

Rassegna Alimentare

SPECIALE
industria
ortofrutticola



PACKAGING BEVANDE

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

LA NATURA PRESERVA I SUOI PRODOTTI,
PER TUTTO IL RESTO C'È **TECNO PACK**



BALDI
CARNI
1965

Tecno Pack
PACKAGING MACHINES

UNITI E VINCENTI

TECNO PACK TI ASPETTA A CIBUS TEC 2019
PARMA 22 - 25 OTTOBRE - PAD. 02 - STAND C 032



GLOBAL PRESENCE



PRODUCTIVITY



DIGITALIZATION



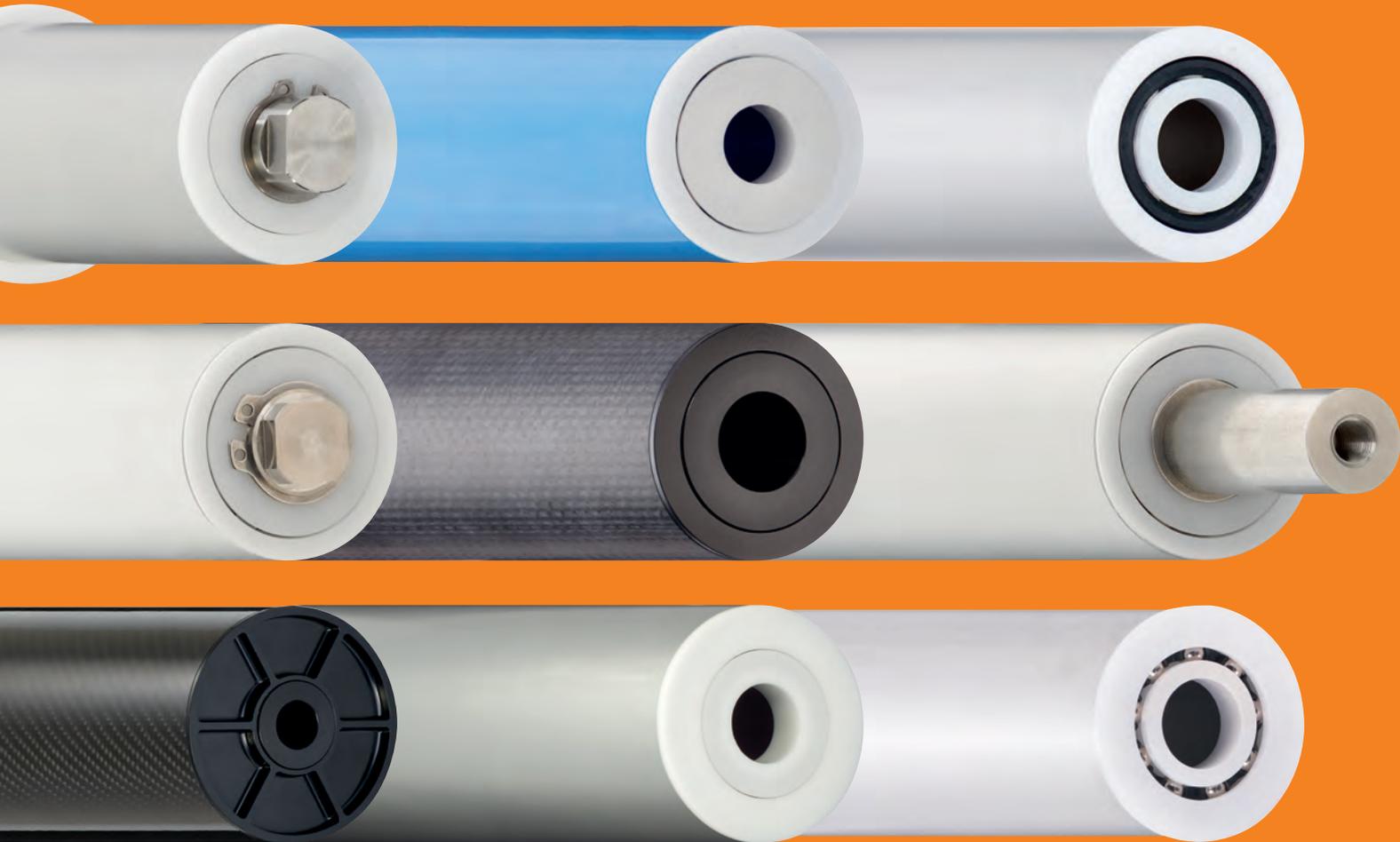
INFORMATION
TECHNOLOGY

Tecno Pack

PACKAGING MACHINES

motion? plastics!

Rulli di guida xiros® BBT per il settore alimentare

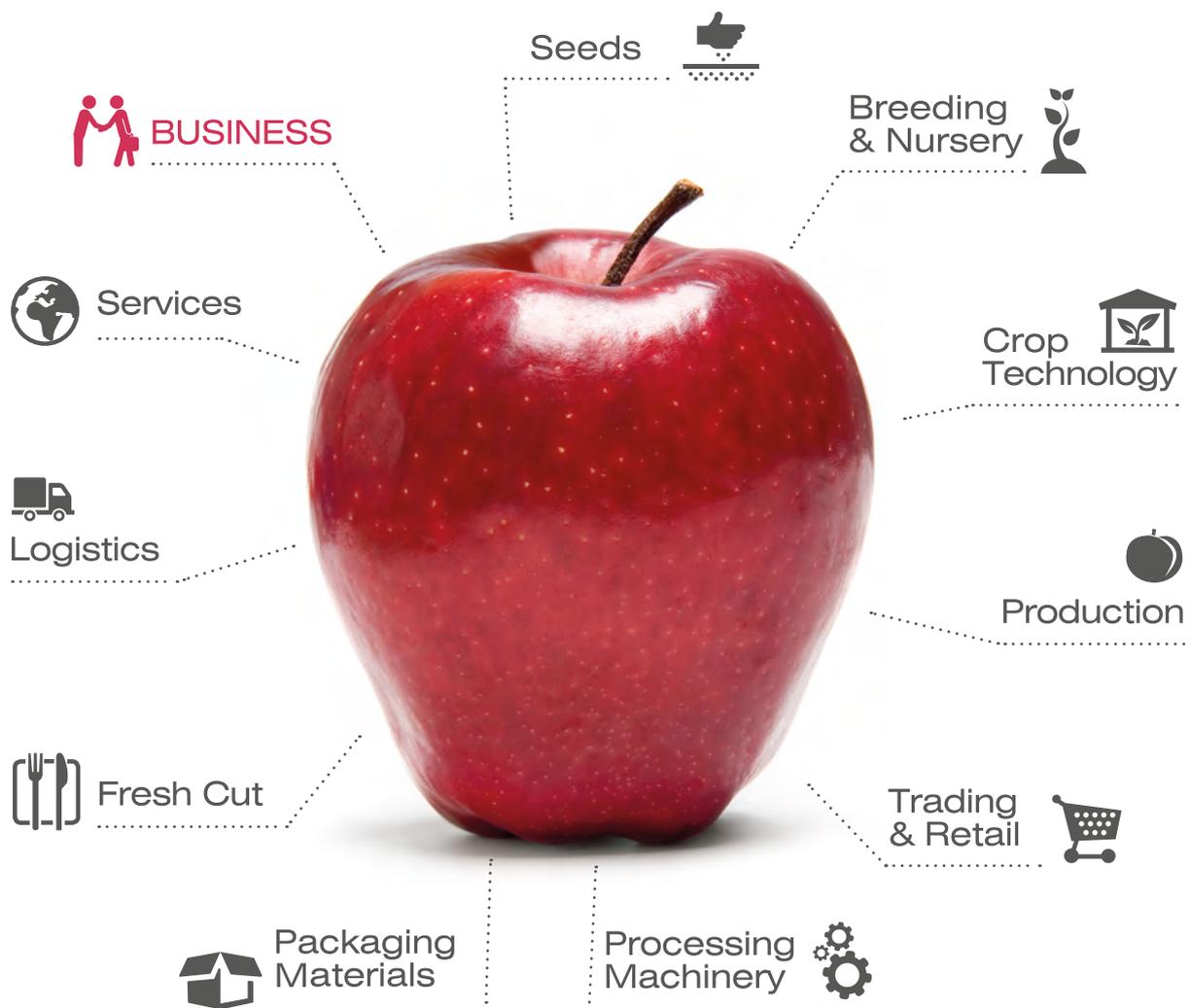


igus® srl
Via delle Rovedine, 4
23899 Robbiate (LC)

Tel. 039 59 06 1
Fax 039 59 06 222
igusitalia@igus.it

igus®.it

MACFRUIT 2019



Fruit & Veg Professional Show

8 9 10 May 2019
Rimini Expo Centre - ITALY



>1-53
MACFRUT



SPECIALE MACFRUT

COSTACURTA S.P.A.-VICO: I PRODOTTI COSTACURTA PER L'INDUSTRIA ORTOFRUTTICOLA E LA SURGELAZIONE. pag 4/6

>54-57
CARNE



CARNE

FAVA GIORGIO AXEL SRL: SISTEMA DI MOVIMENTAZIONE DEI CARICHI TFRC. pag 54/57

>58-75
CONFEZIONAMENTO



CONFEZIONAMENTO

IFP PACKAGING SRL: MACCHINE CONFEZIONATRICI. pag 68-69

>76-92
NEWS

>93-120
FIERE

dal 2016

EDITRICE ZEUS è

PARTNER UFFICIALE

delle principali



CAMERE DI COMMERCIO
ITALIANE NEL MONDO

scopri quali:



**DRINK
TECHNOLOGY
MAGAZINE**

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



www.drinktechnologymag.com



Rassegna Alimentare

Redazione, sede legale
e amministrazione:

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

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

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

anno XXXIX - n.2 - Aprile 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.

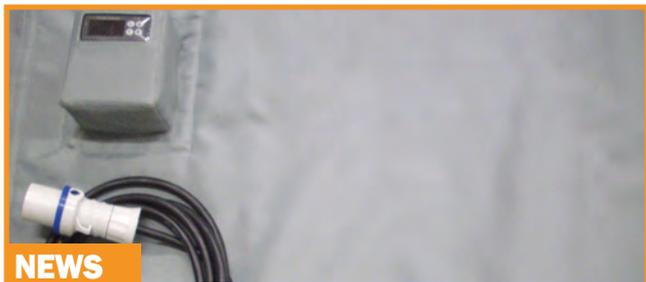
Tariffa R.O.C.: "Poste Italiane Spa

Spedizione in abbonamento Postale

D.L. 353/2003 (conv. In L. 27/02/2004 n. 46) art. 1, comma
1, DCB Milano

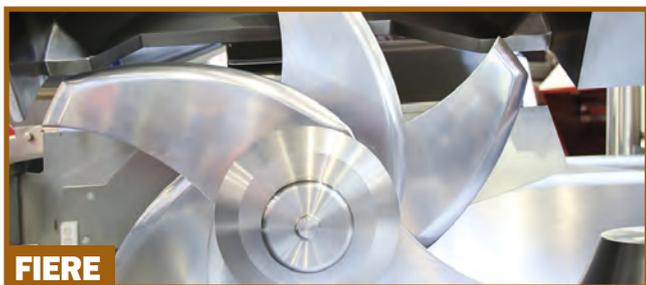
ISSN 1827-4102

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



NEWS

**CAP IT SRL: TERMOCOPERTE CAP IT
PER CONTENITORI INDUSTRIALI. pag 88-89**



FIERE

**IFFA: OLTRE 1.000 AZIENDE LEADER A LIVELLO
INTERNAZIONALE. pag 100/103**



**EDITRICE
zeus**



ci trovi a...

MACFRUT

Rimini
Stand Stampa Internazionale

sps ipc drives
ITALIA

Parma

I prodotti Costacurta per l'industria ortofrutticola e la surgelazione

Costacurta vanta una vasta gamma di prodotti indicati per l'industria ortofrutticola, che vengono oggi impiegati in diverse fasi del processo produttivo, dal trattamento degli alimenti alla loro surgelazione.

Tra i vari prodotti offerti da Costacurta troviamo le lamiere forate per la produzione dei concentrati di pomodoro, le tele e reti metalliche per la pulitura e selezione delle sementi, i wedge wire screen per la produzione di succhi di frutta ed il lavaggio delle verdure, ed i nastri trasportatori per la surgelazione.

Le lamiere forate Costacurta sono in grado di soddisfare le specifiche esigenze di innumerevoli applicazioni in settori industriali anche molto diversi tra loro. Grazie alla lunghissima esperienza nel processo di punzonatura, trapanatura e fresatura ed ai rigorosi controlli previsti dal Sistema Qualità, Costacurta è in grado di produrre moltissime tipologie di lamiere forate, anche speciali, garantendo sempre un'elevatissima qualità.

Nella produzione di concentrati di pomodoro, la lamiera punzonata Costacurta compone il filtro della pressa a coclea, che viene utilizzata per la fase di pressatura. Durante tale fase, il pomodoro tritato viene premuto con forza crescente contro il filtro metallico.





VICO Costacurta



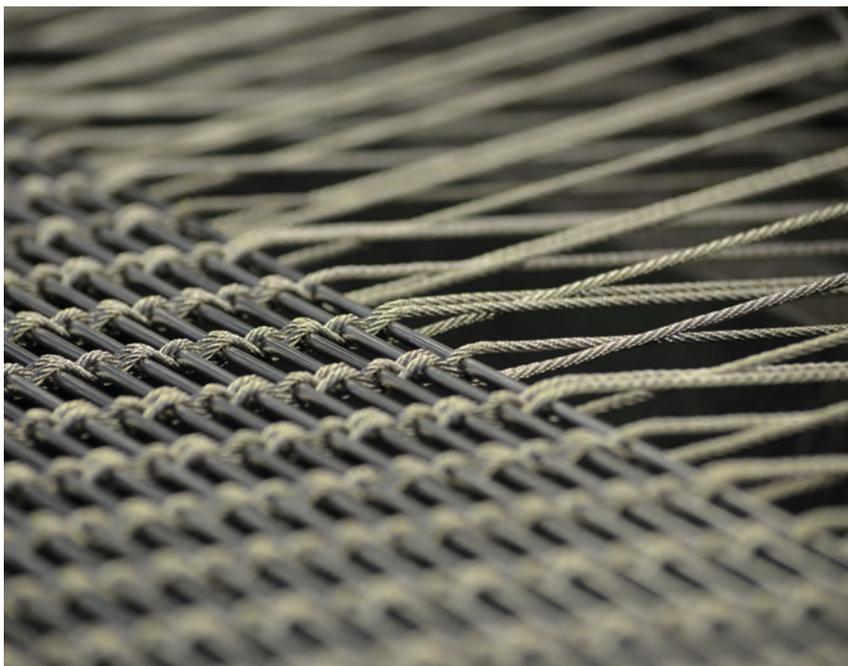
Costacurta S.p.A.- VICO è un'azienda italiana specializzata nella progettazione e nella produzione di componenti metallici per l'industria e l'architettura al servizio dei mercati internazionali.

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 lamiera metalliche ed è composto da:

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



I fori presenti nel filtro permettono la fuoriuscita del succo polposo, che poi viene a sua volta raccolto e sottoposto a successivi trattamenti di vaporizzazione (al fine di concentrarlo ulteriormente) e pastorizzazione.

Nella realizzazione della lamiera punzonata, la qualità del materiale utilizzato e la precisione dei fori sono elementi determinanti per garantire una separazione efficace.

Le tele e reti metalliche Costacurta sono in grado di soddisfare le specifiche esigenze di innumerevoli applicazioni in settori industriali anche molto diversi tra loro, per cui Costacurta vanta un'esperienza tecnica e produttiva di oltre 90 anni. Nella pulitura e selezioni delle sementi (cereali, semi, leguminose ecc.), Costacurta offre una vasta gamma di tele metalliche, incluse tele realizzate con fili a sezione quadrata sia in ordito che in trama. Le tele metalliche Costacurta di altissima qualità, utilizzate in macchine spuntatrici, brillatoi, essiccatoi o in calibratori di sementi, vengono progettate e realizzate per consentire la migliore resa di prodotto.

Grazie alla maggiore ondulazione dei fili di trama o di ordito, in funzione delle specifiche esigenze dei clienti, le tele Costacurta consentono di incrementare l'efficacia della pulizia e selezione di sementi.

Flessibilità e rispetto dei termini di consegna, anche critici, sono possibili grazie al numero ed al livello qualitativo delle macchine, alla flessibilità dell'organizzazione e ad un'ampia disponibilità di materia prima a magazzino.

I VICO-Screen® Costacurta sono elementi filtranti costituiti da fili, generalmente a sezione a 'V', paralleli tra loro e saldati a piattine o tondi di supporto. Possono essere realizzati con fili e supporti di diversa forma, dimensione e materiale per resistere a differenti temperature, pressioni ed azioni corrosive od abrasive. Le caratteristiche sostanziali dei VICO-Screen® sono: elevata resistenza meccanica, elevata area libera, bassa propensione all'intasamento.

Nel campo della produzione dei succhi di frutta e del lavaggio delle verdure, i VICO-Screen® Costacurta vengono installati all'interno

di sgrigliatori (o rotary drum) che, tramite un movimento rotante consentono la separazione della componente solida, che rimane all'esterno del filtro VICO-screen®, dalla componente liquida, che attraversa il filtro e viene trasferita alle successive fasi di lavorazione. I cestelli VICO-screen® per queste specifiche applicazioni vengono realizzati con flusso FOTI (from Outside to Inside) direttamente da macchina, in risposta alle specifiche esigenze di processo dei clienti. Inoltre, nel campo della cottura e della surgelazione Costacurta è leader europeo nella produzione di nastri trasportatori, curvi e rettilinei, per torri a spirale o tunnel rettilinei.

I nastri trasportatori Costacurta, infatti, garantiscono la flessibilità in ogni direzione e sono quindi adatti a effettuare percorsi che prevedano sia tratti rettilinei che curvilinei. L'utilizzo dell'acciaio inossidabile li rende adatti all'applicazione alimentare per temperature che vanno dai 180-280°C circa fino a -150°C.

Tra le tipologie di nastri più diffusi nel comparto alimentare vi sono i VICO-Flex, VICO-Traflex, VICO-TU, VICO-TR, VICO-Rel, VICO-MB e VICO-MP.

Il costante investimento nel miglioramento delle tecnologie di produzione e della qualità del prodotto, la flessibilità e l'attenzione al servizio per il cliente sono gli elementi che contraddistinguono Costacurta nel panorama italiano ed internazionale.

Oltre a garantire un prodotto di alta qualità, Costacurta mette a disposizione tecnici e ingegneri per supportare i clienti nella selezione dei nastri idonei ai propri impianti e processi. 

www.costacurta.it



FBF Italia, qualità' nel mondo

Sin dal 1987 FBF Italia progetta e costruisce omogeneizzatori, pompe volumetriche ad alta pressione, omogeneizzatori da lab-oratorio, e grazie alla vasta esperienza acquisita in questo cam-po, l'azienda è oggi punto di riferimento chiave per i produttori di impianti, fornitori di attrezzature chiavi in mano e utilizzatori finali nei settori alimentare, chimico e farmaceutico.

Continua innovazione, accurata sperimentazione di materiali speciali, severi controlli sulla qualità e test sulla durata permettono a FBF Italia di garantire massime prestazioni, lunga durata, affidabilità e sicurezza. La sua missione è offrire a tutti i suoi clienti non solo servizi di vendita eccellenti ma anche un continuo e diretto rapporto con l'assistenza post-vendita. L'obiettivo è mantenere un rapporto amichevole con il cliente, costruito su reciproca evoluzione e innovazione. Le macchine di FBF Italia sono adatte per la trasformazione di molti prodotti e possono essere installate in impianti completi di processo e produzione, sia con design sanitario che asettico.

I principali settori in cui le macchine aziendali vengono usate sono:

- industria casearia (latte, panna, formaggio, yogurt, prodotti caseinici, proteine, latte di soia, ecc.);
- industria del gelato;
- industria alimentare, di trasformazione, di conservazione e delle bevande (succhi di frutta, salsa di pomodoro, olio, ketch-up, uova, grassi vegetali, emulsioni, concentrati, alimenti per bambini, ecc.);
- industria cosmetica, farmaceutica, chimica e petrolchimica (amido, cellulosa, cera, coloranti,



creme di bellezza, dentifrici, detergenti, disinfettanti, emulsioni, inchiostri, lattice, lozioni, oli emulsionanti, pigmenti, proteine, resine, vitamine, ecc.).

Cosa dire a proposito del principio di omogeneizzazione? Al fine di mescolare in modo permanente una o due sostanze in un liquido, l'omogeneizzatore deve fare in modo di micronizzare e disperdere le particelle sospese nel fluido rendendole altamente stabili, anche durante i successivi trattamenti e lo stoccaggio. Il prodotto raggiunge la valvola omogeneizzante a bassa velocità ma ad alta pressione. Mentre passa attraverso la valvola, esso è sottoposto a varie forze che ne determinano la micronizzazione delle particelle: una violenta accelerazione subito seguita da decelerazione causa cavitazione

con esplosione dei globuli, forte turbolenza con vibrazioni ad alta frequenza, impatto derivante dal passaggio laminare tra le superfici delle valvole omogeneizzatrici e la conseguente collisione con l'anello. L'omogeneizzazione può avvenire con l'uso di una valvola omogeneizzatrice ad un unico stadio (ideale per trattamenti di dispersione), oppure una valvola omogeneizzatrice a doppio stadio (raccomandata nell'uso di emulsioni e nei controlli di viscosità quando richiesti).

La gamma di macchine di FBF Italia può essere classificata come segue:

Omogeneizzatori ad alta pressione.
Pompe a pistone volumetriche.
Omogeneizzatori da laboratorio.

www.fbitalia.it



Sistemi di etichettatura automatica LabelPack

L settore ortofrutta ed i prodotti di quinta gamma richiedono una personalizzazione delle confezioni e delle informazioni su di esse riportare che solo l'applicazione di etichette autoadesive ne consente una facile e flessibile gestione.

Le etichettatrici della gamma LABELX® sono la soluzione ideale per l'integrazione su linee di confezionamento flow-pack, su insacchettatrici verticali, astucciatrici e confezionatrici con film termoretraibile.

Prodotta in diverse migliaia di esemplari, LABELX® è l'unità etichettatura performante ed affidabile e disponibile con una completa gamma di accessori che ne facilitano l'integrazione su qualsiasi linea di confezionamento automatico, disponibile in tre differenti larghezze 140 mm - 250 mm - 350 mm con una evoluta elettronica di gestione in grado di garantire elevate velocità e buona precisione di applicazione.

Tutti i parametri di funzionamento sono gestibili da un semplice e funzionale pannello operatore Touch Screen.

Con l'integrazione di unità di stampa a trasferimento termico, LABELX si trasforma in un sistema stampa e applica altamente performante con il quale sono state affrontate problematiche di stampa e applicazione etichette su confezioni singole o fardelli ad alta produttività.

La gamma delle etichettatrici prodotte da LABELPACK, si completa con la versione LABELX JR, adatta alle applicazioni di media e bassa

produttività ma anch'essa dotata di moduli di stampa a trasferimento termico per la stampa di dati variabili e codici a barre.

LABELX® e LABELX JR sono anche il cuore dei sistemi di etichettatura MODULAR e COMPACT studiati da LABELPACK per soddisfare le esigenze di tutti i più importanti settori industriali.

COMPACT è la serie "entry level" dei sistemi di etichettatura automatica prodotti da LABELPACK.

La gamma dei sistemi di questa serie comprende 8 modelli standard, innumerevoli soluzioni personalizzate e sono equipaggiati con le etichettatrici della serie LABELX JR in grado di applicare etichette con altezza fino a 140/250 mm. Le versioni COMPACT-BS e COMPACT-TB sono realizzati per l'applicazione sul fondo o sui due lati superiore e inferiore di vaschette preformate,

sacchetti e confezioni flow pack e sono particolarmente adatti alle medie produzioni, affrontando l'automazione del processo di etichettatura con un modesto investimento.

Vari sistemi di sovrastampa a trasferimento termico e Ink-Jet sono disponibili per la stampa dei dati variabili.

I sistemi della serie MODULAR, soluzioni ideali per le linee ad alta produttività, sono costruiti sulla base di una struttura "open frame" in acciaio inox su cui vengono integrati i vari moduli di etichettatura della serie LABELX® per l'applicazione sul lato superiore e inferiore delle vaschette che contengono i prodotti. Il sistema è dotato di una elettronica di controllo con PLC e pannello Touch Screen, le velocità di funzionamento sono tutte sin-





LABELPACK®
LABELLING EVOLUTION

cile pulizia dell'area sottostante la macchina stessa ed evitando che eventuali fuoriuscite di liquidi o del prodotto stesso raggiungano parti della macchina difficilmente pulibili e igienizzabili.

Per l'identificazione a fine linea proponiamo la nostra ampia gamma di soluzioni stampa & applica serie PandA con l'integrazione di motori di stampa industriali prodotti da HONEYWELL - ZEBRA - SATO - NOVEXX - CARL VALENTIN - CAB che consentono una stampa e applicazione in tempo reale di tutte le informazioni necessarie per una corretta gestione della logistica e tracciabilità dei prodotti alimentari. 🏠

cronizzate elettronicamente e tutte le regolazioni sono dotate di indicatori numerici per facilitare il cambio formato.

I sistemi MODULAR possono integrare diversi sistemi di trasporto prodotto realizzati in funzione delle caratteristiche dimensionali, del

peso e della forma del contenitore da etichettare. Tutti i sistemi di trasporto sono integrati in posizione "balconata" permettendo una fa-

www.labelpack.it



www.labelpack.it

Label your world, label your life.

LABELPACK®
LABELLING EVOLUTION

A perfect choice for food industry.

Labelling solutions for cans, jars, bottles, trays, boxes and bags.
Print & Apply solutions for boxes and pallets.



MODULAR DS





A Macfrut 2019 Greenhouse Technology Village

La rivoluzione orticola protagonista in una grande area dedicata all'innovazione e in un convegno internazionale con i massimi esperti. Macfrut lancia la proposta: riconvertire le aree dismesse in luoghi d'eccellenza dell'orticolo.

Si calcola che le aree industriali dismesse in Italia siano il 3% del territorio, pari a un'estensione come la regione Umbria. Uno sproposito. Macfrut lancia una proposta concreta per la loro riconversione: farne dei luoghi d'eccellenza nell'innovazione orticola.

Questo settore negli ultimi anni, infatti, si è reso protagonista di un'imponente rivoluzione, che consente di coltivare prodotti di assoluta qualità su piccole aree, senza condizionamenti climatici e con notevole risparmio energetico. In orticoltura protetta, la tecnologia, sia hardware che software, svolge un ruolo fondamentale nella conduzione dei processi produttivi e gestionali.

Nelle serre dove è possibile controllare e gestire temperatura, umidità, luce, apporto di nutrienti attraverso la fertirrigazione, stanno acquisendo un'importanza sempre maggiore.

Appaiono sempre più importanti i vantaggi derivati dal miglior utilizzo delle risorse naturali, in quanto nelle colture in serra si possono ottimizzare i consumi di acqua e di concimi chimici e l'impatto ambientale è minimo dal momento che coltivare in un ambiente protetto comporta un minor utilizzo di prodotti fitosanitari.



Una prova dell'evoluzione in questa direzione sarà possibile toccarla con mano a Macfrut (Fiera di Rimini 8-10 maggio) nel Greenhouse Technology Village. Un vero e proprio villaggio dell'innovazione orticola in serra che ospita i produttori di tecnologie, materiali e mezzi tecnici, sementieri e vivaisti specializzati.

Un'area altamente specializzata, posizionata nell'ingresso Est, dove vengono presentate alcune delle innovazioni destinate a diventare

strumenti di lavoro quotidiani per i produttori.

L'esposizione in fiera sarà accompagnata da un convegno internazionale dal titolo "Il futuro della serricoltura e la serricoltura del futuro" (9 maggio). Organizzato con la collaborazione scientifica di Cecilia Stanghellini, della Wageningen University&Research Greenhouse Horticulture Unit, l'incontro prende in esame i trend della produzione vegetale per il mercato del



fresco in Europa e nel mondo, e le tendenze verso le nuove tecnologie produttive. A parlarne saranno relatori che portano esperienze da Olanda (Cindy van Rijswick, Fresh Produce Analyst, Rabobank), Spagna (Roberto García Torrente, Director Innovación Agroalimentaria Cajamar, Almería), Marocco ed Est Europa (Paolo Battistel, Ceres). Questi Paesi hanno creduto nelle nuove tecniche produttive del fuori suolo (substrato, sistemi in NFT, Floating System, condizionamento del clima interno alla serra e dell'illuminazione artificiale ecc), e oggi sono i protagonisti del mercato internazionale degli ortaggi.

L'Italia, considerata dai più come l'ambiente ideale per le produzioni vegetali soprattutto in serra, di fronte a queste nuove tecnologie mostra segnali contrastanti, con al-

cune aziende leader che oggi possono effettivamente competere a livello internazionale. Nel convegno sarà effettuata una analisi dei punti di forza e di debolezza del settore in Italia, che oggi può godere dei vantaggi determinati dalle energie rinnovabili, in grado di contribuire al loro sviluppo. A parlarne saranno Stefania de Pascale (Università di Napoli), Giorgio Prosdocimi Gianquinto (Università di Bologna), Massimo Lucchini (Idromeccanica Lucchini). A seguire anche una tavola rotonda sul tema "Cosa serve per rendere la serricoltura italiana a prova di futuro?".

Con questa doppia iniziativa – Greenhouse e convegno – Macfrut lancia un segnale di prospettiva. Nel 2050 la popolazione sarà di 10 miliardi di persone e ciò richiederà un fabbisogno di ortofrutta pari a 3,5

miliardi tonnellate, vale a dire 900 milioni di tonnellate in più rispetto ad oggi.

La popolazione tenderà sempre più a concentrarsi nelle grandi megalopoli, mentre le coltivazioni dovranno avere a disposizione maggiori disponibilità idrica, anche se modesta, per effetto di una maggiore efficienza idrica (+11%) e sistemi di coltivazione in grado di fornire maggiori rese produttive grazie ad una forte intensificazione colturale.

Questo avverrà soprattutto coltivando in "ambienti condizionati" meno soggetti ai rischi di un crescente numero di patogeni pericolosi e dei mutamenti climatici. Da qui il focus sulla rivoluzione orticola e la proposta di utilizzare le aree dismesse come centri d'eccellenza di questa rinascita. 🏠



MELINDA punta sulla Spagna, mercato in costante crescita

"Melinda, la manzana italiana preferida da los italianos!" è il claim dello spot TV, ricavato dalla conosciutissima versione italiana, in onda fino al 28 aprile sui principali canali nazionali spagnoli. Leader in Italia nel mercato delle mele fresche, Melinda guarda quindi oltre confine, in particolare alla vicina Spagna, e per la prima volta è protagonista di una campagna televisiva all'estero. A fianco di questa importante e strategica iniziativa di comunicazione al consumatore, anche un primo progetto dedicato al Trade che opera in questa specifica area mediterranea con un piano di azioni rivolte ai gestori delle "fruterías" con lo scopo di farne veri e propri ambasciatori della mela dal bollino blu. Entrambe le attività sono frutto di un preciso piano di marketing per consolidare la notorietà del brand e fidelizzare i clienti in costante crescita.

Il nuovo spot si rifà ad alcuni dei valori da sempre distintivi del Consorzio: la superiorità gustativa delle sue mele e la loro bellezza estetica, ma anche a concetti più ampi quali l'italianità della produzione, da sempre garanzia di eccellenza a livello alimentare.

L'iniziativa svolta sui mercati ortofrutticoli spagnoli ricalca, invece, il format di quella in corso nei mercati italiani, e prevede l'assaggio di mele, l'offerta della colazione ai clienti e la distribuzione di







gadget Melinda. “Abbiamo pensato a un’attività ad hoc per quei clienti che, sulla base di una segmentazione accurata, ci sono sembrati strategici e in grado di massimizzare l’efficacia dell’investimento fatto – dichiara Giovanna Turriani, Area Manager della Penisola Iberica -. Confidiamo che questo progetto porti i risultati sperati in termini di visibilità e di affermazione del brand, per riuscire a dare continuità e incrementare nel tempo le nostre vendite nella penisola Iberica”.

Perché proprio la Spagna? Perché questo Paese risulta molto simile all’Italia nei costumi, nei gusti e nella capacità di valorizzare la frutta di maggior qualità. E non solo, c’è una comunanza anche nelle scelte varietali: fra le mele più consumate spicca infatti la Golden della quale Melinda, in



termini qualitativi, è da sempre la regina. L’intero progetto è un chiaro segnale del crescente impegno del Consorzio nei confronti dell’export che risulta essere via via più strategico e necessario date le produzioni frutticole sempre più consistenti. Uno sguardo al futuro

quindi con l’ambizioso obiettivo di incrementare le vendite delle mele Melinda e affermare anche oltreconfine il valore di una marca oggi riconosciuta da oltre il 98% degli italiani. 🏠

www.melinda.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

Linee di lavorazione di frutta e verdura

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

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

GAMMA DI PRODUZIONE

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

- pomodoro pelato / cubettato / pomodoro triturato, salse e puree, concentrato di pomodoro, riempiti in tutti i tipi di contenitore o in asettico;
- frutta in pezzi, puree, succhi di frutta (purea naturale o concentrata) da frutta Mediterranea / frutta tropicale, confezionata in ogni tipo di confezione o in asettico;
- linee di triturazione frutta da IQF, da blocchi surgelati e da frutta surgelata in fusti
- estrazione a freddo ad alto rendimento BREVETTATA, puree di frutta / succhi di frutta equalizzati in asettico.
- Ampia gamma di evaporatori per la produzione di concentrato di pomodoro e concentrati di frutta mediterranea e tropicale, evaporatori film cadente, circolazione forzata e circolazione mista
- evaporatori per caffè e lat-



Linea triturazione - scongelamento frutta surgelata in fusti con sistema di ribaltamento

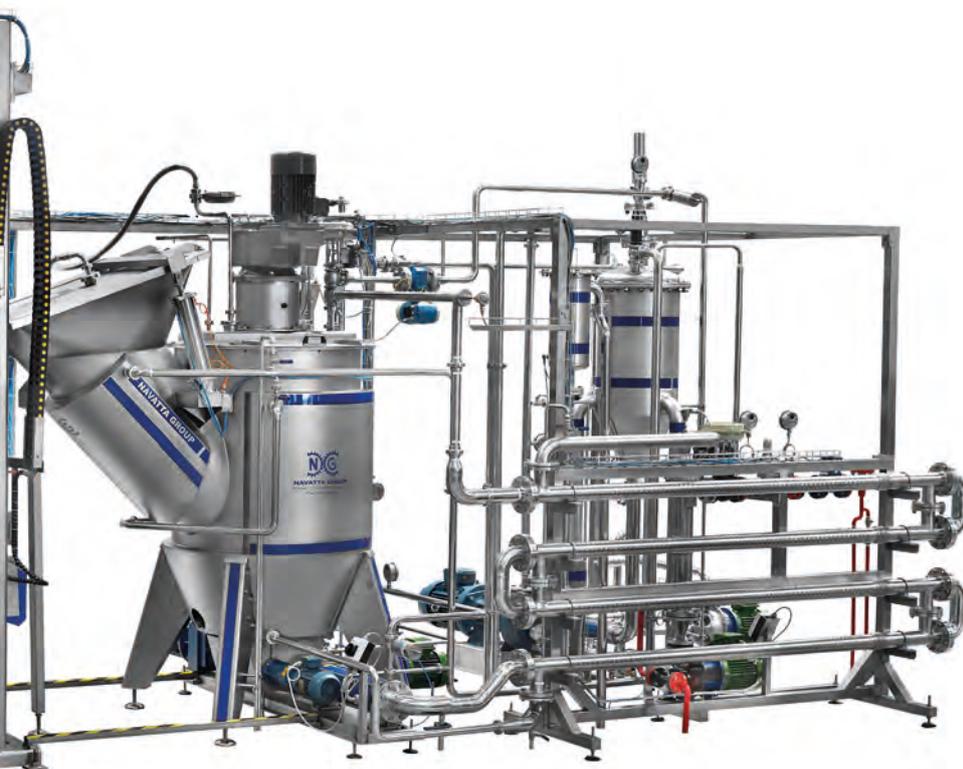




Linea ricevimento,
denocciatura, estrazione
pura per la produzione
di marmellata



NAVATTA GROUP
Food Processing S.r.l.



- te: evaporazione prima degli spray driers, liofilizzatori o altri essiccatori
- evaporatori per l'industria di cogenerazione (trattamento dei rifiuti)
 - sterilizzatori asettici
 - riempitrici asettiche per sacchi con e senza bocchello da 3 a 20 litri; Bag-in-Drum da 220 litri, Bin in-Box / IBC 1.000 - 1.500 litri;
 - pastorizzatori e raffreddatori a spirale
 - produzione di prodotti formulati (marmellata, ketchup, salse, bevande) a partire dallo scarico della materia prima al dosaggio, miscelazione, stabilizzazione meccanica / termica per il riempimento in qualsiasi tipo di confezione o in piccole cisterne asettiche;
 - impianti di trasformazione pilota;
 - impianti di trasformazione di ortaggi comprendenti la ricezione, la reidratazione, cottura, grigliatura e il congelamento

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

www.navattagroup.com

Officina Meccanica Sestese: 70° anno di fondazione

Officina Meccanica Sestese nata nel 1949, celebra quest'anno il suo 70° anno di fondazione. OMS è oggi in grado di offrire una serie completa di macchine e impianti per l'imballaggio di fine linea.

La grande affidabilità delle macchine, garantita da anni di esperienza, e la flessibilità della produzione consentono di soddisfare tutte le richieste del mercato, dalla più semplice macchina reggiatrice al più sofisticato impianto di imballaggio.

Fin dalla sua nascita, OMS è costantemente cresciuta di dimensioni in Italia e nel mondo, con una rappresentanza diffusa in più di 20 paesi.

Le apparecchiature d'imballaggio OMS e i sistemi di fine linea sono utilizzati in tutto il mondo in una vasta gamma di settori, tra cui prodotti quali cibo e bevande.

OMS Group è leader indiscusso e riconosciuto nel settore del packaging, con innovazioni come la prima testa di reggiatura, il modello R10, che è stato rilasciato nel 1980; la testa di reggiatura TR14, presentata nel 1992; l'incappucciatrice termoretraibile AT53, lanciata nel 2000; l'incappucciatrice stretch IS43, presentata nel 2006 e la più recente incappucciatrice termoretraibile IS46 ad alto rendimento, rilasciata nell'anno 2014.

OMS Group continua a progettare e sviluppare nuove dispositivi e macchinari per l'imballaggio che aprono la strada verso l'innovazione; nel corso del 2018, sono stati presen-





tati, durante eventi specifici, alcuni nuovi modelli di macchine e teste di reggiatura destinate a diversi settori produttivi.

Nello specifico per il settore alimentare OMS ha sviluppato i seguenti modelli di macchinari: Reggiatrice orizzontale 06GS equipaggiata con la testa brevettata TR1400HD e dispositivo metti-angolari, questo modello fa parte della famiglia di prodotti e macchinari maggiormente venduti a livello mondiale dalla nostra società.

La reggiatrice automatica orizzontale modello 06GS rende completamente automatico il confezionamento di prodotti palettizzati, negli ambiti produttivi, che necessitano di essere resi solidali fra loro durante la movimentazione, il trasporto e l'eventuale stoccaggio a magazzino e può essere inserita in linee completamente automatiche, ove scambia segnali con dispositivi installati a monte e a valle, od operare in maniera indipendente.

Avvolgitrice automatica ad anello rotante modello AVR900 ADV: equipaggiata col dispositivo mettifoglio superiore e mettifascia pubblicitaria (opzionale).

La tecnologia ad "anello" permette di eseguire il ciclo di avvolgimento senza muovere il pallet e, di conseguenza, senza metterne in pericolo la stabilità e danneggiare il carico, garantendo nel contempo elevate



capacità produttive grazie anche all'unità di pre-stiro esclusiva e brevettata azionata dal movimento dell'anello stesso.

Questo sistema completamente meccanico garantisce un alto rapporto di pre-stiro e una tensione sul carico distribuita senza l'uso di motori e quindi senza contatti elettrici a strisciamento soggetti ad elevata manutenzione.

Il risultato è un sistema semplice e flessibile che fornisce una maggiore affidabilità rispetto ad altri dispositivi esistenti.

Il fissaggio del film a fine ciclo avviene senza saldatura, ma grazie ad un sistema esclusivo e brevettato di annodatura: il lembo finale del film viene saldamente annodato al precedente strato e poi tagliato.

L'annodatura elimina il rischio di slegatura del film, indipendentemente dalla qualità dello stesso, dalle dimensioni e posizionamento del pallet e dalla configurazione del carico.

Inoltre è garantito che il lembo finale non fuoriesca dalla sagoma del pallet quindi, la soluzione ottimale per l'utilizzo in magazzini automatici

Sempre attenti alle nuove tecnologie e richieste del mercato, tutte i modelli OMS sono predisposti per interfacciarsi con il network del cliente conformemente ai protocolli di "Industria 4.0".

Dispositivi di rilevamento dati di funzionamento e produzione secondo i criteri horizontal, vertical integration & Cloud, forniranno tutti i dati necessari alla verifica e al monitoraggio del sistema nonché alla raccolta dei dati di produzione. 

www.omspa.com





I consumatori italiani votano contro il packaging non sostenibile

Oltre nove consumatori italiani su dieci (il 94%) ritengono che il governo debba emanare una normativa volta a obbligare le aziende a indicare il livello di ecocompatibilità delle confezioni dei rispettivi prodotti

Gli italiani eco-consapevoli chiedono maggiore trasparenza sulla sostenibilità del packaging, con il 94% dei consumatori convinto che le confezioni dei prodotti dovrebbero includere informazioni più dettagliate circa la sostenibilità dei materiali di imballaggio utilizzati.

La tendenza è in linea con il crescente orientamento del pubblico verso la sostenibilità ed è supportata dal fatto che quasi la metà (il 49%) dei consumatori italiani ha ridotto l'acquisto di prodotti confezionati con materiali non sostenibili e che 9 acquirenti su 10 prediligono imballaggi facilmente riciclabili.

Con quasi la metà (il 49%) degli italiani che scarta i prodotti a causa del packaging, appare evidente che i produttori di merci di largo consumo devono impegnarsi maggiormente per soddisfare le aspettative degli acquirenti.

La fascia di consumatori più critica nei confronti di commercianti e brand sembra essere quella degli over 50

Quando si parla di packaging sostenibile, gli italiani over 50 sembrano essere i più critici nei confronti di commercianti e brand.

In base ai risultati del sondaggio European Consumer Packaging Perceptions, che ha coinvolto 7.000

consumatori in 7 paesi europei, il 66% degli italiani di età compresa tra 50 e 60 anni ritiene che si dovrebbe fare di più per introdurre sul mercato confezioni ecosostenibili.

Inoltre, in linea con l'impatto prodotto dalla recente copertura me-

diatica in termini di packaging, di fronte alla scelta di una confezione in cartone o plastica per lo stesso prodotto, l'89% degli intervistati ha dichiarato di preferire il cartone.

Tuttavia, è la generazione dei millennial a causare il maggiore im-



Il 94% dei consumatori italiani desidera che le confezioni riportino informazioni più dettagliate sul livello di ecocompatibilità degli imballaggi



patto, dal momento che il 55% degli italiani intervistati di età compresa tra 19 e 29 anni ha dichiarato di essere passato a un altro brand nell'ultimo anno per motivi legati al packaging, tra cui l'uso eccessivo di materiali di imballaggio e la rispettiva sostenibilità.

Tassare il packaging non sostenibile

Gli acquirenti italiani supportano anche l'introduzione di una tassa per obbligare commercianti e brand ad adottare soluzioni di imballaggio più ecologiche.

La proposta ha incontrato il favore della maggior parte degli intervistati, con un 49% che si è dichiarato molto d'accordo e un ulteriore 25% che ha affermato di essere d'accordo. Per quanto riguarda il resto, solo il 12% degli italiani si è dichiarato in disaccordo con la tassa sulla sostenibilità del packaging.

L'Italia continua a essere meno "ecologica" rispetto ad altri paesi europei

I consumatori italiani sono tuttavia ancora un po' indietro rispetto a quelli di altri paesi europei in termini di impegno a favore del packaging ecocompatibile. Nonostante il 75% dichiara che le rispettive decisioni di acquisto sono influenzate dalle confezioni dei prodotti, i consumatori spagnoli (81%), tedeschi e polacchi (77%) sono ancora più propensi a basare i propri acquisti sulle credenziali ambientali del packaging.

Commentando lo studio, Tony Hitchin, Direttore generale di Pro Carton, ha dichiarato:

"La ricerca evidenzia la rapida evoluzione dell'atteggiamento dei consumatori da quando il dibattito sulla sostenibilità è divenuto attuale nel 2017. Commercianti e brand sono consapevoli della necessità di

soddisfare le aspettative di consumatori e governi in termini di una maggiore sostenibilità dei rispettivi packaging".

Per ulteriori informazioni sui vantaggi di cartone e cartoncino, visitare www.procarton.com o partecipare alla discussione sui social media:

Seguite Pro Carton on Twitter: www.twitter.com/pro_carton

Mettete un Like alla pagina Facebook di Pro Carton: www.facebook.com/procartoneurope/

Partecipate alla discussione su LinkedIn: <https://uk.linkedin.com/company/pro-carton>

Visitate la pagina di Pro Carton su Pinterest:

www.pinterest.co.uk/procarton/



55% degli italiani intervistati di età compresa tra 19 e 29 anni ha dichiarato di essere passato a un altro brand nell'ultimo anno per motivi legati al packaging



PRO CARTON
PACKAGING FOR
A BETTER WORLD

Pro Carton è l'Associazione Europea dei produttori di Cartone e Cartoncino. Il suo scopo principale è quello di promuovere l'uso di cartone e cartoncino come mezzo di imballaggio economicamente ed ecologicamente equilibrato



Tecnomec: progettazioni e costruzioni meccaniche su misura



Fondata nel 1997, Tecnomec è specializzata nella progettazione e nella costruzione di macchine per l'industria alimentare, alle quali affianca macchine per il settore farmaceutico e cosmetico e una cospicua produzione di linee complete di trasporto.

Nata come piccola realtà dedita all'assistenza, alle revisioni e gli interventi per la messa a norma delle macchine utensili e dell'industria alimentare, con gli anni Tecnomec ha ampliato la propria attività per passare alla produzione di macchine fortemente personalizzate e giungere infine alla progettazione e alla costruzione di macchine speciali, realizzate espressamente per le esigenze di ogni singolo committente. Oggi la produzione di Tecnomec conta tre linee specifiche di macchinari per piccole e medie produzioni in ambito alimentare, farmaceutico e cosmetico.

La linea per la preparazione e il confezionamento alimentare comprende macchine riempitrici lineari e automatiche, a vibrazione e volumetriche per vasi di vetro e bottiglie, scatole in banda stagnata e vaschette; capsulatrici lineari e tappatori automatici e semiautomatici per vasi e bottiglie; macchine riempitrici-tappatrici twist-off, dosatori e monoblocchi con riempitrice e tappatore; tavoli e vaschette per la cernita, la preparazione e la cottura; lavatrici per il lavaggio di frutta e verdura e soffiatrici ad aria, vapore e

UV per la sterilizzazione; pastorizzatori, asciugatrici e polmoni di accumulo fine linea, dichi di carico e sistemi di trasporto per il confezionamento di alimenti densi, liquidi, semiliquidi e solidi in pezzi.

La linea per l'industria farmaceutica comprende tavoli per lo sgusciamiento di sacche, termostatori, tunnel di condizionamento per sacche di plasma e sollevatori per palette con casse di plasma, mentre quella per l'industria cosmetica include automazioni per il dosaggio su nastro e monoblocchi con riempitrice a tappatore. A queste si affiancano le numerose macchine speciali che Tecnomec costruisce in esclusiva per case farmaceutiche e industrie cosmetiche in collaborazione con reparto ingegneria del committente.

Tra tutte le macchine realizzate, le riempitrici e le capsulatrici in particolare si distinguono per la loro versatilità, tanto da essere interfacciabili l'una con l'altra e adattabili anche a uso farmaceutico e cosmetico. Compatte e facilmente sanificabili le prime e di facile utilizzo le seconde, esse possono riempire e chiudere dai quattrocento ai quattromila vasi l'ora.

A corredo delle proprie macchine Tecnomec propone differenti linee complete di trasporto per alimenti, bottiglie, vasi, scatole e catenarie per il trasporto di bancali. Ampia anche la gamma dei nastri trasportatori: lineari, a collodi cigno, basculanti, con tavoli di lavoro, evacuatori pneumatici

e marcatura base.

La possibilità di personalizzare ognuna di queste macchine in base alle specifiche esigenze del committente o di progettare e costruire ex novo macchinari esclusivi sono solo due dei tratti distintivi di Tecnomec. Dotata di officina propria per la costruzione e l'assemblaggio delle macchine e di un reparto progettazione per le valutazioni di fattibilità e la realizzazione di ogni fase progettuale, Tecnomec progetta e costruisce tutte le macchine internamente, prestando particolare attenzione sia alle fasi di controllo sia alla scelta dei materiali (tutti i componenti elettronici e gli azionamenti sono di provenienza tedesca) al fine di garantire funzionalità, efficienza ed elevati standard qualitativi da qualsiasi punto di vista.

A fianco di progettazione e costruzione Tecnomec offre ai propri clienti un servizio completo di precollaudo dei macchinari realizzati, installazione e formazione del personale preposto all'utilizzo. In aggiunta, l'azienda effettua consulenza tecnica, assistenza e revisioni, interventi per la messa e norma e per modifiche di macchine esistenti, fornitura di accessori e di attrezzature personalizzate.

Desiderosa di continuare a crescere, Tecnomec sta mettendo a punto una novità: un sistema di dosaggio ad alta prestazione privo di parti meccaniche soggette a usura che dovrebbe essere pronto il prossimo anno. 🏠

SACLA' compie 80 anni e lancia la campagna #thanksplanet

L'azienda italiana leader nel mercato delle olive, dei sottoli e dei sottaceti festeggia gli 80 anni dalla sua fondazione e per il suo anniversario lancia #ThanksPlanet: un progetto in collaborazione con LifeGate per ringraziare la terra e i suoi frutti, coinvolgendo e sensibilizzando la comunità sul tema. Un'azione concreta per tutelare e conservare le foreste dell'Amazzonia brasiliana.

Circa 140 milioni di euro di fatturato, 3 filiali all'estero ed export in oltre 60 Paesi nel mondo: questi i numeri che fotografano gli 80 anni di storia Saclà, oggi leader nel mercato delle olive, dei sottoli e dei sottaceti. Un successo che nasce dalla terra e dai suoi frutti, la stessa terra che Saclà vuole ringraziare attraverso un progetto concreto, contribuendo alla **tutela di 1 milione di metri quadri di Foresta Amazzonica**. Un'iniziativa che si identifica con il nome della campagna: **"#ThanksPlanet"**.

"Il nostro successo arriva dalla Terra - commenta **Chiara Ercole, Amministratore Delegato Saclà** - per questo motivo facciamo, da sempre, il massimo per rispettarla. Puntiamo ad un continuo miglioramento per essere sempre più sostenibili, un percorso che ci ha portato oggi a ridurre di 400 tonnellate le nostre emissioni di CO2 grazie all'uso di fonti rinnovabili di energia, a tagliare i rifiuti (-60% conferimenti in discarica) e risparmiare sempre più acqua (-12 mila bottiglie nell'ultimo anno) oltre ad eliminare tutto il superfluo dalle confezioni e a prestare atten-





**BASTA UN CLICK PER CONTRIBUIRE A
SALVAGUARDARE 1 MILIONE DI METRI QUADRI
DI FORESTA IN AMAZZONIA**





zione ai trasporti. Ma volevamo fare di più con un progetto concreto per dire il nostro grazie alla Terra giunti ad un traguardo così importante. Riteniamo, come azienda leader del mercato, sia anche nostro dovere tracciare una strada da seguire e stimolare l'attenzione della comunità su un tema così importante come la salvaguardia dell'ambiente."

Anticipata da un'opera di land art, una scritta di oltre 70 metri nelle campagne di Rivarolo, in provincia di Torino, realizzata dall'artista Francesco Grassi, la campagna #ThanksPlanet punta a coinvolgere e sensibilizzare la comunità sul tema della sostenibilità ambientale. Grazie alla collaborazione con **LifeGate** - network internazionale dell'innovazione sostenibile che

conta su una community di 6 milioni di persone - **basta un semplice gesto, come un click, per trasformare la partecipazione degli utenti in un progetto concreto** per la tutela e la conservazione dell'ambiente. **Al raggiungimento di 5 milioni di azioni totali**, tra interazioni con l'hashtag dedicato, post sui social, messaggi sul sito thanksplanet.sacla.it, l'azienda contribuirà alla **salvaguardia di 1 milione di metri quadrati per 1 anno delle foreste dell'Amazzonia brasiliana**.

#THANKSPANET: LA CAMPAGNA ONLINE E COME ATTIVARSI

La campagna - ideata e realizzata dall'agenzia creativa Hub09 - è stata anticipata nei giorni scorsi da un'enorme scritta, grande circa 70 metri, apparsa nelle campagne di Rivarolo, in provincia di Torino, che

recitava: #ThanksPlanet, ripresa in un video che ha iniziato a circolare sul web. Un primo passo per lanciare il "grazie alla Terra" di Saclà e iniziare a stimolare l'attenzione sul tema. Svelata l'origine della scritta - realizzata per conto di Saclà dal land artist Francesco Grassi - è stata presentata oggi, nel corso di un appuntamento a Milano, la campagna.

Contribuire alla causa è molto semplice e **si può partecipare in diversi modi**: attraverso la condivisione dei video #ThanksPlanet presenti sul sito thanksplanet.sacla.it o sui social; attraverso l'interazione con i post dedicati alla campagna #ThanksPlanet sui propri profili social (Facebook o Instagram). Ad essere conteggiati saranno sia i like, sia i commenti, sia le condivisioni. Si può scrivere inoltre un



messaggio alla Terra attraverso il tool presente sul sito Saclà e condividendolo sui social network.

Ogni "azione" sul web e sui social farà aumentare il contatore presente nella homepage del sito **thanksplanet.sacla.it**: al raggiungimento di 5 milioni di azioni totali **Saclà contribuirà alla salvaguardia di un milione di metri quadrati per un anno nell'Amazzonia brasiliana**. Nello specifico, il progetto di LifeGate **"Foreste in Piedi"** prevede il coinvolgimento della **onlus italiana ICEI e della brasiliana AVIVE** per la tutela di un'area verde data in concessione d'uso a 27 famiglie della comunità di San Pedro. La popolazione locale sarà coinvolta attivamente nelle attività di vigilanza della foresta, nella mappatura delle risorse forestali e nelle attività di sensibilizzazione volte a prevenire e contrastare la deforestazione, gli incendi dolosi, attività di caccia illegali e altri reati ambientali.

SACLÀ: 80 ANNI DI AMORE E RISPETTO PER LA TERRA E I SUOI FRUTTI

Nata ad Asti nel 1939 dall'intuizione di Secondo Ercole detto "Pinin" e di sua moglie Piera Campanella, che ebbero l'idea di trasformare le verdure in più, che il territorio astigiano produceva, in un prodotto conservato da consumare in ogni momento dell'anno. Negli anni è rimasta immutata la passione che Saclà mette nel suo lavoro quotidiano, fatto di impegno e autenticità. Un'azienda **guidata oggi operativamente dal Presidente, AD e Cavaliere del Lavoro Lorenzo Ercole e dalla figlia AD Chiara Ercole**: uno "spirito italiano" che significa difendere sempre la bontà del cibo per portare sulle tavole il miglior prodotto possibile, in termini gustativi, organolettici e nutrizionali. Da oltre 30 anni, per le materie prime più importanti, **Saclà collabora esclusivamente con agricol-**

tori e produttori che garantiscono di seguire il ritmo delle stagioni e preferisce l'approccio biologico all'agricoltura. Ogni prodotto arriva dalle aree vocate, quelle zone più idonee per una determinata tipologia di coltivazione. È così che il basilico del celebre pesto viene coltivato in Piemonte, raccolto tra giugno e settembre e lavorato entro 24 ore, mentre le cipolline arrivano dalle pianure del Veneto e dalle zone di confine dell'Emilia-Romagna.

L'IMPEGNO IN SOSTENIBILITÀ ATTRAVERSO USO DI RINNOVABILI, RICICLO, CONFEZIONI GREEN, RISPARMIO D'ACQUA E ATTENZIONE AI TRASPORTI

L'attenzione all'ambiente contraddistingue, da sempre, la filosofia dell'azienda, che oggi persegue **cinque obiettivi precisi**, contenuti nell'Environmental Managing System (EMS): ridurre la quantità di carbonio, la quantità di rifiuti, l'impatto ambientale delle confezioni, le emissioni legate al trasporto e il consumo d'acqua.

Per **ridurre la quantità di diossido di carbonio** l'azienda utilizza fonti rinnovabili di energia - come i pannelli solari che consentono un **risparmio di circa 400 tonnellate di CO2 all'anno** - limita il consumo di energia grazie ai sistemi di recupero termico e alla riduzione della

dispersione del calore e promuove una maggiore attenzione in azienda contro gli sprechi di energia (spegnere le luci, condizionatori, etc.). Per ridurre l'impatto ambientale delle sue attività, Saclà **favorisce il riciclo** e ottimizza i processi di produzione per evitare inutili scarti: separando i rifiuti in 36 diverse categorie, si riesce a **limitare di oltre il 60% il conferimento in discarica**. Un intervento decisivo è stato fatto anche sul packaging: Saclà ha eliminato tutto il superfluo dalle confezioni e ridotto lo spessore e le dimensioni di etichette e vassoi, così da consumare meno carta possibile. Per il confezionamento vengono utilizzati solo materiali completamente riciclabili.

La politica di Saclà predilige inoltre **fornitori italiani** così da far fare meno chilometri alle materie prime, si utilizza la ferrovia o il trasporto marittimo per trasportare i prodotti, si limitano le trasferte in aereo del personale preferendo videoconferenze, si scelgono **partner logistici affini** che utilizzino veicoli a bassa emissione per trasportare solo carichi pieni. Altro punto cardine è il **minor spreco possibile di acqua**: in questa direzione Saclà ha migliorato il lavaggio dei vegetali e i sistemi di pulizia delle diverse linee, così da garantire in un solo anno un **risparmio equivalente a 12.000 bottiglie d'acqua**. 🏠



Sorma Group allo European Packaging Forum 2019: innovazione tecnologica ed ecosostenibile

Sorma Group sarà tra i protagonisti dello European Packaging Forum (4-5 giugno, Düsseldorf) con uno speech di Thomas Carta, amministratore delegato di S&B Verpackungsmaschinen GmbH, azienda del Gruppo. Il congresso, organizzato da Agrarmarkt Informations-Gesellschaft (AMI) e Fruchthandel Magazin si terrà presso l'Hotel Nikko e riunirà i key player dell'industria ortofrutticola per fare il punto sulle principali tematiche e tendenze del settore.

In questo contesto si inserisce l'intervento di Sorma Group, previsto nella seconda parte della prima giornata, dopo il lunch, e programmato nella sezione "The film matters". Thomas Carta si concentrerà principalmente su tre tematiche molto care al Gruppo: riduzione dell'impatto ambientale, innovazione tecnologica, sprechi alimentari.

"Negli ultimi anni - anticipa Thomas Carta - il mercato si sta per fortuna dimostrando sempre più consapevole e attento alla tutela ambientale. Nello specifico, il consumatore è alla ricerca di soluzioni ecosostenibili in grado di proteggere e preservare il prodotto. La distribuzione, d'altra parte, induce i fornitori a dotarsi di packaging a basso impatto ambientale che garantiscano prestazioni e conservabilità elevate". "Il nostro obiettivo - ha concluso - è quello di migliorare giorno dopo giorno la nostra offerta".





L'intervento di Thomas Carta di Sorma Group è in programma il 4 giugno a Düsseldorf nell'ambito della sezione "The film matters"



Sorma Group opera dal 1973. Attualmente è l'unico complesso di aziende al mondo in grado di offrire 'chiavi in mano' l'intera linea di macchinari necessari a selezionare, pesare e confezionare automaticamente i prodotti ortofrutticoli, congiuntamente alla fornitura del materiale tecnico per creare tutte le forme di packaging. Sono oltre 160 i modelli di macchine automatiche proposti, protetti da 60 brevetti interamente sviluppati da un team interno di 35 ingegneri. Più di 30 referenze ortofrutticole possono essere selezionate e "vestite" con la massima precisione e affidabilità, per rispondere efficacemente ai requisiti, sempre più severi, della Grande Distribuzione Organizzata (GDO). Il Gruppo è presente con le proprie sedi operative in: Spagna, Germania, Francia, Turchia, Olanda, USA e Brasile. A queste filiali si aggiungono oltre 40 distributori specializzati, che operano a livello globale.



Sorma Group è infatti nota sul mercato per offrire ai produttori ortofrutticoli una innovativa e completa gamma di packaging, in grado di soddisfare ogni esigenza, dalla più complessa alla più semplice.

Ne è la prova il completo catalogo che l'azienda offre ai propri clienti, che di recente consta di due nuove versioni della soluzione innovativa Sormabag, ottenute dalle confezionatrici BSH-134 e BRS-134.

La nuova Sormabag flowpack risponde ad una reale urgenza di abbassare sia i costi produzione, sia l'impatto ambientale.

Realizzata con la floppatrice verticale BSH-134, Sormabag flowpack è una pratica confezione monomateriale, in polipropilene, com-

pletamente riciclabile, che non fa rimpiangere il cestino e comporta un risparmio di materiale plastico fino al 70%. Ideale per tutti quei prodotti che richiedono un isolamento dall'esterno, è composta dal film, che a seconda delle esigenze è antifog, macroforato o microforato. Si presta perfettamente per confezionare: Carote, Pomodori, Noci, Castagne, Zucchine, Melanzane, Finocchi, Agrumi e tanto altro ancora.

La seconda novità è la nuova Sormabag a rete tessuta. Con film sagomato, è invece completamente in polietilene ed è il risultato di una riduzione del 50% della plastica.

Prodotta dalla confezionatrice BRS-134, è di facile utilizzo ed offre piena visibilità al suo contenuto.

A dispetto della sua leggerezza, presenta inoltre una grande resistenza. In più, la sua totale trasparenza e l'equilibrata perforazione della rete rendono ben visibile ogni singolo prodotto all'interno e ne assicurano una maggiore respirazione, allungando così la shelf-life.

"A valorizzare e completare le proposte innovative ed ecosostenibili di Sorma Group - sottolinea Andrea Mercadini, AD del Gruppo - è poi, da sempre, la completezza dei nostri servizi: i tempi di consegna garantiti, la conformità ai più severi capitolati della GDO, la profonda conoscenza delle dinamiche evolutive dei canali distributivi e la rete tecnica e commerciale presente a livello globale. 🏠

www.sormagroup.com



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

Fristam Powder Mixer: tutte le soluzioni per la miscelazione

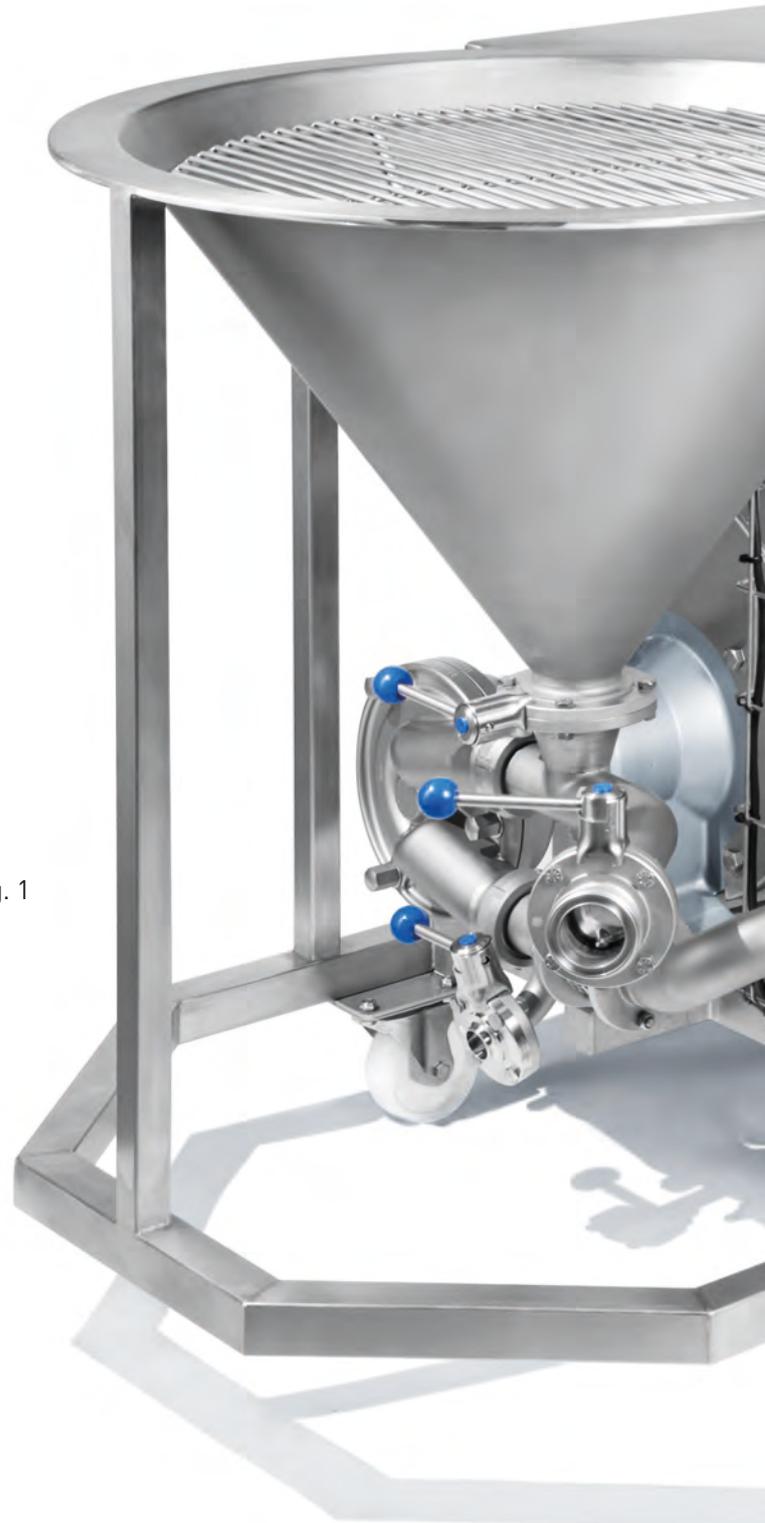
Da oltre 100 anni la società Fristam Pumpen KG, azienda tedesca con sede ad Amburgo, è leader nel mondo per la produzione di pompe sanitarie completamente in acciaio inox destinate all'industria alimentare, chimica e farmaceutica. Ha realizzato la sua prima pompa interamente in acciaio inossidabile per 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 autoade-scante. 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



Gli imballaggi metallici si confermano i piu' riciclati in Europa

Tassi record per gli imballaggi in acciaio (77,5%) e per le lattine per bevande in alluminio (71%)

Gli imballaggi metallici sono i leader quando si parla di riciclo. Gli imballaggi in acciaio hanno raggiunto il tasso record del 78% dell'immesso al consumo, e le lattine in alluminio per bevande - a quota 71% - sono state certificate come i contenitori per bevande più riciclati al mondo.

I risultati raggiunti sono stati comunicati da Metal Packaging Europe nell'ambito della Smithers Pira Sustainability in Packaging Europe Conference di Barcellona. L'associazione rappresenta l'industria degli imballaggi metallici rigidi a livello europeo e comprende più di 450 siti produttivi che impiegano oltre 65.000 persone. Le aziende associate, l'80% delle quali sono piccole e medie imprese, producono ogni anno circa 85 miliardi di unità per i settori delle bevande, dei prodotti alimentari, della salute e della bellezza, dei prodotti per la casa e dei mercati industriali.

“Per i consumatori è importante la concretezza e la chiarezza dei numeri sul riciclo dei materiali da imballaggio -ha spiegato Lena Nover, Responsabile Sostenibilità e Affari Europei di Metal Packaging Europe -.

Hanno un ruolo chiave nel processo di riciclo e vogliono essere informati sui risultati conseguiti. I numeri sono incoraggianti, ma resta ancora molto da fare per raggiungere il tasso del 80% indicato come target europeo per il 2020. Fondamentale in questo senso sarà riuscire a far comprendere a tutti i consumatori



che i metalli rappresentano il vero modello di riciclo reale”.

Per raggiungere questo obiettivo è necessario coinvolgere i consumatori nelle campagne di comunicazione. Questa necessità è stata evidenziata nella recente campagna condotta in Olanda da Albert Heijn, incentrata sul valore chiave di una comunicazione fondata su dati reali e chiari, con la quale è stato promosso il logo “Metal Recycles Forever”, ovvero “il metallo si ricicla all'infinito”.

Questo logo è stato adottato da Metal Packaging Europe come il marchio definitivo per comunicare la riciclabilità degli imballaggi in metallo, unificando i messaggi di comunicazione ambientale. Tradotto nelle diverse lingue, si sta diffondendo in

tutta Europa grazie all'impegno dei produttori e delle aziende utilizzatrici. Anfima, l'Associazione Nazionale fra i Fabbricanti di Imballaggi Metallici e Affini, stima che nel 2016 siano stati prodotti in Italia oltre 500 milioni di pezzi con il nuovo logo, e la previsione per il 2017 è di un miliardo di pezzi.

L'Italia è uno dei paesi più virtuosi a livello europeo: nel 2016 nel nostro Paese è stato avviato al riciclo il 77,5% degli imballaggi in acciaio e il 73,2% degli imballaggi in alluminio immessi al consumo. 🏠



Nuovo strumento online per i rulli di guida igus, esenti da manutenzione

Assenza di manutenzione, pulizia e igiene: ecco alcuni dei requisiti fondamentali per i componenti dell'industria alimentare e del settore del packaging. Proprio per questo, i costruttori di etichettatrici e confezionatrici scelgono i rulli di guida con cuscinetti in polimero autolubrificante di igus. Per aiutare i clienti ad individuare, in modo semplice e veloce, i rulli di guida più adatti per la loro applicazione, igus ha sviluppato un nuovo sistema esperto online.

I cuscinetti a sfere in polimero xiros sono esenti da lubrificazione e da manutenzione e presentano un bassissimo coefficiente di attrito. Rappresentano una soluzione ideale per i settori dell'imballaggio e per l'industria alimentare perché permettono di eliminare il rischio di contaminazione da lubrificante. Con i rulli di guida xiros, igus può offrire sistemi completi preassemblati e leggeri, pronti per l'installazione, ad esempio per macchine etichettatrici o confezionatrici. Questi rulli di guida, che consentono un movimento scorrevole, sono disponibili in vari diametri, nella lunghezza desiderata, con tre possibili materiali diversi per il tubo. igus ha sviluppato il sistema esperto per i rulli, per permettere ai clienti di scegliere e di ordinare il prodotto più adatto, in soli due passaggi. Come primo passo, il cliente dovrà specificare diametro interno ed esterno, lunghezza del rullo, carico e condizioni di lavoro (come temperatura). Se il cliente inserisce





igus®



il dato di carico ed eventuali dati di tensionamento, il sistema esperto calcolerà la forza risultante sul rullo e consiglierà il materiale più appropriato per il tubo. In un secondo momento, l'utente dovrà selezionare il rullo in base ai dati di flessione, di peso e al prezzo. Sarà poi facile scaricare il disegno CAD e il riepilogo della configurazione e ordinare i rulli di guida direttamente dal sito.

Il materiale giusto per ogni applicazione

I rulli di guida esistono nelle varianti in alluminio anodizzato, in PVC o in fibra di carbonio per poter soddisfare le necessità dei clienti in tanti diversi scenari applicativi. Rispetto ai più comuni tubi in acciaio inox, i materiali dei tubi di igus hanno un peso inferiore il che rappresenta un vantaggio certo in termini inerzia. Se il cliente cerca una soluzione con rulli di guida approvati per l'industria alimentare, la versione con tubo in PVC sarà la scelta migliore. Questa soluzione si caratterizza infatti da materiali conformi alla normativa UE 10/2011. Sono adatti anche per l'utilizzo in nastri trasportatori. Se invece è richiesto un rullo particolarmente leggero, igus propone una soluzione con tubo in fibra di carbonio mentre il tubo in alluminio è la soluzione che prediligono generalmente i costruttori di sleeveratrici ed etichettatrici. Due cuscinetti a sfere xiros in materiale plastico ad alte prestazioni, con sfere in acciaio inox completano il prodotto e permettono al rullo di funzionare in modo scorrevole, senza l'aggiunta di olio o grasso lubrificante. I cuscinetti xiros hanno attrito più basso rispetto ai più tradizionali cuscinetti metallici perché non devono vincere la resistenza prodotta dal lubrificante e dalle tenute, scorrono quindi in modo molto più fluido. 🏠

www.igus.it

ILIP porta a Macfrut il futuro dell'imballaggio: Il 9 maggio workshop sullo Smart Packaging

Dall'8 al 10 maggio, ILIP porta a Macfrut il futuro del packaging ortofrutticolo: imballaggi che consentono di interagire con il consumatore, che proteggono prodotti delicati dagli urti o che rallentano la maturazione di frutta e verdura, aumentandone la shelf life.

A dimostrazione dell'utilità e della sostenibilità degli imballaggi in plastica termoformata in tema sia di riduzione dello spreco alimentare che della materia prima se realizzati in rPET con un contenuto di riciclato fino al 100%.

La principale innovazione presentata da ILIP è **Smart Ripe**, l'intelligent packaging brevettato che porta un'innovazione completamente inedita nell'esposizione di frutta e verdura e comunicazione sul punto vendita.

I dettagli di questa soluzione saranno illustrati nel corso del workshop "Lo smart packaging per la gestione dell'ortofrutta sul punto vendita e l'interazione col consumatore" in programma **giovedì 9 maggio** alle 15 presso la Conference Room del Padiglione B2 di Rimini Expo Centre.

Durante l'incontro, il professor **Guido Cristini** e la professoressa **Silvia Bellini** del Dipartimento di Scienze Economiche





Un seminario per lanciare Smart Ripe, la soluzione inedita per l'interazione con il consumatore sul punto vendita. A Rimini anche Soft Fruit Protector, la soluzione ammortizzata per i frutti delicati Medaglia d'Oro ai Macfrut Innovation Award





e Aziendali dell'Università di Parma presenteranno i primi risultati di una ricerca sul packaging come strumento di comunicazione e innovazione nell'esposizione dell'ortofrutta nei format moderni.

Quest'anno ILIP porta a Macfrut anche **Soft Fruit Protector**, la novità che si è aggiudicata la medaglia d'oro ai Macfrut Innovation Awards categoria packaging. Soft Fruit Protector è un packaging dedicato ai prodotti più delicati, come cachi o ready to eat, dotato di un sistema meccanico capace di ammortizzare sollecitazioni o urti ai frutti in esso contenuti, preservandone l'integrità.

Questo risultato viene ottenuto attraverso appositi alvei sospesi ricavati nel vassoio, dotati singolarmente di un proprio dedicato

sistema di smorzamento delle sollecitazioni longitudinali, trasversali e verticali. Una soluzione brevettata che protegge il frutto durante il trasporto e la manipolazione, riducendo gli sprechi e aiutando così la sostenibilità della filiera.

Anche nella categoria IV gamma degli Innovation Awards c'è un po' di ILIP: la medaglia d'oro è andata ai Buoninsieme Solarelli, la linea che abbina frutta e verdura fresca a formaggi della tradizione romagnola, per cui ILIP ha realizzato il packaging in esclusiva.

Smart Ripe e Soft Fruit Protector sono frutto di un costante lavoro di ricerca e sviluppo, orientata a fornire soluzioni che abbiano un ruolo attivo nella protezione e nella valorizzazione del prodotto.

Questo stesso percorso ha portato allo sviluppo di Life+, il packaging che grazie a un pad attivo, al design della vaschetta e a una pellicola con una specifica perforazione laser rallenta il processo di maturazione della frutta. Dall'8 al 10 maggio, è possibile scoprire tutte le soluzioni ILIP per l'imballaggio di ortofrutta fresca, IV gamma e ready to eat al **Padiglione B3 - Stand 171 del Rimini Expo Centre**. 🏠

www.ilip.it



Passion for packaging





WWW.FUTURPERA.COM

Press Conference: FRUIT LOGISTICA
February 06, 12.00 h - HALLE 2.2 Stand A07

salone internazionale della pera

28-29-30
NOVEMBRE
2019
FERRARA
QUARTIERE FIERISTICO



PROMOTED BY:



WITH SUPPORT OF:



Novembre 2019: a Ferrara la terza edizione di FuturPera

Un appuntamento sempre più ricco attende il settore della pera nel 2019, con la terza edizione di FuturPera – Salone Internazionale della Pera, l'unico evento fieristico d'Europa dedicato all'intera filiera pericola. Una crescita progressiva e importante quella di questa manifestazione, a testimonianza dell'enorme interesse che gravita attorno al settore.

Già la seconda edizione aveva registrato un 30% in più sia in termini di presenze che di aziende, rispetto alla prima edizione, con oltre 10.000 visitatori e circa 120 espositori qualificati e specializzati in tutti i comparti della filiera pericola e provenienti non solo dall'Italia, ma anche da altri paesi europei, in particolare Olanda e Germania.

L'appuntamento, per la terza edizione di Futurpera che si terrà a Ferrara, nei rinnovati padiglioni della Fiera, dal 28 al 30 novembre 2019, conferma il World Pear Forum, un convegno internazionale organizzato in collaborazione con CSO Italy, che nella scorsa edizione ha visto la presenza di oltre 3.000 fra agricoltori ed esperti del settore. Il World Pear Forum 2019 focalizzerà l'attenzione sui grandi temi di interesse della pericoltura, spaziando dagli aspetti tecnici e produttivi a quelli economico-commerciali, fino a toccare i temi legati all'import-export e all'internazionalizzazione. Non mancheranno inoltre importanti appuntamenti tecnici organizzati dalle aziende espositrici che andranno ad arricchire e approfondire diverse tematiche di grande interesse.

Futurpera si conferma per la sua unicità e autorevolezza, con la pre-







senza dei più importanti players del settore a livello mondiale. Grazie a questo posizionamento l'edizione 2019 potrà ospitare i buyer delle più grandi catene distributive nazionali e internazionali provenienti da Germania, Spagna, Arabia Saudita, Qatar, Kuwait, Dubai, Bahrein, Sud Africa e Cile.

L'edizione 2019 dedicherà inoltre un ampio spazio ai consumatori, per capire le loro esigenze e raggiungerli con i giusti strumenti di comunicazione e promozione.

Il consumo di pere, in Italia è in lieve ma costante crescita (dati CSO Italy), dopo il crollo dei primi anni 2000, tuttavia occorre conquistare nuovi consumatori e far crescere l'indice di penetrazione del prodotto nelle famiglie italiane ed Europee. Questi temi saranno affrontati a Futurpera 2019 cercando di raggiungere, in quelle tre giornate di fiera, i consumatori, con una attività di promozione che coinvolgerà tutta la città di Ferrara che è, a tutti gli effetti, la "Capitale europea della pera".

"Dopo la straordinaria edizione del 2017 - dichiara Stefano Calderoni, presidente di FuturPera - abbiamo avviato una grande campagna di ascolto di tutti gli attori della filiera. Nostra intenzione non è mai stata realizzare un evento misurabile solo in termini di numeri ma anche, e soprattutto, di utilità per il settore. Per

questo puntiamo a rafforzare l'idea di FuturPera come un vero e proprio forum sulla pericoltura: innovazione, mercati e promozione dell'eccellenza produttiva nazionale saranno le nostre linee guida."

"L'evento fieristico dedicato alla pera a Ferrara - sottolinea Paolo Bruni, presidente di CSO Italy - è una grande opportunità anche per la città che assume quella centralità che merita assieme a Modena, Bologna e Ravenna sul tema delle pere, nelle quali siamo i primi al mondo."

E sull'importanza e il ruolo di Futurpera anche Mauro Grossi, componente Comitato OI Pera, conferma il ruolo di supporto dell'evento da tutta la filiera, dalla produzione al consumo: "La pera - dichiara Mauro Grossi - non è un prodotto semplice da produrre, conservare, confezionare, comunicare, distribuire e infine consumare. Un momento di confronto complessivo e di scambio di informazioni tecniche ed esperienze è alla base di qualunque progetto serio di rilancio del settore".

Il presidente della Camera di Commercio di Ferrara Paolo Govoni - sottolinea: "Che il successo di Futurpera è dovuto, oltre che alla straordinaria qualità del prodotto cui la manifestazione è dedicata, anche alla forte integrazione dell'evento fieristico con il sistema delle imprese appartenenti non solo alla filiera ortofrutticola, ma operanti in tanti altri ambiti tra cui i settori alberghie-

ro, della ristorazione e dei servizi. Un territorio, quello della provincia di Ferrara - prosegue il presidente della Camera di Commercio - che rappresenta, peraltro, la culla della pericoltura nazionale ed europea. A Ferrara, infatti, prima provincia per produzione di pere con oltre 200.000 tonnellate, si coltiva oltre il 40% della produzione dell'Emilia - Romagna, equivalente a circa il 30% delle pere nazionali."

"L'affermazione crescente di Futurpera valorizza il sistema produttivo dell'Emilia-Romagna - afferma Simona Caselli, assessore regionale Agricoltura, caccia e pesca - in quanto importante bacino di produzione con circa il 70% delle pere italiane e oltre il 20% di quelle europee. La pera è una coltura che trasmette al consumatore contenuti importanti grazie all'impiego di sistemi produttivi a basso impatto ambientale e al ricorso a tecniche innovative per la trasformazione e l'imballaggio. Tali aspetti devono essere ripresi nelle iniziative di commercializzazione a sostegno dei consumi e per ricercare nuovi mercati. L'efficacia della commercializzazione passa, necessariamente, attraverso il sostegno alle attività delle Organizzazioni dei produttori (OP) e le loro Associazioni (AOP) e dell'Organizzazione interprofessionale (OI) che rappresentano le chiavi di volta per gestire la produzione per concentrarla sui mercati." 





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

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

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

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



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

gia elettrica prodotta sono di circa 21mila megawatt ora all'anno, con un recupero termico di circa 12.500 megawatt ora. Il risparmio annuo è di circa 1 milione e 200 mila metri cubi di gas pari a 2.300 tonnellate di CO₂, 1.600 chilogrammi di CO e 3.700 chilogrammi di NO_x di emissioni evitate nell'ambiente. Il percorso intrapreso da Orogel con AB nello stabilimento di Cesena è un ulteriore passo dell'azienda romagnola in direzione dell'autoproduzione, dell'efficienza energetica e della ricerca di alti standard tecnologici. 🏠

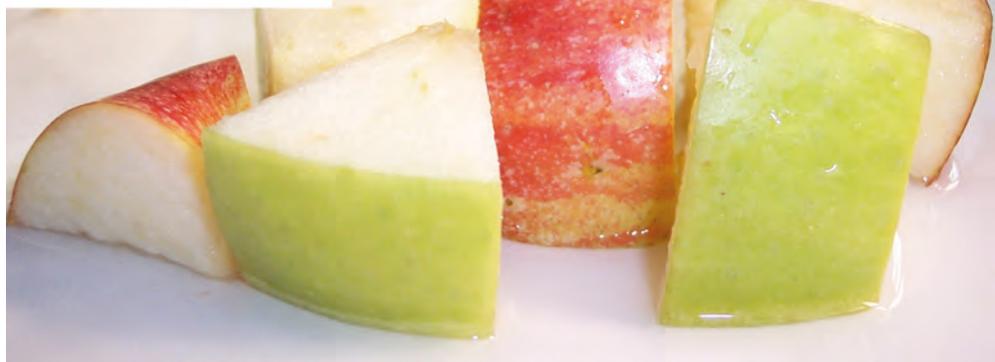


M.F.T. presenta le nuove taglierine automatiche

Morrone Food Tech ha recentemente sviluppato nuovi modelli di taglierine automatiche per frutti vari

Grazie alla vasta esperienza fatta nel corso degli anni nella progettazione e produzione di linee di trasformazione per IV GAMMA DI FRUTTA e FRUTTA DISIDRATATA, la M.F.T. ha recentemente implementato nuove funzioni integrate sulle già popolari TAGLIERINE AUTOMATICHE PER FRUTTA rendendole così adatte al taglio e alla preparazioni di vari tipi di frutta.

La lunga esperienza di M.F.T. nel settore della frutta disidratata ha prodotto la RONDELLATRICE AUTOMATICA mod. MW-R che è stata recentemente oggetto di implementazione con nuove funzionalità per detorsolare e TAGLIARE a RONDELLE MELE, PERE, PESCHE e NETTARINE con la possibilità di produrre rondelle lisce (fino a un minimo di 2mm di spessore) e ondate.



Dedicata particolarmente non solo al settore della frutta disidratata ma anche al settore IV gamma, la SPICCHIATRICE E TAGLIERINA PER CUBETTONI (CHUNKS) mod. MW è attualmente disponibile per detorsolare e tagliare a SPICCHI, CUBETTONI (CHUNKS) e

BASTONCINI (STICKS) non solo le MELE ma anche PERE, NETTARINE e PESCHE.

La stessa macchina può essere utilizzata per tagliare CACHI e POMODORI a spicchi.

Queste nuove applicazioni rendono questa macchina versatile ancora più adatta alla produzione di IV gamma di frutta, inoltre, grazie alla sua modularità, può essere impiegata sia per produzioni contenute che per produzioni di capacità più elevate.

Sia il modello MW che il modello MW-R rappresentano soluzioni compatte che includono le sezioni di lavaggio, alimentazione e taglio; entrambe le macchine inoltre sono dotate di FUNZIONAMENTO AUTOMATICO il che migliora la sicurezza e la redditività del vostro business. 🏠

Visita:
www.mftitalia.com



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





Ecornaturasi' sceglie i carrelli STILL per l'HUB logistico di Bologna

La principale azienda italiana di prodotti biologici e biodinamici si dota di 41 nuovi mezzi, portando a 100 unità la flotta STILL in funzione presso i propri magazzini

EcornaturaSì, azienda italiana specializzata nella produzione, distribuzione e vendita al dettaglio di prodotti biologici e biodinamici, si è dotata di 41 carrelli elevatori STILL per gestire le operazioni di movimentazione all'interno del nuovo centro distributivo di Bologna. Sale così a 100 unità la flotta STILL di EcorNaturaSì, una partnership che si rinnova e rafforza in seguito alle ottime performance offerte dai carrelli STILL già in funzione presso l'hub logistico di Conegliano Veneto, grazie ai quali è stato possibile migliorare i processi di magazzino.

In un contesto globale che vede i consumatori sempre più consapevoli dell'importanza di scegliere alimenti che siano al contempo buoni, sani e genuini, EcorNaturaSì rappresenta il più importante ed avanzato polo italiano di distribuzione di prodotti biologici e biodinamici. Il Gruppo conta circa 1.150 collaboratori ed è presente direttamente sul mercato con 250 punti vendita NaturaSì e 230 CuoreBio. Quotidianamente dai magazzini EcorNaturaSì partono circa 45 camion diretti verso tutte le regioni italiane, per consegnare le oltre 9.000 referenze gestite ai circa 8.000 clienti distribuiti sull'intero territorio nazionale.

I 41 nuovi carrelli STILL sono stati inseriti all'interno dell'hub logistico emiliano, una struttura completamente nuova che si estende su un'area di 40.000 mq. Il centro ospita circa 14.000 pallet prodotto e gestisce migliaia di referenze al giorno, con



diversi range di temperatura: i -20° dei surgelati, i 4° dei frigoconservati, i 6°/8° per l'ortofrutta e la temperatura ambiente per food e non food. All'interno dell'hub logistico i carrelli STILL sono impiegati in tutte le funzioni di movimentazione: dallo scarico dei camion allo stoccaggio in magazzino, dalla preparazione degli ordini clienti su roll fino al carico dei prodotti per la spedizione. Per gestire efficacemente tutti questi processi EcorNaturaSì si è dotata di una flotta composta da 32 commissionatori orizzontali, 4 carrelli retrattili, 2 transpallet uomo a bordo, 2 elevatori con pedana ed un carrello frontale. Per operare al meglio tra le alte scaffalature del magazzino, i carrelli retrattili sono equipaggiati coi più innovativi sistemi di assistenza all'operatore: videocamere sulle forche per un maggior controllo delle operazioni in altezza, preselettore dei piani Easy Target Plus, sistema di centraggio automatico delle forche, tetto in vetro e Curve Speed Control

per adattare automaticamente la velocità in curva.

“EcorNaturaSì – spiega Mario Cicolecchia, Responsabile Logistica EcorNaturaSì – è un'azienda costantemente rivolta al futuro e all'innovazione. Realizzando il nuovo magazzino di Bologna abbiamo intrapreso un percorso importante, e scelto di investire sull'automazione logistica. La qualità dei processi logistici è per noi un elemento strategico fondamentale ed i carrelli STILL si sono sempre dimostrati all'altezza delle nostre aspettative. Nel corso della nostra collaborazione pluriennale con STILL abbiamo infatti potuto constatare l'estrema affidabilità dei mezzi, dei quali gli operatori apprezzano la praticità di guida, la precisione e la sicurezza in tutte le operazioni di movimentazione. Si tratta di requisiti basilari per poter portare avanti tutte le attività quotidiane in costante efficienza e sicurezza”.



La superfrutta nasce nei laboratori dell'università di Pisa grazie ai RAGGI UV-B

Al Dipartimento di Scienze Agrarie, Alimentari e Agro-ambientali si studiano gli effetti benefici delle radiazioni ultraviolette sulla frutta per creare alimenti salutari e dall'elevato valore nutraceutico

Dalle ricerche condotte all'Università di Pisa nasce la "superfrutta", un alimento ricco di antiossidanti e di composti benefici per la nostra salute. Nei laboratori del Dipartimento di Scienze Agrarie, Alimentari e Agro-ambientali la professoressa Annamaria Ranieri e il suo gruppo studiano da anni gli effetti benefici delle radiazioni ultraviolette sulla frutta allo scopo di mettere a punto prodotti salutari dall'elevato valore nutraceutico. L'ultimo progetto in questo ambito ha riguardato le pesche ed è stato condotto in collaborazione con l'Università Cattolica del Sacro Cuore di Piacenza, l'University of Natural Resources and Life Sciences di Vienna e il Leibniz Institute of Vegetable and Ornamental Crops tedesco con articoli pubblicati sulle più importanti riviste scientifiche internazionali.

"È noto da tempo come nella frutta il contenuto di composti benefici quali fibre, sali minerali, vitamine e sostanze antiossidanti dipenda da diversi fattori, tra cui la qualità e la quantità di luce che ricevono - spiega Annamaria Ranieri - in particolare, la componente B della radiazione ultravioletta (UV-B) riveste un ruolo fondamentale, dunque la nostra idea è stata di impiegarla sui frutti già raccolti riprogrammando



così la loro capacità di produrre molecole nutraceutiche".

A livello pratico, il procedimento prevede che la frutta venga posta in celle climatiche dove è esposta ai raggi UV-B; successivamente, attraverso una serie di analisi, i ricercatori controllano i cambiamenti nei livelli dei metaboliti nutrienti caratteristici del frutto in esame. Gli studi molecolari hanno infatti evidenziato come i raggi UV-B, attraverso complessi meccanismi intracellulari, inducano l'attivazione di specifici geni coinvolti nella sintesi di diverse classi di composti fenolici.

"Nel caso delle pesche, ad esempio, il trattamento UV-B sui frutti

post-raccolta ha influito sull'intero profilo fenolico - racconta il dottor Marco Santin che ha svolto il suo dottorato all'Università di Pisa proprio su questo tema - dopo 36 ore dall'esposizione abbiamo notato un notevole accumulo di antocianine, idroflavonoli e flavoni, che tra tutti i polifenoli sono quelli che manifestano le maggiori capacità antiossidanti".

"Si tratta di un approccio eco-compatibile - conclude la professoressa Castagna che fa parte del gruppo di ricerca - e la possibilità di ottenere i "superfrutti" è possibile non solo in laboratorio, ma anche in serra a livello di produzione su larga scala".



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

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

Seguendo la sua filosofia, PIGO srl ha fissato un obiettivo ed è diventata una forza motrice nel progresso tecnologico ed economico nell'industria alimentare, leader mondiale nella progettazione e produzione di macchinari per il congelamento, liofilizzazione e disidratazione di alta tecnologia, e per la lavorazione della frutta e delle verdure.

PIGO srl può affermare con orgoglio che i suoi macchinari raggiungono l'eccellenza, sia in termini di caratteristiche operative che di efficienza energetica. Inoltre, sono facili da usare, caratteristica che insieme a quanto sopra offre molti privilegi all'Utente.

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

- **PROCESSO PIÙ VELOCE CON MENO ENERGIA** - Il nostro metodo riduce i tempi fino al 15-20% consumando meno energia
- **FUNZIONAMENTO A BASSA TEMPERATURA** - La progettazione consente cicli di funzionamento a bassa temperatura che sono fondamentali per preservare l'integrità naturale del prodotto



- **SICUREZZA ALIMENTARE** - PIGO progetta solo macchinari con interni della macchina completamente accessibili facili da pulire assicurando che batteri o residui di cibo non restino intrappolati su alcuna attrezzatura o superfici.
 - **OPERATOR FRIENDLY** - tutto il processo è concepito in modo tale da rendere le operazioni e la manutenzione rapide e semplici per l'utente.
- Seguendo le linee guida di cui sopra PIGO srl produce congelatori a letto fluido EASY Freeze - IQF (Ridefinizione della tecnologia IQF con flusso d'aria adattabile), EASY Freeze SPYRO - congelatori a spirale / lievitori / raffreddatori, EFD - famiglia di liofilizzatori (introduce design innovativo e stabilisce un nuovo livello di qualità del prodotto finale), essiccatori adiabatici a nastro multistadio PG 135 (con controllo separato delle zone di temperatura e umidità), macchine per denoc-



ciolatura PG 103 / PG 104 e linee complete per la lavorazione di frutta e verdura.

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

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

EFD Freeze Dryer consente di salvaguardare gli aromi delicati essicando sottovuoto il prodotto congelato ottenendo un prodotto di alta qualità.



La tecnologia Freeze Drying consente di ottenere proprietà organolettiche nel prodotto finito perfettamente sovrapponibili a quelle del prodotto fresco.

L'essiccatore a nastro multistadio adiabatico PG 135, consente di essiccare il prodotto a temperature molto basse con tempi fino a 2-3 volte più brevi, preservando

la qualità del prodotto. Le macchine PIGO srl, chinesi in acciaio inossidabile e materiali ideali e approvati per l'uso nell'industria alimentare.

Oltre alle macchine sopra menzionate, PIGO srl produce anche le denocciolatrici PG 103 e PG

104. La PG 103 è una macchina automatica ad alta capacità che supera di 50-100% quella di qualsiasi altra denocciolatrice presente sul mercato.

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

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

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

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



Food Processing Machinery
PiGo[®]
www.pigo.it info@pigo.it



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 pulitura 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



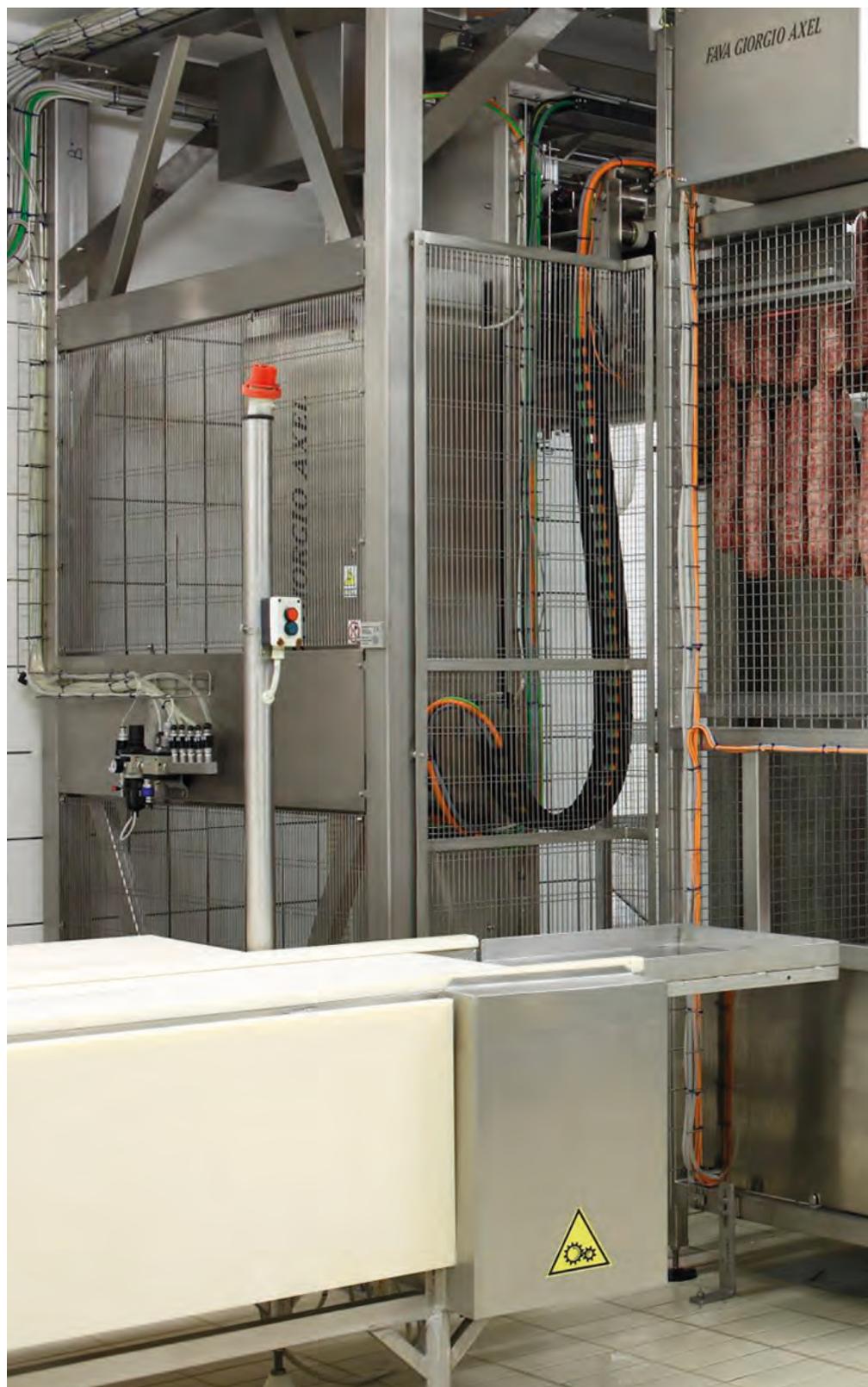
Sistema di movimentazione dei carichi TFRC

La movimentazione dei carichi pesanti spesso è resa difficile dagli spazi disponibili limitati e da una considerevole quantità di carrelli, telai, bilancelle che, di solito, non sono progettati e costruiti per l'automazione. Il sistema di movimentazione dei carichi TFRC risolve queste problematiche in quanto richiede meno spazio rispetto a quelli degli altri produttori e dispone di un SW auto adattativo per poter sfruttare il più possibile i telai e le attrezzature dei clienti.

Completano la proposta di Fava Giorgio Axel i caricatori di salumi su barra MB, sia automatici che semiautomatici, e i sistemi per il carico di prodotti gestiti in piano, come nella fase di salatura dei prosciutti crudi e per la lavorazione dello speck. Il sistema TFRC ed i caricatori automatici MB sono protetti da brevetti internazionali.

La gestione del corretto allineamento dei prodotti, la quasi totale assenza di oscillazioni durante la movimentazione, la possibilità di verificare le dimensioni di ciascun telaio con conseguente adattamento nella fase di introduzione ed estrazione, anche per telai relativamente deformati, permette all'impianto TFRC di operare con tolleranze estremamente contenute e, in caso di necessità, di introdurre barre inclinate nel piano orizzontale, risolvendo così problematiche che sono insolubili per gli altri costruttori.

Gli impianti TFRC e le macchine MB offrono molteplici vantaggi: estrema compattezza; modularità costruttiva di facile implementazione; limitatissimi impedimenti al suolo,





a vantaggio di una più semplice sanificazione ambientale; limitate oscillazioni che riducono i contatti tra i prodotti e le forche di sollevamento e introduzione; dimensionamenti generosi che assicurano una lunghissima vita dei componenti, con costi di manutenzione bassissimi, addirittura trascurabili.

La particolare scelta dei dispositivi di sicurezza ha permesso di raggiungere performance levels difficilmente riscontrabili in altre soluzioni impiantistiche, soprattutto in presenza di movimentazione manuale di telai, carrelli, bilancelle.

Perché scegliere FAVA GIORGIO AXEL per la movimentazione dei carichi?

Innanzitutto perché offre la soluzione che più di ogni altra è inseribile in spazi limitati, sia in pianta che in sviluppo verticale, perché propone la soluzione che meglio di ogni altra si adatta alle attrezzature già esistenti, con evidente vantaggio economico, perché costruisce macchine di elevata robustezza e di lunga durata che non richiedono una manutenzione costosa. Da evidenziare anche l'estrema flessibilità nella gestione dei prodotti, anche dei più ingombranti e la modularità che consente la crescita dell'impianto insieme alle esigenze del cliente. Sia TFRC che MB hanno un'interfaccia operatore facile e intuitiva, sono controllabili da remoto e dialogano con le macchine ed i sistemi di trasporto connessi.

Fava Giorgio Axel esporrà all'IFFA nel padiglione 8, stand B93. Solo una piccola parte della produzione sarà esposta e precisamente la spiedinatrice elettronica SPDE, l'etichettatrice automatica ETIFLEX e la nuova modellatrice-insacchiatrice con carico automatico.

Saranno visibili anche alcuni stampi dell'innovativo sistema multi-

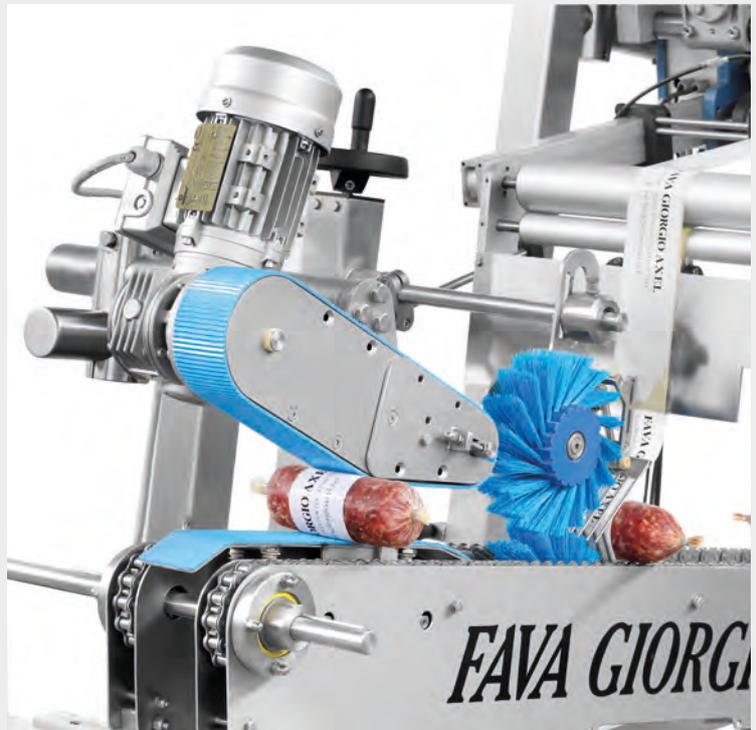
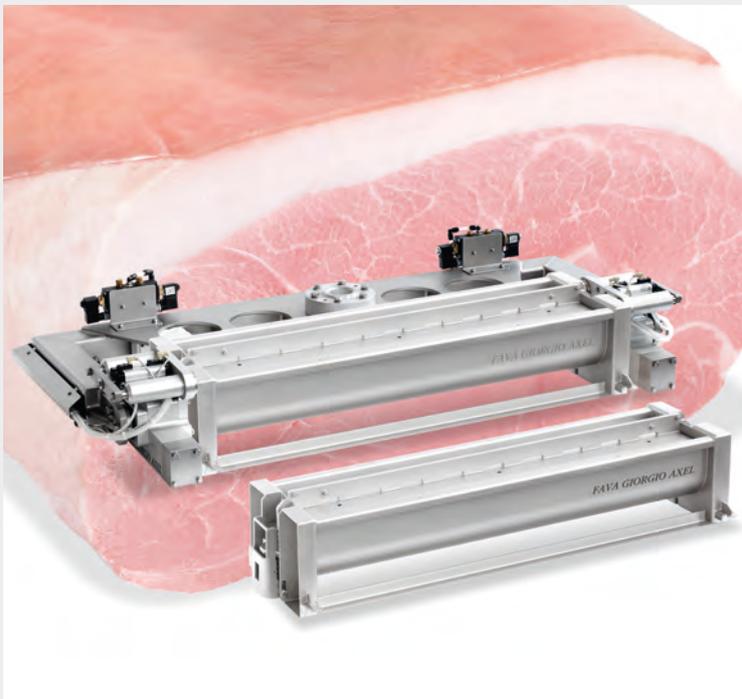
stampo per prodotti in barre da affettare. L'azienda ha sviluppato il brevetto LEGOSTAMPO per raggiungere i seguenti obiettivi: un sistema flessibile adatto a tutte le esigenze produttive, un sistema per tutte le tecnologie e le tipologie di cottura, un sistema che unisce tutti i vantaggi degli stampi tradizionali a quelli dei sistemi multistampo, un sistema estremamente semplice ma il più performante e automatizzabile.

All'IFFA ci sarà anche un'area dello stand adibita alla realtà virtuale dove i clienti potranno vedere alcuni nuovi progetti, che Fava Giorgio Axel ha sviluppato, come il dispositivo di introduzione automatica degli spiedini nelle vaschette da termosigillare, il sistema automatico di carico e scarico delle pancette,

la speciale pinza di presa per le mortadelle, ecc. Fava Giorgio Axel ha ancora una volta compreso perfettamente i bisogni della clientela e ha soddisfatto le loro richieste. 🏠

www.favagiorgioaxel.net





Il cliente e le sue esigenze sono la nostra priorità.

L'analisi dei bisogni è sempre il nostro punto di partenza ed ogni volta la sfida è unire innovazione e personalizzazione per trovare la soluzione migliore per il committente, perché ogni azienda è diversa negli spazi, nella logistica, nell'organizzazione.

Ogni nostro singolo progetto è pensato e studiato per le specifiche esigenze del cliente stesso. E' per noi prioritaria, sin dalla fase progettuale, la sicurezza dei lavoratori, così come lo sono la sanificazione, l'ergonomia, il risparmio energetico.

Siamo attenti alle innovazioni e grazie anche alla collaborazione con alcuni prestigiosi partner riusciamo a migliorare costantemente i nostri prodotti, sempre più inseriti ed inseribili in una logica di Industria 4.0.

Integrità, responsabilità, passione e il rispetto per l'uomo e per l'ambiente in cui vive sono da sempre i nostri valori, tramandati di generazione in generazione.

Salute, sicurezza e qualità della vita sono i cardini della nostra azienda, ma anche l'ispirazione di ciascun progetto che realizziamo. Scegliamo esclusivamente partner che come noi tutelino i loro dipendenti e i loro clienti e che si impegnino nella salvaguardia dell'ambiente.



Machines and Plants
for food industry

Via Cerati,19/A-Parma-Italia
phone +39 0 521 293734
info@favagiorgioaxel.com
www.favagiorgioaxel.net

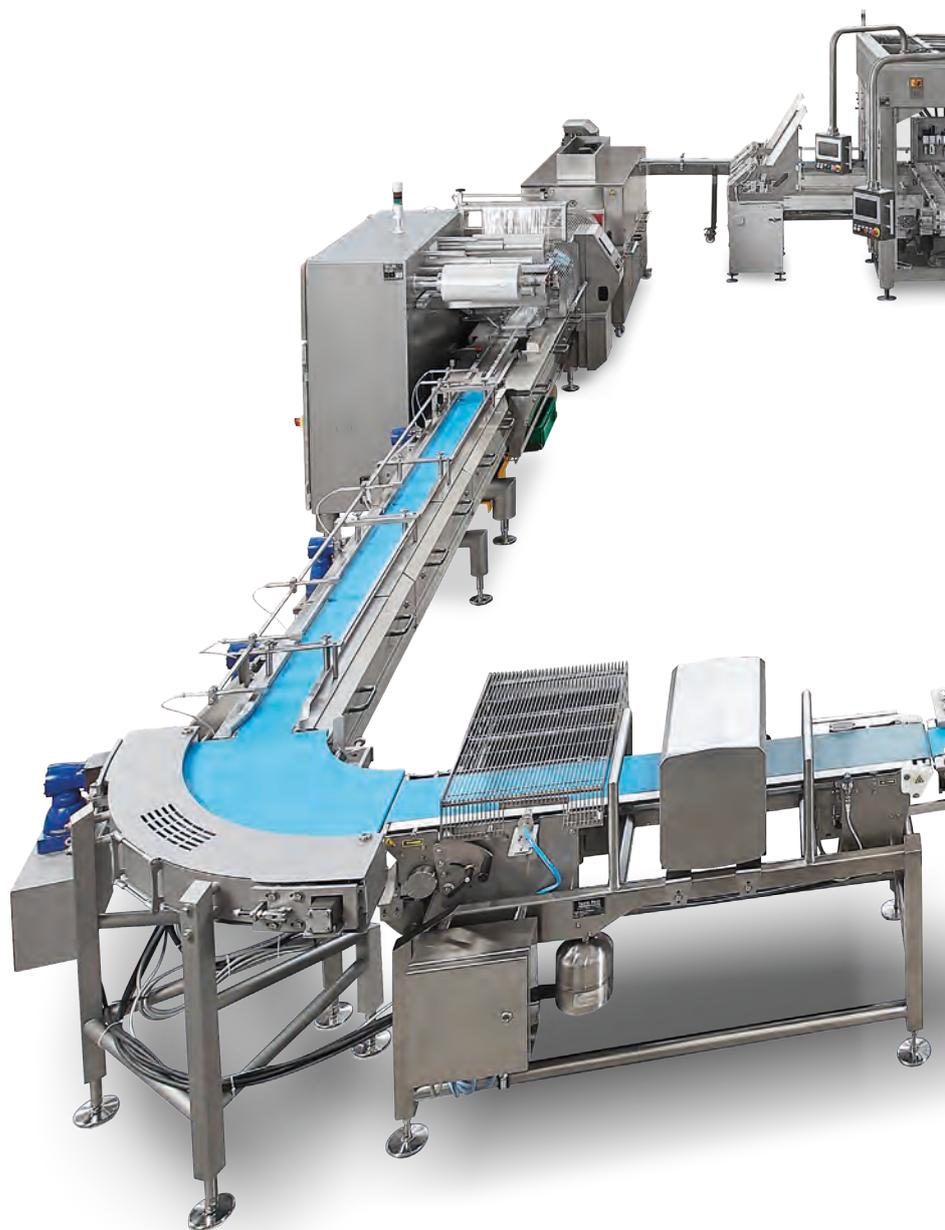
Primaria Azienda alimentare Italiana ha affidato l'automazione del proprio packaging a Tecno Pack SpA

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:

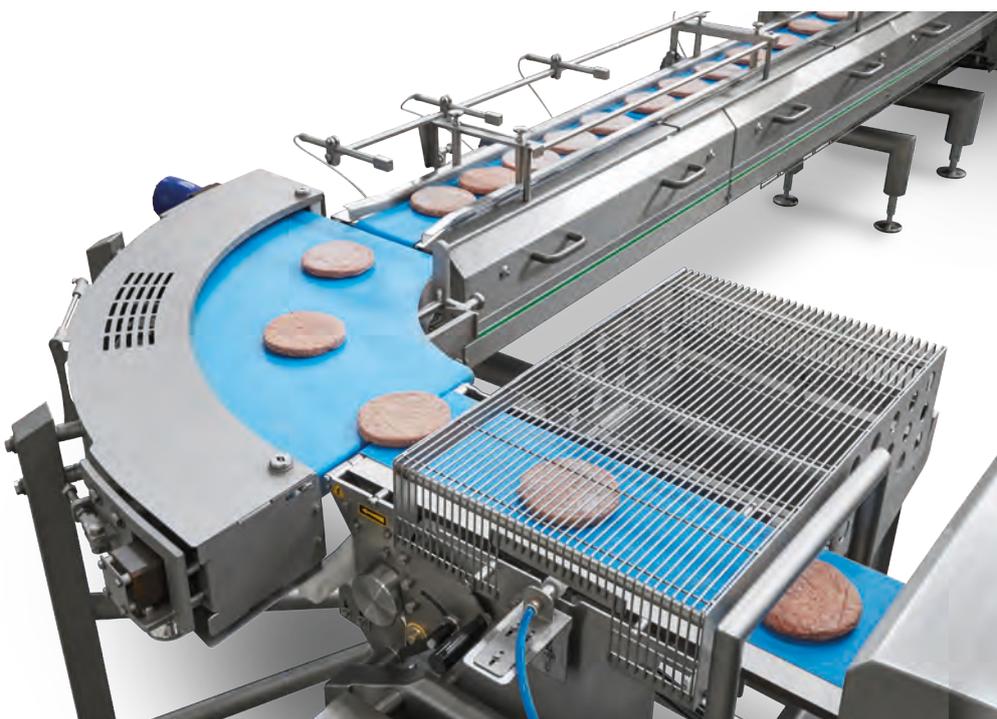
- lo sviluppo del prodotto tramite rigidi protocolli orientati al food cost, un metodo che garantisce ad ogni cliente economie e profitti certi, concreti, tangibili premiano l'eccellenza delle carni e del servizio
- la consulenza che gli operatori Baldi forniscono ad ogni profilo cliente, un affiancamento 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

Packaging e inchiostri alimentari:

COSA SAPERE PER ESSERE CONFORMI ALLA NORMATIVA

La normativa sugli inchiostri alimentari ha lo scopo di prevenire contaminazioni e coinvolge sia gli inchiostri a diretto contatto con l'alimento che tutti i materiali che entrano in contatto con esso.

È una regolamentazione in continuo divenire perché deve rispondere alla costante introduzione di nuovi materiali e tecnologie e, allo stesso tempo, recepire norme condivise con altri Paesi.

L'Italia è famosa in tutto il mondo per la sua cucina e la legislazione sulla sicurezza alimentare ha lo scopo di garantire la qualità dei prodotti alimentari Made in Italy, tutelando in questo modo sia i consumatori che le aziende produttrici.

Prevedendo la detenzione e multe fino a 80.000 Euro, il legislatore non ha lasciato equivoci circa la serietà con cui vuole che le aziende rispettino specifici standard produttivi.

Per quanto concerne la marcatura, l'errore più comune è quello di pensare che se la stampa è sul lato esterno del packaging l'inchiostro non possa entrare a contatto con l'alimento, infatti si può essere san-



zionati fino a **60.000 Euro** se gli inchiostri utilizzati negli imballaggio causano una modifica della composizione alimentare e il produttore può incorrere in condanne penali se la contaminazione compromette la salute del consumatore.

La legge specifica che gli inchiostri utilizzati devono essere prodotti secondo le **“buone pratiche di fabbricazione” (GMP)** in modo da evitare ogni contaminazione dell'alimento con sostanze che

- **potrebbero costituire un pericolo per la salute;**
- **alterare in maniera inaccettabile la composizione dell'alimento;**
- **provocare un deterioramento delle sue caratteristiche organolettiche.**

L'espressione **“buone pratiche”** sottintende il controllo della qualità delle materie prime, ma come fa un'azienda a sapere gli standard qualitativi utilizzati nell'intera filiera?

Per questa ragione **Nimax**, azienda di riferimento in Italia per i sistemi di codifica e marcatura, raccomanda l'uso di inchiostri e ribbon originali **Domino** che dal 2008 è membro **dell'European Printing Ink Association (EuPIA)**, associazione che ha fissato standard precisi con riferimento all'ISO9000 e all'ISO22000.

Il requisito delle buone pratiche di EuPIA stabilisce che:

“Il personale di vendita e di assistenza tecnica al cliente che consiglia il cliente su inchiostri per stampa su materiali che vengono a contatto con gli alimenti, deve essere adeguatamente formato sulle questioni legali e sulla Dichiarazione di EuPIA sulla composizione e gli usi previsti



degli inchiostri che vengono a contatto o meno con gli alimenti.”

Nimax ha istituito un team di specialisti, certificati presso Domino, perché i propri Clienti abbiano la certezza di avere interlocutori esperti in grado di aiutarli a risolvere qualunque richiesta relativa alla scrittura sulle confezioni, garantendo l'adeguatezza dell'inchiostro e dei ribbon, oltre alla sicurezza dell'applicazione.

Grazie al programma di buone pratiche di EuPIA, con **Nimax e Domino** avrete la certezza che gli inchiostri e i ribbon acquistati per la scrittura e la marcatura vi consentiranno di difendere il vostro brand con i sistemi di certificazione sulla sicurezza alimentare locali o internazionali, tra cui quelli approvati dalla GFSI come ad esempio:

- le imprese alimentari certificate dalla GFSI devono essere sicure della tracciabilità degli ingredienti e dei componenti;
- i produttori di alimenti e bevande devono valutare il rischio per ciascuno dei loro fornitori;
- i produttori di cibi e bevande in possesso di questi certificati devono effettuare una valutazione dei rischi e dei punti deboli. 

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

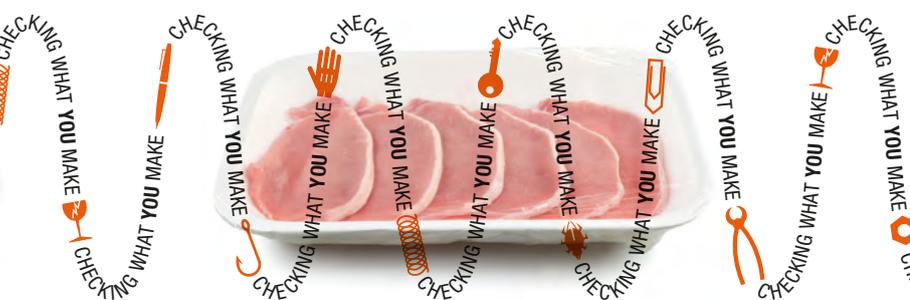
www.nimax.it



non conforme



conforme



nimax: la qualità vuole sicurezza

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

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

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



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

Numero Verde
800 33 60 60



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



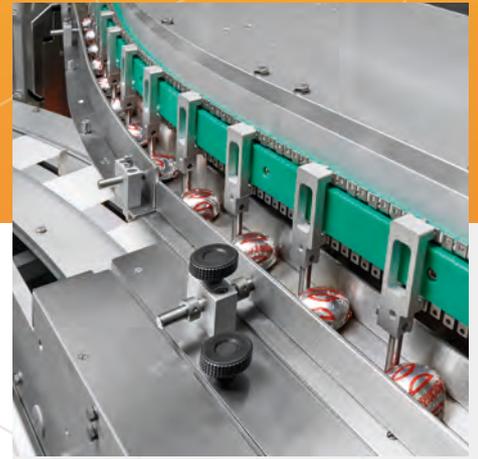
GSP 65 BB



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

Nuovi gradi Bio-Flex per film e imballaggi home compost

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

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

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

L'attuale gamma di prodotti comprende:

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

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

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



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

Ulteriori informazioni sul certificato OK Compost HOME Vinçotte vengono fornite al seguente indirizzo: www.okcompost.be

www.okcompost.be



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



Save the date!
24 – 26.9.2019

Norimberga /// fachpack.de

Salone europeo dell'imballaggio,
dei processi e delle tecnologie
European trade fair for packaging,
processing and technology

IFP packaging Srl, macchine confezionatrici

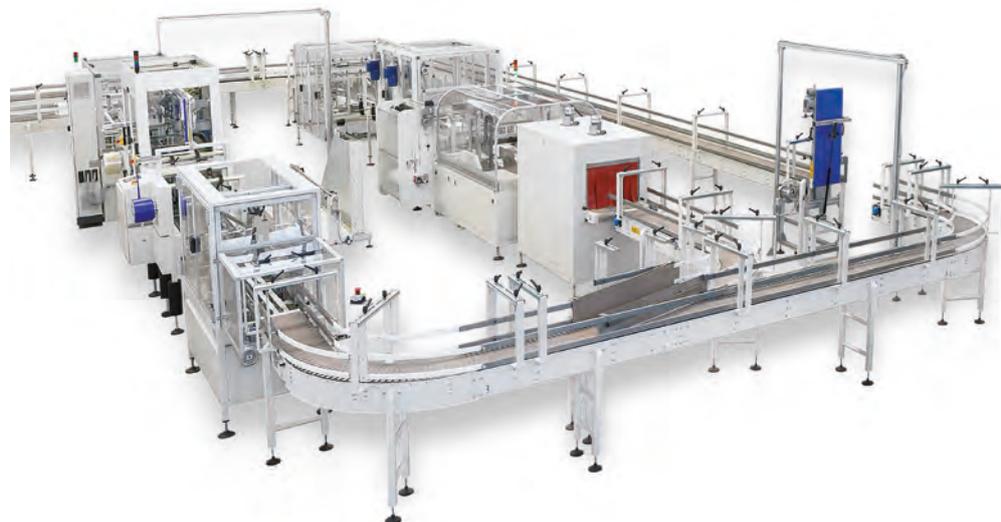
L'obiettivo primario di IFP PACKAGING S.r.l. è quello di contribuire a valorizzare i prodotti della propria clientela utilizzando come strumento principale una continua evoluzione di strumenti e processi al servizio del packaging e del cliente.

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 un 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

**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. +390445605772 · sales@ifppackaging.it · www.ifppackaging.it

ifp
PACKAGING

THE 27TH INTERNATIONAL PROCESSING & PACKAGING TECHNOLOGY EVENT FOR ASIA

PROPAK ASIA

12 - 15 JUNE 2019 | BANGKOK

FEATURING:

**CODING, MARKING
& LABELLING**ASIA
**GOLDCHAIN, LOGISTICS
& WAREHOUSING**ASIA

DRINKTECHASIA
LAB & TESTASIA
MATERIALSASIA

PACKAGINGTECHASIA
PHARMATECHASIA
PROCESSINGTECHASIA



BITEC, BANGKOK, THAILAND

The Premier Processing & Packaging Event for Asia



Visit Us Online:

For further information & latest updates contact:

E: propak@ubm.com

W: www.ubm.com



UBM



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

La robotica nelle incartonatrici e termofardellatrici Zambelli

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

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

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

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





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

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

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

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

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

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

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

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

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

www.zambelli.it



Le nuove pompe WATSON-MARLOW 530

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

Watson-Marlow Fluid Technology Group, leader mondiale nelle pompe peristaltiche e nelle tecnologie di dispensazione dei liquidi correlate, ha introdotto una nuova pompa peristaltica serie 530 che eroga portate da 0,0001 ml/min a 3,5 litri/min, per applicazioni che richiedono dosaggio e trasferimento quali l'aggiunta di aromatizzanti, chiarificanti e fermenti.

Efficiente ma economica, la pompa offre maggiore facilità di utilizzo e versatilità, oltre ad un elevato grado di precisione. La conformità alle norme FDA 21CFR177.XXXX è disponibile per tutti i tubi per alimenti e bevande, mentre la certificazione CE 1935/2004 è disponibile per alcuni materiali della gamma.

Precisione e ripetibilità per l'industria alimentare

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

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

Nuove funzionalità

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

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

Pompa e tubi hanno uguale importanza

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

Opzioni unità di azionamento e testa pompa

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

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

Caricamento del tubo senza errori

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

www.wmftg.com



Soluzione su misura per la massima igiene

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

"Il latte in polvere è un alimento. Ciò significa che l'area di riempimento deve essere molto ermetica e nettamente separata dall'area della logistica", spiega Roland Zimmert, che è responsabile della gestione tecnica dei siti produttivi di Moosburg e Pfeffenhausen del caseificio Hofmeister. Descrive come le "big bag" sono inizialmente trasportate dopo il riempimento con latte in polvere dall'impianto di insaccamento tramite una rulliera in una serranda.

Questo avviene tramite il sistema di controllo "Su impulso" per il portone interno e la Big Bag si ritrae. Dopo la rapida chiusura e la notifica "Porta chiusa" del controllo del portone al controllo dell'impianto il portone esterno può essere aperto per la logistica. Grazie alle massime velocità di apertura e chiusura e i cicli del portone molto brevi, i due EFA-SRT-CE soddisfano i requisiti igienici di quella particolare



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



area. Solo all'esterno della camera della serranda, la confezione extra grande col latte in polvere è adagiata su euro pallets.

“Non ci devono entrare corpi estranei per nessun motivo, come ad esempio le scaglie più piccole di legno di pallets finire nel riempimento! EFAFLEX è per noi un partner a lungo termine quando si tratta di

portoni”, continua Roland Zimmert. “Inoltre, questo produttore di portoni con un “Easy-Clean-Design” speciale è in grado di offrire esattamente il concetto di igiene che ci serve qui per la nostra produzione.”

La costruzione salvaspazio fa sì che EFA-SRT®-CE possa essere utilizzato anche in situazioni di in-

stallazione con limiti di spazio. Il montaggio dei portoni non è stato facile, dal momento che entrambi i portoni dovevano essere integrati in rulliere.

A causa della situazione di montaggio ristretta e l'integrazione millimetrica dei portoni tra e sulle nuove rulliere si è dovuto, con l'ausilio di modelli appositamente predisposti, far combaciare a monte le sottosezioni della sottostruttura in acciaio con il rivestimento della parete della serranda. I due portoni sono controllati in modo totalmente automatico dal sistema di controllo di livello superiore. “Questa soluzione è davvero su misura per noi,” ha dichiarato Roland Zimmert.

Il portone ad avvolgimento EFA-SRT®-EC è la soluzione ottimizzata per tutti i passaggi nell'area interna con i più severi requisiti igienici, ad esempio nel settore alimentare. EC sta per “Easy Clean”, facile da pulire. Si apre con una velocità fino a 2,0 m/s, e si chiude fino a 0,75 m/s.

La costruzione è stata progettata per un massimo di 150.000 variazioni di carico all'anno.

Gli ingegneri di EFAFLEX hanno sviluppato il portone ad avvolgimento in stretta collaborazione con l'industria alimentare. I portoni ad avvolgimento EFAFLEX sono utilizzati nel mondo, dove è richiesta sicurezza igienica. EFAFLEX SRT EC® viene raccomandato dall'associazione federale degli ispettori alimentari (BVLK) come l'unico portone ad avvolgimento igienico per l'industria alimentare.

L'intero design del portone ad avvolgimento è di serie in acciaio inox. Il bloccaggio del coperchio del telaio può essere facilmente rimosso e i telai essere aperti per la pulizia. BVLK fa riferimento in particolare alla possibilità di formare



schiuma e alla pulizia con un pulitore a vapore. La tenda elastica è conforme ai requisiti HACCP e FDA. La copertura dell'albero di riavvolgimento del portone ad è obliquo e dotato di scarichi forzati su entrambi i lati per un deflusso controllato dei liquidi, in modo che non possano penetrare impurità nella corsia o addirittura negli alimenti. Con semplici passaggi, questa tenda può essere alzata verso l'alto. In questo modo il fondo e anche l'albero di riavvolgimento stesso possono essere facilmente raggiungibili e facili da pulire.

La costruzione di base del portone ad avvolgimento EFA-SRT®-EC è

stata pensata fin nei minimi dettagli. Così ad esempio i contrappesi di compensazione sono protetti in serie da uno speciale rivestimento in cataforesi contro la corrosione. Tutti i componenti elettrici ed elettronici del controllo dei microprocessori sono alloggiati fra l'altro insieme al convertitore di frequenza in un quadro di comandi di acciaio inox in V2A con grado di protezione IP 65.

Apparecchiature funzionali affidabili come i portoni ad avvolgimento rapido per il settore igienico, sono essenziali per i responsabili nel caseificio Hofmeister.

I clienti dell'azienda ripongono la più alta fiducia nella qualità dei prodotti.

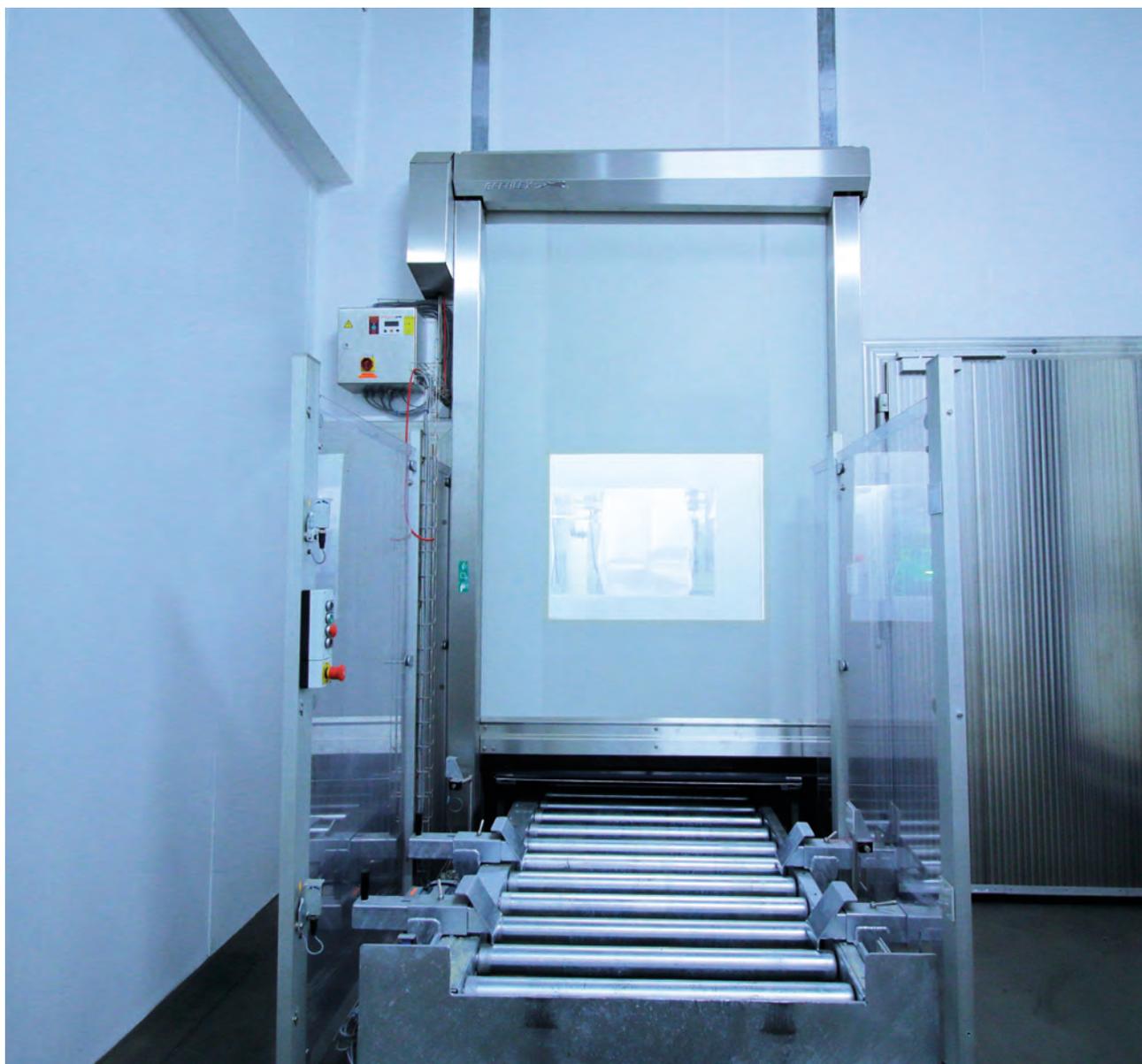
L'azienda produce formaggio fuso e latte in polvere per l'industria alimentare. I clienti sono aziende di maggior successo al mondo nel loro settore.

Il caseificio Hofmeister è stato fondato nel 1908.

Oggi presso il sito di Moosburg lavorano 60 dipendenti.

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

www.efaflex.it



Una realizzazione Mombriani

Il macello Fratelli Faccia a Ceva

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

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

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



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

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

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

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

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



mombriani

PAVIMENTI E RIVESTIMENTI
PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE



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

e confezionate, dotata di cinque bocche di carico.

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

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

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

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

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

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

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

www.mombriani.it

LL **mombriani**





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 Aprile 2019

68
YEARS

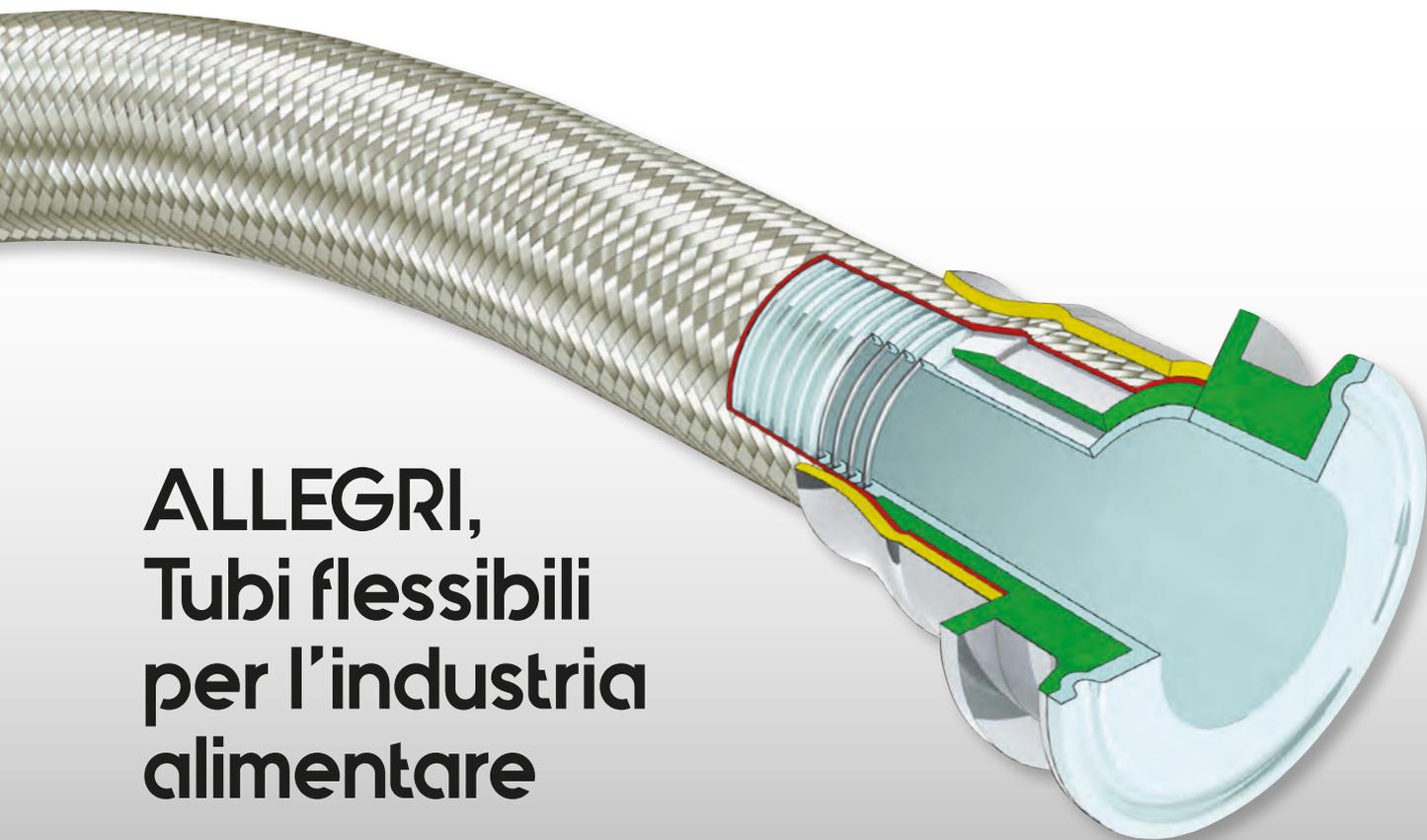
Since 1951.

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

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



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



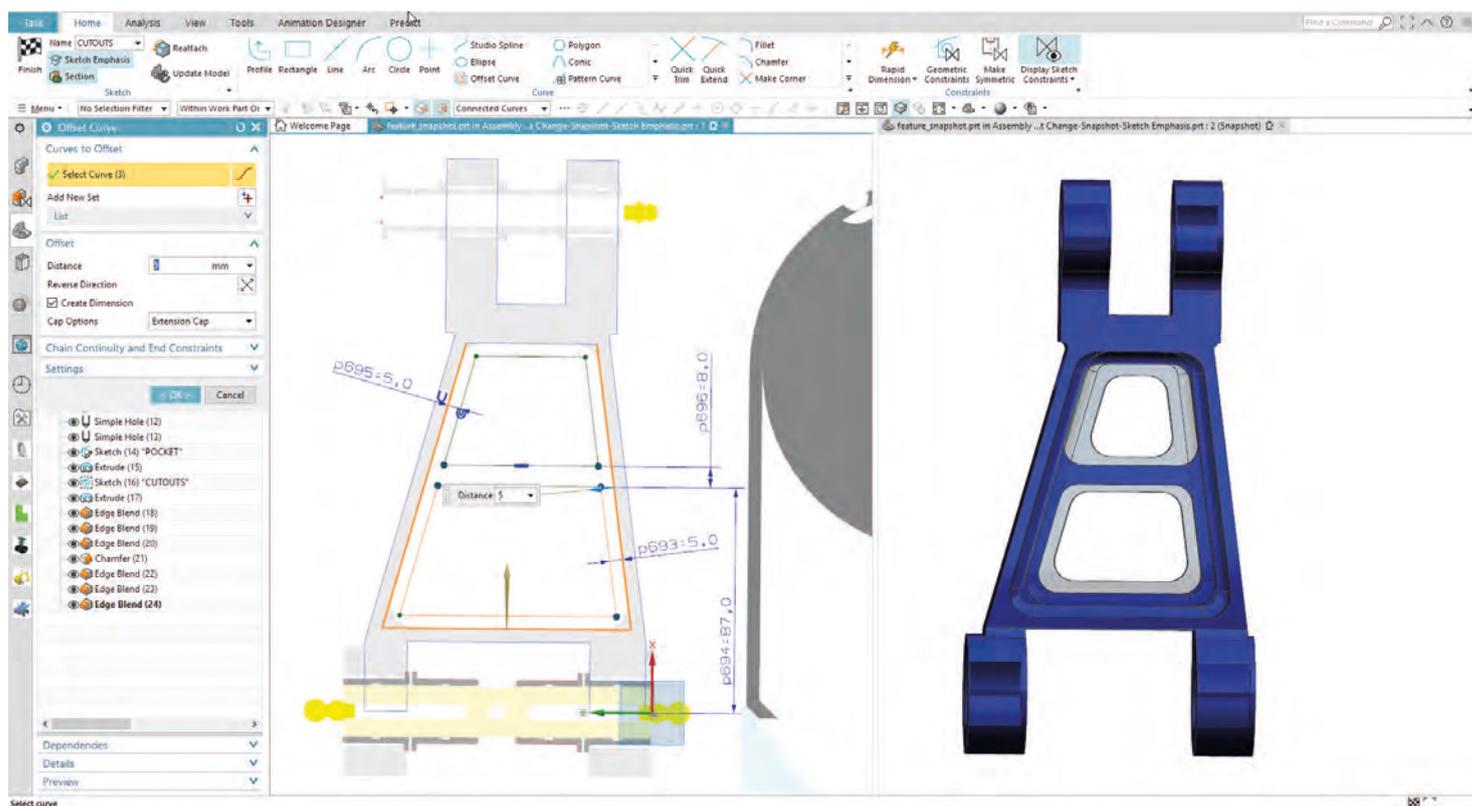
TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI



Siemens aggiorna il software NX con intelligenza artificiale e Machine Learning per aumentare la produttività



Siemens ha annunciato oggi l'ampliamento della Digital Innovation Platform con l'introduzione della nuova versione del software NX™, potenziato con funzionalità di Machine Learning (ML) e intelligenza artificiale (IA). Queste nuove funzionalità sono in grado di prevedere le operazioni successive e di aggiornare l'interfaccia utente di conseguenza, contribuendo ad aumentare l'efficienza nell'uso del software e quindi la produttività. La capacità di adattare automaticamente l'interfaccia utente per soddisfare le esigenze di diverse tipologie di utenti in diversi reparti dell'azienda può favorire un aumento del tasso di adozione, con un conseguente miglioramento della qualità del sistema CAx e la

creazione di un gemello digitale più affidabile.

“La suite NX non smette di innovarsi. NX è il primo prodotto CAD in grado di offrire funzionalità basate sull'intelligenza artificiale e sull'apprendimento automatico. Vedo grandi opportunità nelle nuove funzionalità NX Adaptive User Interface per il nostro utente casuale che porterà numerosi vantaggi, inclusa una maggiore e migliore produttività” ha dichiarato Mr. HyunMin Kim, principal engineer di Samsung Electronics Co., LTD.

L'apprendimento automatico, o “machine learning”, è sempre più utilizzato nel processo di progettazione per ottenere un vantaggio competitivo. La tecnologia ML può

essere impiegata per effettuare un'analisi approfondita di un'attività in modo veloce ed efficiente, oltre a elaborare, analizzare e ricavare conoscenze utili da grandi quantità di dati. IA e ML consentono inoltre di monitorare le azioni di un utente e i relativi esiti positivi o negativi per capire come proporre i giusti comandi di NX o modificare l'interfaccia e sfruttare le conoscenze acquisite sull'uso dell'interfaccia per personalizzare l'ambiente CAx.

“Gli applicativi CAD hanno sempre dovuto accettare un compromesso fra funzionalità e usabilità. Più si amplia la soluzione, più difficile diventa da usare e padroneggiare,” afferma Chad Jackson, Chief Analyst di Lifecycle Insights. “L'in-

terfaccia adattiva di NX, invece, aggira questo ostacolo, guidando gli utenti, nuovi e vecchi, verso la funzionalità giusta al momento giusto. Molti ne trarranno beneficio!”

La Digital Innovation Platform di Siemens viene continuamente ampliata per consentire agli utenti di creare un gemello digitale più completo del loro prodotto, dell'ambiente di produzione fino alle prestazioni del prodotto. Integrando ML e IA nel software NX si ottengono i vantaggi di velocità, potenza, efficienza e intelligenza offerti dall'apprendimento, senza dover programmare esplicitamente queste caratteristiche. Questo approccio offre ai clienti molte opportunità per migliorare il processo di progettazione e, conseguentemente, l'offerta di prodotti, riducendo nel contempo il time-to-market. Il modulo NX Command Prediction è il primo passo verso il lancio dell'interfaccia utente adattiva di NX basata su Machine Learning e sarà

il punto di partenza e il veicolo per l'introduzione di ulteriori soluzioni GUI basate sulla tecnologia ML.

“Le ricerche condotte nel campo dell'interazione fra uomo e computer hanno portato allo sviluppo di un'interfaccia statica eccellente, ma manca l'interfaccia dinamica che si adatta perfettamente a ogni utente,” afferma Bob Haubrock, Senior Vice President, Product Engineering Software di Siemens PLM Software. “La nuova versione di NX sfrutta l'apprendimento automatico e l'intelligenza artificiale per monitorare le azioni dell'utente e i relativi esiti positivi o negativi, consentendoci di determinare in modo dinamico come proporre i giusti comandi di NX o modificare l'interfaccia per aumentare la produttività di ogni singolo utente.

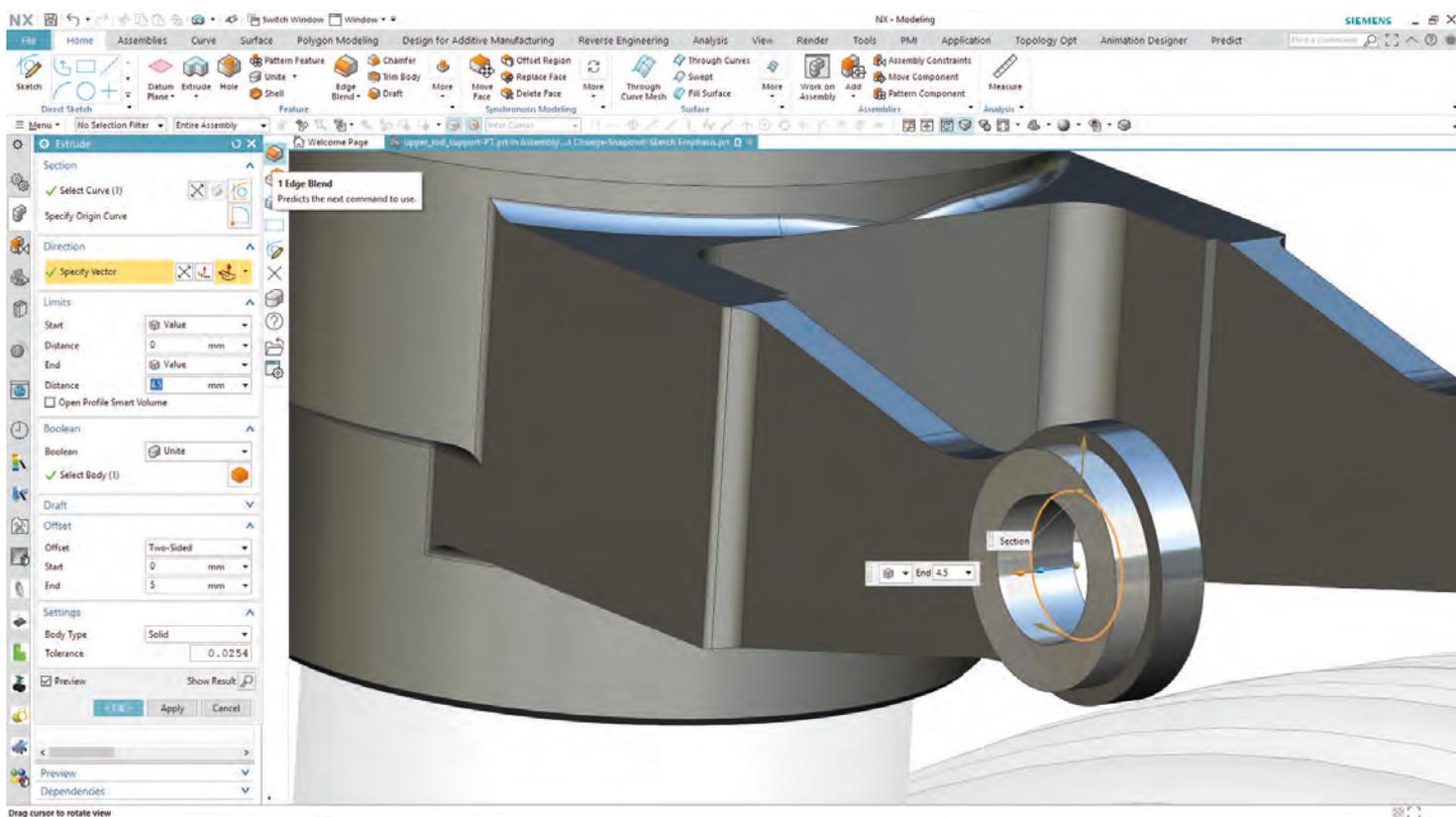
Sfruttando le conoscenze acquisite sull'interfaccia utente per personalizzare l'ambiente CAx possiamo aiutare i nostri clienti a migliorare

l'uso complessivo e i tassi di adozione, realizzando in ultima istanza processi di sviluppo dei prodotti più efficienti.”

Siemens PLM Software, business unit di Siemens Digital Factory Division, è leader a livello globale nella fornitura di soluzioni software per la trasformazione digitale dell'industria, offrendo alle aziende manifatturiere nuove opportunità per realizzare l'innovazione.

Con sede centrale a Plano, in Texas, e oltre 140.000 clienti in tutto il mondo, Siemens PLM Software collabora con aziende di tutte le dimensioni per trasformare il modo in cui le idee prendono vita, in cui i prodotti sono realizzati e in cui asset e prodotti vengono utilizzati e percepiti.

Per maggiori informazioni sui prodotti e i servizi di Siemens PLM Software, visitate il sito www.siemens.it/plm 



Termocoperte CAP IT per contenitori industriali

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



capit[®]
TEMPERATURE SOLUTIONS

Progettazione e produzione Made in Italy di **sensori di temperatura a termocoppia e termoresistenza e termocoperte e sistemi scaldanti. Soluzioni globali** per la gestione di tutte le problematiche legate alla **temperatura** e con prodotti e servizi specifici, rispondenti a svariate necessità ed ai più elevati standard qualitativi.



“Ovunque ci sia necessità di misurare o gestire la temperatura di un corpo solido, liquido o gassoso esiste per noi la possibilità di offrire un servizio.”

Pietro Cappelletti



Rittal presenta i nuovi contenitori AX e KX

Riprogettati per l'Industria 4.0

Alla Hannover Messe, Rittal presenta i nuovi armadietti compatti AX e i contenitori di piccole dimensioni KX. Perfettamente integrati nei processi digitali, i nuovi AX e KX non solo offrono un'installazione più semplice e veloce, ma anche maggiore flessibilità e sicurezza. Rittal ha ripensato e riprogettato le nuove gamme allineandole con i dettami di Industria 4.0. La digital transformation pone nuove sfide in termini di prodotto, del suo ambiente operativo e della sua disponibilità. Questo lancio segna la trasformazione digitale di un prodotto standardizzato che Rittal realizza da oltre 50 anni e che, con oltre 35 milioni di unità prodotte, è il contenitore compatto più diffuso al mondo.

La digitalizzazione e l'automazione nell'era dell'Industria 4.0 stanno ponendo nuove sfide nel settore degli armadi industriali. "Abbiamo capito i nuovi principi dell'industria digitalizzata e li abbiamo integrati nello sviluppo di una nuova generazione di armadietti compatti e contenitori di piccole dimensioni. In combinazione con l'introduzione della nostra gamma di condizionatori Blue e+ e del sistema di armadi di grandi dimensioni VX25, tutti i nostri principali prodotti sono stati completamente riprogettati per Industria 4.0", afferma Uwe Scharf, Managing Director di Rittal, responsabile per le Business Unit IT e Industry e Marketing.

Di pari passo con l'aumento del numero di sensori e attuatori utilizzati nelle macchine e negli impianti, cresce anche il numero di componenti e cavi da installare nei quadri



Rittal AX e KX aprono la strada a nuove opportunità per la creazione del valore con Industria 4.0

elettrici. Inoltre, la digitalizzazione si fa sempre più strada nella realizzazione dei quadri elettrici per la crescente esigenza di automazione, flessibilità e disponibilità dei prodotti.

Catena digitale "da cliente a cliente"

Dall'ingegneria, all'ordinazione, fino all'automazione, Rittal fornisce soluzioni efficaci end-to-end lungo l'intera catena del valore per la costruzione dei quadri elettrici. Il gemello digitale dell'armadio reale fornisce dati di elevata qualità per l'intero processo di progettazione, configurazione e produzione. Tutte le parti sono dotate di codici QR per poter essere identificate e assegnate in modo univoco in ogni ambiente. Con il lancio di AX e KX,

anche i nuovi armadietti compatti e i contenitori di piccole dimensioni sono ora parte integrante di questo processo.

Rittal Configuration System (RiCS), ad esempio, consente di configurare in modo semplice e veloce contenitori, accessori e modifiche. Il sistema di controllo automatico di fattibilità assicura che gli accessori appropriati siano configurati correttamente. Il risultato può essere trasferito direttamente sul Rittal Online Shop con immediate indicazioni di prezzo e tempi di consegna. Allo stesso tempo, i dati della configurazione possono essere trasferiti nei software di progettazione EPLAN e quindi utilizzati per progetti successivi, completi di eventuali modifiche. In questo modo si

riducono notevolmente i tempi e le risorse necessarie per il processo di progettazione.

Produzione altamente automatizzata

I contenitori AX e KX sono prodotti nello stabilimento di recente costruzione di Haiger, in Germania. È qui che è stata creata la linea di produzione più moderna al mondo di armadi compatti e contenitori di piccole dimensioni secondo i criteri di Industria 4.0. I processi di produzione altamente automatizzati, in combinazione con il vicino centro di distribuzione (GDC), consentono l'evasione degli ordini senza interruzioni, garantendo la disponibilità continua di prodotti e accessori standard.

Semplici, veloci, flessibili e sicuri

Le due nuove gamme del portfolio di armadi Rittal, offrono ai clienti funzionalità migliorate e nuove opportunità per la creazione del valore. Il risparmio di tempo inizia già alla consegna: le parti piane possono essere tutte rimosse singolarmente, eliminando la necessità del tradizionale smontaggio. Anche l'installazione di porte e chiusure a filo, solitamente possibile senza utensili, è reso più semplice. Il supporto di montaggio a parete ora può essere avvitato rapidamente dall'esterno dell'armadietto compatto o del contenitore di piccole dimensioni, mantenendone inalterato il grado di protezione. In questo modo si riduce notevolmente anche il rischio di danni da trasporto, poiché i supporti a parete sporgenti possono essere montati anche sul luogo di installazione. Un ulteriore vantaggio è il maggior spazio disponibile che i contenitori AX e KX offrono rispetto ai loro predecessori, AE, CM, KL, EB e BG. Il crescente numero di sensori e attuatori impiegato nel settore dei quadri elettrici è la conseguenza di una maggiore raccolta dei cavi da alloggiare.

La struttura modulare dei nuovi contenitori, le aperture ottimizzate e le piastre passacavi maggiorate creano mediamente fino a un terzo di spazio in più per i cavi. Inoltre, i rilievi integrati nelle pareti laterali consentono di incorporare in modo semplice, preciso e veloce le guide di allestimento interno. Poiché anche le guide sono dotate di griglia di foratura con passo da 25 mm, è possibile utilizzare accessori, come lampade o morsettiere del sistema di armadi VX25. In questo modo è possibile avere un magazzino ricambi più snello e non è necessario effettuare alcuna lavorazione meccanica, come forature, ecc.

La sicurezza è una priorità assoluta in tutti gli armadi Rittal. Quando i componenti vengono installati negli AX e KX, il loro grado di protezione viene mantenuto senza limitazioni. Questo vale anche per la certificazione UL, essenziale per l'impiego sul mercato nordamericano. Nel complesso, le nuove caratteristiche costruttive rendono gli armadietti compatti più robusti e garantiscono una maggiore resistenza, in particolare ai carichi dinamici.

Varietà per diverse esigenze

Le nuove linee di prodotto rispondono a molteplici e diverse esigenze. I contenitori di piccole dimensioni KX da 150 mm x 150 mm x 80 mm sono ideali quando si devono installare pochi componenti in cassette di derivazione e contenitori per sistemi bus. Gli armadietti compatti AX sono disponibili con profondità comprese tra 120 mm e 350 mm e con dimensioni massime di 1000 mm x 1400 mm. Per tutti i modelli è possibile scegliere tra le varianti in lamiera d'acciaio con verniciatura a polverizzazione elettrostatica o acciaio inox. Nonostante le maggiori opzioni di applicazione, il sistema nel suo complesso ha ridotto notevolmente il numero di componenti e accessori e quindi anche la complessità. 🏠

Rittal, con sede ad Herborn in Germania, è un fornitore mondiale leader in soluzioni per armadi di comando, distribuzione di corrente, sistemi di climatizzazione, infrastrutture IT, Software & Service. I sistemi Rittal sono impiegati in oltre il 90% dei settori industriali internazionali tra i quali ingegneria meccanica e impiantistica, food & beverage, Information Technology e telecomunicazioni. L'ampia gamma di prodotti del leader mondiale di mercato include armadi configurabili i cui dati sono disponibili durante l'intero processo di produzione. Le soluzioni di raffreddamento intelligenti di Rittal con un consumo energetico e di CO2 ridotti fino al 75%, possono comunicare con l'ambiente di produzione e consentire manutenzione e servizi in modo predittivo. Le soluzioni IT innovative dai rack ai Data Center modulari fino alle soluzioni Edge e Hyperscale Computing fanno tutte parte del portfolio prodotti. Eplan e Cideon, fornitori leader di software, completano la catena del valore fornendo soluzioni ingegneristiche interdisciplinari, mentre Rittal Automation Systems offre sistemi di automazione per l'ingegneria dei quadri di comando. Fondata nel 1961 a Herborn (Germania), Rittal è la più grande società del Friedhelm Loh Group, presente nel mondo con 18 siti produttivi e 80 filiali. L'intero Gruppo si avvale di 12.000 collaboratori e nell'anno fiscale 2018 ha conseguito un fatturato di circa 2,6 miliardi di Euro. Nel 2018, l'azienda a conduzione familiare è stata nominata dal Top Employers Institute, uno dei principali datori di lavoro della Germania, per il decimo anno consecutivo. Nell'ambito di un'indagine su scala nazionale la rivista Focus Money ha riconosciuto, per la terza volta nel 2018, il gruppo Friedhelm Loh come uno dei migliori centri formazione professionale a livello nazionale.

La nuova versione del software ThinManager aumenta la produttività nella gestione operativa industriale

L'ultima release del software offre agli utenti maggior libertà nella personalizzazione di analisi e di visualizzazione display a supporto di un miglior processo decisionale

Con la nuova piattaforma ThinManager versione 11.0 di Rockwell Automation le aziende industriali hanno la possibilità di adattare ancor meglio le informazioni di produzione alle proprie esigenze operative. L'ultima versione del software thin client può contribuire a migliorare la produttività, la visualizzazione, la sicurezza e la mobilità in una Connected Enterprise. Le aziende possono migliorare la produttività utilizzando la nuova opzione di licenza FactoryTalk Activation del software ThinManager. Ciò consente, con un'unica licenza FactoryTalk View SE client, di attivare un numero illimitato di sessioni FactoryTalk View SE da inviare a un terminale, in questo modo gli operatori possono accedere a tutte le informazioni di cui hanno necessità per svolgere il proprio lavoro, senza temere di incorrere in costi aggiuntivi. Restano un'opzione per gli utenti anche le licenze master tradizionali. Anche la capacità di rendere disponibile una maggior quantità di informazioni su dispositivi mobili può incrementare la produttività. Le applicazioni per tablet del software ThinManager sono state migliorate per supportare tiling, schermi virtuali e telecamere IP su tablet iOS e Android. Grazie a questi aggiornamenti è possibile disporre sui dispositivi mobili di un'applicazione composita modello control-room che consente agli utenti mentre sono in movimento di monitorare contemporaneamente diverse sorgenti. Grazie all'estensio-



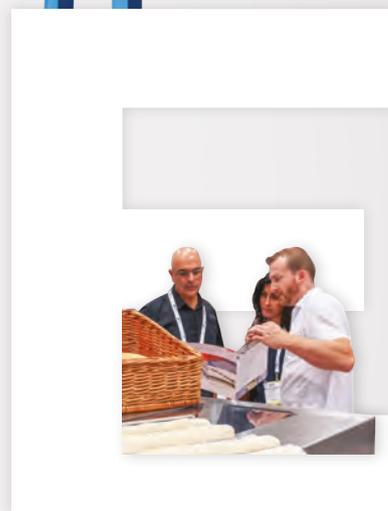
ne della funzione MultiMonitor del software le aziende possono visualizzare meglio applicazioni multiple o singole di grandi dimensioni. Sono infatti supportati fino a sette monitor su un unico terminale. Questo aggiornamento include il supporto per il nuovo thin client Allen-Bradley VersaView 5200 Multi 4K Display, che offre fino a sette uscite video con risoluzione 4K. La versione 11.0 fornisce agli utenti anche una maggiore flessibilità durante la navigazione touch screen del software ThinManager. La nuova funzionalità touch-and-hold può aiutare gli operatori ad accedere in modo più efficiente alle informazioni e ad apportare modifiche. Altri nuovi vantaggi per l'utente offerti dalla 11.0 includono:
Sicurezza avanzata
 Con l'estensione delle numerose op-

zioni di autenticazione, la versione 11.0 del software ThinManager, si arricchisce anche di un modulo USB per la lettura di badge. Ciò offre agli amministratori una scelta ancor più ampia delle modalità secondo cui gli utenti possono accedere in modo sicuro ai contenuti.

Supporto multi-lingua

Il software ThinManager include ora il supporto per le tastiere non inglesi e la possibilità di configurare sullo schermo la tastiera software in lingue diverse dall'inglese. Questi aggiornamenti permettono agli utenti di inserire dati, come ad esempio password, usando la loro lingua nativa e i relativi caratteri. Ulteriori funzionalità di supporto localizzate verranno aggiunte nelle prossime release del software. 🏠

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

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 sformato 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, 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/

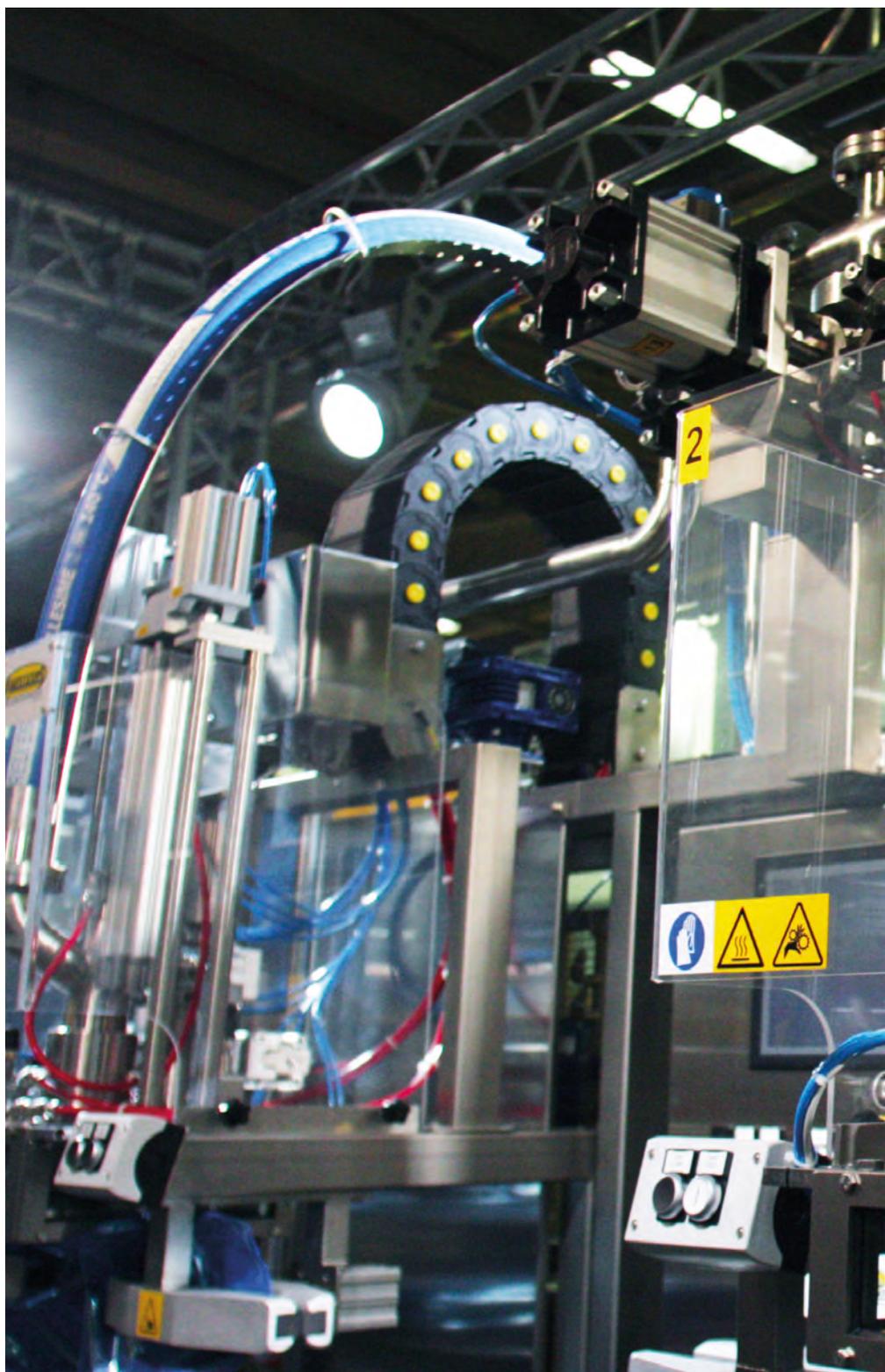
CIBUS TEC, una crescita inarrestabile. Arriva anche il nuovo padiglione dedicato al beverage

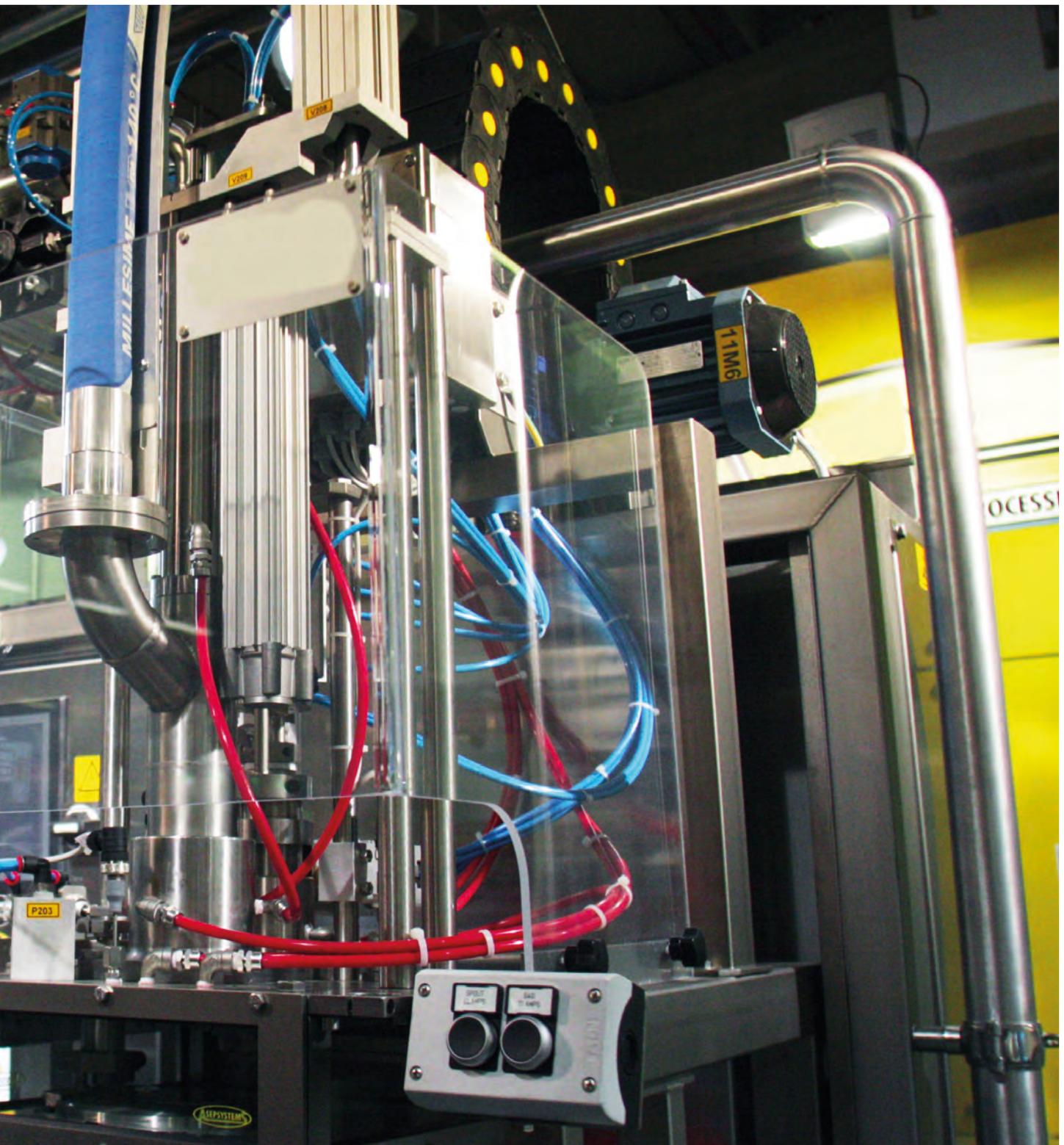
Nel 2018 la produzione delle industrie alimentari italiane è aumentata dell'1,1% rispetto all'anno precedente e l'export del 3%, raggiungendo i 140 miliardi di euro di fatturato di cui 32,9 miliardi nell'export. L'export, nel 2019, dovrebbe confermare sostanzialmente il trend 2018, per posizionarsi di nuovo attorno al +3%. (dati: Federalimentare).

I conti dell'industria alimentare godono insomma di buona salute. Non solo. L'industria alimentare, nella fotografia recentemente scattata da Cibus Connect dove sono state presentate 1.000 novità di prodotto, continua ad innovarsi dando valore aggiunto a filiere di lunga tradizione, come la pasta, il dolciario e latticini e dimostrando come mangiare gourmet sia possibile anche nel poco tempo che la vita frenetica di oggi concede alla cucina.

A rendere possibili questi numeri e a supportare la tradizione della cucina italiana anche oltre confine ci sono le tecnologie più raffinate del meccano-alimentare, quelle stesse che saranno appunto in scena a Fiere di Parma a **Cibus Tec dal 22 al 25 ottobre 2019**.

“A Cibus Tec - spiega **Fabio Bettio, Brand Manager** - abbiamo impresso un'ulteriore fase di sviluppo: da appuntamento consolidato per le tecnologie dedicate ai settori Frutta, Vegetali e Latte, il salone si conferma ora come piattaforma di riferimento anche per i settori Carne, Bevande, Prodotti da Forno, Snack e Dolci”.





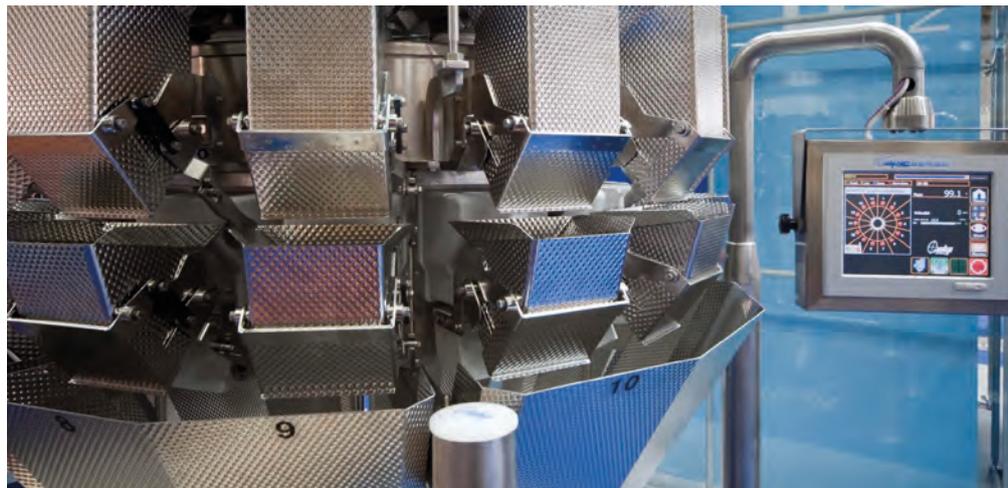
Per la prima volta a Cibus Tec, verrà infatti dedicato un intero padiglione alle migliori soluzioni per la preparazione e imbottigliamento bevande. Già oggi può contare sulla presenza di oltre 150 aziende del settore con la partecipazione dei leader italiani ed internazionali.

Grazie al supporto di Prosweets Cologne e ISM (manifestazioni leader a livello internazionale organizzate dal partner Koelnmesse GmbH), Cibus Tec espande con successo la propria offerta tecnologica, abbracciando i prodotti da forno, gli snack e i dolci ponendosi come l'unica piattaforma italiana dedicata ad un altro comparto strategico del meccanico-alimentare.

Una vetrina espositiva sempre più ampia e diversificata, che proponendo le migliori soluzioni sul mercato – dagli ingredienti alle tecnologie di trasformazione, dal confezionamento alla logistica – esalta il legame fra tradizione ed innovazione, in un territorio estremamente ricco di eccellenze: nel raggio di appena 200 km da Parma, sono concentrate il 70% delle aziende che operano nel settore meccanico-alimentare ed il 60% delle industrie agroalimentari.

Lo straordinario successo di Cibus Tec – che festeggia nel 2019 i suoi primi 80 anni – viene certificato da 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), mentre **i visitatori internazionali attesi sono circa 15 mila**, in crescita del **25%**. A 6 mesi dal via della manifestazione, inoltre, il 70% della superficie espositiva è già occupato.

E il salone punta a fare ancora meglio sul versante Top Buyer esteri. All'interno dei sei padiglioni delle Fiere di Parma, distribuiti su una



superficie espositiva di 120.000 metri quadrati, sono attesi infatti oltre 3.000 top buyer qualificati in rappresentanza di 70 nazioni diverse. All'interno della kermesse, le innovazioni proposte strizzano l'occhio al futuro, assecondando la necessità di produzioni sempre più sostenibili, per offrire al consumatore prodotti nutrienti e soprattutto caratterizzati da elevati standard di sicurezza.

È proprio in tale ottica che Cibus Tec ospiterà il 23 e 24 ottobre l'**IBS - International Biofilm Summit**. L'evento è nato 4 anni fa per aumentare la consapevolezza sui biofilm e condividere la conoscenza e le soluzioni per assicurare la miglior qualità ai prodotti finiti. Si tratta di una conferenza mondiale con presentazioni di alto livello, incentrate sulle problematiche da biofilm nell'industria alimentare. Il biofilm

non riguarda soltanto la salute pubblica, ma la sua conoscenza ed il suo controllo possono essere decisivi in termini di costi/efficacia.

Smart manufacturing, automazione avanzata, robotica, intelligenza artificiale, industry 4.0 stanno stravolgendo il mondo industriale, imponendo non solo l'innovazione di sistemi e processi, ma anche una formazione specifica necessaria per rafforzare le competenze del capitale umano.

Va invece in questa direzione il **Cibus Tec Industry 4.0**, il progetto che riprodurrà in fiera 4 linee altamente automatizzate e funzionanti dedicate al settore caseario, delle carni, di piatti pronti e prodotti da forno. Linee di produzione a ciclo completo dalla materia prima, al prodotto finito fino a soluzioni avanzate di stoccaggio. 🏠



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

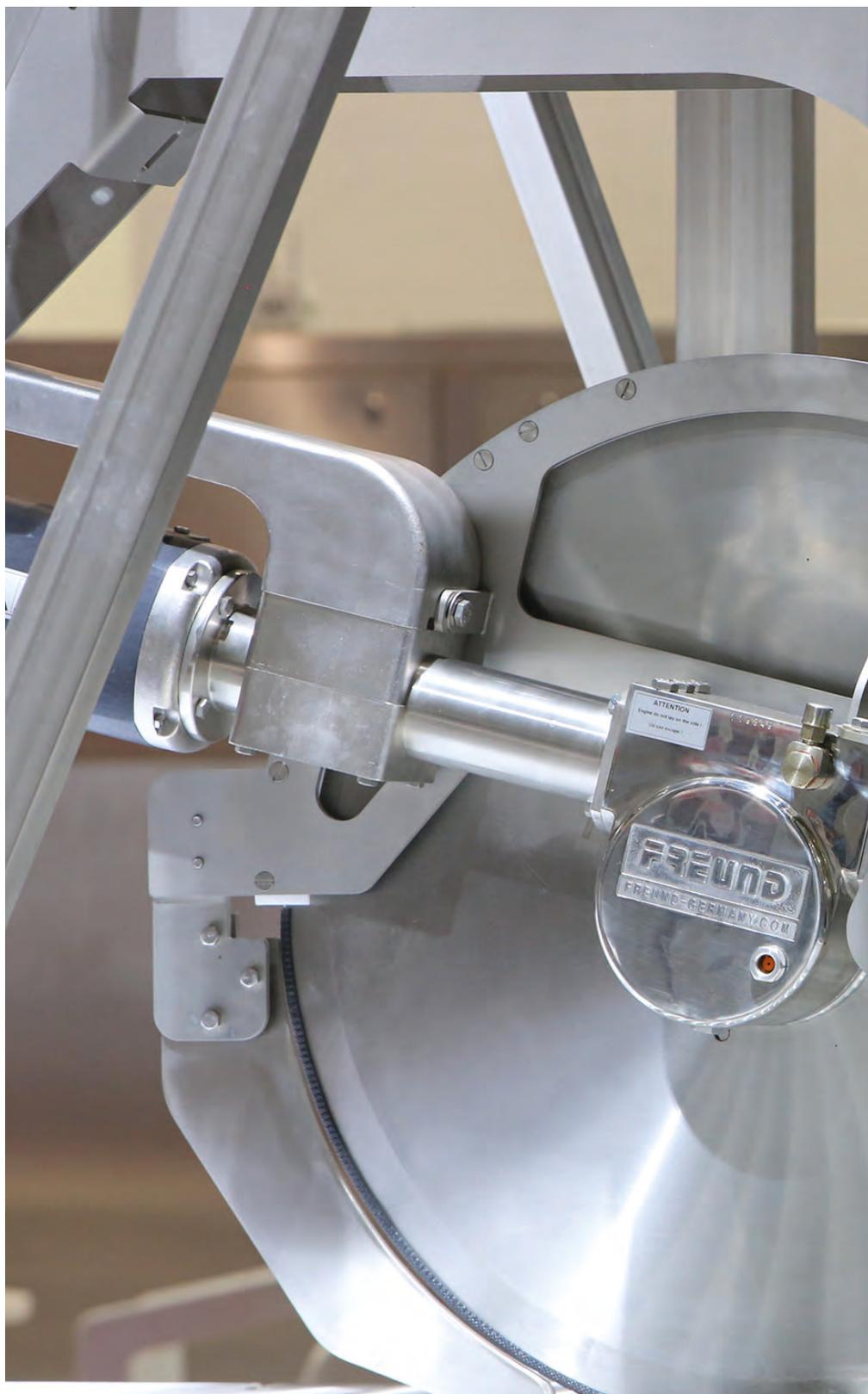
IFFA: oltre 1.000 aziende leader a livello internazionale

In occasione della prossima edizione di IFFA, dal 4 al 9 maggio 2019 a Francoforte sul Meno, oltre 1.000 aziende leader a livello internazionale presenteranno le ultime tecnologie, gli sviluppi e le tendenze del settore della carne. L'attenzione sarà puntata alle soluzioni tecnologiche innovative atte a garantire una maggiore sicurezza alimentare, tematica fondamentale al centro dell'industria alimentare e della carne. Richard Clemens, presidente della VDMA (Associazione tedesca di macchinari e confezionatrici per prodotti alimentari), ha fornito alcune dichiarazioni interessanti inerenti al tema.

Lavorare i prodotti in condizioni perfette dal punto di vista dell'igiene e della sicurezza ha la massima priorità nell'industria della carne, ma anche in questo settore aumentano di anno in anno i richiami di prodotti alimentari. “La contaminazione microbica, i corpi estranei, la mancanza di etichette e il superamento dei valori soglia di ingredienti vietati sono le cause più frequenti di numerosi reclami” dichiara Clemens.

“Dalle indagini che si effettuano in seguito a questo genere di segnalazioni emerge che le cause sono riconducibili prevalentemente a errori umani e raramente a guasti tecnici. Per compiere un importante passo avanti e ridurre i rischi bisognerebbe sostituire il più possibile le attività manuali con processi automatizzati.

A tal proposito posso citare come esempi la porzionatura e il posizio-



IFFA



namento nelle confezioni di filetti, bistecche o salumi tagliati a fette in maniera completamente automatica mediante posizionatori o robot industriali. È fondamentale poi che dispositivi, apparecchi, macchinari e impianti siano costruiti sistematicamente in linea con i principi dell'hygienic design”.

Anche la presenza di corpi estranei è una causa frequente dei ritiri di prodotti alimentari dal commercio, ma le tecnologie oggi disponibili fanno in modo che questo sia evitabile.

Clemens conferma: “L'introduzione di corpi estranei nella carne e negli insaccati può verificarsi pressoché in ogni fase della catena del valore.

Ad esempio la rottura della lama del coltello dell'impianto di trinciatura oppure viti e guarnizioni dimenticate durante interventi di manutenzione e riparazione fuori programma.

Altre possibili cause sono anche la rottura o il distacco di parti di macchine e impianti dovuti all'usura.

La presenza di corpi estranei può essere però rilevata mediante sistemi d'ispezione come i metal detector e, per un'analisi più dettagliata su quasi tutti i corpi estranei, gli apparecchi a raggi X.

Nella pratica, entrambi i sistemi di controllo vengono abbinati a dispositivi di espulsione per eliminare automaticamente dalle fasi successive del processo di lavorazione i prodotti contaminati o difettosi”.

Questi supporti tecnologici non tutelano però dalle frodi alimentari ma per combatterle è necessario adottare un pacchetto di misure che definisca un sistema per la tracciabilità completamente digitalizzato e a prova di manipolazioni. Il presidente della VDMA dichiara a tal riguardo: “Un'altra componente essenziale per garantire una maggiore sicurezza alimentare e pro-



tezione dalle frodi alimentari è la tecnica analitica.

Le procedure di analisi tradizionali sono troppe complesse, laboriose e soprattutto richiedono tanto tempo e per questo vengono effettuati solo controlli a campione.

La lotta alle frodi alimentari necessita invece di metodi di controllo flessibili, sufficientemente precisi e soprattutto rapidi.

Un esempio a tal proposito è un'analisi non invasiva come la spettroscopia NIR, che permette di veri-

ficare in pochi secondi la qualità e l'identità delle merci in entrata, anche nel caso di prodotti confezionati in vetro o in vaschetta”.

La food safety sarà uno dei temi chiave di IFFA 2019. Per saperne di più: www.iffa.com/topthemen

Per **acquistare il biglietto d'ingresso a condizioni vantaggiose**, organizzare il soggiorno a Francoforte usufruendo di convenzioni dedicate, e avere maggiori informazioni su IFFA, si consiglia di visitare il sito iffa.messefrankfurt.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

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

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

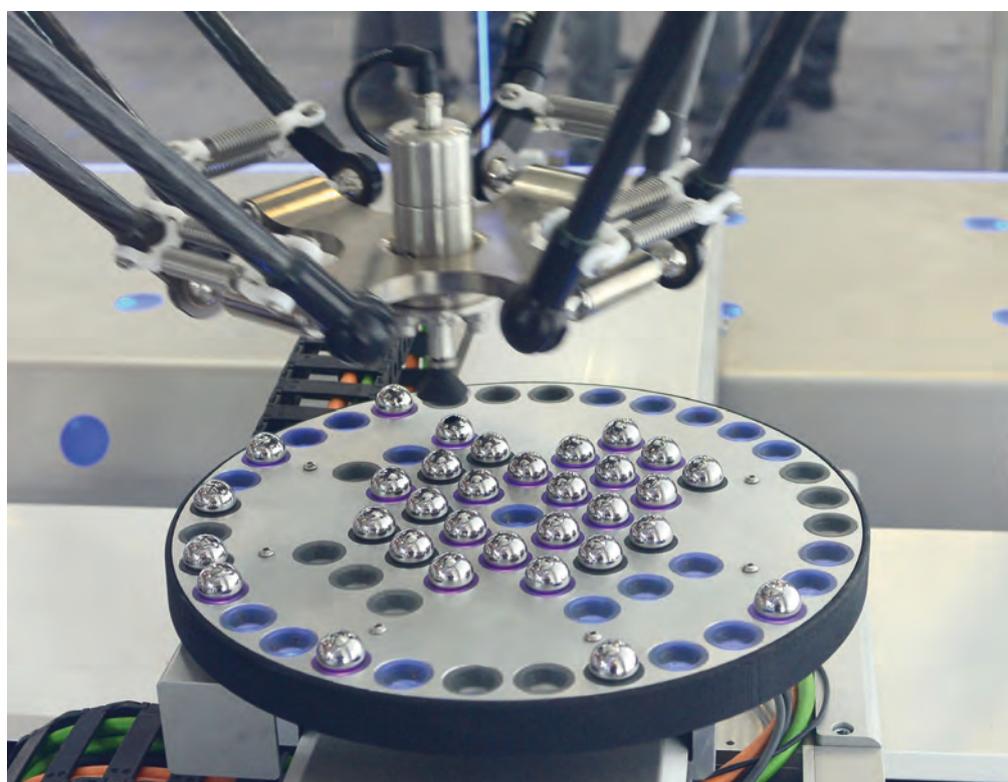
SPS Italia è la fiera per l'industria intelligente, digitale e flessibile organizzata da Messe Frankfurt Italia. Appuntamento annuale per confrontarsi sui temi più sfidanti dell'industria di domani, riconosciuto come punto di riferimento per il comparto manifatturiero italiano.

“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

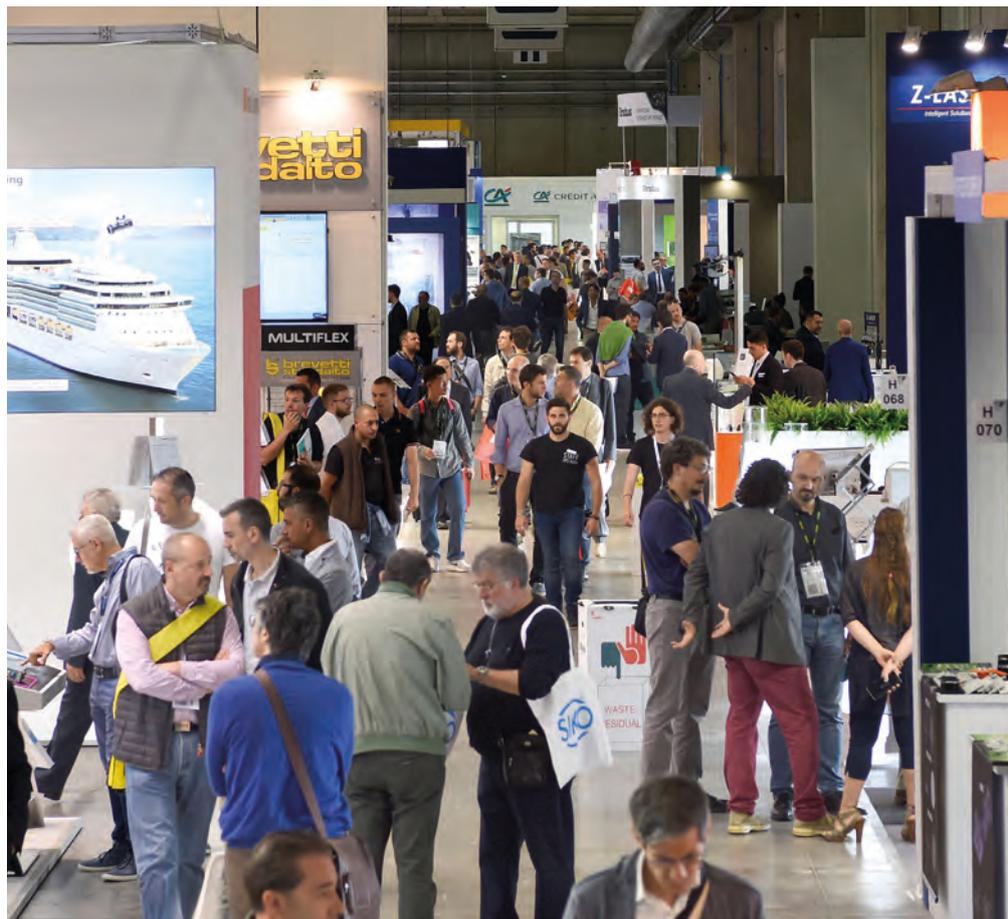
L'evoluzione del capitale umano è condizione imprescindibile perché abbia un senso l'evoluzione delle tecnologie. Per questo nell'edizio-

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

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



WorldFood
Azerbaijan



WorldFood

25th Anniversary
Azerbaijan International
Food Industry Exhibition

15 - 17 MAY 2019
Baku Expo Center
Baku, Azerbaijan

Get your ticket online:
www.worldfood.az

Where
the food
industry
meets
Azerbaijan

#WorldFoodAzerbaijan

 www.facebook.com/WorldFoodAzerbaijan

www.host.fieramilano.it



Equipment, Coffee and Food
41st International Hospitality Exhibition

October 18_22, 2019 fieramilano



A HostMilano arte bianca e pasticceria diventano "cool".

Design, fashion e visual. Sarà il cambiamento delle abitudini di consumo, saranno le nuove influenze provenienti da social e tv, ma all'alba del Terzo Millennio l'arte bianca e la pasticceria non sono più quelle di prima. Anzi, bakery e pastry sono ormai al centro di una continua evoluzione, in un mondo dove pane (pizza) e dolci si fanno sempre più gourmet, all'insegna di nuovi format, nuove tecnologie e nuove tendenze. Proprio come quelle che sarà possibile scoprire tra i padiglioni di HostMilano (a fieramilano dal 18 al 22 ottobre 2019), la manifestazione leader nel comparto Ho.Re.Ca. che, quando mancano ancora sette mesi all'inaugurazione, è già arrivata a poter contare su 50 Paesi rappresentati, per un totale di 1.653 aziende, di cui 949 italiane (il 57,41 % sul totale) e 704 internazionali (42,59 %).

Export e produzione crescono in tutto il mondo

Secondo i dati del Sistema Informativo Ulisse nel 2017 il commercio mondiale di "Macchine ed Apparecchi per la panificazione, la pasticceria e la biscotteria" è stato pari a 2.5 miliardi di euro. Una cifra che, nonostante il rallentamento avvenuto negli ultimi anni (+4% nel periodo 2009-2018 contro il +5% medio annuo registrato tra il 2000 e il 2008), si conferma in aumento rispetto al passato, con una dinamica favorevole anche nello scenario 2019-2021(+3.8% medio annuo nei valori in euro).

A mostrare il segno più sono, poi, i segmenti Premium-Price che nel 2018 hanno rappresentato da soli circa il 30% del totale mondiale



Nel rispetto della tradizione
e dei nuovi consumi





(contro il 22.4% rispetto a 10 anni prima). Sul fronte delle importazioni, Stati Uniti, Cina, Germania, Russia, e Canada sono i principali mercati «ricchi» del settore, con una crescita particolare registrata

negli ultimi 5 anni di Usa e Russia, prevalentemente sui segmenti di fascia Alta.

Per quanto riguarda l'export, si conferma il primato mondiale del-

le vendite italiane, che continuerà anche nello scenario al 2021, con un market share a livello globale del 30.6%. Tutto ciò anche se nell'ultimo quinquennio la leadership tricolore è stata insidiata dalla crescita di un Paese come l'Austria, specializzata soprattutto sui segmenti premium-price.

Il pane diventa cool, anche tra gli chef

Una varietà di lavorazioni e di formati unica al mondo. Grazie a stili di vita più sedentari e all'avvento dei social, la "nuova onda" della panificazione è arrivata anche in Italia, favorendo la contaminazione tra ambiti prima rigorosamente separati.

Un esempio? Anche gli chef hanno iniziato a interessarsi al pane, stessa cosa per i pasticceri, mentre è notizia degli ultimi anni che persino la Gdo vuole la consulenza di artigiani panificatori.

Il pane è così tornato a premiare l'artigianalità, sinonimo di tempi lenti nella lavorazione e di ricette capaci di innovare nella tradizione. Come nel caso della pizza, altro alimento di tutti i giorni diventato gourmet, la tendenza riguarda l'aggiunta di nuovi ingredienti - dai grani più poveri di glutine ai lieviti madre passando per i sali speciali - per avere un prodotto più sano, digeribile e, naturalmente, gustoso.

Ma non è finita: il nuovo "status" del pane come alimento gourmet fa sì che i punti vendita si moltiplichino, diventando magari anche caffetterie e pasticcerie, ed estendendo la propria offerta al lunch e all'aperitivo.

Quanto all'esposizione, è sempre più importante avere un prodotto che viene valorizzato nel negozio: perché oggi come non mai la legge di Instagram ha colpito anche il mondo della panificazione.

Pasticceria: lusso, fashion e design, ma nel rispetto della tradizione. Diversificare l'offerta e sapersi trasformare durante l'arco della giornata per fidelizzare il cliente. Nel bakery come nel pastry, però, per conquistare la fiducia del consumatore un buon prodotto non basta più: lusso, fashion, food design sono diventati i nuovi must della pasticceria gourmet.

"Gli improvvisati o i presunti professionisti del dolce scompariranno. Vinceranno l'alta confezione, gli intrecci di culture. Ma soprattutto il dolce deve essere piacevole al gusto", amano ripetere alcuni tra i più famosi Maestri contemporanei del dolce, sottolineando come non si possa fare innovazione senza conoscere tradizione e caratteristiche della materie prime. Insomma, se la pasticceria del futuro va verso l'eleganza, la pulizia e il bello, alla base di tutto ci sarà sempre la qualità, complice un cliente sempre più

informato che richiede prodotti del territorio. Come in panetteria poi, anche in pasticceria l'occhio vuole la sua parte. Una tendenza che si gioca sulla trasparenza delle vetrine, luci ad hoc e arredi "boutique"; tutto per valorizzare il prodotto e dare vita a una vera e propria differenziazione degli spazi, con ambienti legati non solo al take away della pasticceria tradizionale ma anche al consumo all'interno del locale stesso, dalla prima colazione all'aperitivo.

A Host si premia l'innovazione con SMART Label Host Innovation award

Ospitalità e innovazione. Un binomio che mai come quest'anno trova ad HostMilano il place-to-be dove andare in cerca delle soluzioni in grado di plasmare il futuro dell'ospitalità. Merito, tra le altre cose, del ritorno di un premio come SMART Label, Host Innovation award, il concorso di Fiera Milano e HostMilano, in collaborazione con POLI.Design, Consorzio del Politecnico di Milano con il patrocinio di ADI - Associazione Italiana per il Disegno Industriale, che nelle sue ultime tre edizioni ha assegnato oltre 150 premi e 20 riconoscimenti speciali ad attori di primo piano dell'ospitalità professionale italiani e internazionali. Anche quest'anno, a valutare il tasso di innovazione e le "soluzioni più intelligenti" sarà una giuria composta da 5 esponenti, tra docenti, professionisti ed esperti internazionali, di grande esperienza nell'ambito del design, dell'ospitalità e del risparmio energetico. A loro spetterà il compito di scegliere i prodotti, i servizi e i progetti candidati sulla base di alcuni elementi fondamentali: l'efficienza delle funzioni del prodotto o del servizio, l'efficacia delle prestazioni del prodotto o della fruibilità del servizio, l'innovatività delle modalità di fruizione delle tecnologie e i vantaggi per l'utenza.

In scena anche campionati di Pizza, Cake Designers e Pastry, Ice Cream and Chocolate

Non solo business o incontro one-to-one. Tra i padiglioni della prossima edizione di HostMilano, accanto alla possibilità di incontrare tutte le più importanti aziende nazionali e internazionali del settore Ho.Re. Ca, non mancheranno seminari di approfondimento e appuntamenti di formazione sui temi più "caldi" del momento, oltre a contest in grado di attirare i più bei nomi dell'industria dell'ospitalità. Come nel caso del Campionato Europeo della Pizza, a cura di Pizza e Pasta Italiana e Scuola Italiana Pizzaioli, la manifestazione che ogni due anni raccoglie pizzaioli europei, pronti a sfidarsi in un appassionante contest.

In primo piano anche l'edizione 2019 del Cake Designers World Championship e del World Trophy of Pastry, Ice Cream and Chocolate, organizzati dalla Federazione Internazionale Pasticceria Gelateria Cioccolateria. I campionati, a cadenza biennale, si terranno per la terza volta nel corso di HostMilano, rispettivamente il 19 e 20 ottobre 2019 e il 21 e 22 ottobre 2019. Il tema, per entrambe le competizioni, riguarda l'Arte e Tradizione Nazionale del Paese di appartenenza. Come sempre, sarà valutato sia l'aspetto estetico-artistico sia quello della degustazione. Tra le aziende del comparto Pizza, Bakery & Pastry già iscritte all'edizione 2019 di HostMilano: Alfa Refrattari, Bake Off, Daub Machiney (novità), Forni Fiorini, Italforni Pesaro, Italmill, Logiudice Forni (novità), Morello Forni, PizzaMaster, Rollmatic, Sigma, Starmix, Tagliavini, Valoriani, Zanolli, Wiesheu, Konomac, Z.Matik, Ciam, Frigomeccanica, Clabo Group, IFI, Selmi, ICB Tecnologie, Pomati (novità), Chocolate World (novità), Mussana, Zucchelli Forni.

Tutti gli aggiornamenti sono disponibili su: www.host.fieramilano.it, @HostMilano, #Host2019. 🏠



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

Fiera 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

Fiera 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.



WOP DUBAI

12-14/11/2019

DUBAI

Evento dedicato all'industria dei prodotti freschi



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.



ALLEGRI CESARE SPA**83/85**

Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni
MI

CAP IT SRL**88-89**

Via G. Sirtori, 35
20017 Passirana di Rho - MI

COSTACURTA SPA-VICO**IV COP-4/6**

Via Grazioli, 30
20161 Milano

EFAFLEX GMBH & CO. KG**76/79**

Flieðestrasse 14
D-84079 Bruckberg
Germania

EUROPEAN SNACKS ASSOCIATION**104-105**

Rue des Deux Eglises 26
1000 Brussels - Belgio

FAVA GIORGIO AXEL SRL**54/57**

Via Cerati 19/A
43126 Parma

FBF ITALIA SRL**7**

Via Are, 2
43038 Sala Baganza - PR

FIERA MILANO SPA**111/115**

Strada Statale del
Sempione, 28
20017 Rho - MI

FIERE DI PARMA SPA**96/99**

V.le delle Esposizioni, 393A
43126 Parma
PR

FRISTAM PUMPEN KG (GMBH & CO.)**31/34**

Kurt-A.Korber-Chausse, 55
D-21033 - Hamburg
Germania

GENERAL SYSTEM PACK SRL - GSP**64-65**

Via Lago di Albano, 76
36015 Schio
VI

IBIE C/O MDG**93**

601 Pennsylvania Avenue,
NW Suite 230
DC 20004 Washington
USA

IFP PACKAGING SRL**68-69**

Via Lago di Albano, 70
36015 Schio - VI

IGUS SRL**II COP-36-37**

Via delle Rovedine, 4
23899 Robbiate
LC

INFORMA EXHIBITIONS**71**

Rua Bela Cintra, 967,
11° andar
São Paulo/SP
Brasile

LABELPACK TRADE SRL**8-9**

Via Monte Cervino, 51/F
20861 Brugherio
MB

MESSE FRANKFURT ITALIA SRL**100/103-106/109**

Corso Sempione, 68
20154 Milano

MOMBRINI SRL**80/82**

Via Leonardo da Vinci, 218
24043 Caravaggio
BG

NAVATTA GROUP FOOD PROCESSING SRL**16-17**

Via Sandro Pertini, 7
43013 Pilastro di
Langhirano - PR

NIMAX SPA**62-63**

Via dell'Arcoveggio, 59/2
40129 Bologna

NUERNBERG MESSE GMBH**67**

Messezentrum
D-90471
Nurnberg
Germania

OMS OFFICINA MECCANICA SESTESE SPA**18/20**

Via Borgomanero, 44
28040 Panizzaro
NO

ROCKWELL AUTOMATION SRL**92**

Via Ludovico di Breme 13°
20156 Milano

SIEMENS PLM SOFTWARE**86-87**

Via Vipiteno, 4
20128 Milano

TECNO PACK SPA**I COP-58/61**

Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio
VI



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



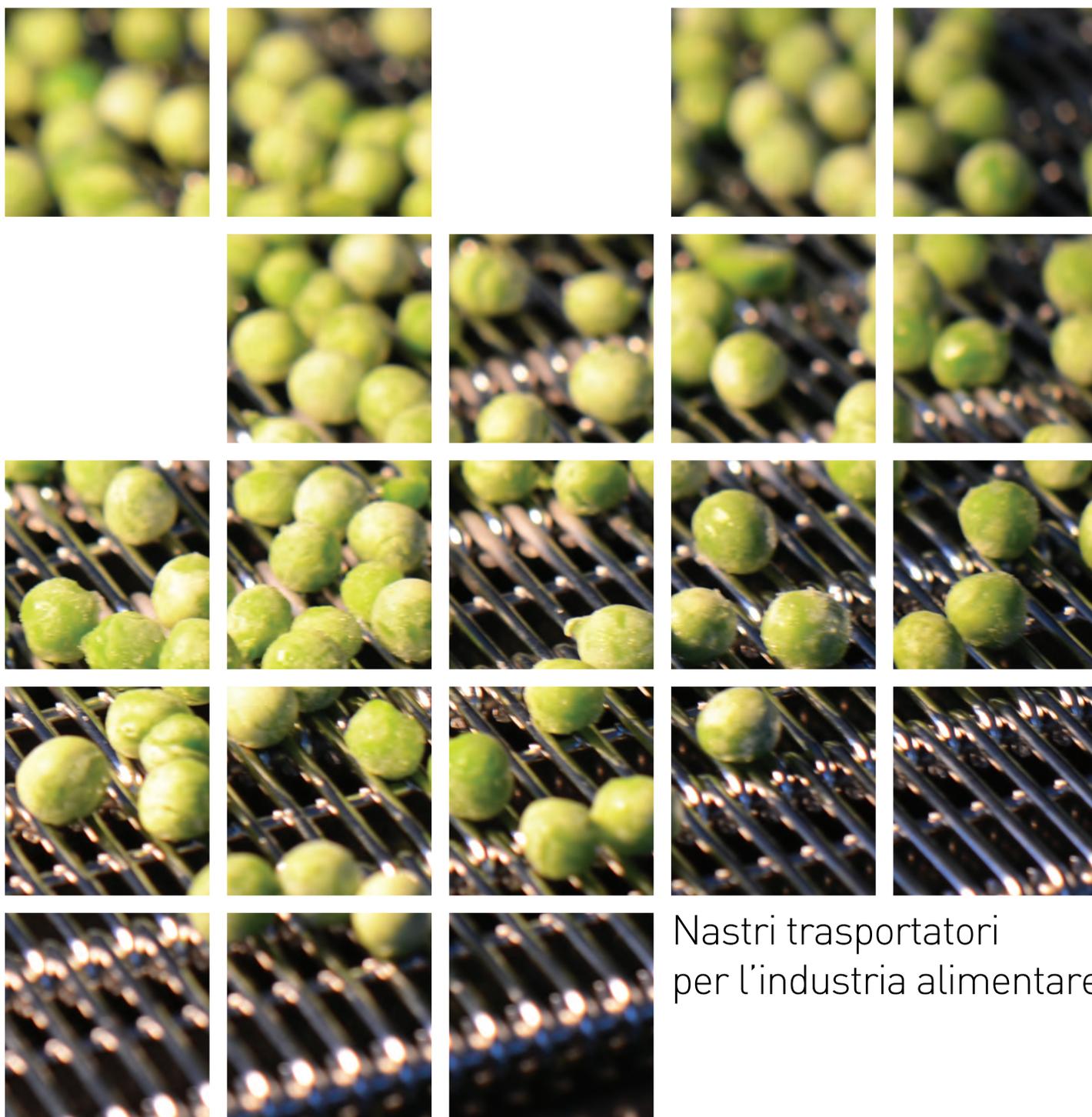
MALAYSIAN INTERNATIONAL FOOD & BEVERAGE TRADE FAIR

26 - 28 JUNE 2019

KUALA LUMPUR CONVENTION CENTRE (KLCC)
KUALA LUMPUR, MALAYSIA

PRE-REGISTER NOW
<https://mifb.com.my>





Nastri trasportatori per l'industria alimentare

I nastri trasportatori Costacurta sono principalmente utilizzati nell'industria alimentare così come in molti altri processi industriali.

Grazie agli oltre 60 anni di esperienza, Costacurta è in grado di assistere i suoi clienti nella scelta del prodotto più adatto alle loro specifiche esigenze.

Costruiti in acciaio inossidabile, i nastri trasportatori Costacurta sono adatti per temperature comprese fra -150°C e $+1150^{\circ}\text{C}$.