica centralizzata e della separata produzione termica/frigorifera che sempre più spesso è demandata a centrali non al passo con le più recenti tecnologie. L'autoproduzione permette così di centrare gli obiettivi di efficienza, competitività e rispetto ambientale.

Autoprodurre il proprio fabbisogno energetico consente di ottenere indipendenza energetica dalle fonti di approvvigionamento tradizionali in modo economicamente vantaggioso, gestendo "on-demand" l'impianto e soddisfacendo in modo puntuale i fabbisogni locali. Localizzando la produzione si sgravano

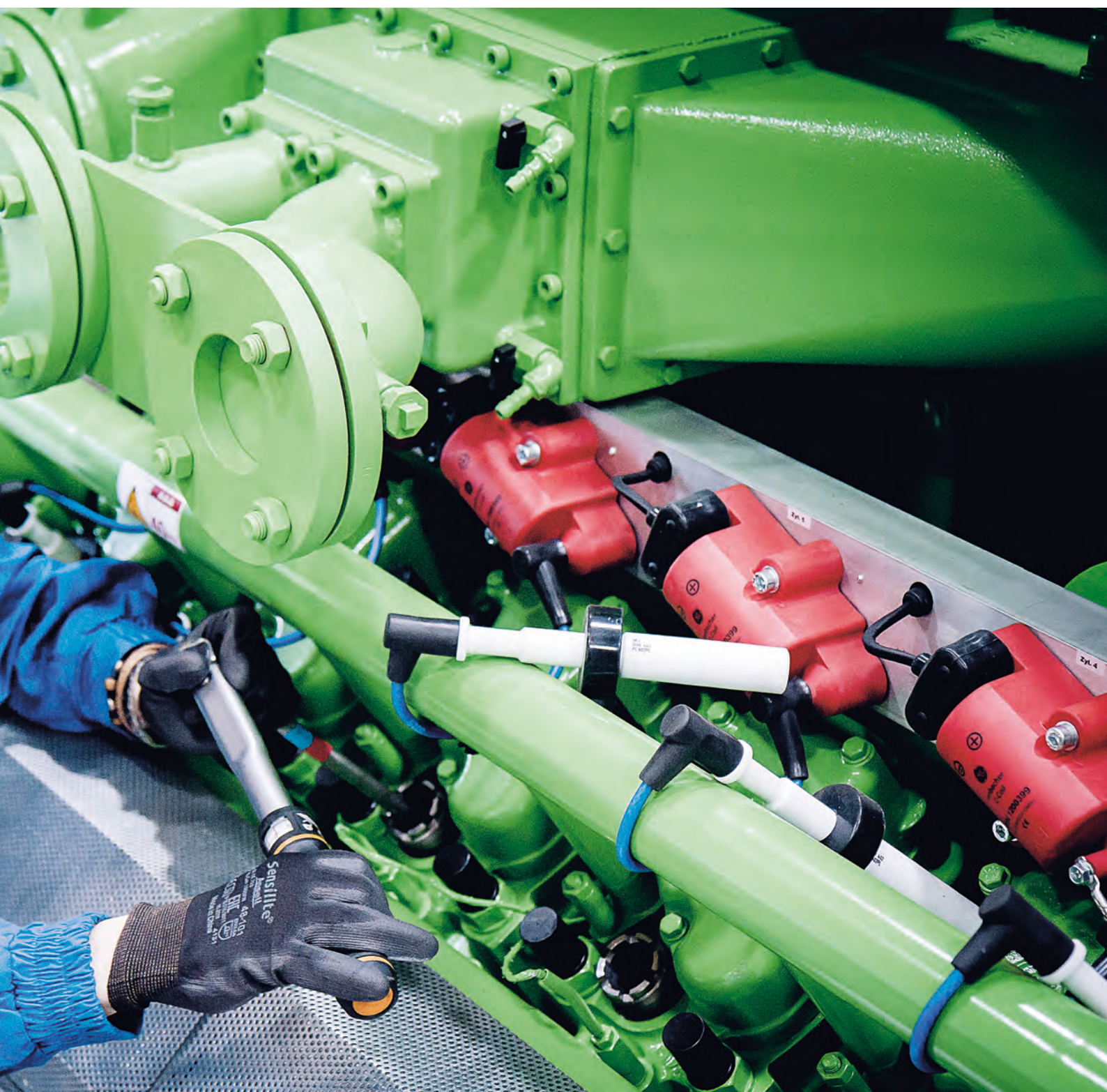


120th

Anniversario 1899 | 2019



CPL CONCORDIA
Group



Parlano i fatti.

35 anni di esperienza e
oltre 500 impianti
installati in Italia

120th Anniversario 1899 | 2019
CPL CONCORDIA

inoltre le reti di distribuzione nazionale, soprattutto laddove ci si trovi a dover gestire problematiche di fine linea o congestionamenti, evitando ulteriori investimenti in infrastrutture. In un mercato sempre più fluido, la possibilità di gestire la propria centrale con logiche di demand-response, interrompibilità e bilanciamento della rete risulta sempre più un'opportunità da cogliere.

Realizzare un impianto di Cogenerazione ai massimi livelli di performance e affidabilità è però solo il primo passo lungo il cammino dell'efficienza. CPL CONCORDIA è infatti anche sinonimo di esperienza, competenza e servizio Made in Italy, con oltre 500 impianti realizzati e più di 35 anni di esperienza nella gestione, manutenzione e controllo di impianti di cogenerazione di tutte le taglie. Grazie alla presenza di sedi e magazzini periferici in tutta Italia, garantiamo

al cliente un servizio post vendita immediato e capillare. I nostri contratti durano mediamente 10/15 anni e coprono tutti gli aspetti del postvendita, inclusa la commercializzazione dell'energia in esubero e l'accesso ai meccanismi incentivanti, direttamente e/o per conto del cliente.

La percentuale di riacquisto di nuovi gruppi di cogenerazione, a seguito del fine vita dei precedenti, è oggi del 95,8%: un chiaro e indiscutibile segno del successo dell'azienda nel creare valore per i propri clienti e per sé.

Se fino a ieri i vantaggi della Cogenerazione erano ad esclusivo appannaggio delle realtà allacciate alla rete di distribuzione Nazionale del Gas Naturale, oggi, con le soluzioni GNL di CPL CONCORDIA, non è più così. Il GNL è il Gas Naturale Liquido ottenuto dalla liquefazione del gas naturale mediante fasi di raffreddamento e condensazione. Il prodotto ottenuto da questo

processo è una miscela di idrocarburi - costituita principalmente da metano (90 - 99%), etano, propano, butano e azoto - mantenuta in forma liquida grazie alla sua temperatura di conservazione (-162 °C) e stoccata all'interno di serbatoi criogenici. Grazie allo stoccaggio ad alta pressione, che ne riduce enormemente i volumi, il GNL può essere facilmente trasportato rendendolo quindi disponibile ovunque, anche in zone fino ad oggi non servite dalle reti canalizzate.

Con CPL CONCORDIA tutto diventa semplice; seguiamo internamente tutte le fasi di progetto, dallo studio di fattibilità tecnico/economica e progettazione all'installazione, fino al service e all'assistenza a lungo termine, garantendo nel tempo efficienza energetica, risparmi sull'approvvigionamento e riduzione delle emissioni inquinanti. 🏠

www.cpl.it

HUG La Cogenerazione ad alto rendimento ambientale

hugengineering.
A FAURECIA COMPANY

Nei 30 anni di attività, Hug Engineering ha dedicato ogni suo sforzo per contenere gli effetti dello sviluppo sulla natura, ed oggi i riconoscimenti ci arrivano dai paesi come l'Italia, Usa, DE, NL, che vedono nella cogenerazione ad alto rendimento e a bassissimo impatto ambientale la chiave per uno sviluppo sostenibile, pulito, e basato sull'efficienza energetica.

Partendo dai primi impianti SCR di Hug nel 1988, realizzati per i motori diesel delle centrali idroelettriche svizzere e dove, per la prima volta al mondo, veniva iniettata la soluzione ureica direttamente allo scarico dei motori, abbiamo sviluppato prodotti per le esigenze più diverse: dai motori a olio di palma, ai biofuel, ai grandi gruppi a gas e biogas. L'eccellenza di Hug è stata raggiunta con la fertilizzazione con CO₂, che permette alle piante in serra di crescere più velocemente consentendo l'immissione dei gas di scarico depurati direttamente nell'ambiente di lavoro. Concetto estremo di cogenerazione ad elevata produttività! Gas caldo per la serra, energia elettrica per l'illuminazione delle piante e CO₂ per incrementarne la crescita.

Hug arriva alla "purificazione" dei gas, perché per produrre dagli scarichi dei motori a Gas CO₂ per la coltura delle piante e contemporaneamente permettere l'abitabilità della serra, tutti gli elementi inquinanti devono essere eliminati fino a rendere il gas di scarico respirabile.

Oggi, quando i nostri clienti ci chiedono "a scatola chiusa" di abbattere le emissioni nei gruppi di cogenerazione e soddisfare le normative regionali o provinciali non ci spa-



ventiamo. Consci di essere l'ultimo anello della catena, ma il primo per la partenza e la riuscita del progetto, dobbiamo essere in grado di garantire in tutte le fasi del progetto la giusta rispondenza ai requisiti di legge. Soprattutto mantenere nel tempo le emissioni vi consente di portare al massimo la produttività dell'impianto. La qualità costruttiva e il servizio di manutenzione di HUG vi consentono di eliminare la parola variabile dall'impianto trattamento fumi e tenere i costi nel budget. Il piano di manutenzione relativo alla singola applicazione HUG viene stabilito all'inizio, senza alcuna sorpresa, in un format personalizzato sul profilo operativo di ogni singolo impianto, sia per cogenerazione, trigenerazione o per servizi di rete/supporto.

La professionalità e conoscenza estesa delle varianti motoristiche presenti sul mercato, permette ad HUG di offrire sempre la soluzione

più performante associata al costo minimo di installazione, pur offrendo servizi che nessun altro fornitore di SCR può garantire, come la reperibilità h24, disponibilità assicurata e lo stoccaggio al sito delle spare parts strategiche.

Oltre ai clienti, anche i numeri ci danno qualche soddisfazione. In Italia Hug gestisce oltre 500 impianti SCR presso oltre 150 clienti per una potenza totale di quasi 800MW (11'000 MW nel mondo) con Gasolio, Palm oil, Grassi animali e vegetali, Biogas e ovviamente il Metano.

Punto debole di Hug? Le emissioni.....sono veramente basse.....

Approfondimento tecnico come controllare le emissioni di Ammoniaca e NOx contemporaneamente: Emissioni di NH₃. L'ammoniaca è il reagente usato nel sistema per



abbattere le emissioni di NOx. La reazione chimica di riduzione ha un rapporto circa di 1:1, ciò significa che una unità di NOx reagisce con una unità di ammoniaca. Iniettando soluzioni ureiche (che vengono trasformate in ammoniaca prima del sistema catalitico) non in proporzione esatta alla concentrazione effettiva di NOx, al camino si avranno grosse fluttuazioni di ammoniaca al variare delle fluttuazioni di ossidi di azoto provenienti dal motore. Le fluttuazioni del motore sono molto più veloci delle fluttuazioni del sistema di iniezione e del sistema catalizzatore pertanto all'uscita del sistema ci sarà o un valore più elevato di NOx (non è un problema purché si resti al di sotto dei limiti) oppure, nel caso si stia iniettando troppa Urea, un valore più elevato di Ammoniaca residua (ammonia Slip). Questa "fuga" di ammoniaca, se non controllata chimicamente, diventa un grave problema ambientale nonché una violazione dei limiti di legge. Il sistema HUG Engineering controlla chimicamente l'ammoniaca a camino per mezzo di un catalizzatore ossidante al platino posto in coda. Pertanto il catalizzatore ossidante, oltre che obbligatorio per i motivi visti precedentemente, è l'unica soluzione per contenere le emissioni di ammoniaca nei limiti sempre più stringenti.

Regolazione retro-azionata del sistema. Il sistema SNQ di HUG è completamente indipendente dai valori termodinamici provenienti dal motore, non richiede misure di portata, temperatura o concentrazione di NOx, ma esegue tutto al suo interno. Il sistema viene regolato in abbinata al carico motore (rilevato dall'output elettrico del genset) in fase di commissioning iniziale, e per il resto della sua attività riesce ad elaborare i valori di NOx letti in continuo dal sistema di celle elettrochimiche (integrate

da sensori ceramici per le applicazioni più severe), calcolando i valori di processo per la regolazione della valvola dosatrice di urea. Con questa tecnologia, interamente progettata e costruita da HUG, è possibile contenere le emissioni di NOx fino a poche parti per milione. (standard californiani NOx fino a 2.3 ppm @ 15%O2 equivalenti a meno di 15mg/Nm3 @ 5%O2)

Il Sistema di regolazione ed analisi SNQ, in determinate applicazioni e ambiti geografici, può essere utilizzato sistema di campionamento e misura delle emissioni in uscita dalla linea di scarico, consentendo al cliente un notevole risparmio. I sistemi di dosaggio HUG sono inclusivi dei compressori di produzione aria compressa.

Applicazioni innovative per Impianti produttivi temporanei con alimentazione a Gasolio

La sempre maggior attenzione ai temi ambientali da parte degli Enti di controllo preposti al rilascio delle autorizzazioni di produzione oggi verte anche sulle applicazioni temporanee laddove, per mancanza di infrastrutture di distribuzione metano, per il carattere estemporaneo e provvisorio delle opere, si è costretti ad utilizzare grossi generatori o, batterie di generatori alimentati a gasolio.

In questi ambiti non viene più tollerato dalle autorità preposte il motore come sorgente molteplice di emissioni: di particolato (nell'ordine di 40-80 mg/Nm3), o di Ossidi

di Azoto (dell'ordine di 2.000 mg/Nm3), pertanto anche per queste applicazioni è fondamentale avere una soluzione affidabile, componibile e ben dimensionata, che dia le garanzie delle emissioni e la piena affidabilità.

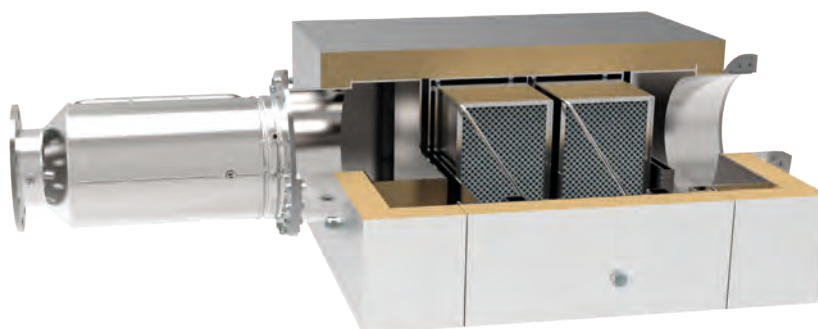
Hug è in grado di fornire sistemi di filtrazione dei gas di scarico realizzati con filtri modulari in carburo di silicio e definendo insieme al cliente la migliore strategia di rigenerazione basata sul reale profilo di utilizzo del motore.

Oltre alla tradizionale rigenerazione passiva, assistita o meno da catalizzatori a metalli preziosi (in funzione del tipo di gasolio), oggi HUG offre il prodotto **e-Power** che in modo autonomo gestisce la potenza prodotta dal generatore per attivare periodicamente la rigenerazione mediante resistenza interne al sistema filtrante. Questo sistema sta riscontrando grande successo nelle applicazioni su unità di alimentazione di terra negli aeroporti, e soprattutto nelle applicazioni su gensets degli Yacht.

In abbinata ai nostri filtri vengono aggiunti i sistemi SCR di HUG il cui dimensionamento sarà scalato sui reali limiti richiesti delle autorizzazioni ottenute dal cliente.

I sistemi così composti, una volta completato il cantiere, potranno essere successivamente smontati e riutilizzati su altri progetti semplicemente con una nuova taratura. 🏠

hug-engineering.com



YOUR EXPERIENCE. OUR TECHNOLOGY.



agenziatecnologie.com



Steam and superheated water boilers for food industry

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



icicaldaie.com

ICI Caldaie, da 60 anni specialisti in soluzioni di eccellenza

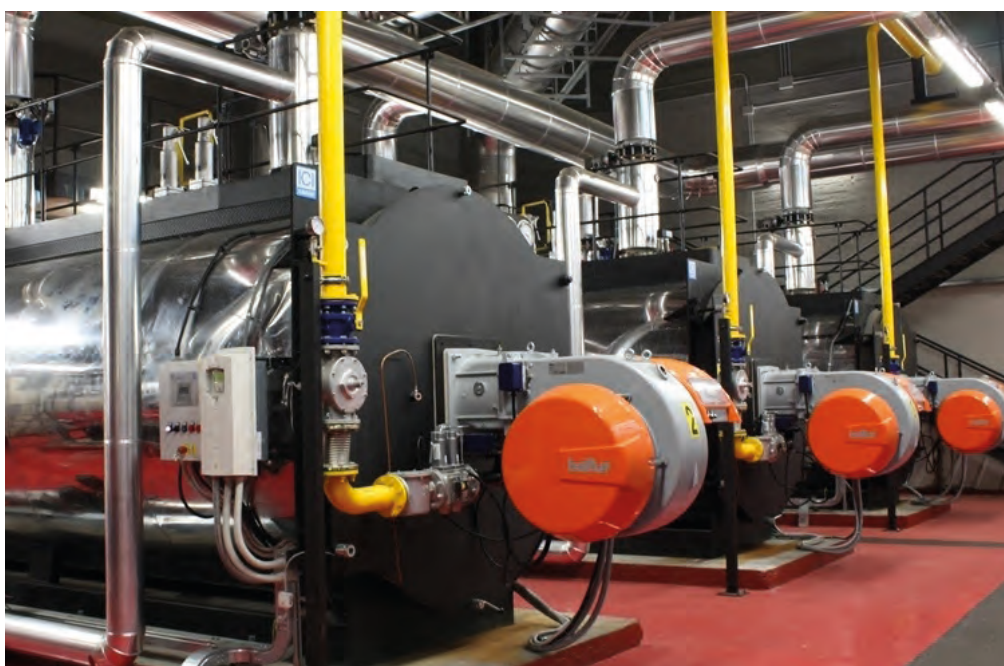
ICI CALDAIE è un'azienda con 60 anni di storia ed esperienza nella gestione energetica e nella produzione del calore, un punto di riferimento tra le aziende operanti nel settore dei generatori di vapore per processi industriali e riscaldamento. Lo spirito innovativo che la contraddistingue la spinge ad investire nella ricerca e sviluppo in progetti che puntano alla creazione di nuovi sistemi energetici a basso impatto ambientale, esplorando nuove tecnologie e tipologie di fonti energetiche alternative.

Tra queste ultime, grandi risorse si stanno investendo nella produzione di elettricità e calore da idrogeno per il mercato residenziale.

La nostra presenza con sedi dirette e uffici di rappresentanza in Russia, Bielorussia, Kazakistan, Romania, Polonia, Gran Bretagna, USA, Cina e Singapore, e storici distributori ufficiali in svariati altri paesi del mondo ci permette di essere vicini ai clienti che scelgono le nostre soluzioni ed accompagnarli con competenza nello studio, dimensionamento o rinnovamento dell'impianto.

I nostri generatori sono apprezzati nel mondo perché hanno dimostrato:

- rendimenti superiori al 100% anche per generatori di vapore, grazie allo sfruttamento delle tecnologie di **condensazione** dei fumi derivanti dal know how nel settore commerciale, con conseguente **riduzione dei consumi di**



- **combustibile annui fino al 22%;**
- riduzione dei **consumi elettrici annui fino al 90%** grazie alla progettazione interna di sistemi integrati ed alla competenza nelle proposte di **revamping ed efficientamento** di centrali esistenti;
- emissioni di **NOx \leftarrow 18 mg/Nm³** grazie a svariati progetti in ambito **R&D** e alla **collaborazione** con partner internazionali;
- possibilità di funzionare in maniera automatica e sicura **senza la necessità di supervisione;**
- **semplicità** di uso e regolazione;
- possibilità di essere supervisionati **da remoto** in modo da ottimizzare le operazioni di assistenza senza la necessità di interventi dei tecnici sul posto.

Abbiamo sviluppato prodotti specifici per applicazioni dedicate all'**industria alimentare**, sistemi integrati in grado di soddisfare anche le richieste di vapore più gravose, con soluzioni complete progettate su misura per questo settore.



CASE STUDY

Azienda in Nord Italia.

Utilizzo di vapore saturo diretto e per produzione di acqua calda di processo.

Tecnologia fornita:

n°2 generatori di vapore da 8000 kg/h ciascuno completi di

- **economizzatore di primo stadio** per il preriscaldamento dell'acqua di alimento;
- **economizzatore di secondo stadio condensante** per il preriscaldamento delle acque destinate ai lavaggi;
- sistema di **alimentazione modulante a doppio effetto** per diminuire i consumi elettrici delle pompe di alimento ed ottimizzare la quantità d'acqua in ingresso al generatore;
- **bruciatore integrato** con sistemi di regolazione ad inverter, controllo ossigeno e controllo efficienza;
- serbatoio **raccolta condensa** con recupero calore
- gestione del funzionamento dei generatori (**ripartitore di carico**) volto a massimizzare il rendimento.

Risultati ottenuti:

Rendimento impianto: **+8%**

Potenza elettrica assorbita: **-90%**

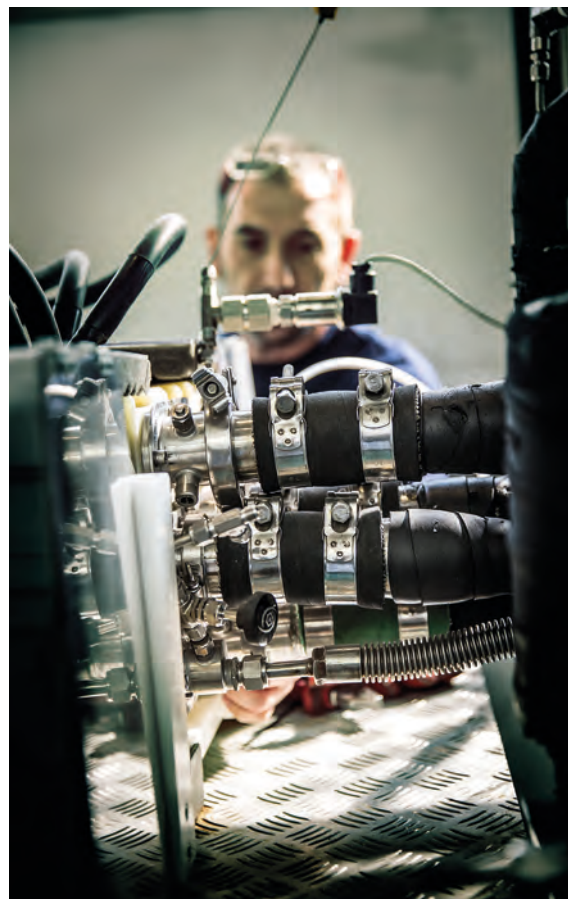
Costo unitario del vapore: **-20%**

Proventi da certificati bianchi ogni anno: **15000 €/anno**

IL CLIENTE HA DETTO DI NOI:

"ICI CALDAIE si è dimostrata la scelta vincente in quanto azienda giovane e dinamica, caratterizzata da un elevato know how tecnico in campo industriale, grande capacità produttiva, supporto al cliente in fase di progettazione e totale flessibilità in termini di produzione di generatori fuori standard interamente customizzati sulle specifiche esigenze del cliente". 🏠

Seguici su LinkedIn o su www.icaldaie.com



mcT Alimentare il 18 aprile a Milano

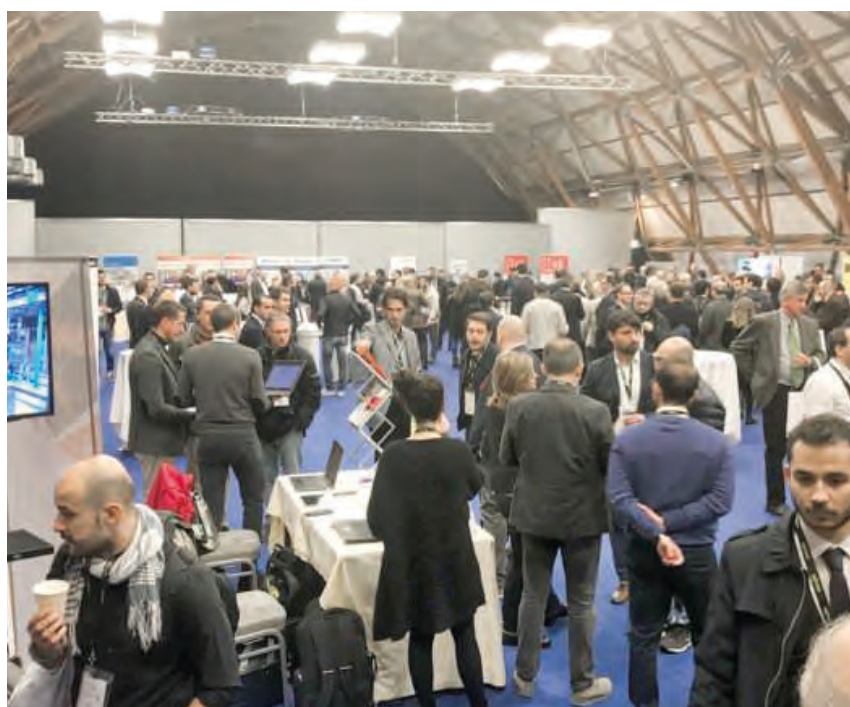
TECNOLOGIE ED EFFICIENZA ENERGETICA PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE

Il prossimo 18 aprile a Milano è di scena la diciannovesima edizione di **mcT Tecnologie per l'Alimentare**, giornata verticale dedicata a tutti gli operatori professionali del settore Food & Beverage.

Il settore agro-alimentare rappresenta un pilastro fondamentale dell'economia del nostro Paese, sia in termini di fatturato sia per numero di imprese, e si distingue dagli altri comparti industriali per la molteplicità dei processi di lavorazione, la grande diversificazione dei prodotti e le relative quote di energia utilizzate per la produzione. Dal punto di vista energetico il settore presenta consumi elevati equivalenti a circa l'11% dei consumi industriali (dati del Rapporto Annuale 2018 sull'Efficienza Energetica dell'ENEA), e i consumi energetici per il fabbisogno di energia termica ed elettrica incidono significativamente sui costi sostenuti dall'industria alimentare. L'adozione di misure di efficientamento energetico nell'industria alimentare può portare a una riduzione significativa dei costi energetici, contribuendo al miglioramento della marginalità aziendale.

La giornata di aprile vuole tradizionalmente essere l'occasione per aggiornarsi, conoscere gli sviluppi dell'industria alimentare e le soluzioni di packaging o le nuove tecnologie di automazione impianti, affrontare tematiche di grande interesse come sicurezza alimentare, sistemi di visione e tracciabilità anche per la logistica, soluzioni per la manutenzione, l'impatto di IoT e l'analisi dei Big Data e altro ancora, grazie a case history dedicate e alle presentazioni dei maggiori player del settore.

In aggiunta, uno dei focus di quest'edizione è la presenza di una sessione dedicata al tema specifico dell'**efficienza energetica nell'industria alimentare** e curata in collaborazione con



mct

Alimentare

il CTI (Comitato Termotecnico Italiano) in cui esperti e personalità di rilievo del settore saranno chiamati a confrontarsi e a condividere importanti casi applicativi su modelli di efficientamento energetico.

mct presenta, oltre alle citate sessioni plenarie, anche un'importante area espositiva, mettendo altresì a disposizione degli operatori una sessione pomeridiana dedicata agli approfondimenti, con una serie di workshop tecnico applicativi in cui le aziende partecipanti proporranno case history di grande interesse.

mct Alimentare si svolge in concomitanza con mct Visione e Tracciabilità - evento dedicato alle soluzioni industriali di identificazione automatica e SAVE Milano - evento leader per la strumentazione e l'automazione industriale; è organizzato da EIOM con il patrocinio di ANIPLA (Associazione Nazionale per l'Automazione), con la partecipazione e il contributo delle più importanti aziende del settore.

mct Alimentare si rivolge a tutti gli operatori della filiera del settore Food & Beverage, quali responsabili di produzione e di linea, responsabili della ricerca, direttori di stabilimento, progettisti, buyer, tecnici, responsabili marketing, impiantisti, manutentori, system integrator, tecnici e strumentisti, energy manager e molti altri ancora. Il programma della giornata verticale, a partecipazione gratuita, sarà presto disponibile sul sito www.mctalimentare.com attraverso cui gli operatori interessati potranno preregistrarsi e accedere alla manifestazione, partecipare a convegni e workshop e usufruire di tutti i servizi offerti dagli sponsor (coffee break, buffet ed eventuale documentazione, scaricabile in PDF dopo gli eventi). 🏠

mct Tecnologie per l'Alimentare è un evento progettato da EIOM

Per info: www.mctalimentare.com/milano

Tel. 02 55181842 - eiom@eiomfere.it

Affidabilità in ogni curva

Interroll presenta innovativi elementi conici, dal fissaggio ottimale, per trasportatori a rulliera curva

Per la realizzazione di curve a rulli, Interroll propone rulli conici in diverse varianti, tutti basati su elementi conici pressati su un tubo cilindrico in acciaio. Nella costruzione di una curva a rulli, i dettagli sono particolarmente importanti e addirittura decisivi per un perfetto flusso del materiale. Gli svantaggi dei tradizionali elementi conici emergono in particolare quando sono necessarie velocità di movimentazione elevate o quando curve a rulli non progettate e montate in modo non perfetto devono trasportare merci diverse da quelle previste originariamente.

Già a partire da velocità di circa 0,8 m/s, come anche con i rulli cilindrici, la merce trasportata si muove sempre verso l'esterno, in quanto la forza centrifuga è maggiore rispetto alla forza di attrito. L'oggetto trasportato esercita quindi una forza contraria sugli elementi conici dei rulli in direzione del raggio interno della curva (vedi il grafico). Se questo avviene per un periodo di tempo prolungato, aumenta il rischio che gli elementi conici si spostino sul tubo di acciaio. Possono crearsi vuoti tra gli elementi del rullo e gli organi di trasmissione, come ad esempio le cinghie PolyVee, potrebbero essere toccati e danneggiati.

Se gli elementi conici venissero fissati dall'esterno, si creerebbero spigoli o punti di disturbo.

I cosiddetti punti di disturbo tendono a "raccogliere" spaghi, nastro adesivo o altri componenti del trasportato o possono persino danneggiare gli imballaggi. Non sarebbe quindi pos-

sibile ottenere un trasporto perfetto.

I diversi diametri dei rulli conici generano non solo velocità diverse che guidano la merce attraverso il centro della curva, ma anche attrito, che produce elettricità statica. Se non è possibile una adeguata messa a terra dei componenti, si producono velocemente scariche elettriche. Queste scariche possono essere spiacevoli per l'utente ma possono anche rappresentare un rischio per merci trasportate sensibili o per l'elettronica dell'impianto di movimentazione. Interroll raccomanda quindi che le curve a rulli siano correttamente "messe a terra". Nell'ambito della sua strategia di continua ottimizzazione dei prodotti, Interroll ha sviluppato una soluzione innovativa: gli elementi conici vengono fissati dall'interno e sono quindi protetti da un eventuale spostamento. Questa soluzione ha l'importante vantaggio

di non essere avvertita né dall'utente né dal flusso di merci.

Oltre al fissaggio degli elementi conici, è stato migliorato anche il materiale. Gli elementi conici grigi e neri sono resistenti alle temperature molto basse e possono quindi essere utilizzati anche per applicazioni fino a -28°C. Inoltre, gli elementi neri sono antistatici.

Interroll ha dimostrato con numerosi test la movimentazione perfetta e l'affidabilità ottenuta con la nuova soluzione, che è disponibile già da ora sul mercato europeo. Sui mercati asiatici e americani seguirà successivamente.

Questa innovativa soluzione è disponibile per i RollerDrive e per le serie di rulli 1700 KXO e 3500 KXO. Tutti gli elementi conici basati sul diametro 50 mm sono disponibili con 1,8° in grigio e nero e con 2,2° in grigio. 🏠



Gli innovativi elementi conici di Interroll offrono un fissaggio ottimizzato nei trasportatori a rulliera curva

La nuova versione del software Studio 5000

RIDUCE I TEMPI DI PROGETTAZIONE DELLE MACCHINE E MIGLIORA LA SICUREZZA INDUSTRIALE

Una maggiore integrazione con software di terze parti aiuta a semplificare la progettazione e a ridurre di settimane la messa in servizio in loco.

L'ultima versione dell'ambiente di sviluppo integrato Studio 5000 di Rockwell Automation aiuta ad immettere più velocemente sul mercato macchine intelligenti e maggiormente sicure. Il software si arricchisce di nuove funzionalità di progettazione digitale che permettono di ridurre i tempi di design, testing e messa in servizio della macchina.

Questa nuova release include anche il supporto CIP Security che permette di estendere anche all'ambito dell'automazione comprovate tecnologie di sicurezza del settore.

Per accelerare la fase di progettazione, l'applicazione Studio 5000 Logix Designer utilizza ora il protocollo di scambio aperto dei dati AutomationML. Grazie a ciò l'applicazione può scambiare dati con strumenti di progettazione, come EPLAN Electric P8. In questo modo ai tecnici è data la possibilità di progettare il proprio sistema e quindi importarne i dati nei diversi tool, con notevole risparmio di ore di riscrittura e rimappatura per progetto.

Anche il nuovo prodotto Simulation Interface utilizza lo standard FMI (Functional Mock-Up Interface) per permettere lo scambio di dati con software di modellazione, come MATLAB e Simulink. I tec-

nici possono utilizzarlo per test virtuali delle macchine e per risolvere eventuali problemi prima della messa in servizio, con una potenziale riduzione, da settimane a giorni, dei tempi di messa in servizio in loco.

“Il software Studio 5000 sta portando l'industria verso una nuova era di progettazione digitale di macchine”, dichiara Matt Masarik, marketing manager for design software di Rockwell Automation. “I tecnici possono trarre vantaggio da queste

capacità di scambio dati per ridurre le rilavorazioni e risparmiare tempo, nelle fasi che vanno dalla progettazione alla messa in servizio.

Questa opportunità di risparmio continuerà a News Release crescere mano a mano che aumenteremo il numero di membri del nostro programma PartnerNetwork integrati nel nostro software di progettazione. “Tra gli altri miglioramenti dell'ultima versione del software Studio 5000:



Avanzato approccio di difesa (Defense-in-Depth): Il software Studio 5000 consentirà alle aziende di utilizzare CIP Security per proteggere maggiormente le comunicazioni industriali con autenticità, integrità e riservatezza.

Il tool FactoryTalk Policy Manager, disponibile nella prima parte del 2019, consentirà agli amministratori di gestire centralmente politiche di comunicazione sicura all'interno dell'ambiente Studio 5000 in un hardware compatibile. Ciò consentirà a ogni dispositivo con CIP Security di difendersi da un attacco di rete o di comunicazione.


Maggior usabilità: il nuovo supporto per 64-bit math del software Studio 5000 può aiutare i tecnici ad essere maggiormente precisi nei loro calcoli e, di conseguenza, nelle loro applicazioni.

I miglioramenti apportati ora agli allarmi basati su tag Logix, come nuove istruzioni e una maggiore visibilità degli allarmi, possono a loro volta aiutare gli utenti finali ad ottimizzare la produttività grazie

all'identificazione e risoluzione più rapida di problemi insorti in fase di produzione.

Risparmio di tempo grazie alle librerie: i nuovi collegamenti alle librerie del tool Studio 5000 Code Application Manager consentono la creazione automatica di oggetti padrefiglio in fase di design. Questa funzione potrebbe, ad esempio, essere utilizzata per realizzare rapidamente e contemporaneamente, un serbatoio e le relative valvole associate, anziché creare singolarmente tutti gli oggetti del serbatoio e della valvola. Inoltre gli artefatti software della libreria consentono ai tecnici di aggiungere contenuti agli oggetti della libreria, come ad esempio la documentazione dell'utente. Ciò può aiutare i progettisti di macchine a migliorare l'efficienza e la coerenza dei loro progetti. L'integrazione estesa del tool Application Code Manager, offre ai tecnici la possibilità di accedere anche da software di progettazione di terze parti, con ulteriori risparmi di tempo.

Rockwell Automation PartnerNetwork Program

Il programma PartnerNetwork di Rockwell Automation offre ai produttori a livello mondiale l'accesso ad una rete di collaborazione tra aziende concentrate sullo sviluppo, implementazione e supporto di soluzioni best-in-class che mirano a raggiungere obiettivi di ottimizzazione a livello di impianto, di miglioramento delle prestazioni della macchina e di sostenibilità. 

A proposito di Rockwell Automation

Rockwell Automation, (NYSE: ROK), è leader mondiale nella fornitura soluzioni per l'automazione, per il controllo e per l'IT che aiutano i produttori a ottenere vantaggio competitivo nel proprio business in modo sostenibile. Con sede a Milwaukee, Wisconsin, USA, la società impiega circa 23.000 dipendenti e serve clienti in più di 80 paesi.



Efficienza energetica in gelateria

BONO ENERGIA RIDUCE LA BOLLETTA ENERGETICA

L gelato italiano rappresenta un'eccellenza a livello mondiale.

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

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



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

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

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

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

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

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

www.bono.it



L'utilizzo delle acque reflue

NELLA PRODUZIONE VITIVINICOLA CONSENTE DI RIDURRE L'IMPATTO AMBIENTALE

Le aziende vinicole iniziano a utilizzare le acque reflue come una risorsa preziosa in un momento in cui l'accesso all'acqua è sempre più problematico. La tecnologia dei bioreattori a membrana sta trasformando un materiale di rifiuto in una innovativa soluzione globale.

Occorrono circa cinque litri d'acqua per produrre una sola bottiglia di vino californiano, senza considerare l'acqua utilizzata per coltivare l'uva. Per questo motivo, tra la fine del 2011 e il 2014, quando la California ha subito la peggiore siccità in oltre mille anni, l'attenzione dei governi locali si è rivolta ai viticoltori nel tentativo di affrontare quella che si prospettava, a detta di molti, come un'imminente catastrofe.

In una delle numerose aziende vinicole alla periferia della città di Paso Robles, tutta l'acqua utilizzata per la pigiatura, la fermentazione e l'imbottigliamento passa ora per un bioreattore a membrana (MBR) e il residuo viene utilizzato per irrigare l'erba e gli alberi in prossimità dell'impianto.

L'azienda si era già distinta e aveva contribuito alla notorietà di questa regione, facendole guadagnare un posto nella mappa vinicola mondiale all'inizio del nuovo millennio, quando il suo vino più pregiato è stato valutato tra i sei migliori al mondo. In questo caso, però, l'impulso innovativo è venuto dall'amministrazione locale della città di Paso Robles, che ha proibito ai viticoltori locali di scaricare le acque reflue nella rete municipale, non progettata per trattare acque con







un carico biologico di buccia e succo d'uva così pesante.


Quasi tutte le oltre 200 aziende vinicole di Paso Robles dispongono ora di sistemi MBR. Secondo Nick Gurieff, Global Sales Business Development Manager di Alfa Laval, ciò ha reso la zona più resiliente alle siccità future. "Oltre a fornire acqua per l'irrigazione, questi sistemi, indirettamente, consentono anche il ripristino dei livelli delle falde acquifere", spiega. "E l'acqua diventa nuovamente disponibile".

La siccità è forse la conseguenza più minacciosa del cambiamento climatico. Secondo un rapporto delle Nazioni Unite pubblicato l'anno scorso, circa 500 milioni di persone già vivono in aree dove il consumo idrico supera di due volte le risorse idriche rinnovabili locali. Una recente relazione della Banca mondiale prevede che quasi 150 milioni di persone potrebbero essere costrette ad abbandonare le proprie abitazioni nei prossimi 30 anni a causa del cambiamento climatico, principalmente a causa della siccità. Ma anche in paesi agiati come gli Stati Uniti, l'Australia, la Spagna e l'Italia, la penuria

d'acqua è un problema crescente e determina una maggiore domanda di sistemi di trattamento MBR, che hanno il vantaggio di occupare poco spazio rispetto ad altre soluzioni.

"Il cambiamento climatico e il mutato andamento delle precipitazioni incidono pesantemente sulle risorse idriche. Di conseguenza, i sistemi che consentono di riutilizzare l'acqua saranno molto più richiesti in futuro", prevede Gurieff.

"Una volta compresa l'importanza dell'acqua, crescerà l'interesse per gli investimenti in sistemi MBR. I bioreattori a membrana non saranno solo un utile accessorio, ma diventeranno indispensabili. L'acqua sarà troppo preziosa per essere utilizzata una volta sola".

"In futuro potremmo avere un sistema a ciclo chiuso", afferma Gurieff. "Negli ultimi anni, Alfa Laval ha incrementato l'efficienza energetica dei suoi moduli di circa il 50%, con un cambio di rotta rispetto agli elevati consumi di energia che storicamente sono stati il principale svantaggio dei bioreattori a membrana". 

www.alfalaval.it

Alfa Laval in breve

Alfa Laval è Leader globale nella fornitura di componenti specializzati e soluzioni ingegneristiche basate sulle sue tecnologie chiave dello scambio termico, della separazione e della movimentazione dei fluidi. I nostri componenti, processi e servizi sono finalizzati ad assistere i clienti nell'ottimizzazione delle prestazioni dei loro processi. Le soluzioni li aiutano a riscaldare, raffreddare, separare e trasportare prodotti in industrie che producono generi alimentari e bevande, prodotti chimici e petrolchimici, farmaceutici, amidi, zucchero e bioetanolo. I prodotti di Alfa Laval vengono utilizzati in impianti per la produzione di energia, a bordo nave, nell'oil & gas, nell'industria metalmeccanica, mineraria e del trattamento delle acque reflue, così come le applicazioni di climatizzazione e refrigerazione. La nostra organizzazione globale lavora in stretto contatto con clienti in quasi 100 paesi per aiutarli ad essere all'avanguardia nel proprio settore. Alfa Laval è quotata al Nasdaq OMX, e, nel 2017, ha registrato 3.6 miliardi di Euro in ordini. L'azienda oggi conta circa 16.400 dipendenti.

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); nonchè 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

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

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

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

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

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



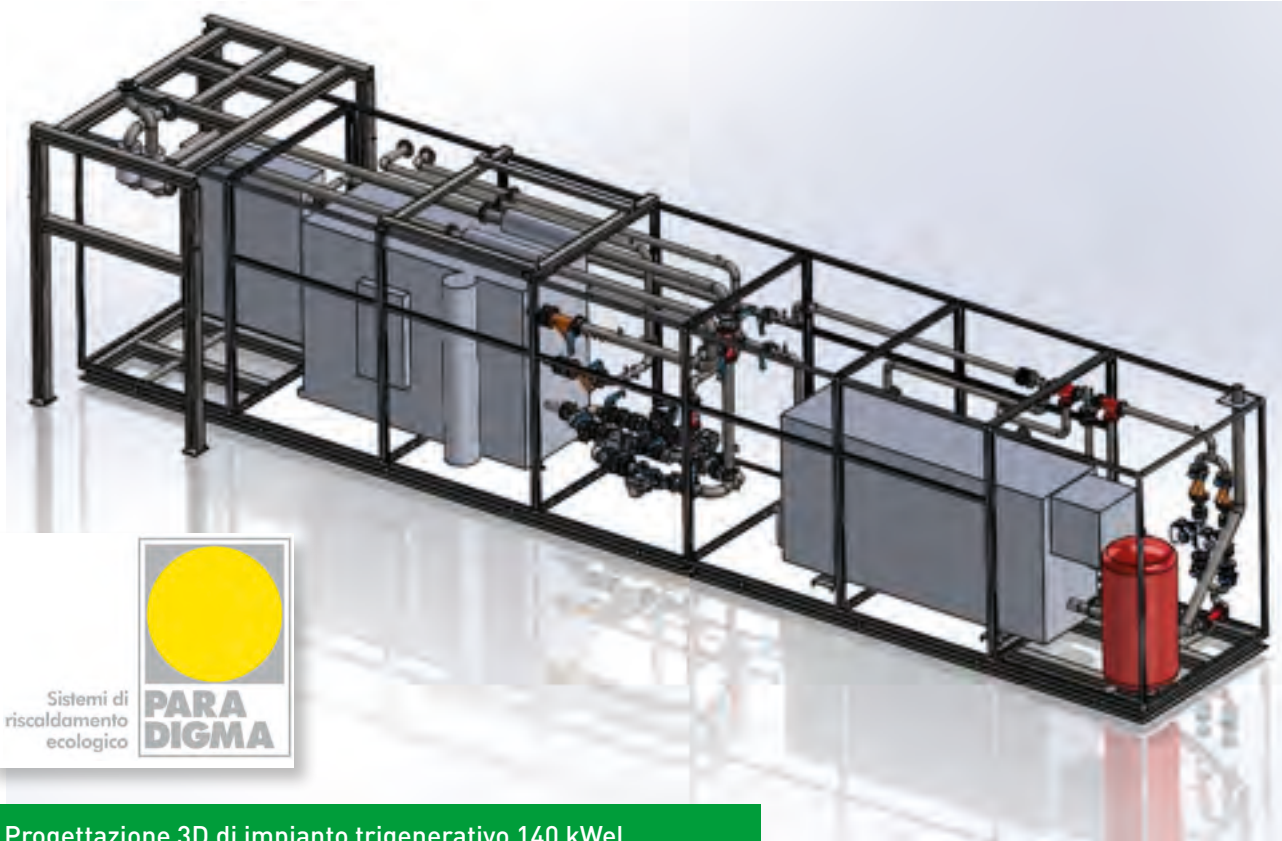
Unità di cogenerazione a condensazione CompactPower 30 kW

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

Le soluzioni integrate plug & play

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

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

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

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

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



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

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


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

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

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

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

Si veda ad esempio in figure 2 e 3 una centrale termica da esterno prefabbricata, contenente una unità di cogenerazione da 140 kW elettrici ed un assorbitore a bromuro di litio.

Il modulo è stato realizzato in due tronconi per semplificare le operazioni di trasporto e posizionamento in sito e successivamente ricomposto grazie alle flange appositamente predisposte. 

www.paradigmaitalia.it

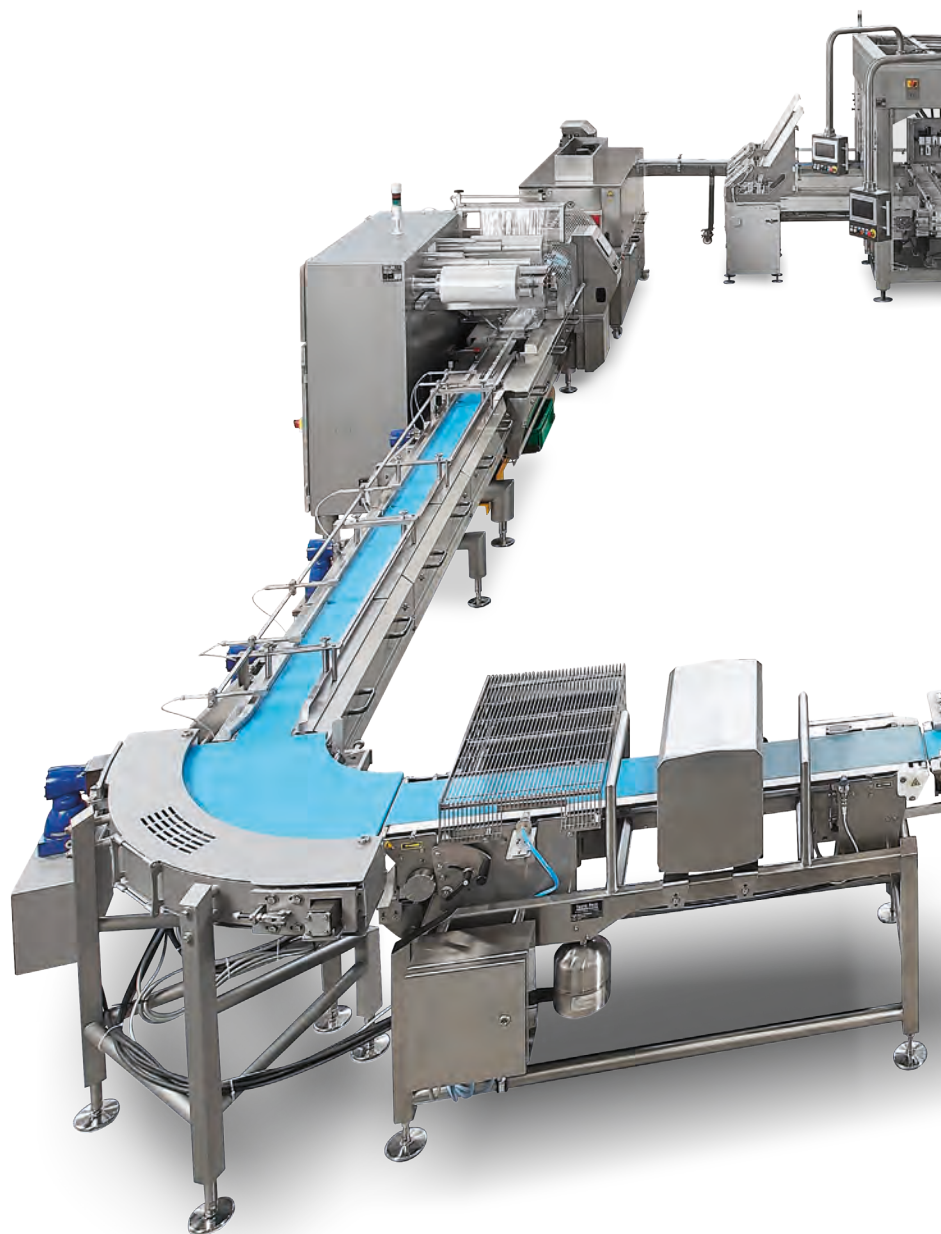
Primaria Azienda alimentare Italiana ha affidato l'automazione del proprio packaging a Tecno Pack SpA

Un'esperienza che Umberto Baldi, ha consolidato dal 1965, anno in cui avvia la sua prima macelleria. La sapiente conoscenza artigianale della materia prima, dei tagli, delle tecniche di lavorazione e al contatto quotidiano con il consumatore finale lo hanno portato nel 1970 alla costituzione di Baldi Carni S.r.l..

L'ascolto continuo e attento alle esigenze di un mercato che si stava espandendo gli ha permesso la specializzazione nella lavorazione industriale delle carni. Negli anni Ottanta Umberto Baldi fonda Assocarni insieme ad altri importanti personalità di settore.

I continui viaggi esteri, la passione, l'abilità e una visione già proiettata in un mercato futuro hanno guidato negli anni successivi Baldi Carni S.r.l verso un ampliamento del proprio business: accanto ad un'attività pionieristica di selezione e importazione di carni pregiate da allevamenti internazionali, l'Impresa ha avviato un nuovo ramo aziendale dedicato alla distribuzione di prodotti alimentari verso il comparto della ristorazione e della GDO: nasce Baldi Foodservices.

Tutta l'esperienza accumulata nel corso del tempo è diventata una caratteristica che ha permesso all'azienda di distinguersi come importante player nazionale per la "Ristorazione di Qualità". Non a caso negli anni Brand Leader internazionali hanno scelto il marchio Baldi per forniture importanti e per lo sviluppo di prodotti "Tailor Made" e "Private Label": Autogrill, MSC, Costa Crociere, Alitalia, Metro. Oggi Baldi con le proprie divisioni aziendali, propone qualità, soluzioni e opportunità innovative a scuole, uni-



Vi raccontiamo la storia della ditta Baldi Carni e l'esperienza con Tecno Pack



ISPIRAZIONE & SOLUZIONI
su ogni tavola



versità, ospedali, catene di villaggi turistici, grande distribuzione organizzata e ristoranti. Grazie alle 4 divisioni aziendali Baldi Carni, Baldi Mare, Baldi Foodservices e Baldi Bottega, l'azienda ha coltivato gradualmente una visione alta e sempre più completa del mercato, a stretto contatto con tanti profili differenti ma tra loro interconnessi.

Difatti, la diversità delle informazioni provenienti da più canali fornisce una visione finale ampia che arricchisce il know-how aziendale. Dal ristorante alla grande azienda fino

al consumatore finale, ogni profilo fornisce all'Impresa test e verifiche quotidiani, comunica esigenze specifiche attraverso dimensioni e numeri diversi ma che insieme guidano verso un duplice esito, una duplice opportunità, le nostre garanzie assolute: qualità del prodotto ed esclusività del servizio.

Il prodotto Baldi è quindi parte di un progetto più ampio e profondo che coinvolge ogni cliente in un percorso di complice ed effettiva crescita, dove l'anima del marchio si esprime con il mercato attraverso:

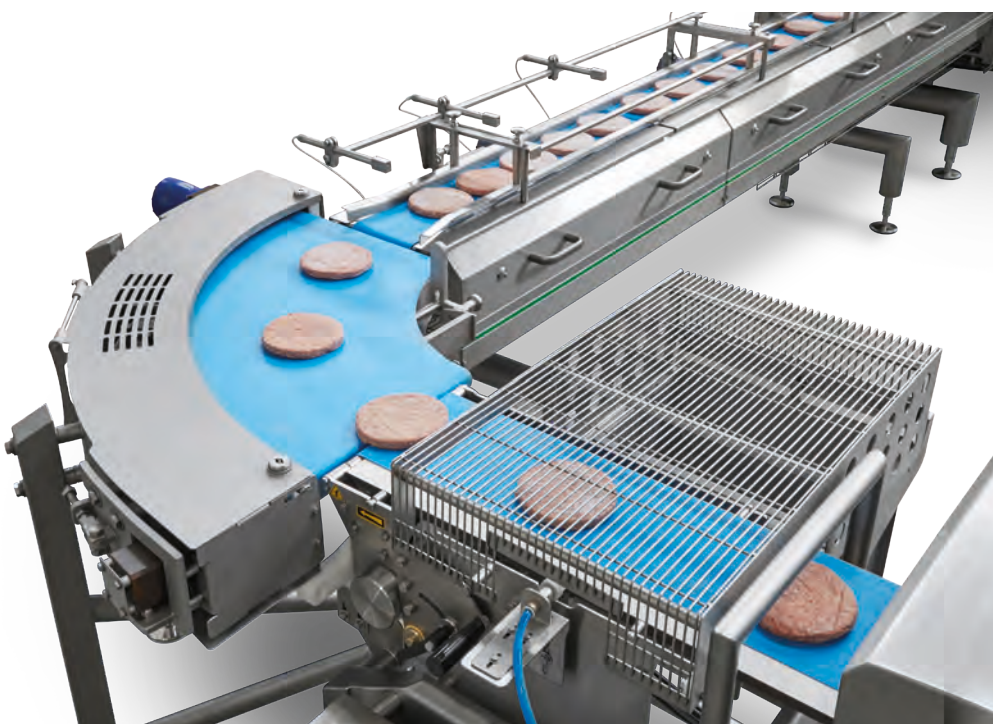
- lo sviluppo del prodotto tramite rigidi protocolli orientati al food cost, un metodo che garantisce ad ogni cliente economie e profitti certi, concreti, tangibili premiano l'eccellenza delle carni e del servizio
- la consulenza che gli operatori Baldi forniscono ad ogni profilo cliente, un affiancamento speciale e prezioso capace di costruire scelte e acquisti strategici, misurati su ogni specifico caso
- la formazione, la promozione e l'attività informativa offerta a partire dal proprio sistema di comunicazione aziendale e garantita sul campo dal personale Baldi: uno strumento competitivo a servizio del business del cliente.

La suddivisione tre linee che propone la Baldi attraverso la sua esperienza nasce da diverse ricette, invenzioni e ingredienti per fornire ad ogni cliente nuove forme di business e plus distintivi.

A parlare sono i numeri che dimostrano l'efficacia di un marchio più che mai pronto ad evolvere, ad affrontare i mercati esteri e a servire i propri clienti con radici solide e valori percepiti: presenza, trasparenza e competenza.

- 25000 mq (8000 mq coperti) di superficie aziendale
- 55 esperti collaboratori
- 53 dipendenti
- + 3000 clienti serviti
- + 5000 articoli a catalogo
- + 28 mln fatturato 2017

Per Baldi srl la Qualità è un valore e una prassi in evoluzione: la presenza su mercati internazionali e il confronto con un quadro legislativo sempre più rigido e minuzioso, l'attività su canali distributivi sempre più ampi e specifici offrono all'Impresa stimoli e procedure organizzative sempre più efficienti e incisive.



vi su ogni grado e livello aziendale. Baldi srl, dotata di bollo sanitario unico CE numero IT 624 S, ha da tempo implementato nella propria attività produttiva le procedure basate sui principi del sistema HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point), il sistema di autocontrollo per l'individuazione e la valutazione dei pericoli e dei rischi inerenti problemi igienici e sanitari.

A tal fine, l'Azienda esegue un monitoraggio costante dei punti di controllo critici (CCP) individuati nel processo lavorativo rispettando i limiti critici impostati e commercializza prodotti da fornitori selezionati in grado di certificare la qualità dei propri prodotti. Per citarne altri: CERTIFICATO BIO CCBP \ CERTIFICATO ISO 9001:2015 \ CERTIFICATO IFS \ CERTIFICATO CRIBIS D&B.

L'Innovazione è il cardine su cui ruota tutta l'attività di Baldi srl: informatica e tecnologia giocano un ruolo estremamente significativo nell'automazione gestionale, amministrativa e nel controllo dei processi produttivi.

In questa ottica è iniziata la collaborazione con la Tecno Pack S.p.A. di Schio (VI), uno dei più importanti player nello studio e realizzazione di linee di confezionamento completamente automatiche "chiavi in mano".

La richiesta, definita in svariate sessioni di lavoro e studio, ha visto protagonista il prodotto hamburger surgelato in arrivo da linee ad alta produttività.

L'esigenza è stata quella di completa automazione, protezione del prodotto e presentazione dello stesso in svariati formati in astuccio da combinare poi in multipack / fardelli in film termoretrato.

Il sito operativo presenta, come tipico del settore, severe condizioni che hanno previsto la integrale re-




alizzazione dei macchinari in acciaio inox e tutte le parti che vedono trattare il prodotto non ancora confezionato realizzate con tecnologia IP65 WASH DOWN.

Le varie fasi progettuali di studio preliminare, realizzazione, collaudo iniziale e finale sono state seguite fin nei minimi dettagli, per Baldi, dal direttore Industriale Valerio Mincarelli e, per Tecno Pack, dall'area manager Andrea Motta; tutto è stato valutato, revisionato e definito scrupolosamente.

L'impianto

Include un sistema di alimentazione automatica ad alta velocità del prodotto sfuso, la confezionatrice orizzontale elettronica flow pack FP 100 in versione shrink, il tunnel di termoretrazione TT a tre camere, la stazione di alimentazione robotica per la macchina astucciatrice completa di n. 02 robot a delta ad alte prestazioni, inoltre tre caricatori serviti da magazzini inclinati permettono di realizzare astucci contenenti mix di prodotti di origine diversa, inclusa l'introduzione

di gadget, bandierine identificative - formato burger tour -. La macchina astucciatrice, integralmente elettronica, garantisce prestazioni e qualità eccellente del prodotto finale; conclude il ciclo la macchina affardellatrice a doppia bobina per film termoretraibile la quale compone moltissime e diverse conformazioni. Velocità operativa, affidabilità, grande versatilità, facilità nei cambi formati, automazione completa, totale realizzazione aderente alle disposizioni di legge Industry 4.0, completa tracciabilità dei prodotti realizzata con evoluti sistemi di stampa sia ink jet che laser.

È iniziato un percorso; una strada che Tecno Pack percorre, giorno dopo giorno, con ognuno dei propri utenti; un rapporto infarcito di pregnante collaborazione quotidiana finalizzata all'ottimizzazione, all'implementazioni di nuove funzioni e formati, alla vita, in sostanza, di questo nuovo strumento di lavoro messo a disposizione della Baldi Carni di Jesi (AN) 

www.tecnopackspa.it

Il bollino sulla mela: etichettatrice per frutta e verdura LDI 20 di Bizerba

Bizerba lancia l'etichettatrice modulare LDI 20 per l'etichettatura automatica di frutta e verdura. Realizzata all'insegna della massima flessibilità, l'etichettatrice comprende fino a 14 applicatori comandabili singolarmente per bollini di diversi formati. L'impianto, gestito tramite display con schermo touch da 9,7", è predisposto per trasferire direttamente i dati a sistemi di livello superiore.

Per le aziende del settore ortofrutticolo, così come per i produttori di merce confezionata, il posizionamento del marchio riveste grande importanza. Etichettare i prodotti ortofrutticoli non è tuttavia un compito facile, poiché spesso mele, kiwi o banane vengono venduti sfusi, senza una confezione dove poter applicare il logo o informazioni aggiuntive.


Molti produttori di frutta e verdura rimediano a questo problema applicando piccoli adesivi direttamente sugli alimenti. Con l'etichettatrice LDI 20 di Bizerba è possibile automatizzare questo processo: dopo che il prodotto è stato individuato con il sensore ottico, l'applicatore viene posizionato in modo corretto sul frutto per l'applicazione del bollino.

L'applicatore può gestire fino a 15 etichette di formati e misure diverse ed è compatibile anche con bollini con carta siliconata ondulata. I tempi di allestimento e manutenzione si riducono grazie al fatto che non è più necessario sostituire le bobine. Inoltre, l'etichettatrice LDI 20 archivia tutti i

dati relativi al prodotto all'interno di liste di preferiti. Il comando passo-passo consente l'etichettatura per prodotti ortofrutticoli con varie distanze e formati. La carta siliconata viene sminuzzata da un tritatore a valle dell'impianto, per evitare che occupi troppo spazio dopo l'applicazione del bollino.

Grazie alle sue interfacce per il trasferimento dei dati a sistemi di livello superiore, l'etichettatrice si integra con facilità nelle linee di produzione esistenti. L'utilizzo è reso più semplice dall'ampio display con schermo touch da

9,7" che riduce gli errori dell'operatore. La struttura in alluminio agevola la pulizia e la manutenzione; inoltre gli applicatori si sostituiscono rapidamente. È prevista la possibilità di installare in un momento successivo nastri di alimentazione e singolarizzazione.

L'etichettatrice LDI 20 può essere inoltre potenziata con un sistema di visione per il rilevamento automatico della posizione dei prodotti e una fotocellula per il nastro singolarizzatore. 

www.bizerba.com



L'etichettatrice LDI 20 si può utilizzare per applicare le etichette ai frutti sfusi (Fonte: Bizerba)

BIZERBA

INDUSTRY 4.0

INNOVATION IS
OUR MISSION



Siete pronti?
Il futuro dell'innovazione
nel mondo del packaging Vi aspetta!

productivity

Tecno Pack

PACKAGING MACHINES

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

Ispezione dei prodotti alimentari in linea: una tutela per il consumatore e per il produttore

I dati

Secondo l'annuale relazione appena pubblicata dal Ministero della Salute nel corso del 2017 sono stati **prelevati 47.804 campioni** di alimenti, bevande e materiali di confezionamento e svolte 118.550 analisi. (*)

Questi dati ci dimostrano quanto sia importante per le aziende attivare un corretto ed efficace protocollo per la sicurezza alimentare.

Sebbene la maggior parte dei richiami sia dovuto a non conformità di tipo microbiologico e coinvolgono principalmente il settore carni e prodotti lattiero-caseari, è importante notare che i richiami che coinvolgono maggiormente l'attenzione dei media sono quelli causati dalla presenza di corpi estranei.

I rischi

Un'operazione di richiamo comporta alti costi di gestione e, soprattutto, un danno d'immagine che mina la fiducia dei consumatori costruita negli anni.

Le cause di inclusione di corpi estranei in una confezione alimentare possono essere molteplici e difficilmente prevedibili; possono essere dovuti a materiali introdotti assieme alle materie prime, dovuti all'usura di parti meccaniche della linea o a microrotture di elementi della confezione.

Qualunque sia l'origine sia la normativa che la GDO chiedono al produttore una serie di protocolli per assicurare la qualità del prodotto.

Le soluzioni

Per tutti i produttori che sono con-

sapevoli dell'importanza di dotare le proprie linee di sistemi di controllo la scelta ricade fra due tipologie di sistemi di ispezione: i **Metal Detector** e i **Raggi X**.

La gamma di Metal Detector proposta da **Nimax** e prodotta da **Loma** comprende sistemi per la ricerca in prodotti pompati, quali ad esempio la carne macinata, per prodotti a caduta sia secchi che surgelati, per in prodotti confezionati anche con film alluminati. Questi Metal Detector rilevano corpi estranei di origine metallica di dimensioni molto piccole, nell'ordine del **decimo di millimetro**.

Le tecnologie che impiegano i Raggi X individuano elementi metallici e non metallici come frammenti di

osso, vetro, sassolini, schegge di un macchinario grazie all'emissione di radiazioni che non contaminano in alcun modo il prodotto.

I sistemi a Raggi X Loma sono dotati di protocollo per l'autoapprendimento che garantisce la massima sensibilità anche in assenza dell'operatore; l'utilizzo di specifici algoritmi consente **l'ispezione simultanea di differenti caratteristiche** (corpi estranei, riempimento, ecc) in questo modo permettono di verificare la mancanza di corpi estranei e l'integrità della confezione in un unico passaggio.

I nuovi standard tecnologici introdotti dal modello X5 garantiscono la **durata e l'efficienza nel tempo** anche in condizione di utilizzo continuato.



Metal Detector
Loma IQ4 Pipeline

Il know how, garanzia di produttività

Una corretta procedura di ispezione è fondamentale; per ottenere un risultato ottimale è necessario scegliere la tecnologia più idonea alla produzione e stabilire in **quale punto** del processo produttivo **effettuare l'ispezione**.

Per questo occorre affidarsi a professionisti esperti sia di linee di produzione, che di normativa e di tecnologie Metal Detector e Raggi X.

Solo chi conosce bene tutti e quattro gli aspetti del problema può individuare la soluzione che presenta il miglior rapporto investimento/benefici.

Nimax ha un'apposita business unit **Ispezione e Controllo** che nel giro di pochi anni è diventata il punto di riferimento per moltissime aziende e per marchi noti in tutto il mondo grazie all'efficacia delle soluzio-

ni individuate collaborando lo staff tecnico dei clienti e per la qualità del servizio assistenza.

Nimax ha scelto per i suoi clienti i Metal Detector e i sistemi a Raggi X di Loma; entrambe le famiglie di prodotti sono certificate HACCP (Hazard Analysis and Critical Control), BRC Food, IFS (International Featured Standards) e FSMA, quindi rispettano i più stringenti parametri imposti dalla GDO. 🏛️

(*) fonte: Ministero della Salute > News e media > Notizie > Notizie dal Ministero > Relazione sul controllo ufficiale di alimenti e bevande, i dati del 2017 (14/01/2019)

Per informazioni scrivere a **contactcenter@nimax.it** o telefonare al numero verde 800 33 60 60 **www.nimax.it**



Raggi X Loma Serie X5 Compact

scatola

Imballo per Mario Rossi



nimax: la qualità vuole qualità

Sistemi di codifica e marcatura ad alto rendimento per ogni tipologia di prodotto e di linea produttiva.

Tecnologie inkjet in alta e bassa risoluzione in linea e su finelinea, laser, sistemi stampa e applica, stampanti a trasferimento termico, drop-on-demand, inkjet termico, stampanti per etichette a colori in alta qualità, software specifici di gestione della codifica e interfacciamento.

Oggi la codifica è essenziale per valorizzare l'unicità del prodotto. Per questo Nimax propone una gamma completa di prodotti che garantiscono una perfetta leggibilità su tutti i supporti, l'integrazione ottimale con ciascuna linea produttiva, la riduzione dei fermi macchina, il contenimento dei costi di esercizio reali. Chiedi un incontro con i Consulenti Nimax per individuare la soluzione ideale per le tue specifiche esigenze di codifica: **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



Siamo presenti a:
Bologna, 10-12/04/2019
Padiglione 16
Stand B34-C33

ESCLUSIVISTA
DOMINO

GSP - macchine confezionatrici e impianti automatici di confezionamento

General System Pack costruisce e fornisce macchine confezionatrici e impianti automatici di confezionamento, caratterizzandosi per avanzata tecnologia ed elevatissimo standard qualitativo. Le linee di confezionamento prodotte da General System Pack sono tutte a gestione elettronica, estremamente robuste, longeve e semplici da gestire, realizzate adottando soluzioni mirate a risolvere le più severe richieste di ergonomia e sanitizzazione. La vasta gamma dei modelli che General System Pack propone offre soluzioni eccellenti in tutti i settori del packaging in flow pack, comprese le alimentazioni automatiche ed il fine linea, spaziando dall'atmosfera controllata all'alta velocità, fino ai massimi livelli di automatismo. Le linee di confezionamento proposte sono la migliore soluzione per le aziende medie e piccole che si apprestano a fornire un packaging di taglio industriale al proprio prodotto. Ecco alcuni esempi di confezionatrice e linea automatica:

GSP 55 EVO: Confezionatrice elettronica, versatile e affidabile, estremamente flessibile nel cambio formato, ideale per prodotti alimentari e non, per monodose come anche per confezioni multiple. Si contraddistingue per la sua struttura a sbalzo e la facile accessibilità, ma anche per gli standard di sanificabilità, semplicità di manutenzione e sicurezza con cui è stata ideata.

GSP 65 BB: Macchina confezionatrice orizzontale elettronica a lungo tempo di saldatura, concepita per ottenere buste ermetiche in atmosfera controllata di tutti quei prodotti che possono presentare

difficoltà di trasporto o che hanno bisogno di estrema cura e assenza di traumi nel trasporto e inserimento nel film. È una soluzione ideale per aumentare la Shelf Life dei prodotti alimentari, nel contesto di una busta perfetta esteticamente e in grado di offrire anche una buona protezione meccanica al contenuto.

GSP 50 EVO: Confezionatrice orizzontale elettronica al alto livello tecnico: una macchina veloce, facile all'uso e versatile in grado di abbinare l'alta tecnologia a un eccellente rapporto qualità prezzo. 🏢

Visita:
www.gsp.it

GSP 50 EVO



GSP 65 BB



GSP 75 EVO



THE EVOLUTION NEVER STOPS



INDUSTRY 4.0

General System Pack Srl - Via Lago di Albano, 82 - 36015 Schio (VI) Italy
tel. +39 0445 576 285 - fax +39 0445 576 286 - info@gsp.it - www.gsp.it



general system pack

Le ultime novità di Marking Products Srl per la marcatura industriale dei produttori distribuiti in esclusiva

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

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

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



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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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


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



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

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

La potenza della piattaforma MPERIATM è la sua flessibilità perché può gestire contemporaneamente più unità di stampa VIAjetTM di qualsiasi tecnologia e in modo indipendente.

In pratica un unico controllore MPERIATM può gestire senza difficoltà la stampa su più linee di produzione con marcature totalmente differenti tra loro, quindi un unico sistema per tutte le necessità. 



IFP packaging Srl, macchine confezionatrici

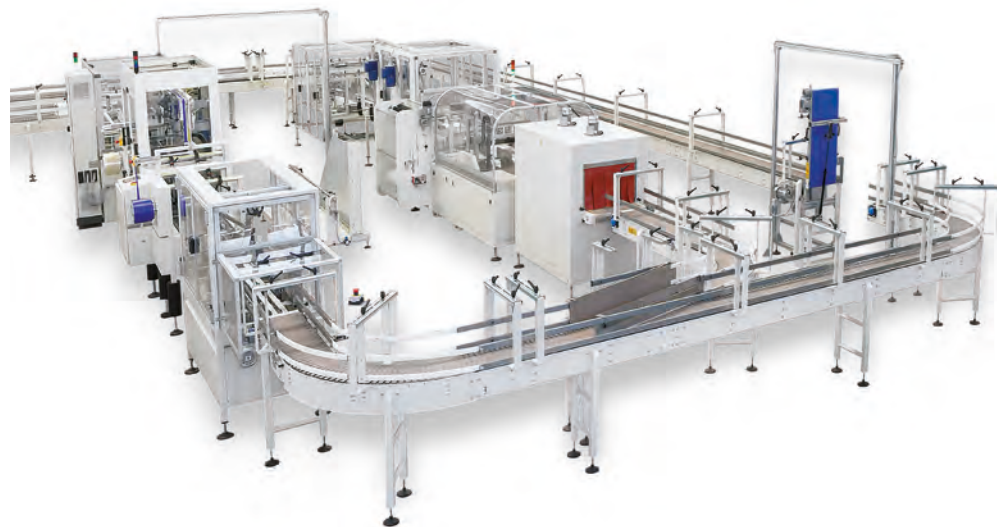
L'obiettivo primario di IFP PACKAGING S.r.l. è quello di contribuire a valorizzare i prodotti della propria clientela utilizzando come strumento principale una continua evoluzione di strumenti e processi al servizio del packaging e del cliente.

Oggi, dopo una pluriennale esperienza maturata in oltre 20 anni di attività vantiamo un forte spirito di innovazione e di continuo miglioramento.

Nata alla fine degli anni 70 come piccola azienda artigiana con soluzioni per il confezionamento dedicate alle specifiche esigenze della propria clientela, IFP PACKAGING vede oggi consolidato questo principio di orientamento al cliente che ne ha fatto una fra le principali aziende protagoniste Europee nel settore della produzione di macchine per il confezionamento in film termoretraibile e flessibile.

Scegliere la collaborazione con la nostra azienda non significa solamente aver garantita una soluzione di confezionamento all'avanguardia, ma innanzitutto "future-proof", orientata cioè verso una più ampia potenzialità di utilizzo presente e futura. Le elevate prestazioni dei macchinari, la loro estrema intuitività nell'utilizzo, la robustezza e longevità, un'efficace risposta alle specifiche esigenze del cliente che si sviluppa attraverso un'accurata personalizzazione e un approccio fortemente "customer-oriented"; questi sono i fattori che rendono IFP PACKAGING non tanto un semplice fornitore, ma piuttosto un partner ideale ed affidabile.

Fornendo soluzioni per il confezionamento in film termoretraibile in tutto il mondo abbiamo maturato uno specifico know how nei set-



tori alimentare e non. Questo ci ha permesso di integrare i nostri sistemi con macchinari complementari come pesatrici, sistemi di etichettatura, caricatori e dosatori al fine di poter fornire ai nostri clienti soluzioni complete e perfettamente conformi alle richieste dei nostri clienti.

Dalla nostra sede di Schio, paese culla di molte realtà di successo, forniamo consulenza, servizio ed assistenza ai nostri utenti in tutto il mondo, potendoci avvalere di un team altamente qualificato e motivato che ha consolidato nel corso degli anni un ricco bagaglio di esperienze grazie alle oltre 3800 soluzioni di confezionamento fornite ad oggi a livello globale.

I nostri settori tecnico/progettuale e commerciale, sono frutto dell'interazione di professionisti di alto livello che pensano ed agiscono con lo spirito e la vitalità di un'azienda competitiva a livello globale che rompe lo status quo tramite l'innovazione e la creatività.

L'officina per la costruzione dei componenti meccanici si avvale sia di personale altamente professionale e qualificato che di centri

di lavoro che permettono la realizzazione totale dei macchinari nella nostra sede.

Una volta realizzate, un team di tecnici collaudatori si occupa di avviare le linee di confezionamento e di introdurre i clienti all'utilizzo delle stesse fornendo un valido e continuo supporto sia in sede che presso i clienti stessi.

Un efficiente e tempestivo servizio di assistenza e post-vendita si preme di fornire supporto e ricambiistica a livello globale al fine di massimizzare la soddisfazione del cliente.

Osservare i cambiamenti e anticipare il futuro, seguire il cliente e consigliarlo nelle sue scelte, fornire soluzioni per il packaging competitive ed all'avanguardia; questi sono le basi e gli obiettivi sui quali la nostra azienda basa la propria missione e grazie ai quali oggi sempre più numerosi partner si affidano noi.. 🏢

www.ifppackaging.it

IFP
PACKAGING



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

Soluzioni in ptfe per l'industria dei processi alimentari

Pantecnica[®] SPA

Specialista nel settore dei sistemi e componenti di tenuta da quasi 50 anni, PANTECNICA è costantemente impegnata a sviluppare e migliorare la propria offerta con soluzioni personalizzate e materiali innovativi. Quanto di seguito presentato è prevalentemente ricavato dalla documentazione del produttore "ElringKlinger-Engineered Plastics" del quale PANTECNICA è engineering partner esclusivo per il mercato nazionale da oltre 30 anni. Si tratta di soluzioni innovative nelle materie plastiche ad alte prestazioni quali PTFE e composti a base di PTFE, PEEK, PE-UHMW. PANTECNICA è comunque in grado di soddisfare autonomamente le più specifiche richieste provenienti dal mercato con soluzioni che rispondono ai più rigidi standard di settore.

Le soluzioni in PTFE per l'industria dei processi alimentari.

Una linea di prodotti completa e articolata.

La pluriennale esperienza di PANTECNICA nell'applicazione di quasi tutti i settori le consente di fornire sia componenti miniaturizzati che guarnizioni fino a 3.000 mm di diametro, con rapi-



RADIAFLON

dità di fornitura nella produzione di singoli pezzi e su larga scala.

Moldflon[®] Con l'ultimo fluorotermostico nato in casa "ElringKlinger-Engineered Plastics" che unisce le proprietà del PTFE ad una maggiore libertà ed economicità dei processi di trasformazione termoplastica come ad esempio, lo stampaggio ad iniezione, si allarga notevolmente il campo di applicazione dei materiali finora impiegati e ciò consente a PANTECNICA di ampliare in modo sostanziale la gamma di soluzione e dei prodotti a vantaggio dei propri clienti.

RADIAFLON[®] - Tenute Radiali in PTFE/Compound

Impiegate soprattutto su alberi rotanti. Hanno un'elevata resistenza chimica e possono essere utilizzate in condizioni di scarsa lubrificazione o a secco. - Sterilizzabili CIP (Clean in Place) e SIP (Sterilization in Place) - Pressione fino a 15bar nella esecuzione standard. - Velocità periferica → 35m/s. - Temperatura -60°C+200°C

- Esecuzioni standard: HN2390 e HN2580 e soluzioni speciali customizzate: multi-labbro, ottimizzate all'attrito, a tenuta contrapposta, single lip, con labbro idrodinamico e con labbri a spessore e precarico diversi
- Compounds conformi a: FDA, EU, AAA, USP VI....



SPRINGFLON

Applicazioni: nei processi Alimentari e Farmaceutici

- Mescolatori e Agitatori (di fluidi e di polveri)
- Macinatrici
- Riempitrici
- Pompe
- Centrifughe
- Esecuzioni speciali per distributori rotanti filling machines

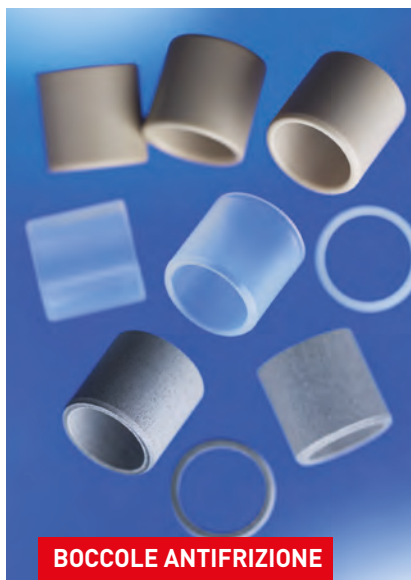
SPRINGFLON[®] - Tenute Energizzate da Molle in PTFE/Compound

Impiegate per la tenuta lineare a semplice effetto su pistoni o steli, nei moti rotanti, roto-traslanti, angolari e in applicazioni statiche. Hanno un'elevata resistenza chimica e possono essere utilizzate in condizioni di scarsa lubrificazione o a secco. - Sterilizzabili CIP (Clean in Place) e SIP (Sterilization in Place) - Pressione fino a 700bar. - Velocità lineare fino 15m/s - rotante fino a 2,5m/s - Temperatura -200°C+300°C.

- Esecuzioni standard e soluzioni speciali o customizzate, pistoni monoblocco, esecuzioni Hi-Clean.
- Compounds conformi a: FDA, EU, AAA, USP VI....

Applicazioni: nei processi Alimentari e Farmaceutici

- Dosatori
- Confezionatrici
- Pompe a pistone
- Esecuzioni speciali per distributori rotanti filling machines



BOCCOLE ANTIFRIZIONE

MEMORY® - Tenute con Precarico in PTFE/Compound

Hanno un'elevata resistenza chimica e possono essere utilizzate in condizioni di scarsa lubrificazione o a secco. - Fornibili in PTFE Compound e PE-UHMW Sterilizzabili CIP (Clean in Place) e SIP (Sterilization in Place) - Impiegate per la tenuta lineare a semplice effetto su pistoni o steli, nei moti rotanti, roto-traslanti e angolari. - Nessun fenomeno di incollaggio anche dopo lunghi periodi di inattività. - Pressione fino a 20bar - Velocità lineare fino 15m/s - rotante fino a 1m/s - Temperatura -40°C+200°C.

- Esecuzioni standard e soluzioni speciali e customizzate, pistone completo di guida.
- Compounds conformi a: FDA, EU, AAA, USP VI....

Applicazioni: nei processi Alimentari e Farmaceutici

- Valvole di Riempimento
- Cilindri e Attuatori pneumatici
- Dosatori
- Confezionatrici/Imbottigliatrici
- Pompe di aspirazione

SOFFIETTI

Applicazioni: nei processi Alimentari e Farmaceutici :

- A protezione di aree sterili
- Nei sistemi di riempimento con oltre 20milioni di colpi raggiunti
- Valvole asettiche
- Elettrovalvole
- Dosatori
- Pompe e valvole
- Valvola pressurizzazione (filling machines - P fino 6bar - 10mil. cicli)
- Valvola spurgo soffiatrice (food design - P fino 32bar - Corsa 4mm - 10mil. colpi)



MEMORY

DIAFRAMMI/MEMBRANE

(in esecuzioni: tranciata, stampata e tornita)

Applicazioni: nei processi Alimentari e Farmaceutici:

- Dispositivi di misura
- Pompe
- Regolatori di pressione
- Valvole ottimizzate con elevate proprietà di resistenza alla flessione alternata, anche sotto pressione.

SOFFIETTI e MEMBRANE

In PTFE vergine, PTFE modificato o PTFE compound. - Resistenti agli agenti chimici. - Sterilizzabili CIP (Clean in Place) e SIP (Sterilisation in Place)

Utilizzabili in un campo di temperature compreso tra -60 °C e +200 °C. - Pressione da vuoto fino a 6bar

- Esecuzioni speciali e customizzate
- Compounds conformi a: FDA, EU, USP VI....

TUBING

In PTFE vergine, PTFE modificato o PTFE compound, Moldflon®. - Resistenti agli agenti chimici. - Sterilizzabili CIP (Clean in Place) e SIP (Sterilization in Place). - Pressione fino a



BELLOWS

8bar. - Compounds in Compliance: FDA, EU


Applicazioni: nei processi Alimentari e Farmaceutici:

- Linee di riempimento filling machines
- Collegamento serbatoio / valvola di riempimento filling machines)

BOCCOLE ANTIFRIZIONE

In PTFE vergine, PTFE compound, Moldflon®, PEEK. - Eccellente resistenza agli agenti chimici. - Sterilizzabili CIP (Clean in Place) e SIP (Sterilization in Place). - Temperatura di impiego -100°C +250°C. - Idonei per impieghi a secco, con elevato valore di PxV (fino a 2,5N7mm² X m/s). - Non assorbe l'umidità. - Esenti da corrosione - Elevato carico statico a compressione (fino a 80 N/mm²). - Compounds conformi a: FDA, EU, USP VI.

Applicazioni: nei processi Alimentari e Farmaceutici:

- Agitatori
- Miscelatori,
- Linee di imbottigliamento
- Nastri trasportatori
- Linee di confezionamento. 

www.pantecnica.it



MEMBRANE



TUBI



TUBI SAGOMATI

Piccola guida sulla logistica di magazzini frigoriferi

I magazzini frigoriferi e le zone a temperatura controllata in generale sono una parte essenziale della catena di fornitura nel settore alimentare e farmaceutico. Che si tratti di carne, di ortaggi, di pesce, di prodotti caseari o anche di medicinali, i prodotti devono essere immagazzinati, organizzati, disposti o prelevati in una zona a temperatura controllata.

Senza dubbio questo è un compito complesso per cui, per poter garantire un funzionamento sicuro ed efficiente, sono necessari una progettazione adeguata come anche l'uso di attrezzature idonee.

In un'era in cui i costi di costruzione e quelli energetici sono elevati, la progettazione di magazzini frigoriferi deve essere eseguita in maniera approfondita così da ridurre al minimo la spesa.

Inoltre, il lavoro in ambienti a temperature anche inferiori a -20 °C può facilmente essere di ostacolo alla produttività, per cui è necessario ridurre al minimo l'esposizione del personale a queste estreme temperature.

Di seguito analizzeremo alcuni principi fondamentali relativi alla progettazione ed all'uso di questi ambienti.

Cos'è una zona a temperatura controllata?

Una zona a temperatura controllata non è altro che una camera racchiusa da pannelli isolati (con spessore che varia da 100 a 300 mm) nella quale sono presenti una o più unità frigorifere, al fine di





mantenere la temperatura desiderata costante nel ambiente. L'accesso a quest'ambiente avviene per mezzo di porte segmentate scorrevoli che hanno anche funzione di renderlo ermetico.

Temperature tipiche per queste aree sono:

- carne e prodotti di pasticceria: da -18 a -20 °C
- prodotti caseari: +5 °C
- pesce e ortaggi: da -23 a -25 °C
- alcuni prodotti farmaceutici: da +2 a +8 °C
- raccolta ordini / zone di preparazione: da 0 a +5 °C

Non illudiamoci: mantenere queste temperature nel modo economicamente conveniente non è facile.

Sotto sono riportati alcuni punti che permettono di ridurre al minimo i costi di costruzione, di massimizzare l'efficienza ed allo stesso tempo di ridurre al minimo le dispersioni di energia, che sono senza dubbio il fattore di maggiore importanza per chiunque sia incaricato di progettare una cella frigorifera, a causa delle alte spese ricorrenti che essa comporta.

Progettazione di una zona di disimpegno

Nella progettazione di magazzini frigoriferi è pratica comune prevedere una camera di disimpegno accanto alla camera di congelamento, che permetta al personale di organizzare e preparare gli ordini in un ambiente più confortevole al di fuori delle tipiche temperature sottozero. Questi locali sono solitamente tenuti a temperature di +5 °C. È importante ricordarsi che in questa zona la merce può rimanere per un tempo limitato prima che inizi a scongelarsi per cui la preparazione dell'ordine deve essere rapida in modo da poter caricare rapidamente la merce nei camion frigo. I tempi di permanenza tipici delle zone di disimpegno sono di 30 minuti come permesso dalla HACCP.

Il personale incaricato della disposizione di merce in ambienti a bassissima temperatura non solo è meno produttivo, ma è anche esposto a rischi per la salute. Per questo motivo è consigliabile impiegare un guidatore dedicato in un muletto (preferibilmente con cabina riscaldata) che operi nella zona a bassa temperatura e che trasporti i pallet

da e verso la zona di preparazione dell'ordine.

Bisogna considerare che per la sicurezza del personale sia consigliabile mettere un riscaldamento a pavimento (specialmente intorno alle zone di ingresso verso la zona fredda) in quanto la formazione di ghiaccio avviene solitamente a causa della condensa che si crea a causa delle differenze di temperatura. Le porte ad alta velocità sono disponibili in diverse versioni e tipologie ma tutte hanno due cose in comune - la loro alta velocità di apertura e di chiusura e la loro elevata durata anche in caso di uso intenso. L'installazione di una porta ad alta velocità fra la zona di raccolta merce e la camera frigorifera è di sostanziale importanza ed è in grado di garantirvi immensi risparmi a livello di esercizio.

Le porte ad alta velocità per magazzini frigoriferi sono progettate in maniera specifica per funzionare a queste estreme temperature. Con la tradizionale soluzione a 2 porte, l'operatore apre la porta scorrevole all'inizio del turno e poi utilizza la porta ad alta velocità durante le



operazioni di lavoro quotidiane. Le porte rapidi speciali per celle di congelazione della Efaflex possono essere installati sia sul lato caldo che sul quello freddo e possiedono degli elementi integrati di riscaldamento per evitare la formazione di ghiaccio. I motori e le parti mobili sono dotati di oli resistenti al freddo per impedirne il congelamento.

La porta di nuova generazione della Efaflex è in grado di offrire una soluzione a porta unica che combina l'alta velocità alla chiusura pressoché ermetica della stessa. Con questa soluzione, la porta singola può essere installata sia sul lato caldo che su quello freddo. Il video sottostante mostra i dettagli di questa porta, che vale appieno l'investimento necessario per la sua installazione.

Molte compagnie usano la porta scorrevole frigorifera come strumento quotidiano di ingresso ed uscita. Anche se questa porta è in grado di aprirsi in maniera alquanto rapida, viene comunque dissipata una grande quantità di energia in quanto spesso l'operatore dimentica o non viene invitato a chiudere la porta dietro di sé. Si può



immaginare quale perdita di energia ciò comporti quando viene fatto regolarmente durante l'arco della giornata. D'altra parte, una porta ad alta velocità viene programmata per chiudersi automaticamente al momento in cui l'operatore transita permettendogli di concentrarsi sul suo lavoro anziché sull'obbligo di chiudere le porte. Inoltre, le porte frigorifere scorrevoli tradizionali non sono costruite per un alto numero di cicli di apertura/chiusura per cui la loro durata viene ridotta considerevolmente.

Un'altra caratteristica comune è l'impiego di barriere a strisce di PVC nell'avanti camera. Questa soluzione non porta molti vantaggi in quanto le barriere a strisce non rendono ermetica l'apertura, si consumano molto rapidamente e si avvolgono su sé stesse a causa delle estreme temperature. Con l'andare del tempo, inoltre, esse accumulano inoltre grandi quantità di condensa e vengono graffiate dai muletti, con una notevole riduzione della visibilità con maggiore rischio di incidenti durante il movimento merce.

Le porte ad alta velocità sono delle affermate soluzioni per la logistica

in ambienti a temperatura controllata. Esse garantiscono l'accesso più rapido alla camera ed un tempo di apertura minimo. I cicli di apertura/chiusura possono avvenire sia agendo su una fune di trazione o tramite sensori automatici ad infrarossi o laser che possono inoltre distinguere fra macchine e persone. In alcuni casi sono disponibili anche porte antiurto che permettono di reinserire la battuta della porta nel telaio senza alcun problema, ad esempio quando un muletto vi va a sbattere contro facendola uscire dalla sua posizione.

Con un tempo medio di apertura di circa 2 secondi seguito dalla chiusura automatica, si ottiene un enorme risparmio di energia nel corso dell'intera giornata. I vantaggi però non finiscono qui: il vostro prodotto raggiunge la temperatura ottimale in maniera rapida, la fluttuazione della temperatura è minima e l'unità compressore non deve funzionare a pieno regime per mantenere costanti le temperature. Moltiplicate questo risparmio giornaliero per tutto l'anno e vedrete che la porta si pagherà da sola molto rapidamente! 🏠

www.efaflex.it



Da Air International aria di innovazione sull'industria molitoria

Innovazione tecnologica e internazionalità sono le parole chiave dell'edizione 2018 di Ipack Ima ma anche quelle di Air International, azienda di Fara Gera d'Adda, in provincia di Bergamo, specializzata in soluzioni per il trattamento dell'aria e player di riferimento nel settore dell'industria molitoria. Con oltre 20 milioni di m³/h di aria trattati per nuove installazioni in tutto il mondo, senza contare gli interventi di revamping di impianti esistenti, l'azienda bergamasca approda a Ipack Ima con le sue soluzioni più competitive e aggiornate nel mercato per la trasformazione dei cereali dove l'implementazione di innovativi sistemi per il controllo dell'aria negli ambienti di lavoro consentono di ottenere una macinazione ottimale e quindi un prodotto dalla qualità costante e un significativo risparmio energetico.

Il trattamento dell'aria come valore aggiunto

Tutte novità in campo tecnologico e ingegneristico che saranno protagoniste presso lo stand di Air International (Padiglione 3P stand 52) durante la fiera leader nelle tecnologie di processo e confezionamento food e non food in programma a Fiera Milano dal 29 maggio all'1 giugno 2018. I fili conduttori di ogni soluzione di pressurizzazione, ventilazione e umidificazione di Air International sono il man-



A Ipack Ima 2018 in mostra le soluzioni di pressurizzazione, ventilazione e umidificazione dell'azienda di Fara Gera d'Adda per il mantenimento dell'equilibrio barometrico all'interno degli impianti e degli ambienti di lavoro



MOLINI 4.0 CON LA TECNOLOGIA AIR INTERNATIONAL

La tecnologia Air International risponde ai dettami dell'industria 4.0: le soluzioni impiantistiche dell'azienda bergamasca sono infatti adeguate alla nuova legge per l'iperammortamento al 250% sui beni strutturali. «Vi invitiamo a contattarci per approfondire tutte le tematiche necessarie per ottenere un risparmio fiscale complessivo sull'acquisto dei nostri impianti pari al 70% dell'investimento effettuato – conferma Gianluigi Piccini, amministratore delegato dell'azienda -. I nostri impianti rientrano nella categoria A1 dell'industria 4.0: beni strumentali con funzionamento controllato da sistemi computerizzati e/o gestiti tramite opportuni sensori ed azionamenti. Le nostre macchine possono così essere interconnesse al sistema di fabbrica e con altri componenti del ciclo di lavorazione nel soddisfacimento di un progetto industry 4.0 e non di un semplice acquisto di nuove macchine per la produzione tradizionale».



tenimento dell'equilibrio barometrico all'interno dell'impianto molitorio e degli ambienti di lavoro, evitare l'ingresso di aria esterna qualitativamente non controllata all'interno dell'area di produzione e macinazione e garantire un grado costante di umidità, un valore fondamentale per annullare i cali sulla produzione soprattutto nei periodi estivi.

Maggiore resa, minori sprechi

«Negli impianti molitori il controllo dell'aria è diventato strategico per garantire una perfetta funzionalità del molino e per ottenere prodotti conformi alle esigenze del mercato - sottolinea Gianluigi Piccini, amministratore delegato dell'azienda bergamasca specializzata nella progettazione, installazione e manutenzione di impianti chiavi in mano «made in Italy» -. Inoltre, mantenere negli ambienti di lavoro un grado costante di umidità consente prima di tutto di ottenere una macinazione migliore, incrementando fino al 7/10% il rendimento

annuale dell'impianto. Il controllo delle condizioni termoigrometriche interne consente anche di prevenire ed eliminare eventuali problematiche, come incrostazioni e riduzioni di sezione di passaggi dovute a una possibile condensazione dell'aria all'interno delle tubazioni di trasporto. Grazie al ciclo adiabatico, infine, è possibile abbattere di qualche grado le temperature garantendo condizioni di lavoro migliori nei mesi estivi, mentre la possibilità di ricirco-

lo dell'aria normalmente espulsa dall'impianto consente di riscaldare "gratuitamente" l'ambiente nelle stagioni fredde».

Il controllo in real time

Innovazione e risparmio energetico sono quindi i binari su cui corre il futuro dell'industria molitoria 4.0, altro tema portante di Ipack Ima: «Una volta impostati i valori di set point i nostri impianti sono in grado di autocontrollarsi sulla base delle esigenze produttive oltre che ad essere costantemente osservati dal nostro sistema di controllo da remoto - prosegue Piccini -. In azienda abbiamo infatti sofisticati sistemi di monitoraggio per il controllo costante e giornaliero di tutti gli impianti: un "real time" che ci dà la possibilità di gestire in tempi rapidi anche gli eventuali interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria». 🏠

www.airinternationalmills.it





Tubi in PTFE per l'Industria Alimentare e Farmaceutica.

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

Edizione Gennaio 2019



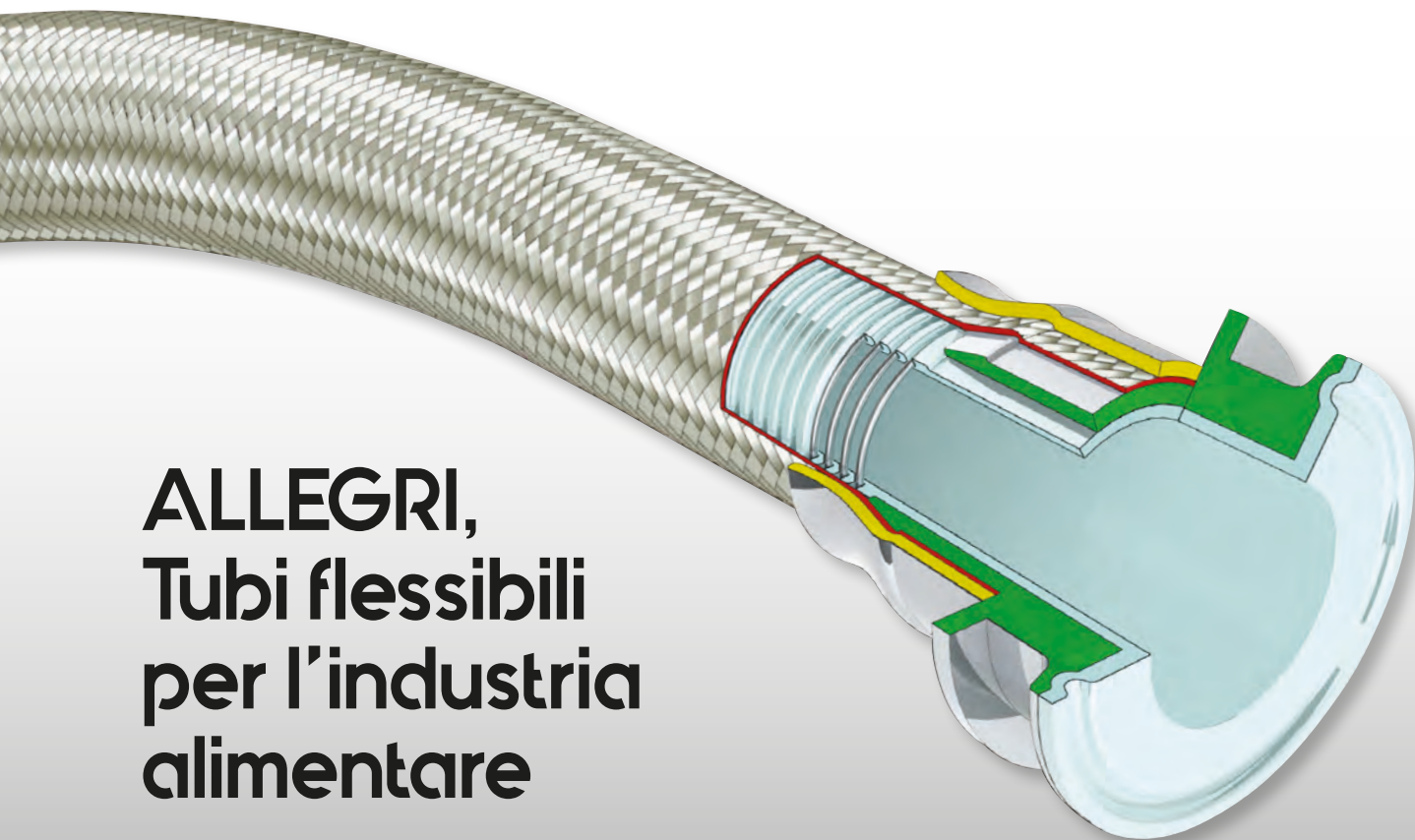
Since 1951.

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

Saremo presenti al **MECSPE 2019**
Fiera di Parma, 28/30 Marzo.
Padiglione 6, Stand C18.



ALLEGRI, Tubi flessibili per l'industria alimentare



PHARMALINE N

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

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

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

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



PHARMALINE X

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

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

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

E' 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



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**



Analizzatore di gas OXYBABY® 6.0

ORA CON SCHEDA MICROSD ESPORTAZIONE DEI DATI SEMPLIFICATA

Operazioni di stoccaggio e trasporto, controllo di accesso e delle sporgenze, rilevamento bordi, classificazione e misurazione di oggetti: per tutte queste attività vece

L'esportazione dei dati e l'espansione della memoria sono semplici con la scheda microSD - questo è ora possibile con l'OXYBABY® 6.0. Gli specialisti MAP di WITT-Gasetechnik hanno aggiunto una caratteristica pratica all'analizzatore di gas per il controllo degli imballaggi ad atmosfera protettiva che ne facilita l'uso quotidiano per l'ispettore della qualità.

L'OXYBABY® 6.0 è già dotato di una memoria interna. Non appena una scheda microSD viene inserita nell'apparecchio, ogni misura viene scritta sulla scheda in parallelo alla memoria interna. Per ogni giorno viene creato automaticamente un file separato nel formato csv contenente tutte le misure del giorno. Un altro grande vantaggio della scheda microSD: i problemi di memoria appartengono al passato, perché la memoria dell'OXYBABY® 6.0 può essere ampliata praticamente a piacere. Una scheda microSD con 1 GB di memoria, ad esempio, offre spazio per circa 2,5 milioni di misurazioni.

Naturalmente, i vecchi modelli OXYBABY® 6.0 possono utilizzare le funzioni della scheda SD anche dopo un aggiornamento del software.

Per l'esportazione, la scheda microSD può essere letta con qualsiasi computer come supporto dati rimovibile.

L'utente può facilmente modificare i dati in un programma di fogli elettronici o archivarli direttamente. Su richiesta WITT offre anche un lettore/adattatore di schede SD che è compatibile praticamente con qualsiasi hardware, sia esso PC, notebook, tablet o smartphone.

In alternativa all'esportazione dei dati tramite scheda microSD, è anche possibile utilizzare il software

OBCC di WITT. Per leggere i dati, l'OXYBABY® 6.0 è collegato ad un computer tramite USB. Oltre all'esportazione dei dati, il software OBCC offre anche la possibilità di modificare i dati come prodotti e utenti sul computer e poi importarli nell'analizzatore di gas.

Il pratico analizzatore di gas OXYBABY® per il controllo degli imballaggi protettivi dei gas è uno degli analizzatori di ossigeno residuo più venduti al mondo nell'industria alimentare. 🏠

www.wittgas.com



Combattere la pirateria di prodotto nell'era dell'Industria 4.0

Nel corso della storia, si è assistito ad un parallelo tra gli stadi successivi della rivoluzione industriale e la trasformazione della pirateria. La prima fase del movimento industriale, innescata dall'impiego del vapore, ha portato all'introduzione delle macchine, in particolar modo nei settori tessile e meccanico.

Con l'avvento della seconda tappa, caratterizzata dall'energia elettrica e dai primi derivati del petrolio, si è assistito alla specializzazione degli operai.

Nel contempo, è nata la contraffazione dei manufatti, ovvero la copia degli originali e la produzione non controllata in surplus di prodotti, che venivano immessi sul mercato di contrabbando. Quando la tecnologia e l'elettronica hanno dato vita alla rivoluzione industriale numero 3, la pirateria si è raffinata ed ha mirato a riprodurre la qualità e le speciali caratteristiche dei prodotti, frutto di ingenti sforzi di ricerca e sviluppo. Ora, con Industria 4.0 alimentata da Internet, la pirateria raggiunge un ulteriore livello di sofisticazione e va a colpire l'identità digitale di persone e dispositivi intelligenti.

A marzo di quest'anno, VDMA, che, con oltre 3.200 membri, è la maggiore associazione per l'ingegneria meccanica in Europa, ha pubblicato i dati delle sue ultime ricerche sulla riproduzione illecita di prodotti. Ancora una volta i risultati sono allarmanti: il 71% delle imprese nel settore dell'in-



WIBU
SYSTEMS



gegneria industriale tedesca è direttamente sottoposto alla pirateria di prodotto o di marchio, con danni stimati in 7,3 miliardi di euro su base annua.

Condotto ogni 2 anni, il sondaggio di VDMA ha stabilito che l'entità complessiva dei danni causati dalla pirateria di prodotto rimane relativamente invariata rispetto al 2016. Se la Repubblica Popolare Cinese rimane sul podio quando si tratta di determinare l'origine della pirateria, con l'82% delle contraffazioni eseguite in loco e il 44% dei prodotti contraffatti venduti sul loro territorio, la Germania rimane tuttavia tristemente al secondo posto.

Ciò che allarma ulteriormente è il fatto che il 39% di chi ha partecipato alla ricerca abbia rivelato che la natura del danno si è aggravata nell'ultimo biennio. Non solo la pirateria è alla base del furto di proprietà intellettuale, ma la sicurezza pubblica stessa viene gravemente compromessa: il 36% delle aziende ha segnalato contraffazioni che mettono in pericolo operatori, utenti e ambiente, mentre il 46% dei partecipanti identifica le contraffazioni come causa di rischio per l'operatività degli impianti industriali.

L'Internet delle Cose Industriale aggraverà ulteriormente questo panorama: mettendo in rete sistemi cyber-fisici, gli attacchi alla loro sicurezza non saranno solo locali, ma potranno essere sferrati in remoto, all'interno non più di un perimetro fisico definito, bensì di un perimetro virtuale, i cui confini sono dettati dalla mera presenza di connettività.

Wibu-Systems è tra le aziende che da quasi un trentennio si battono per sradicare il fenomeno della pirateria. Leader mondiale



nella gestione sicura delle licenze software, Wibu-Systems si impegna a salvaguardare la proprietà intellettuale di software house e produttori di dispositivi intelligenti da un uso illecito, da attacchi di reverse-engineering e manomissioni, da azioni di sabotaggio e spionaggio, creando al contempo nuovi modelli digitali di business integrati con i sistemi ERP, CRM ed e-commerce.

Nella sua missione volta ad offrire tecnologie innovative, sicure e altamente versatili, Wibu-Systems ha sviluppato CodeMeter, una pluripremiata suite composta

da un ampio spettro di soluzioni hardware e software per computer, sistemi embedded, dispositivi mobili, PLC, e microcontrollori, che incorpora processi brevettati internazionalmente, volti alla protezione dell'integrità dei beni digitali.

Una volta creato uno scudo a difesa di software, firmware e dati sensibili, questi possono animare i macchinari con nuove funzionalità, diventando la miniera per i profitti di domani. 🏠

Visita:
www.wibu.it

Termocoperte CAP IT per contenitori industriali

ORA CON SCHEDA MICROSD ESPORTAZIONE DEI DATI SEMPLIFICATA

CAP IT, realtà italiana per la gestione della temperatura in ogni sua declinazione, progetta e realizza termocoperte flessibili di piccole e grandi dimensioni per il riscaldamento e/o mantenimento in temperatura di qualsiasi materiale o semilavorato destinato sia a processi industriali che ad usi civili.

LE TERMOCOPERTE PER CISTERNE DI FERMENTAZIONE DEL VINO

I contenitori utilizzati per la fermentazione, la conservazione e la manutenzione del vino ricoprono un ruolo fondamentale. E' importantissimo che tutti i contenitori, prima di essere utilizzati offrano condizioni igieniche tali da non alterare negativamente le qualità del vino, la sua stabilità e sanità.

Due le tipologie: contenitori inerti e contenitori porosi.

Parliamo dei contenitori inerti, cioè le vasche in acciaio, in cemento e in vetro. Con questo tipo di materiale non vengono alterate le qualità organolettiche del vino, in quanto queste cisterne non consentono lo scambio d'aria con l'esterno.

Tuttavia risentono dei cambiamenti di temperatura e per questo necessitano di sistemi di termoregolazione.

Le termocoperte CAP IT sopprimono a questa importante funzione, garantendo il mantenimento della cisterna e del suo contenuto



alla corretta temperatura.

Hanno molteplici i vantaggi e prestazioni elevate, sono realizzate con materiali ignifughi che impediscono insorgere di fiamme, sono in tessuto morbido e leggero che le rendono maneggevoli per l'installazione e il poco ingombro ne facilita il stoccaggio.

Sono prodotte in tre diverse misure, con ampia zona sormontabile, sufficiente per coprire le diverse esigenze di misura.

Tutti i modelli sono inoltre provvisti al loro interno di un termostato di

massima temperatura che interviene in caso di malfunzionamento.

Le TERMOCOPERTE CAP IT sono personalizzate con misure, opzioni e tensioni di alimentazione specifiche per le singole esigenze. 🏠

Scopri di più sul nostro sito:
www.capitsolutions.it



Tanti vantaggi in un unico impianto

Trasportano la pasta sfusa lungo le linee di produzione delle più importanti industrie alimentari, in Italia e nel mondo. Sono la scelta ottimale per pastifici di piccole e grandi dimensioni, che hanno l'esigenza di movimentare il prodotto in totale sicurezza, conservandone le proprietà organolettiche e l'integrità lungo tutto il tragitto: sono gli Elevatori a Tazze di Cidiesse Engineering.

Si tratta di impianti studiati appositamente per l'industria della pasta, esito di una progettazione tecnica ai massimi livelli, che trova la propria ragion d'essere in lunghi anni di esperienza nel settore della movimentazione interna di prodotti.

Dotati di accorgimenti specifici per il settore alimentare, gli impianti di elevazione Cidiesse sono concepiti per tener conto sia della portata, sia anche di fattori specifici del prodotto "pasta", quali temperatura e umidità.

Non solo. Consentono il trasporto in verticale anche ad altezze elevate, riducendo notevolmente l'ingombro rispetto ai comuni nastri trasportatori. Per questo, offrono un vantaggio in più: possono essere installati anche dove gli spazi sono limitati, consentendo al contempo il trasporto di importanti volumi e grandi portate.

Un caso di successo nell'applicazione di tali impianti è la linea di movimentazione realizzata da Cidiesse per un "big" dell'impianti-stica per la pasta.





La linea, installata in Italia, si compone di diversi gruppi di Elevatori a tazze Mod. 234, ciascuno con una portata di circa 24m³/h.

Un primo gruppo di elevatori movimentata la pasta dalla presa all'essicatore; l'esecuzione ad anello ottimizza le fasi di carico/scarico, mentre lo scarico multiplo consente di depositare il prodotto su tutta la lunghezza del nastro essicatore.

Ulteriori sistemi di elevazione trasportano la pasta dall'essicatore al raffreddatore e, come i precedenti, si caratterizzano per un piccolo accorgimento dalla grande valenza funzionale: le tazze sono in rete forata, per consentire la

dispersione di calore e di umidità residua della pasta durante il tragitto.

La terza serie di elevatori muove ulteriormente il prodotto dall'uscita dei raffreddatori ai silos di stoccaggio; questi sono dotati di alimentazione attraverso scarichi penumatici e tramogge di convogliamento, per evitare rotture durante il trasporto.

Infine, l'ultimo gruppo di elevatori trasporta il prodotto dall'uscita dei silos fino all'impianto di confezionamento: la pasta viene caricata su multi-teste per essere pesata e confezionata nella quantità predefinita.

La soluzione proposta e realizzata da Cidiesse conferma la capacità

progettuale e costruttiva dell'azienda di Piovene Rocchette (VI), che esprime nella realizzazione di impianti su misura il proprio punto di forza. Tale capacità è anche il fattore competitivo che la elegge partner ideale delle più importanti aziende di impiantistica presenti nel settore alimentare. 🏠

www.cidiesse.com



PLCnext Store: software store per soluzioni di automazione

Phoenix Contact presenta PLCnext Store, il software store per la propria piattaforma di controllo aperta PLCnext.

Lo store offre applicazioni software (app) con le quali l'utente può ampliare il proprio controllore PLCnext Control con nuove funzioni tecniche.

A seconda dell'app, l'utente può anche non necessitare di approfondite competenze di programmazione per creare la propria applicazione utilizzando le soluzioni software proposte.

L'apertura dello store consente a Phoenix Contact, ma anche a sviluppatori terzi, di proporre per la vendita le proprie applicazioni sviluppate. Ciò rende lo store interessante, non solo per gli utenti

programmatori di PLC, ma anche per i fornitori di software. La semplicità di accesso alle applicazioni software ed un ridotto sforzo di programmazione velocizzano lo sviluppo delle applicazioni. La crescita dinamica dell'offerta di app consente di creare soluzioni innovative e di aumentare la versatilità e le possibilità applicative delle soluzioni per l'automazione.

PLCnext Store rende disponibile una grande varietà di app per ogni esigenza applicativa - dalle librerie software per una programmazione più rapida fino alle app con funzionalità che non richiedono alcuna esperienza di programmazione: basta parametrizzare il controllore ed adattarlo ai requisiti individuali sul campo. 🏠

www.phoenixcontact.com

Phoenix Contact è leader mondiale per i componenti elettronici, sistemi e soluzioni di ingegneria elettrica, elettronica e per l'automazione industriale. L'azienda ha sede a Blomberg, in Germania e impiega 16.500 persone in tutto il mondo, con un fatturato di 2,2 miliardi di euro nel 2017. Il Gruppo Phoenix Contact è presente a livello globale con 14 centri produttivi e più di 55 filiali commerciali. I servizi offerti comprendono prodotti e soluzioni per l'elettronica, l'automazione e per l'E-mobility, sistemi di gestione per le energie rinnovabili, dispositivi per quadri elettrici e siglatura industriale. In Italia l'azienda è presente dal 1997 con la sede di Cusano Milanino (MI) e il Centro Logistico di Cesano Maderno. Nella filiale italiana lavorano 110 persone che offrono ai propri clienti un know-how d'eccellenza e un'assistenza capillare e puntuale.



Erremme, soluzioni per il cleaning

Erremme è specializzata nella vendita di prodotti e sistemi per la pulizia professionale. La gamma spazia dai detergenti per ambienti, cucine e lavanderia, alla carta ed al monouso per alimenti, dal tovagliato alle attrezzature per la pulizia, dalla linea cortesia fino ai prodotti per industria e sanità. Erremme inoltre ti offre una gamma completa di macchine per la pulizia professionale, affidabili ed efficienti, che va dalle "uomo a bordo" per spazi ampi, alle "uomo a terra" per spazi più ridotti, fino alle nuove macchine piccole e maneggevoli, ma sempre professionali, per superfici ridotte o particolarmente ingombre. Gli esperti Erremme ti aiuteranno ad identificare la macchina più adatta alle tue esigenze, in base alla tipologia ed alla dimensione della superficie da pulire, agli ingombri presenti, alla frequenza ed orari dei cicli di pulizia ed alle normative e peculiarità del settore in cui operi.

La gamma Erremme:

- Lavasciuga pavimenti;
- Spazzatrici e Monospazzole;
- Aspiratori;
- Battitappeti e lavamoquette;
- Idropultrici e schiumatrici;
- Generatori di vapore;
- Batterie e caricabatterie;
- Dischi per lavaggio e levigatura;
- Carrelli e accessori.

Grandi impianti

Erremme vanta anche una linea di grandi impianti di cucina e lavanderia. Con il supporto dei suoi esperti visionerà i tuoi locali, ascolterà le tue esigenze, studierà le possibili soluzioni, tenendo anche conto delle norme in materia di sicurezza ed igiene, e ti proporrà il miglior



progetto sotto il profilo tecnico-economico. Il Centro Assistenza Tecnica Erremme, grazie alle sue quattro officine mobili ed alla preparazione dei suoi tecnici, ti assi-

cura interventi tempestivi ed una corretta manutenzione, allungando la vita utile delle tue macchine e dei tuoi impianti. Erremme ti offre anche un servizio di noleggio e la



possibilità di usufruire di strumenti finanziari per l'acquisto.

La gamma Erremme:

- Lavabicchieri e lavastoviglie;
- Cucine e forni;
- Frigoriferi e congelatori;
- Tavoli e lavelli;
- Affettatrici e tritacarne;
- Planetarie ed impastatrici;
- Lavabiancheria ed essiccatoi;
- Stiratrici e carrelli. 🏠

www.erremme.com
erremme@erremme.com
 tel: 095 292301



Acciaio inox e integrazione: le soluzioni Mini Motor per il food&beverage

Acciaio inox e integrazione: sono queste le parole d'ordine di Mini Motor per il settore alimentare. "A marzo, durante Anuga Food Tec, a Colonia, abbiamo incontrato molti operatori internazionali del **food&beverage** ed è arrivata l'ennesima conferma: il mercato chiede altissime prestazioni e facilità di integrazione, concetti da sempre al centro del nostro stile progettuale e, di conseguenza, della nostra produzione" spiega **Andrea Franceschini**, managing director di **Mini Motor**, azienda reggiana presente sul mercato da oltre cinquant'anni e leader nel settore dei servomotori, motori elettrici e motoriduttori.

Per il settore particolarmente esigente del food&beverage, Mini Motor propone i **motori IP69K**, che abbinano alle **dimensioni ridotte** le caratteristiche superiori dell'**acciaio inox**: con una superficie completamente liscia e priva di scanalature, questi motori sono conformi al livello di protezione IP69K, dunque ideali per l'utilizzo in ambienti aggressivi o che richiedono standard igienici elevati.

Da questo punto di vista, l'acciaio inox ha caratteristiche simili al vetro e alla porcellana e assicura:

- **resistenza alla corrosione**, in particolare all'azione di detersivi, solventi, sanificanti e disinfettanti
- **compattezza superficiale** e assenza di porosità
- **elevata rimovibilità batterica** nei cicli di pulitura e bassa ritentività batterica dopo i cicli di pulitura





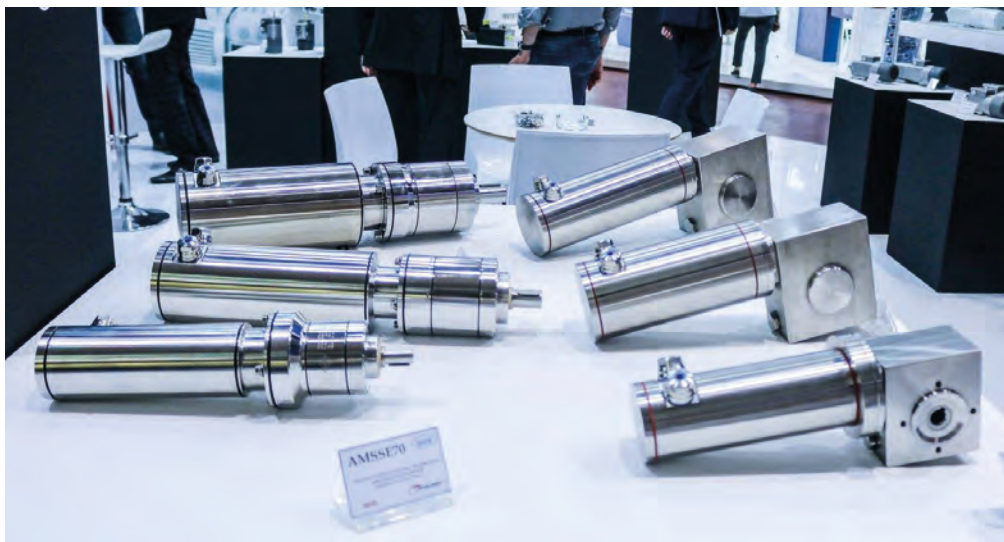
Per i prodotti della serie IP69K destinati al food&beverage, Mini Motor utilizza l'acciaio **Aisi 304**, ma sono disponibili anche modelli in acciaio **Aisi 316L**, noto come acciaio marino per la sua eccezionale resistenza alla corrosione, caratteristica richiesta, ad esempio, nel settore farmaceutico.

Per quanto riguarda l'integrazione, Mini Motor ha presentato ad Anuga Food Tec la nuova **serie DR**, capace di trasformare i classici motoriduttori in soluzioni all-in-one, potenti e intelligenti. "Per noi integrazione significa dotare i nostri prodotti di quattro feature fondamentali: **controllo, connettività, efficienza, compattezza**" spiega Franceschini.

Quali sono, dunque, le caratteristiche distintive dei nuovi prodotti della serie DR?

Per quanto riguarda il **controllo**, i nuovi motori sono dotati di azionamento integrato, che permette di gestire in modo completo velocità e coppia.

Ogni prodotto DR consente di impostare velocità diverse, che rimangono costanti anche al variare del carico. La **connettività** dei motoriduttori DR è garantita



da un modulo di connessione che supporta sei bus di campo.

Oltre a questo, grazie alla possibilità di collegare i motori in cascata, il cablaggio risulta notevolmente semplificato, con una riduzione dei cavi del 50%. La **compattezza** della serie DR riguarda anche le dimensioni ottimizzate, con un risparmio di spazio fino al 50%.

L'**efficienza** è un altro punto chiave della nuova serie di Mini Motor: rispetto a un motoriduttore di pari potenza, la perfetta integrazione di azionamento, motore e riduttore abbassa il consumo di energia e, grazie al sistema di controllo elettronico della velocità,

il consumo a basso carico diminuisce significativamente. Infine, tutti i prodotti DR sono dotati di input universale - con ingresso a 115/230 Volt e 50/60 Hz - filtro EMC per la soppressione del rumore e Safe Torque Off.

Tra i prodotti Mini Motor, anche la **serie DBS**, punta di diamante della produzione per il mondo dell'automation e del motion control: si tratta di **motori brushless con azionamento integrato** e dotati di **encoder assoluto multigi-ro** in grado di memorizzare per 6 mesi le quote relative all'ultimo posizionamento del motore, facilitando, ad esempio, la ripartenza dell'impianto in caso di interruzione.

Mini Motor è oggi presente **in più di 55 paesi al mondo**, con 4 filiali - Italia, Germania, Olanda e USA e a breve anche Emirati Arabi Uniti - e numerosi distributori. L'offerta dell'azienda reggiana conta alcune decine di migliaia di articoli, tra i quali motoriduttori a vite senza fine, coassiali ed epicicloidali, servomotori brushless con azionamento integrato, motoservoduttori brushless, azionamenti e convertitori di frequenza. 🏠

www.minimotor.com



Le fotocellule per creare la prima barriera interamente personalizzabile e totalmente flessibile

Con FlexChain SICK offre la possibilità di collegare a cascata fino a 60 fotocellule, anche di tipologia diversa



Operazioni di stoccaggio e trasporto, controllo di accesso e delle sporgenze, rilevamento bordi, classificazione e misurazione di oggetti: per tutte queste attività vengono impiegate le barriere fotoelettriche o, in alternativa, un numero elevato di singole fotocellule. Soluzioni efficaci, ma con alcuni limiti legati alle ottiche fisse, nel caso delle barriere standard, o alla tecnologia del

singolo sensore, che richiede molti cablaggi ed elaborazioni software da parte del PLC. Per potenziare le funzionalità di questi prodotti e fare in modo, ad esempio, che si occupi meno spazio, si diminuiscano i cablaggi e si creino logiche complesse, bisognerebbe adottare delle barriere con rilevamento a tasteggio o catarifrangente. Cosa che però è stata, finora, impossibile. In piena ottica 4.0 SICK ha ideato

FlexChain, una soluzione altamente flessibile che offre l'opportunità di creare barriere personalizzate al 100% per rispondere a qualsiasi esigenza di rilevamento, misurazione, controllo e conteggio, collegando tra loro fino a 60 fotocellule.

Una nuova forma di connettività

FlexChain è l'innovativo concetto di connettività per fotocellule ideato da SICK. Per la prima volta, grazie

a uno speciale protocollo sviluppato dall'azienda, è possibile collegare a cascata fino a 60 sensori di diversa tipologia (a catarifrangente, tasteggio e proiettore/ricevitore).

Attraverso un gateway i dati registrati vengono rielaborati e trasformati in IO-Link, CANopen o RS-485 per inviare al PLC solamente l'informazione di passaggio corretto o non corretto. In questo modo, vengono collegati fino a 60 sensori con un solo cavo verso il PLC, che viene sgravato dall'attività di gestione di tutti i singoli ingressi e dalle varie logiche in posizioni diverse della macchina, alleggerendo e velocizzando il processo.

Tutto quanto descritto avviene con un unico cavo I/O che collega tra loro i sensori fino a una lunghezza massima di 40 m. Un enorme vantaggio in termini di installazione e cablaggio, non solo per quanto riguarda la velocità e la semplicità di messa in servizio, ma anche a livello di costi generali.

Il giusto mix tra tasteggio, catarifrangente e proiettore/ricevitore

Grazie alla nuova modalità di lavoro introdotta da FlexChain si possono ora creare barriere fotoelettriche interamente personalizzate utilizzando fotocellule con catarifrangente, a tasteggio o a proiettore/ricevitore, persino combinando diverse tipologie tra loro. Così è possibile compiere molteplici controlli, misurazioni, rilevamenti degli oggetti più diversi, nelle posizioni più disparate, senza alcuna limitazione.

Il campo di lavoro delle fotocellule varia da 0 a 15 m in base al modello scelto. Per quanto riguarda, invece, la stabilità e l'attendibilità del segnale, FlexChain è in grado di in-

terrogare una sola ottica alla volta. Grazie al trigger ciclico e sequenziale che scongiura il rischio di mutua interferenza ottica, è possibile collocare i sensori nella direzione e alle distanze desiderate e persino attaccarli l'uno all'altro. In questo modo le fotocellule funzionano come fossero una barriera.

Un solo teach per 60 sensori

L'host FlexChain raccoglie i dati di tutti i sensori collegati in rete, gestisce le eventuali logiche facilmente configurabili e li trasmette al PLC. Di fatto è la "cabina di controllo" delle fotocellule collegate a cascata; ciò significa che per far funzionare l'intera catena è sufficiente utilizzare i due tasti di comando e il display dell'host. In automatico, tutti i sensori collegati vengono identificati ed istruiti.

La configurazione del teach è semplice e intuitiva e lo stato di funzione di ogni singola fotocellula lungo i 40m massimi di catena è disponibile in tempo reale per intervenire in modo tempestivo in caso di complicazioni. L'host offre, inoltre, molteplici possibilità di configurazione e gestione diversificata dei diversi sensori, per un controllo totale della cascata con un solo cavo!

Diagnostica in real time

Così come tutti i sensori SICK, anche quelli della FlexChain sono dotati di un'elevata configurabilità interna che offre numerose funzioni interessanti.

Una tra tutte la diagnostica integrata, che permette di tenere sotto controllo la parametrizzazione, il grado di contaminazione e lo stato di comunicazione per ogni singolo sensore connesso. Grazie a questa modalità di manutenzione preventiva ogni eventuale problema viene

individuato in tempi ristretti e notificato in tempo reale con estrema precisione, così da evitare dannosi downtime. È poi possibile creare aree di rilevamento e di controllo ponendole in connessione logica le une con le altre.

Un esempio è la possibilità di verificare il riempimento, la posizione, l'orientamento e la misura di un box, il tutto con una sola uscita strutturata a PLC.

Configurazione di sistema e ordini in pochi clic

Per rendere tutto ancora più smart, SICK ha progettato un comodo tool online per poter configurare la propria FlexChain. In 3 semplici step è possibile comporre la propria barriera e inviare l'ordine.

Lo strumento è disponibile alla pagina www.sick.com/flexchain ed è caratterizzato da un'interfaccia intuitiva. Nella prima schermata viene chiesto di scegliere l'host (Standard I/O, Advanced I/O, RS-485 o CANopen), nella seconda si impostano una o più tipologie di sensori fotoelettrici che si intendono utilizzare (a riflettore, a sbarramento o energetico), la lunghezza del cavo e il numero di sensori necessari.

Un contatore automatico informa l'utente sui metri di cavo ancora disponibili, sul numero di sensori che è possibile collegare secondo il settaggio scelto e il tempo di risposta.

Una volta verificati tutti i parametri, il tool suggerisce gli accessori adatti e riepiloga tutti i parametri scelti.

A questo punto è possibile inserire i componenti nel carrello, attraverso l'area MySICK, e procedere all'ordine. 🏠

www.sick.com/flexchain

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



IFFA

4–9.5.2019
Frankfurt am Main



Meet the Best

IFFA. Una fiera leader a livello mondiale, un focus: la carne. Dalle produzioni manifatturiere alle soluzioni high-tech, questa piattaforma delle innovazioni presenta le tendenze del settore per i prossimi tre anni. Qui si riuniscono gli esperti del mondo dell'industria, del commercio e dell'artigianato – per la prima volta anche nel nuovo padiglione 12!

www.iffa.com

visitatori@italy.messefrankfurt.com

L'IFFA, fiera numero 1 per l'industria della carne

Essendo la principale piattaforma d'innovazione del settore, IFFA riunirà ancora una volta tutti gli attori dell'industria, del commercio al dettaglio e della macelleria a Francoforte sul Meno. Grazie alla sua chiara focalizzazione, la fiera leader mondiale del settore che si svolge da 70 anni con cadenza triennale nel cuore della Germania, non ha rivali: tutto ruota attorno al più prezioso dei prodotti alimentari: la carne.

Ed ecco svelati gli highlight di quest'edizione, che già si preannuncia un successo per numero di espositori confermati (oltre 1.000) e visitatori attesi (oltre 60.000) provenienti da tutto il mondo (143 Paesi rappresentati):

- **Ottimizzazione della produzione**

Le aziende dell'industria alimentare possono risparmiare tempo, risorse e costi attraverso processi di produzione coordinati in modo ottimale. Al momento dell'acquisto di nuove attrezzature, l'attenzione si concentra sempre più sull'efficacia generale dell'impianto, ma il potenziale è latente anche nei sistemi esistenti e il compito è di scoprirlo. Soluzioni per ridurre al minimo le perdite organizzative causate da installazione, manutenzione, pulizia e cambio di prodotto sono i parametri per mantenere il tempo di produzione il più alto possibile e aumentare così l'efficienza. Per ottimizzare la produzione sono necessarie soluzioni robotiche e di automazione.

- **Efficienza delle risorse**

Numerose soluzioni tecnologiche



riapre le sue porte
dal 4 al 9 maggio 2019



contribuiscono a utilizzare in maniera efficiente e a risparmiare energia, acqua e materie prime. Unità di potenza efficienti dal punto di vista energetico, l'utilizzo ottimizzato dell'aria compressa, la riduzione del consumo di acqua nel processo di produzione o nella pulizia, l'attenzione alla lavorazione dei materiali d'imballaggio: tutto questo e molto altro ancora hanno un impatto positivo sul bilancio energetico e sulla riduzione dei costi di produzione.

- **Food safety:** la tutela del consumatore e la sua legittima richiesta di qualità e conservabilità degli alimenti devono essere garantite. La sicurezza alimentare ha la priorità nell'industria della carne. Le macchine dal design igienico e le procedure CIP (cleaning in place) sono in fase di continuo sviluppo. I processi di monitoraggio e ispezione nel processo generale di elaborazione offrono ulteriore sicurezza. Anche le soluzioni d'imballaggio innovative stanno dando un contributo fondamentale alla protezione della carne come materia prima: in particolare, l'imballaggio sotto gas protettivo garantisce la massima durata di conservazione delle proprietà organolettiche.

- **Soluzioni digitali:** la digitalizzazione della produzione, la messa in rete di componenti, macchine e sistemi avanzano sempre più rapidamente ed è un processo inevitabile: ogni azienda dovrà interfacciarsi con le nuove tecnologie. Le macchine sono dotate di sensori, moduli wireless e strumenti di misurazione, i cui dati aiutano a monitorare la produzione e ad ottimizzare i processi. Così i sensori intelligenti trasmettono i dati sullo stato di una macchina tramite un'app. In questo modo il lavoro di manutenzione non è solo prevedibile e pianificabile ma può



anche essere gestito da remoto. La fabbrica intelligente del futuro gestirà perfettamente tutti i processi, saprà correggere autonomamente i guasti e sarà in grado di reagire in qualsiasi momento ai cambiamenti.

- **Food trends:** L'alta qualità è di tendenza. I consumatori s'interessano sempre più all'offerta, vogliono trasparenza e richiedono soluzioni con etichette chiare e pulite, prodotti biologici e carne particolarmente pregiata; così il commercio al dettaglio mira a differenziarsi. La parola "convenienza" non sempre risuona positivamente tra i clienti e i piatti

che possono essere preparati rapidamente continuano ad essere tra i più richiesti. La novità è il desiderio di mangiare molto bene e in modo sano. Questi e molti altri temi saranno proposti al salone della carne di Francoforte! In poche parole, non è possibile mancare all'appuntamento con IFFA.

La visita delle fiere del gruppo Messe Frankfurt è consentita esclusivamente agli operatori di settore; per tutte le informazioni relative a IFFA, per acquistare il biglietto d'ingresso a condizioni vantaggiose e organizzare il soggiorno a Francoforte si consiglia di visitare il sito iffa.messefrankfurt.com 



POWTECH

World-Leading Trade Fair for Processing,
Analysis, and Handling of Powder and Bulk Solids

PROCESSES TO KNOW. SOLUTIONS TO GO.

9-11.4.2019
NORIMBERGA, GERMANIA

VIVERE LA DINAMICITÀ, CONDIVIDERE IL SAPERE, OTTIMIZZARE I PROCESSI

Prima del successo c'è l'esperienza: scoprite la tecnologia dei processi meccanici in tutta la sua varietà e dinamicità! Il POWTECH è l'evento fieristico dei materiali sfusi per eccellenza, nonché il luogo da cui prende il via l'ottimizzazione dei processi.

Vincete le sfide del futuro nell'industria alimentare... con know-how direttamente dagli specialisti al forum "Expertenforum Food"! Assicuratevi informazioni preziose su temi come la Food Economy 4.0, la Food Safety, i nuovi processi di produzione e molto altro ancora.

Enti promotori



In concomitanza con



PARTEC

NÜRNBERG MESSE

Luci puntate sulla Logistica Interna

INTRALOGISTICA ITALIA torna a Fieramilano - Rho dal 4 al 7 maggio 2021.

Riconfermate l'appartenenza al format di The Innovation Alliance e la partnership con AISEM federata ANIMA. Ecco cosa aspettarsi dalla terza edizione. L'universo della logistica interna torna protagonista di un grande appuntamento dal 4 al 7 maggio 2021. In queste date i padiglioni di Fieramilano - Rho accoglieranno infatti la terza edizione di INTRALOGISTICA ITALIA, l'unica fiera del nostro Paese con un'offerta completa dedicata alle soluzioni più innovative e ai sistemi integrati destinati alla movimentazione industriale, alla gestione del magazzino, allo stoccaggio dei materiali e al picking.

La formula The Innovation Alliance: di successo in successo

Come già nel 2018, la manifestazione sorgerà nel cuore di The Innovation Alliance, il grande evento internazionale che affianca in un format unitario cinque mondi uniti dalla logica di filiera. Processing, packaging, lavorazione della plastica, stampa industriale e commerciale, personalizzazione grafica di imballaggi ed etichette... Ciascuno di questi settori è continuamente chiamato a confrontarsi con i temi della movimentazione e dello stoccaggio delle merci: e già in passato dal dialogo serrato fra questi comparti e dal confronto incrociato di bisogni e competenze sono nati grandi risultati - come le oltre 150.000 presenze che hanno affollato il quartiere fieristico la scorsa primavera durante lo svolgimento in contemporanea delle cinque manifestazioni (PLAST, IPACK-IMA, MEAT-TECH, Print4All e INTRALOGISTICA ITALIA) che aderiscono al progetto di filiera.

La partnership con AISEM federata ANIMA

Per il 2021 è stata riconfermata in



tutti i suoi punti anche la collaborazione con AISEM federata ANIMA, l'Associazione Italiana Sistemi di Sollevamento, Elevazione e Movimentazione: una sinergia che prevede il coinvolgimento dell'associazione nello sviluppo ulteriore della formula fieristica e che suona ad ulteriore garanzia dell'autorevolezza di INTRALOGISTICA ITALIA e della sua capacità di coinvolgere i key decision maker dell'industria.

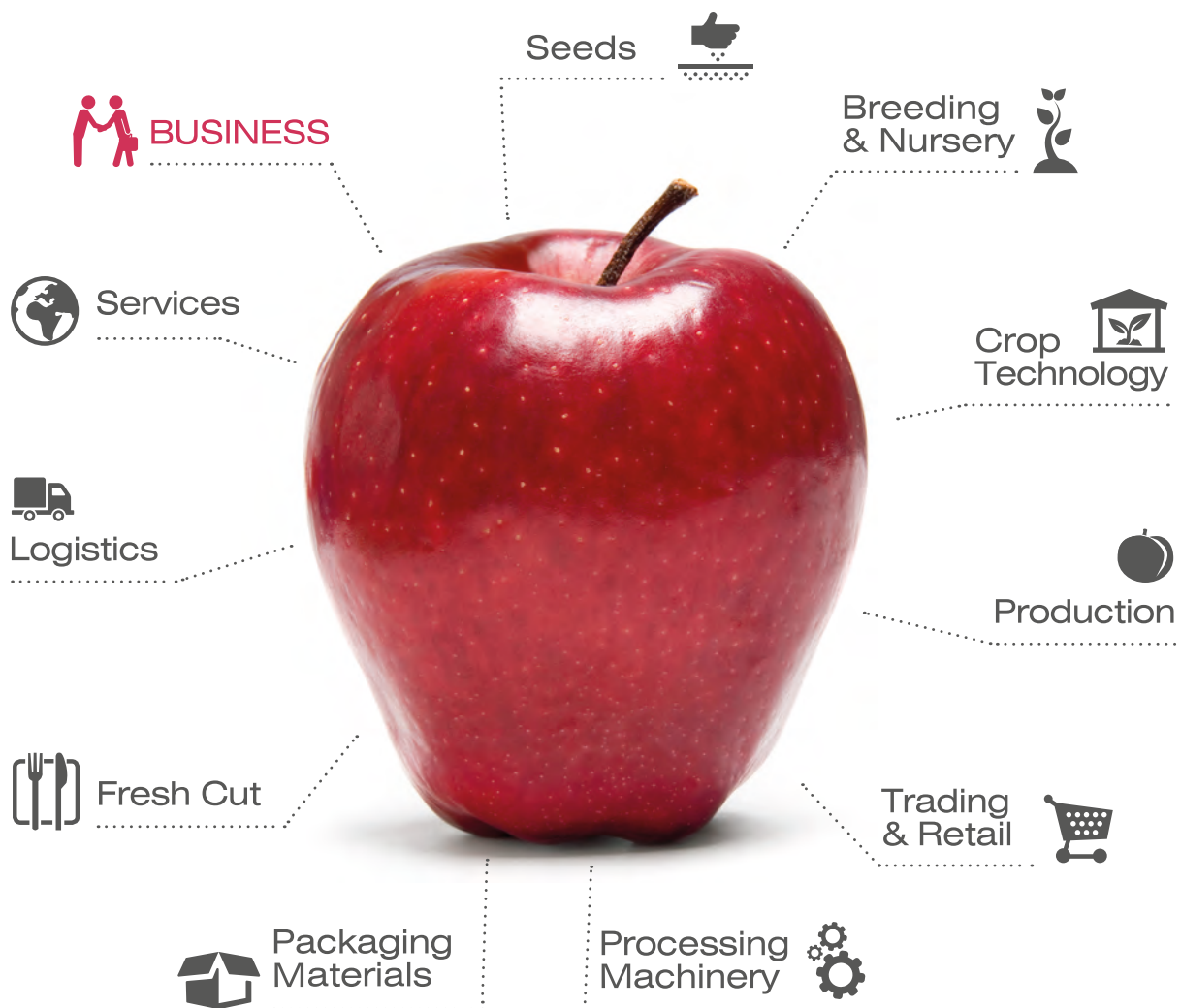
«La qualità di una Fiera» - ha dichiarato il General Manager di Hannover Fairs International GmbH Andreas Züge - «è direttamente proporzionale al livello delle opportunità di scambio e di dialogo che è in grado di offrire. Ed è per questo che siamo orgogliosi di annunciare il rinnovo della partnership con AISEM federata ANIMA. Grazie a questo accordo, INTRALOGISTICA ITALIA potrà offrire ancora una volta a visitatori ed espositori di tutto il mondo le massime garanzie quanto a ricchezza e autorevolezza sotto il profilo dei contenuti, nel programma dei convegni e più in generale in tutto l'arco delle numerose iniziative che saranno messe in calendario durante lo svolgimento della manifestazione».

«Aisem ha rinnovato con entusiasmo l'accordo con la Fiera Intralogistica Italia», dichiara Pietro Almicci, presidente Aisem. «In questi primi due anni è con soddisfazione che abbiamo potuto verificare quanto sia stato

fecondo per le imprese del settore che rappresentiamo lavorare a stretto contatto con un ente fieristico di questo livello. La collaborazione tra questi due grandi soggetti ha permesso l'incontro tra i protagonisti di una filiera, come quella della logistica, che chiama in causa non solo il nostro comparto ma tutta l'industria italiana per la movimentazione e l'immagazzinaggio delle merci. Plaudo quindi alla conferma della sinergia tra l'associazione Aisem e la Fiera Intralogistica Italia in un'ottica di crescita del settore e dell'intera filiera».

«Accolgo con favore la notizia della conferma della collaborazione tra l'associazione Aisem e Intralogistica Italia», dichiara Claudio Rettura, caposezione del gruppo Sistemi Intralogistici di Aisem. «La nostra sezione, dedicata ai sistemi intralogistici, è nata anche grazie alla partnership con la fiera che ci ha permesso di conoscere meglio alcune realtà, ma, soprattutto, di rilevare le problematiche e le esigenze del nostro comparto. Questi elementi ci hanno convinto della bontà di dedicare una sezione così da favorire il lavoro degli imprenditori. Intralogistica Italia è stata un funzionale compagno di viaggio. Non resta che continuare a collaborare per una crescita reciproca». 🏠

MACFRUIT 2019



Fruit & Veg Professional Show

8 9 10 May 2019
Rimini Expo Centre - ITALY

Africa protagonista a Macfrut 2019

Nasce il programma di formazione internazionale Lab Innova – Africa Subsahariana promosso da ICE Agenzia, in collaborazione con l'Agenzia AICS, Macfrut e altri partner territoriali.

La presentazione è avvenuta questa mattina durante l'incontro "Macfrut 2019: Africa sotto i riflettori" promosso a Roma da Confindustria Assafrica&Mediterraneo.

Alla presenza di numerose ambasciate africane, sono intervenuti Giuseppe Mistretta Ministro plenipotenziario direttore Africa Sub-sahariana, Renzo Piraccini Presidente di Macfrut, Alessandra Rainaldi funzionario dell'Ufficio servizi formativi di ICE Agenzia, e Giovanni Ottati Presidente di Confindustria Assafrica&Mediterraneo.

Come emerso nell'incontro, Banca Africana di sviluppo ha indicato nell'agrifood uno degli asset strategici per la crescita del Continente. Le previsioni di crescita dell'Africa sono di un +5% del Pil all'anno, mentre entro il 2030 il Pil africano sarà il 5% del Pil mondiale. Un ruolo importante, in questo contesto, lo gioca l'ortofrutta, chiave di crescita economica dell'Africa.

L'Italia, principale produttore ortofrutticolo mondiale e leader nella tecnologia e nel packaging, può svolgere un ruolo importante nell'incrementare il business delle aziende africane che operano in questi settori. E l'hub di questo percorso è Macfrut, unica fiera di filiera che dedicherà un intero padiglione all'Africa Subsahariana,



partner interazionale della 36esima edizione.

Da anni l'Africa è al centro dell'agenda politico-istituzionale europea, beneficiaria di importanti fondi per azione esterna, che nel periodo 2021-2027 raggiungeranno i 32 miliardi di Euro.

Con il nuovo Piano europeo per gli investimenti esterni (EIP), inoltre, l'UE ha varato un nuovo strumento finanziario che interverrà a supporto degli investimenti privati in Africa, con un sistema di garanzie e controgaranzie che si stimano possano mobilitare fino a 44 miliardi di Euro.

Il progetto Lab Innova di ICE Agenzia

In questo quadro, si inserisce il progetto Lab Innova che intende contribuire a sviluppare il partenariato tra imprese UE-Africa, puntando su formazione manageriale, innovazione e trasferimento tecnologico nel settore agricolo e agroindustriale africano.

Un settore di punta su cui far leva per creare in Africa, autosufficienza alimentare, occupazione e crescita economica e per sostenere il processo di transizione del continente africano verso un'economia export-oriented di prodotti finiti e non di sole materie prime.

Presentato il progetto Lab Innova per sostenere lo sviluppo dell'ortofrutta nel Continente Africano



Il programma coinvolgerà tra febbraio ed ottobre 2019 ben cinque paesi africani - Etiopia, Mozambico, Uganda, Tanzania ed Angola - offrendo un accompagnamento personalizzato ad oltre 60 aziende africane della filiera agrifood (soprattutto ortofrutta, caffè, cereali, spezie, legumi, etc.), finalizzato a migliorare le loro competenze tecniche e manageriali.

L'obiettivo è diffondere tra le imprese africane maggiore cultura di internazionalizzazione, così da affrontare con più consapevolezza il mercato europeo, ma anche adeguare la loro capacità produt-

tiva agli standard internazionali, modernizzare la filiera favorendo trasferimento di know-how ed innovazione sull'esempio del modello agroindustriale italiano.

Il progetto sarà realizzato in collaborazione con docenti ed esperti della Faculty ICE e prevede quattro fasi distinte: un check aziendale preliminare per mappare i bisogni delle aziende partecipanti, una fase di formazione in aula in Africa sulle materie tipiche dell'internaziona-

lizzazione, uno study tour in Italia durante Macfrut e Cibus Tec, con un programma di visite aziendali ed incontri B2B con aziende italiane e infine una fase finale di coaching individuale.

L'iniziativa sarà anche l'occasione per sviluppare così nuove opportunità di partenariato tra imprese africane ed italiane, generando progetti di investimento suscettibili di essere accompagnati nel quadro del nuovo EIP. 🏠

MACFRUT 2019

Cibus Tec 2019: piu' padiglioni, piu' buyer, piu' settori a 8 mesi dal via al salone il 70% dell'area espositiva e' gia' occupato

Continua il successo della formula Italia-Germania per la valorizzazione delle tecnologie "made in Italy" anche oltre confine. Una più ampia area espositiva per soddisfare le richieste di partecipazione dei principali fornitori di tecnologie per il Food & Beverage e una stima di crescita superiore al 20% della presenza di visitatori nazionali ed internazionali. È la fotografia di Cibus Tec, l'appuntamento verticale ad alta specializzazione di Koeln Parma Exhibitions, braccio operativo di Fiere di Parma SpA e Koelnmesse GmbH, dedicato alle tecnologie processing e packaging per il settore alimentare che andrà in scena a Parma, dal 22 al 25 ottobre 2019.

Cibus Tec consolida ulteriormente i settori di riferimento (tecnologie per la trasformazione e confezionamento di frutta e vegetali, latte e derivati, carni) e adotta una strategia di forte espansione su diversi settori (imballaggio e tecnologie per bevande, prodotti da forno, dolci,



snack) diventando di fatto l'unica e più completa piattaforma espositiva italiana dedicata al comparto mecano-alimentare.

A dimostrarlo i numeri "al rialzo" della prossima edizione, la 52esima: + 20% degli espositori (nel 2016 erano oltre 1.000), + 30% degli espositori esteri (in rappresentanza di ben 400 brand) e oltre 3.000 top buyer internazionali qualificati provenienti da 70 Paesi. I visitatori

internazionali attesi sono circa 15 mila, in crescita del 25%. A 8 mesi dal via della manifestazione, inoltre, il 70% della superficie espositiva è già occupata.

Risultati importanti, quelli di Cibus Tec, ottenuti anche grazie all'alleanza strategica con Koelnmesse GmbH che, se da un lato ne ha rafforzato il processo di internazionalizzazione dall'altro ha contribuito a valorizzare le tecnologie "made in Italy" oltre confine aiutando l'export italiano: ad Anuga FoodTec gli espositori italiani sono infatti cresciuti dell'11% mentre a Prosweets Cologne del 14%, solo per citarne alcune.

Attraverso la collaborazione tra Koelnmesse GmbH e Fiere di Parma SpA, Cibus Tec fa parte oggi della più grande piattaforma mondiale permanente per il food ed il food tech: insieme ad Anuga, Cibus, ISM, Anuga FoodTec, Prosweets Cologne e ad altre dodici manifestazioni inserite nel circuito, è stata creata una community che riunisce oltre 11.000 imprese. 🏠





INSPIRING INNOVATION IN FOOD TECHNOLOGIES



CIBUSTEC

The International Food Processing & Packaging
Exhibition from the heart of the Italian Food Valley

PARMA | ITALY
22|25 OCT.2019

WWW.CIBUSTEC.COM



PROCESSING

PACKAGING

LABELLING

END-OF-LINE

LOGISTICS

SAFETY

INGREDIENTS

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.

Il Padiglione ESA ospiterà sei stazioni regionali di degustazione, ognuna delle quali rappresenterà una regione del mondo, con una sua grafica a indicare la posizione geografica e i relativi gusti gastronomici. Uno chef cucinerà le ricette di tutte le regioni per degustare e



SNACKEX

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

La piu' grande edizione di ProSweets Cologne di tutti i tempi e un nuovo record visitatori

ProSweets Cologne, il Salone internazionale per le subforniture e piattaforma informativa dell'industria dolciaria e degli snack, ha convinto su tutta la linea. Dal 27 al 30 gennaio sono stati registrati oltre 21.000 operatori (+5% rispetto al 2018) da più di 100 paesi. Un totale di 343 aziende (+5% rispetto al 2018) da 34 paesi hanno presentato le nuove soluzioni e le ultime proposte in materia di ricette, produzione e confezioni per articoli dolciari e snack. L'offerta dei prodotti in esposizione è stata molto vasta sul fronte sia nazionale che internazionale e ha coperto sostanzialmente l'intera gamma di articoli dei subfornitori. "Per i subfornitori dell'industria dolciaria ProSweets Cologne è la piattaforma di business internazionale di riferimento. Con nuove tecnologie di nobilitazione, soluzioni di packaging innovative e sostenibili e ultimi sviluppi in tema di connessione digitale della produzione, il settore mostra di essere al passo coi tempi", afferma Anne Schumacher, Vice President alimentazione e tecnologia alimentare di Koelnmesse. "È decisamente cresciuto anche l'interesse del commercio nei confronti della rassegna. Ciò comporta una crescita ancora maggiore della catena del valore. L'interazione fra ISM, il Salone leader al mondo per i prodotti dolciari, e ProSweets Cologne genera una costellazione unica e scatena sinergie senza pari." ProSweets Cologne ha conquistato il pubblico con un'offerta tematica molteplice di altissi-



Il Salone internazionale della fornitura per l'industria dolciaria e degli snack sempre al passo coi tempi grazie a varietà tematica e nuove tecnologie



ma attualità, presentata da un parco di partecipanti competenti e di prestigio internazionale. Gli espositori di ProSweets Cologne hanno sottolineato in particolare l'alta qualità dei visitatori, di importanza fondamentale per il successo della fiera; i contatti raccolti si sono rivelati non solo preziosi, ma hanno già fruttato ad alcuni espositori la conclusione di un contratto. Oltre ai direttori di produzione delle aziende leader hanno visitato il salone anche numerosi piccoli e medi imprenditori, che nel proprio ruolo di dirigenti decidono in prima persona i futuri investimenti delle relative aziende. Otto delle migliori dieci aziende produttrici di dolci sono venute in visita alla fiera. Lo svolgimento in contemporanea di ISM ha ulteriormente intensificato il dialogo, indirizzandolo su binari specifici. I sondaggi condotti in fiera mostrano che l'industria dei prodotti dolciari considera il settore delle subforniture un partner importante, soprattutto in materia di innovazione e soluzioni di sicuro successo futuro.

Tematiche di interesse futuro

La sezione più grande della fiera è stata come d'abitudine quella dedicata a "Macchine e impianti". Con un'offerta ricca di novità e soluzioni hanno convinto anche i segmenti "Macchine per il packaging", "Materie prime e ingredienti" nonché alcuni segmenti secondari, come ad esempio "Analitica e sicurezza degli alimenti". La rassegna ha affrontato inoltre il tema degli impianti flessibili e smart, in grado di adeguarsi velocemente a nuove ricette ed esigenze di produzione e che consentono pulizia e manutenzione automatizzate. Nell'industria dei prodotti dolciari e degli snack la personalizzazione di formati e confezioni è di grande importanza e ProSweets Cologne non si è sottratta a questa sfida. Tramite il rilevamento in 3D della forma i visitatori hanno potuto scoprire le ultime tecnologie

di saldatura a caldo, i materiali di packaging biodegradabili e i nuovi metodi di lavorazione delle materie prime delicate. La varietà tematica si è rivelata un'arma vincente; infatti quasi il 90% degli operatori tedeschi e oltre il 90% di quelli esteri consiglierebbe ProSweets Cologne a un collega. Oltre il 70 per cento degli operatori intervistati ha già messo in calendario una visita a ProSweets Cologne 2020.

Eventi collaterali per addetti ai lavori e mostre speciali

Reformulation e confezionamento sono stati al centro di mostre speciali e programma congressuale. La mostra speciale INGREDIENTS ha presentato soluzioni e ultimi trend di riduzione di grassi, zucchero e sale e di alimentazione vegetariana o vegana. Molto apprezzate anche le visite guidate della DLG (Società Tedesca per l'Agricoltura) che hanno condotto i visitatori nel cuore del tema reformulation. Anche la mostra speciale Packaging ha riscosso un notevole interesse. Gli esperti di Fraunhofer Institut, LSD GmbH e PACOON GmbH hanno riferito su argomenti quali supermarket virtuali, sistemi connessi sicuri e nuove soluzioni di packaging sostenibile.

ISM Packaging Award

Nella New Product Showcase di ISM i visitatori hanno potuto scoprire le soluzioni di imballaggio più innovative. Il vincitore di questa edizione dell'ISM Packaging Award powered by ProSweets Cologne è risultato essere Chocal Aluminiumverpackungen GmbH dalla Germania per la confezione in carta Chocal. In abbinamento a ISM, il Salone internazionale dei Prodotti Dolciari, ProSweets Cologne copre l'intera filiera della produzione dolciaria industriale, creando una costellazione unica nel suo genere a livello internazionale. ProSweets Cologne è patrocinata da Bundesverband der Deutschen Süßwaren-Industrie e.V.

(BDSI) (Associazione federale tedesca dell'industria dolciaria), Sweets Global Network e.V. (SG), DLG e.V. (Società Tedesca per l'Agricoltura) e Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft (ZDS) (Istituto Tecnico Centrale dell'Industria Dolciaria Tedesca).

ProSweets Cologne 2019 in cifre:

343 aziende da 34 paesi hanno partecipato a ProSweets Cologne 2019, di cui il 66% dall'estero, per una superficie espositiva lorda di 21.000 m²; 116 espositori provenivano dalla Germania, mentre 227 sono giunti dall'estero. Includendo le stime relative all'ultimo giorno di fiera, a ProSweets Cologne 2019 sono giunti oltre 21.000 visitatori specializzati da oltre 100 paesi, con un'incidenza estera di circa il 70%. La prossima ProSweets Cologne, il Salone internazionale della fornitura per 3/4 l'industria dolciaria e degli snack, si terrà dal 2 al 5 febbraio 2020. In contemporanea si svolgerà anche la 50^a ISM, la più grande fiera al mondo dedicata a prodotti dolciari e snack.

Koelnmesse - Global Competence in Food and FoodTec:

Koelnmesse è leader internazionale nell'organizzazione di fiere del food e manifestazioni sulla lavorazione di bevande e prodotti alimentari. Fiere come Anuga, ISM e Anuga FoodTec sono leader mondiali consolidati. Koelnmesse organizza fiere del food non solo a Colonia, ma anche in molti altri mercati emergenti di tutto il mondo, come per esempio in Brasile, Cina, Colombia, Giappone, India, Italia, Tailandia, Stati Uniti e negli Emirati Arabi Uniti, dedicate a varie tematiche e contenuti. Con queste attività a livello globale Koelnmesse offre ai propri clienti eventi su misura in diversi mercati, a garanzia di un business sostenibile e di carattere internazionale. 🏛️

Ulteriori informazioni:

www.global-competence.net/food

sps ipc drives

ITALIA

9^a edizione

Automazione e Digitale per l'Industria

Parma, 28-30 maggio 2019



**SPS Italia, la fiera per l'industria
intelligente, digitale e flessibile.**

I trend 2019 a Parma dal 28 al 30 maggio

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

Automazione, digitale e software, robotica e meccatronica tra i trend 2019 di SPS Italia

Dal 28 al 30 maggio la nona edizione di SPS Italia: la fiera per l'industria intelligente, digitale e flessibile riconosciuta come punto di riferimento per il comparto manifatturiero italiano

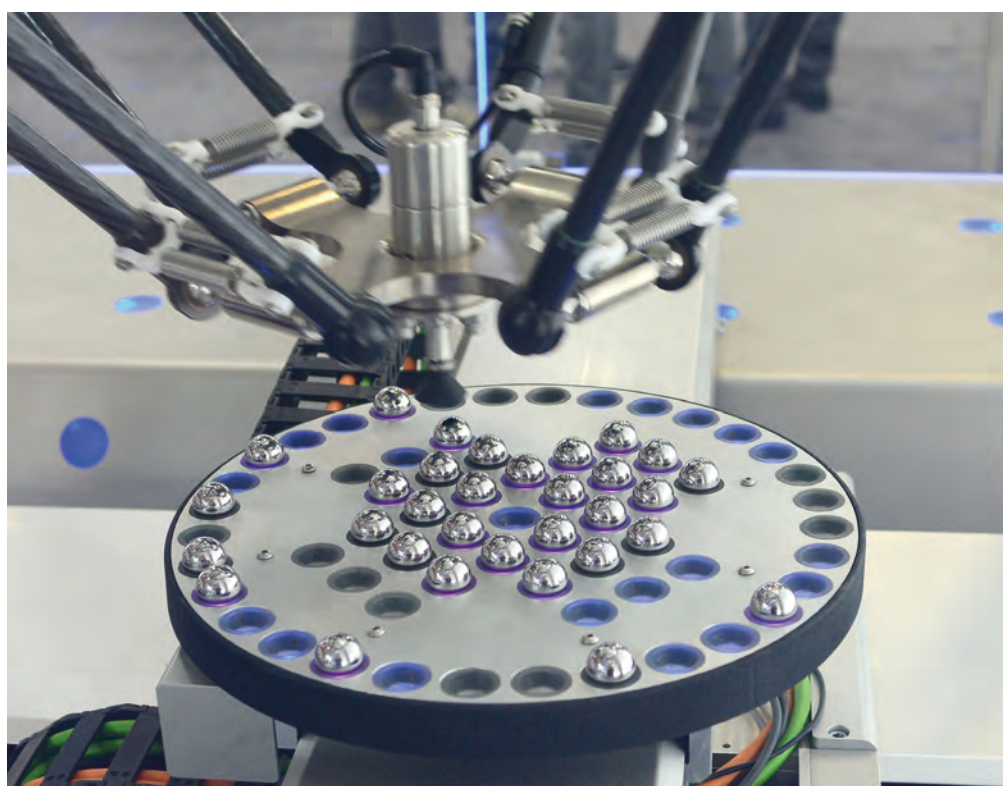
SPS Italia è la fiera per l'industria intelligente, digitale e flessibile organizzata da Messe Frankfurt Italia. Appuntamento annuale per confrontarsi sui temi più sfidanti dell'industria di domani, riconosciuto come punto di riferimento per il comparto manifatturiero italiano.

“Anche quest'anno la fiera è in crescita. Abbiamo 6 padiglioni al completo con oltre 800 espositori. La manifestazione negli anni ha triplicato i propri risultati diventando il contest ideale per la contaminazione di competenze ed esperienze di innovazione”, spiega Donald Wich, AD di MesseFrankfurt Italia.

“Nei padiglioni 3, 5 e 6 ci sarà tutto il meglio delle tecnologie per l'automazione e soluzioni software al servizio della digitalizzazione della fabbrica, prodotti e applicazioni innovative. Nei padiglioni 4, 7 e 4.1 invece il percorso dedicato alla Digital Transformation del manifatturiero, denominato District 4.0, che metterà in mostra progetti legati alle aree di rinnovamento attraverso le nuove tecnologie e la digitalizzazione dei processi.” continua Francesca Selva, Vice President Marketing & Events Messe Frankfurt Italia.

Cos'è District 4.0

Una fiera nella fiera. Il distretto dedicato alla fabbrica 4.0 sarà



un percorso diviso in aree tematiche: Automazione Avanzata, Digital&Software, Competence Academy e Robotica&Meccatronica. All'interno di ogni area espositiva il visitatore troverà demo funzionanti e soluzioni meccatroniche articolate che integreranno diverse componenti IT e OT, a testimonianza del fatto che la trasformazione avanzata dell'industria richiede lo sviluppo di una conoscenza sempre più condivisa e una maturazione di competenze più ampie rispetto al passato. La caratteristica principale delle demo e delle soluzioni esposte è

che, partendo da una case history reale, riusciranno a mettere in mostra le potenzialità di una tecnologia e non di un singolo prodotto, e allo stesso tempo sapranno evidenziare quali sono le competenze e le skill necessarie alle aziende per poter implementare le applicazioni più innovative.

Robotica e digitalizzazione special guest a SPS Italia

Quello della robotica è uno dei filoni della prossima edizione con un intero padiglione che ospiterà i più significativi player del compar-

to e demo per vedere dal vivo interessanti soluzioni applicative. È un matrimonio - quello tra robot e automazione - che non poteva che avvenire a SPS Italia, dove si è già celebrata l'unione tra automazione e IT. Un tema introdotto già in occasione della conferenza stampa di presentazione di dicembre, con la presenza di TeoTronico, il robot pianista che sul palco si è sfidato con un pianista umano, proponendo alla platea uno spunto di riflessione sull'evoluzione del rapporto tra uomo e robot (relazione che evolve sempre di più all'insegna della collaborazione).

Le demo applicative dei principali player di questo settore saranno nel padiglione 4.1 e i rappresentanti delle stesse aziende saranno coinvolti in un Osservatorio, svolto con il Politecnico di Milano e curato dal prof. Giambattista Grusso del Dip. Elettronica Informazione e Bioingegneria, volto a studiare il mercato, le sue sfide e le potenzialità con un focus su mercati verticali. Nel 2019 tale focus sarà il Packaging in ambito Pharma e Beauty. Lo studio sarà di tipo qualitativo e verrà realizzato attraverso una serie di interviste alle aziende chiave, per capire il posizionamento della Robotica in tali settori, capirne le esigenze e le prospettive e verrà presentato a Milano nel mese di novembre.

Non mancherà il tema della trasformazione digitale, introdotto già da alcune edizioni, all'insegna dell'incontro (e confronto) tra mondo IT e OT. Continua quel cammino comune che porta alla digitalizzazione delle fabbriche e a un'integrazione sempre più profonda tra i due mondi. La trasformazione digitale è una grande sfida per tutte le imprese che mirano all'efficienza operativa, alla riduzione dei costi e in generale ad una maggiore competitività e crescita, per questo motivo in fiera il visitatore avrà modo



di confrontarsi con i principali player del mondo digitale, con fornitori di software industriale e con installazioni di casi reali presenti sul mercato. SPS Italia ha nel proprio DNA la digitalizzazione del settore manifatturiero e si conferma nuovamente la piattaforma privilegiata

per la trasformazione del modo di lavorare delle fabbriche.

Formazione e competenze 4.0

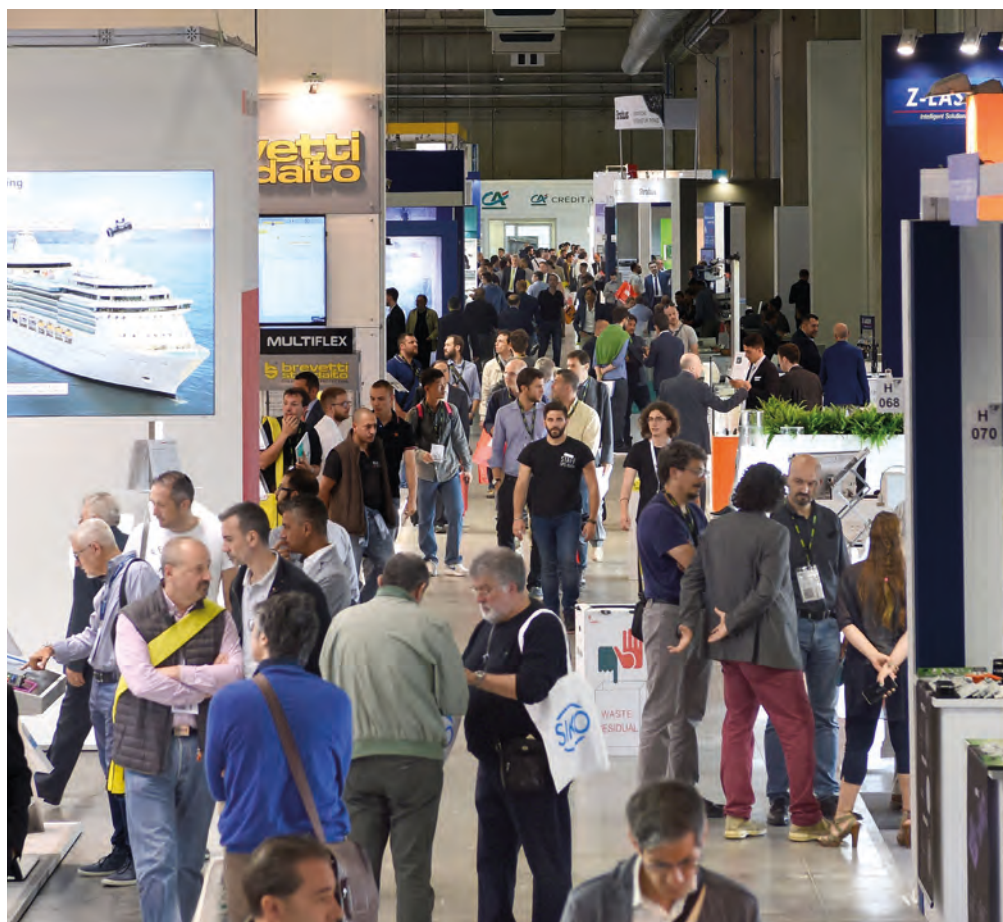
L'evoluzione del capitale umano è condizione imprescindibile perché abbia un senso l'evoluzione delle tecnologie. Per questo nell'edizio-

ne 2019 di SPS Italia - e in tutto il percorso di avvicinamento alla manifestazione, organizzato con ANIE Automazione e altre importanti realtà associative - è al centro il tema della formazione e delle competenze. Il 'tour' dei territori, ha toccato Cernobbio con un incontro per la filiera del comparto tessile, Milano con focus su Pharma 4.0, Bologna (20 marzo) con una Tavola Rotonda sulle macchine per il Packaging e infine Torino (10 aprile) per discutere di Automotive e Aerospace. In tutti questi incontri ampio spazio è stato dedicato agli studenti degli istituti tecnici e degli ITS del territorio, con una sessione pomeridiana esclusivamente a loro dedicata.

In fiera a Parma, invece, ci sarà una vera e propria Competence Academy, sviluppata insieme a università, centri di ricerca, istituzioni, Digital Innovation Hub e Competence Center.

Molte inoltre le iniziative per una formazione attiva, durante i tre giorni, a partire dal progetto in collaborazione con Fondazione Cariplo che prevede vede il coinvolgimento dei 76 Istituti Tecnici del "Progetto SI" che si distinguono per la qualità dei propri laboratori grazie all'intervento di importanti aziende sponsor del settore dell'automazione. Per i ragazzi di questi Istituti SPS Italia sarà una piattaforma di formazione e nel District 4.0 verranno formati e preparati per una visita guidata della fiera.

Per completare la filiera e supportare le iniziative di formazione rivolte non solo agli studenti, ma anche ai professori, alcune associazioni di riferimento come Aidam e ANIE Automazione, contribuiranno con i loro associati a proporre applicazioni, percorsi tematici e iniziative di formazione legate alla meccatronica e alla componentistica intelligente. Un progetto realizzato



in collaborazione con Didacta, che a ottobre completerà il ciclo formativo che comincia a SPS Italia, e patrocinato dal MIUR.

Convegni Scientifici in fiera

SPS Italia ha l'opportunità di avvalersi del contributo di un Comitato Scientifico fatto di università, esperti di settore, responsabili di automazione, utilizzatori finali e costruttori di macchine provenienti da alcune delle maggiori realtà produttive italiane che, con incontri periodici, mette a punto i temi dei convegni scientifici della fiera che riconoscono crediti formativi professionali ai partecipanti.

L'attenzione per la prossima edizione è stata posta su automazione

avanzata (l'evoluzione dei linguaggi di programmazione, l'integrazione tra robotica e PLC, le reti real-time, le normative per l'integrazione delle macchine e la modellistica sono alcuni dei temi sui quali si focalizzerà il "call for paper" che sarà lanciato a breve); Digitale (advanced analytics, cloud, big data, intelligenza artificiale, cyber security e realtà aumentata); meccatronica (nuovi ausili ergonomici per gli operatori, sistemi di trasporto a carrelli indipendenti, nuovi motori ad alta efficienza e componentistica intelligente). 🏠

La partecipazione è gratuita e riservata agli operatori del settore. E' possibile registrarsi online su www.spsitalia.it

sps ipc drives
ITALIA



AFRICA FOOD MANUFACTURING

MANUFACTURING RELATIONSHIPS,
DISTRIBUTING QUALITY

7 - 9 APRIL 2019

EGYPT INTERNATIONAL EXHIBITION
CENTER, MEHWAR AL MOSHEER,
NEW CAIRO

Supported by:

PROPAK



Register your visit today!

www.africa-foodmanufacturing.com

For general enquiries: afmexpo@informa.com

“Discover the most innovative food processing and packaging solutions at Africa Food Manufacturing 2019!”

Find hundreds of smart solutions for the entire lifecycle of food manufacturing from ingredients to packaging and learn cutting edge techniques.

Organised By:

informa
exhibitions

Platinum Sponsors:

Kamena



Gold Sponsor:

Mashreq
For Business Development
مشرف لتنمية الأعمال

Bronze Sponsor:



Conference Partner:



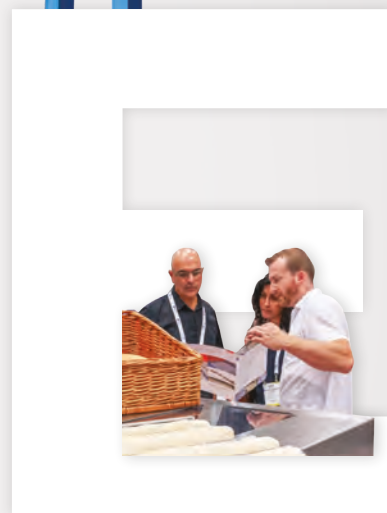
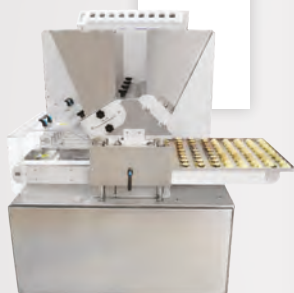
Supporters:



Italian Packaging Machinery Manufacturers Association



THINK BIG. THINK GLOBAL. THINK IBIE.



IBIE is where the next generation of baking technology is launched, new innovations are unveiled and new trends begin. For this reason, a growing number of professionals from all around the globe make the trip to the U.S. every three years. It's the biggest opportunity to explore the newest baking technology, ingredients, packaging and trends—and it's the best investment you can make to keep your competitive edge in the global marketplace.

 **IBIE**[®]

**INTERNATIONAL BAKING
INDUSTRY EXPOSITION**

EDUCATION: SEPT. 7-11, 2019

EXPO HALL: SEPT. 8-11, 2019

LAS VEGAS CONVENTION CENTER

WWW.IBIE2019.COM



American Bakers Association



BEVA

*Retail
Bakers of
America*

REGISTER NOW AT WWW.IBIE2019.COM

28th International Trade Fair of Equipment
for Food Processing Industry



INPRODMASH[®]

www.inprodmatch.ua

ufi
Approved
Event

Ukraine
Kyiv



10-12 September 2019

ORGANIZER:  **ACCO[®]**
international since 1992 +38 044 456 3804
international@acco.kiev.ua

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

20th International Trade Fair of Equipment
and Materials for Packing



UPAKOVKA[®]

www.upakovka.ua

ufi
Approved
Event

Il Paraguay sarà il paese partner di Anuga 2019

Per la prima volta un paese sudamericano sarà il paese partner dell'evento di riferimento per il settore del food & beverage

Ogni due anni un paese viene catapultato al centro del più importante salone al mondo per l'industria alimentare e delle bevande. Il paese partner ufficiale di Anuga 2019 sarà il Paraguay. Lo hanno confermato Koelnmesse e Rediex, l'agenzia di esportazione e investimenti in seno al Ministero paraguaiano dell'industria e del commercio che promuove lo sviluppo sociale ed economico del paese. Le attività saranno coordinate dalla Camera tedesco-paraguaiana dell'Industria e del Commercio (AHK Paraguay).



Gerald Böse, President and Chief Executive Officer di Koelnmesse GmbH, saluta con favore questa decisione: "Intratteniamo da tempo degli ottimi rapporti commerciali con il Sud America, quindi sono molto lieto che il Paraguay ricopra il ruolo di paese partner, ponendo per la prima volta il continente sudamericano al centro di Anuga e dell'intera industria alimentare. Anuga è il principale evento di riferimento dell'industria alimentare globale e offre al paese partner ottime opportunità per entrare in contatto con tutto il mondo ed esplorare nuovi potenziali di business." Jan Hoeckle, presidente di AHK Paraguay, continua: "Nel suo ruolo di rappresentante ufficiale di Koelnmesse in Paraguay, l'AHK promuove già da molti anni la partecipazione del paese ad ANUGA. In veste di paese partner speriamo di scatenare in molte persone e aziende di tutto il mondo l'entu-

siasmo nei confronti del Paraguay e dei suoi prodotti."

Il Paraguay ha già partecipato varie volte ad Anuga. Nel 2017 avevano esposto oltre 20 aziende, principalmente sotto la guida di Rediex che da molti anni si occupa dell'organizzazione della collettiva ad Anuga. Inoltre la Camera dell'industria della carne (Camara Paraguaya de Carnes) partecipa ogni anno alla fiera con i suoi associati nel segmento di Anuga Meat.

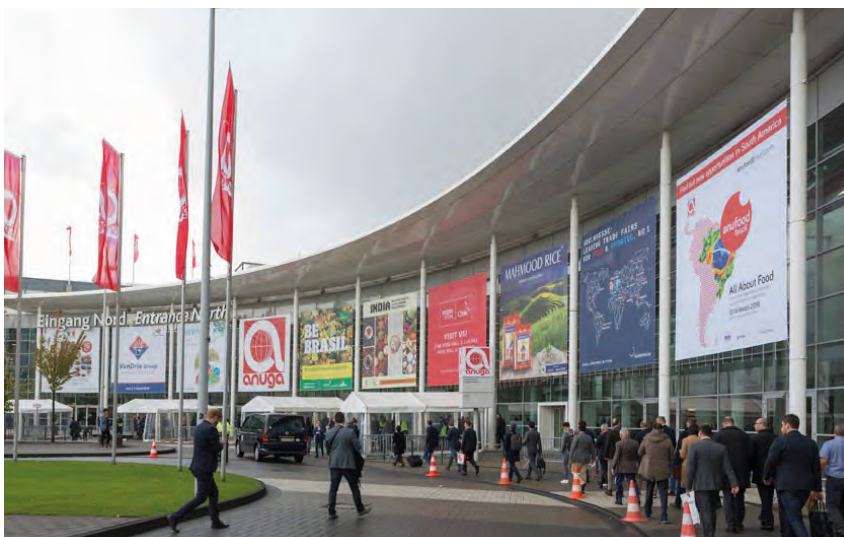
Nella top 10 mondiale per la produzione di soia, mais e carne bovina

Il Paraguay ha circa 7 milioni di abitanti ed è noto come nazione a indirizzo agricolo. Attualmente il paese produce prodotti alimentari per circa 80 milioni di persone ed è in grado di triplicare questo dato grazie a un migliore impiego di tecnologia e pianificazione rurale. Una parte delle esportazioni

agricole del Paraguay è destinata a consumatori finali e industria alimentare, mentre il resto viene lavorato per produrre mangime per il bestiame, che contribuirà in un secondo tempo ad alimentare il mercato dei prodotti alimentari. Fra i prodotti di esportazione del Paraguay sono annoverati naturalmente soia e anche mais, grano, manioca, canna da zucchero e riso, ma soprattutto carne. Nei comparti di carne bovina, mais e soia il paese rientra nella top 10 mondiale dei produttori e punta su un elevato livello di qualità. Grazie al positivo sviluppo economico dell'industria alimentare, negli ultimi anni sono nate numerose aziende moderne di produzione di bevande, amido, zucchero e per la lavorazione del latte e della carne.

Le specialità del Paraguay

La carne è uno degli ingredienti principali della cucina paragua-



iana, a cui si aggiungono specialità come chipas (piccoli panini a base di mais, amido di manioca, formaggio e uova), sopa paraguaya (uno sfornato di farina di mais, formaggio, uova e cipolle), soo yosopy (zuppa di carne macinata, cipolle ed erbe aromatiche), paril-ladas (carne alla griglia), bori-bori (zuppa di pollo con gnocchi di mais) e tortillas di manioca. La bevanda nazionale è il tereré, un matè freddo (*Ilex paraguayensis*) che si beve in genere abbinato a varie erbe aromatiche.

In veste di paese partner di Anuga 2019 il Paraguay calamiterà l'attenzione generale e i prodotti e le specialità del paese saranno sotto gli occhi di visitatori specializzati e media.

Alla 35^a Anuga sono attese circa 7.400 aziende da 100 paesi e 165.000 operatori da tutto il mondo, confermando Anuga come la più grande piattaforma di business, leader al mondo per l'industria alimentare internazionale.

Koelnmesse - Global Competence in Food and FoodTec:

Koelnmesse è leader internazionale nell'organizzazione di fiere del food e manifestazioni sulla lavorazione di bevande e prodotti alimentari. Fiere come Anuga, ISM e Anuga FoodTec sono leader mondiali consolidati. Koelnmesse organizza fiere del food non solo a Colonia, ma anche in molti altri mercati emergenti di tutto il mondo, come per esempio in Brasile, Cina, Colombia, Giappone, India, Italia, Thailandia, Stati Uniti e negli Emirati Arabi Uniti, dedicate a varie tematiche e contenuti. Con queste attività a livello globale Koelnmesse offre ai propri clienti eventi su misura in diversi mercati, a garanzia di un business sostenibile e di carattere internazionale. 🏛️

Ulteriori informazioni:

www.global-competence.net/food/



Exhibition
No.1*



AGRO PROD MASH

Growing interest in high-tech equipment

43,000 food processing enterprises
2/5 require upgrading
2/3 of equipment is imported
37.1 million USD – volume of investments in 2020

Russia's largest food processing exhibition*

870+ companies from 37 countries

Professional audience

24,500+ professional visitors from all over Russia and 67 countries
77% of visitors are decision makers or influencers

High ROI

92% of exhibitors are satisfied with the quality of sales leads and results from exhibiting

*Source: Russian National Exhibition Rating.
See more at <http://www.exporating.ru/en/>

Agroprod mash: Your Gateway to the Russian Market

7-11.10.2019

Expocentre Fairgrounds, Moscow, Russia



www.agroprod mash-expo.ru/en

Organised by
EXPOCENTRE

FOOD SECTOR ONE PLATFORM



Food & Beverage Products Exhibition

cnrfoodistanbul.com



04-07 SEPTEMBER
2019

CNREXPO
YEŞİLKÖY-İSTANBUL



CNR
ambalaj
istanbul

Food Processing,
Filling & Packaging Technologies
Special Section

ambalajistanbul.com



CNR EXPO Yeşilköy 34149 İstanbul, TURKEY ☎ +90 212 465 74 74 📞 +90 212 465 74 76-77 www.cnrexpo.com

THIS FAIR IS ORGANIZED WITH THE AUDIT OF TOBB (THE UNION OF CHAMBERS AND COMMODITY EXCHANGES OF TURKEY) IN ACCORDANCE WITH THE LAW NO.5174

CNRHOLDING



EXHIBITIONS - FIERE - EXHIBITIONS

EXHIBITIONS - FIERE - EXHIBITIONS

EXHIBITIONS - FIERE - EXHIBITIONS

2019 2019 2019

SIGEP

19-23/01/2019

RIMINI

Fiera della 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.



ENOLIEXPO

22-23/02/2019

BARI

Fiera 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.



GASTROPAN

28-30/03/2019

ARAD

Fiera della pasticceria e panificazione.



AFRICA FOOD MANUFACTURING

07-09/04/2019

CAIRO

Fiera della tecnologia per imballaggio e l'industria alimentare.



VINITALY

07-10/04/2019

VERONA

Salone internazionale dei vini e distillati.



POWTECH

9-11/4/2019

NORIMBERGA

Fiera sulla lavorazione di prodotti in polvere.



CIBUS CONNECT

10-11/04/2019

PARMA

Fiera del prodotto alimentare.



mcTER ALIMENTARE

18/04/2019

MILANO

Mostra sull'efficienza energetica.



IFFA

04-09/05/2019

FRANCOFORTE

Fiera sulle tecnologie per l'industria della carne.



TUTTOFOOD

06-09/05/2019

MILANO

Fiera del B2B dedicata al food&beverage.



MACFRUT

08-10/05/2019

RIMINI

Fiera di macchinari e impianti per l'industria ortofrutticola.



mcTER

9/05/2019

ROMA

Mostra sull'efficienza energetica.



PULIRE

21-23/05/2019

VERONA

Fiera della pulizia professionale.



SPS/IPC DRIVES/ ITALIA

28-30/05/2019

PARMA

Fiera per l'automazione industriale.



mcTER COGENERAZIONE

27/06/2019

MILANO

Applicazioni di cogenerazione.



SNACKEX

27-28/06/2019

BARCELLONA

Fiera internazionale dello snack salato.



FISPAL

25-28/06/2018

SAN PAOLO

Fiera su tecnologie e prodotti per l'imballaggio.





2019-2020

IBIE

08-11/09/2019

LAS VEGAS

Fiera internazionale sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.



FACHPACK

24-26/09/2019

NORIMBERGA

Fiera per l'industria del confezionamento.



ANUGA

05-09/10/2019

COLONIA

Fiera internazionale sul food&beverage.



HOST

18-22/10/2019

MILANO

Salone tecnologico per la panificazione e la produzione di pasta e pizza e per il mondo dell'ospitalità.



CIBUSTEC

22-25/10/2019

PARMA

Fiera delle tecnologie alimentare, dal confezionamento alla logistica.



SAVE

23-24/10/2019

VERONA

Soluzioni e applicazioni verticali di automazione, strumentazione, sensori.



BRAU BEVIALE

12-14/11/2019

NORIMBERGA

Fiera su materie prime, tecnologie, logistica e processo per la produzione di birra e bevande.



SIGEP

18-22/01/2020

RIMINI

Fiera della gelateria, pasticceria e panificazione artigianali.



PROSWEETS

02-05/02/2020

COLONIA

Fiera della subfornitura per l'industria dolciaria.



FRUIT LOGISTICA

05-07/02/2020

BERLINO

Salone Internazionale di frutta e verdura.



INTERPACK

07-13/05/2020

DÜSSELDORF

Fiera della tecnologia per imballaggio, confezionamento, panificazione, pasticceria.



SIAL

18-22/10/2020

PARIGI

Fiera internazionale sul prodotto alimentare.



SIMEI

19-22/11/2019

MONACO

Tecnologie per l'industria dell'imbottigliamento.



ALL4PACK

23-26/11/2020

PARIGI

Salone internazionale dell'imballaggio.





MEDIO ORIENTE 2019-2020

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.



PROPAK VIETNAM

19-21/03/2019

SAIGON

Salone internazionale
dell'imballaggio



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.



PROPAK ASIA

12-15/06/2019

BANGKOK

Salone internazionale
dell'imballaggio



IRAN FOOD+BEV TEC

29-06-02/07/2019

TEHRAN

Fiera alimentare, bevande e
tecnologie per il confezionamento.



GULFOOD MANUFACTURING

29-31/10/2019

DUBAI

Fiera di macchine e impianti
per l'industria del packaging
e del food&beverage.



HOSPITALITY QATAR

12-14/11/2019

DOHA

Fiera dell'Ospitalità e HORECA.



GULFHOST

06-08/04/2020

DUBAI

La nuova casa dell'ospitalità per il
Medio Oriente, l'Africa e l'Asia.



RUSSIA-CINA

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.



BAKERY CHINA

06-09/05/2019

SHANGHAI

Fiera per l'industria della panificazione
e della pasticceria.



INPRODMASH

10-12/09/2019

KIEV

Fiera delle macchine per imballaggio.



AGROPRODMASH

07-11/10/2019

MOSCA

Salone Intern. dei macchinari e delle
attrezzature per il settore agroindustriale.



UPAKOVKA

28-31-01/2020

MOSCA

Fiera internazionale delle macchine
per imballaggio.



2G ITALIA SRL**11/14**Via della Tecnica, 7
37030 Vago di Lavagno - VR**AB ENERGY****IV COP-8/10**Via Gabriele d'Annunzio, 16
25034 Orzinuovi - BS**ACCO INTERNATIONAL LTD****125**40-B Peremogy Ave.
03057 Kiev - Ucraina**AIR INTERNATIONAL SRL****76/78**Via degli Affari, 333
24045 Fara Gera d'Adda - BG**ALFA LAVAL SPA****48/50**Via Pusiano, 2
20090 Monza - MI**ALLEGRI CESARE SPA****79/81**Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI**BITO ITALIA SRL****82/84**Viale Pininfarina, 9
10043 Orbassano - TO**BIZERBA SPA****60**Via G. Agnesi, 172
20832 Desio - MB**BONO ENERGIA SPA****47**Via Resistenza, 12
20068 Peschiera Borromeo - MI**C&G DEPURAZIONE INDUSTRIALE SRL****2**Via I° Maggio, 53
50067 Rignano S.Arno - FI**CAP IT****89**Via G. Sirtori, 35
20017 Passirana di Rho - MI**CESENA FIERA SPA****109/111**Via Dismano, 3845
47522 Pievesestina di Cesena - FC**CHEP ITALIA SRL****19**Viale Fulvio Testi, 280
3° piano
20126 Milano**CIDIESSE ENGINEERING SRL****90/92**Via dell'Artigianato, 3
36013 Piovene Rocchette - VI**COSTACURTA SPA - VICO****15/18**Via Grazioli, 30
20161 Milano**CPL CONCORDIA GROUP****5-34/36**Via A. Grandi, 39
41033 Concordia sulla Secchia - MO**EFAFLEX GMBH & CO. KG****72/75**Flievestrasse 14
D-84079 Bruckberg
Germania**ERREMME SRL****94-95**Alfredo Agosta snc
blocco Torrazze
zona industriale sud
95121 Catania**EUROPEAN SNACKS ASSOCIATION****114-115**Rue des Deux Eglises 26
1000 Brussels - Belgio**FIERE DI PARMA SPA****112-113**Viale delle Esposizioni, 393A
43126 Parma**FRISTAM ITALIA SRL****30/33**Via Varese, 74
21013 Gallarate - VA**GENERAL SYSTEM PACK SRL-GSP****64-65**Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI**HUG ENGINEERING ITALIA SRL****3-37-38**Piazzale Luigi Cadorna, 4
20123 Milano**ICI CALDAIE SPA****39/41**Via G. Pascoli, 38
37059 Frazione Campagnola di
Zevio - VR**IFP PACKAGING SRL****1-68**Via Lago di Albano, 70
36015 Schio - VI**IGUS SRL****I COP-24-25**Via delle Rovedine, 4
23899 Robbiate - LC**INFORMA EXHIBITIONS****123**Rua Bela Cintra, 967
11° andar
San Paolo/SP
Brasile**INGERSOLL****RAND SPA****26-27**Strada Prov. Cassanese, 108
20066 Vignate - MI**INTERROLL ITALIA SRL****44**Via Italo Calvino, 7
20017 Rho - MI**ISOIL INDUSTRIA SPA****28-29**Viale F.lli Gracchi, 27
20092 Cinisello Balsamo - MI**KOELN MESSE SRL****126-127**Viale Sarca, 336/F
Edificio 16
20126 Milano**MARKING PRODUCTS SRL****66-67**Via vittime delle Foibe, 20C
10036 Settimo Torinese - TO**MESSE FRANKFURT****ITALIA SRL****103/122**Corso Sempione, 68
20154 Milano**MINI MOTOR SRL****96/98**Via E. Fermi, 5
42011 Bagnolo in Piano - RE**NIDEC INDUSTRIAL SOLUTIONS****NIDEC ASI SPA****51-52**Via Marconi, 1
34074 Monfalcone - GO**NIMAX SPA****62-63**Via dell'Arcoveggio, 59/2
40129 Bologna**NUERNBERG MESSE GMBH****107**Messezentrum
D-90471 Nurnberg - Germania**PANTECNICA SPA****70-71**Via Magenta, 77/14A
20017 Rho - MI**PARADIGMA ITALIA SRL****53/55**Via Campagnola, 3
25011 Calcinato - BS**ROCKWELL AUTOMATION SRL****45-46**Via Ludovico di Breme 13°
20156 Milano**SIEMENS SPA****20/23**Via Vipiteno, 4
20128 Milano**SPK POWER GENERATION SRL****4**Viale Verdi, 94
20831 Seregno - MB**TECNO PACK SPA****56/59-61**Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI**WIBU-SYSTEMS AG****86/88**Rüppurrer Str. 52
76137 Karlsruhe - Germania**WITT ITALIA SRL****85**Via Giovani XXIII, 18
24030 Solza - BG**ZANIN F.LLI SRL****101-102**Viale delle Industrie, 1
31032 Casale sul Sile - TV

GLUTEN FREE / LACTOSE FREE / VEGETARIAN / VEGAN / ETHNIC

FoodNova

IL NETWORK DELLE NUOVE ESIGENZE ALIMENTARI



16/19 Novembre 2019
Fiera di **RIMINI**



organizzato da:

 **Exmedia**

part of:

ITALIAN EXHIBITION GROUP
Providing the future

in collaborazione con:

 **ITA**
ITALIAN TRADE AGENCY

ICE - Agenzia per la promozione all'estero e l'internazionalizzazione delle imprese italiane

Bringing success recipe to every business!

**BOOK
YOUR
SPACE
NOW**



FOOD + TECH PAKISTAN

The 15th International
Food, Equipment & Technology
Exhibition and Conference

22nd - 24th

October 2019

Expo Centre, Lahore

**3 EASY WAYS
TO CONTACT**

 enquiry@foodntechnology.com

 +92 21 35810637-39

 www.foodntechnology.com

ORGANISER



MEDIA PARTNERS



ASIA MEDIA
FOOD PACKAGE



FOOD JOURNAL

Dove c'è energia, c'è AB
 La COGENERAZIONE AB piace a tutti.



Nel settore food, ad esempio...

Gli impianti di cogenerazione AB sono il migliore "ingrediente" per ottimizzare l'efficienza energetica dell'industria alimentare, dal settore dolciario al lattiero caseario, dove esiste un'elevata domanda elettrica e termica. L'energia AB restituisce valore perfino agli scarti delle lavorazioni, unendo vantaggi economici ed ecoambientali.

