

Rassegna ALIMENTARE

PACKAGING BEVANDE

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

IMPIANTI DI DOSAGGIO POLVERI

- / Tecnologia a bilance multiple
- / Tecnologia a doppia bilancia
- / Tecnologia a bilancia singola

... Dal 1970
la qualità Italiana
per la vera
Precisione ...



LAWER[®]
dosing & dispensing systems

visitateci a
Riminifiera

Sigep

18-22 GEN 2020
Pad. C1 - Stand 031

www.lawer.com

Gelato

Pastry

Chocolate

Bakery

Coffee



Sigep

41° Salone Internazionale
Gelateria, Pasticceria,
Panificazione Artigianali
e Caffè

THE SWEETEST
BUSINESS
EXPERIENCE

18-22
01. 2020
Fiera di
RIMINI

www.sigep.it



Gambarini&Muti

IN COLLABORAZIONE CON



ITA

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

IN CONTEMPORANEA CON

ABtech ARTE BIANCA
expo E TECNOLOGIE

6° SALONE INTERNAZIONALE DELLE TECNOLOGIE
E PRODOTTI PER LA PANIFICAZIONE, PASTICCERIA E DOLCIARIO

ORGANIZZATO DA

**ITALIAN
EXHIBITION
GROUP**

Providing the future

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



TECNOPOOL
TP FOOD GROUP
TOTAL PROCESSING



WE GOT BIGGER TO MAKE YOUR FOOD BETTER

Starting from the relevant expertise we gained in Tecnopool, we created our brand new global Group.

The know-how acquired by Tecnopool as leader of the equipment industry is combined with the specific skills of world renowned companies, in order to grant you the most efficient integrated solution, tailored to your needs.

Discover how on tpfoodgroup.com



**MODERN
BAKERY
MOSCOW**



International
Trade Fair
for Bakery
and Confectionery

17–20 March 2020

Moscow, IEC "Expocentre", pavilion 2

INGREDIENTS

& RAW MATERIALS



PACKAGING



HORECA



SERVICE



**FOOD
PROCESSING**



**CLEANING
& HYGIENE**



ORGANIZER

messe frankfurt

GET YOUR FREE TICKET BY SECRET CODE: MB20-CP0P3

ON WWW.MODERN-BAKERY.RU

the Industrial Mixer

technology for mixing



imagination.it



ESCHER MIXERS srl
36034 Malo · VI · Italy · Via Copernico, 62
T +39 0445 576.692 · F +39 0445 577.280
mail@eschermixers.com

www.eschermixers.com

ESCHER
mixers

>1-46
SPECIALE SIGEP

>47-98
NEWS

>99-110
CONFEZIONAMENTO

>111-120
FIERE

dal 2016

EDITRICE ZEUS è

PARTNER UFFICIALE

delle principali

 CAMERE DI COMMERCIO
ITALIANE NEL MONDO

scopri quali:



SPECIALE SIGEP

**LAWER SPA: SISTEMI AUTOMATICI
DI DOSAGGIO INGREDIENTI IN POLVERE.**
pag 8/11



CONFEZIONAMENTO

**TECNO PACK SPA: UN PACKAGING
ALL'AVANGUARDIA PER VESTIRE E PROTEGGERE LA
QUALITA' DEI VOSTRI PRODOTTI**
pag 100/103



FIERE

**INTRALOGISTICA: LUCI PUNTATE SULLA
LOGISTICA INTERNA.**
pag 112



**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.6 - Dicembre 2019

Direttore Responsabile
Enrico Maffizoni
direzione@editricezeus.com

Coordinamento Redazione
S.V. Maffizoni
redazione@editricezeus.com

Redazione
Sonia Bennati
bennati@editricezeus.com

Contabilità
Elena Costanzo
amministrazione@editricezeus.com

Grafica, progettazione e Impaginazione
ZEUS Agency
grafica@editricezeus.com

Tipografia
ZEUS Agency

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

Il pagamento degli abbonamenti può essere
eseguito a mezzo vaglia o assegno
intestato a EDITRICE ZEUS SAS

Rassegna Alimentare
panorama dei fornitori di macchine impianti,
prodotti e attrezzature per l'industria alimentare.
Periodicità: bimestrale.
Autorizzazione del Tribunale di Monza,
n° 9 del 05-09-18.
Tariffa R.O.C.: "Poste Italiane Spa
Spedizione in abbonamento Postale
D.L. 353/2003 (conv. In L. 27/02/2004 n. 46) art. 1, comma
1, DCB Milano

ISSN 1827-4102

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



NEWS

**COSTACURTA S.P.A.-VICO: I PRODOTTI
COSTACURTA PER L'INDUSTRIA ORTOFRUTTICOLA E LA
SURGELAZIONE.**
pag 47/50



**EDITRICE
zeus**



ci trovi a...

Sigep

**RIMINI
A4 stand o10**

interpack

**DÜSSELDORF - Germania
EN stand EN/A05**

I miscelatori industriali di alta qualità'

Escher Mixers è specializzata nella produzione di macchine per l'impasto e la miscelazione, nei settori della panificazione e della pasticceria artigianale ed industriale. Negli anni, abbiamo maturato una conoscenza specifica che ci ha permesso di sviluppare macchine e soluzioni per le necessità di una clientela variegata e per i diversi tipi di mercato. Le nostre macchine sono notoriamente riconosciute per la loro robustezza, la loro longevità, l'accuratezza delle finiture e per la qualità dell'impasto che riescono ad ottenere.

Macchinari per INDUSTRIA DELLA PANIFICAZIONE

Proponiamo concetti di miscelazione a Spirale e Wendel. Entrambe le soluzioni possono essere con vasca rimovibile attraverso un sistema brevettato di bloccaggio e movimentazione del carrello MR-MW Line o con sistema di scarico inferiore MD-MDW Line con nastri trasportatori o sollevatori vasche in combinazione con sistemi automatici con movimentazione lineare e stoccaggio delle vasche di lievitazione su magazzini verticali o lineari, sistemi di impasto automatici rotativi, sistemi di recupero sfridi, sistemi con tramoggia traslante e dispositivo a stella/ghigliottina/rulli e ghigliottina ed altre soluzioni personalizzate.

Macchinari per INDUSTRIA DOLCIARIA

La gamma di Mescolatori Planetari con doppio utensile per l'industria della pasticceria si caratterizza per la mancanza di sistemi di lubrificazione ad olio, migliorando il livello d'igiene e riducendo la manutenzione della macchina. Una vasta gamma di utensili intercambiabili è disponibile per i diversi usi ed impasti. Per le produzioni industriali, abbiamo ideato la Linea PM-D con il movimento degli utensili indipendente, con velocità regolabili singolarmente e con possibilità di invertire il moto. Mentre la Linea PM-DB con la struttura a ponte permette l'inserimento automatico degli ingredienti, l'insufflazione d'aria per ridurre i tempi d'impasto e incrementare volume, la lavorazione dell'impasto con pressione negativa/positiva e la pulizia con sistema CIP di lavaggio. Diverse opzioni per lo scarico delle vasche sono disponibili. 🏠

www.eschermixers.com



ESCHER

mixers



LAWER, SISTEMI AUTOMATICI DI DOSAGGIO INGREDIENTI IN POLVERE

La certezza della precisione



“**Q**ualità destinata a durare nel tempo “ è la missione di Lawer, impresa biellese riconosciuta a livello internazionale per l'eccellenza dei suoi sistemi di dosaggio. Eccellenza espressa dalla fase preliminare di analisi alla messa in funzione degli impianti, così da garantire sistemi sicuri e automatizzati gestiti da software di altissimo livello, capaci di adeguarsi alle sempre nuove esigenze produttive delle aziende. Qualità è anche la capacità di Lawer di offrire un servizio di assistenza e manutenzione efficace, efficiente, presente in tutto il mondo per essere sempre vicino ai propri clienti. Da sempre Lawer ha attuato la scelta strategica di investire, in maniera consistente, negli uomini, nella ricerca e nelle nuove tecnologie.

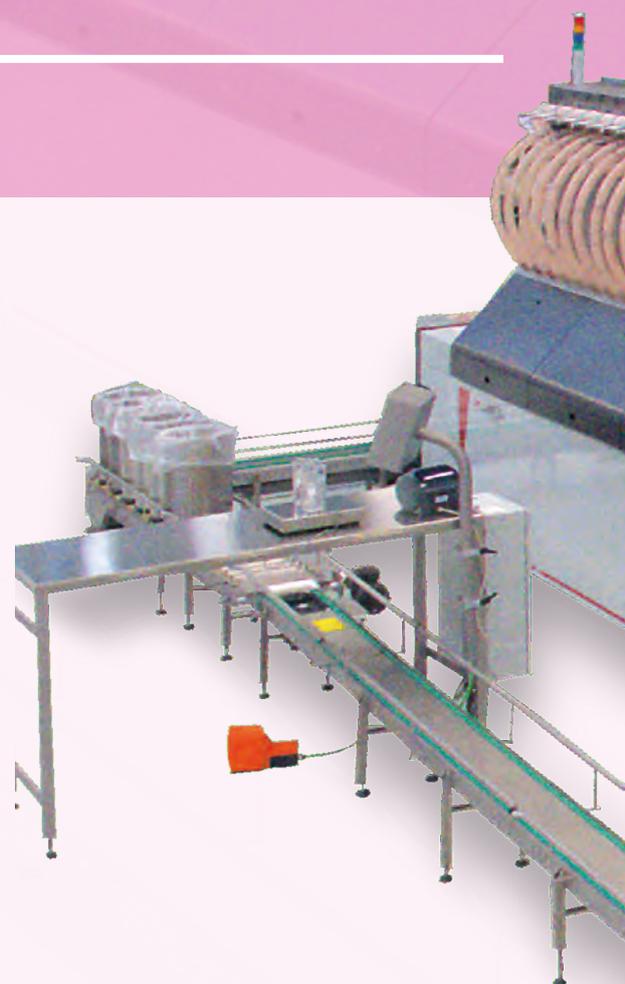
Oggi Lawer è un punto di riferimento per i sistemi di dosaggio polveri e liquidi tecnologicamente avanzati e flessibili per adattarsi alle diverse esigenze di ogni cliente ed è titolare di un numero consistente di brevetti.

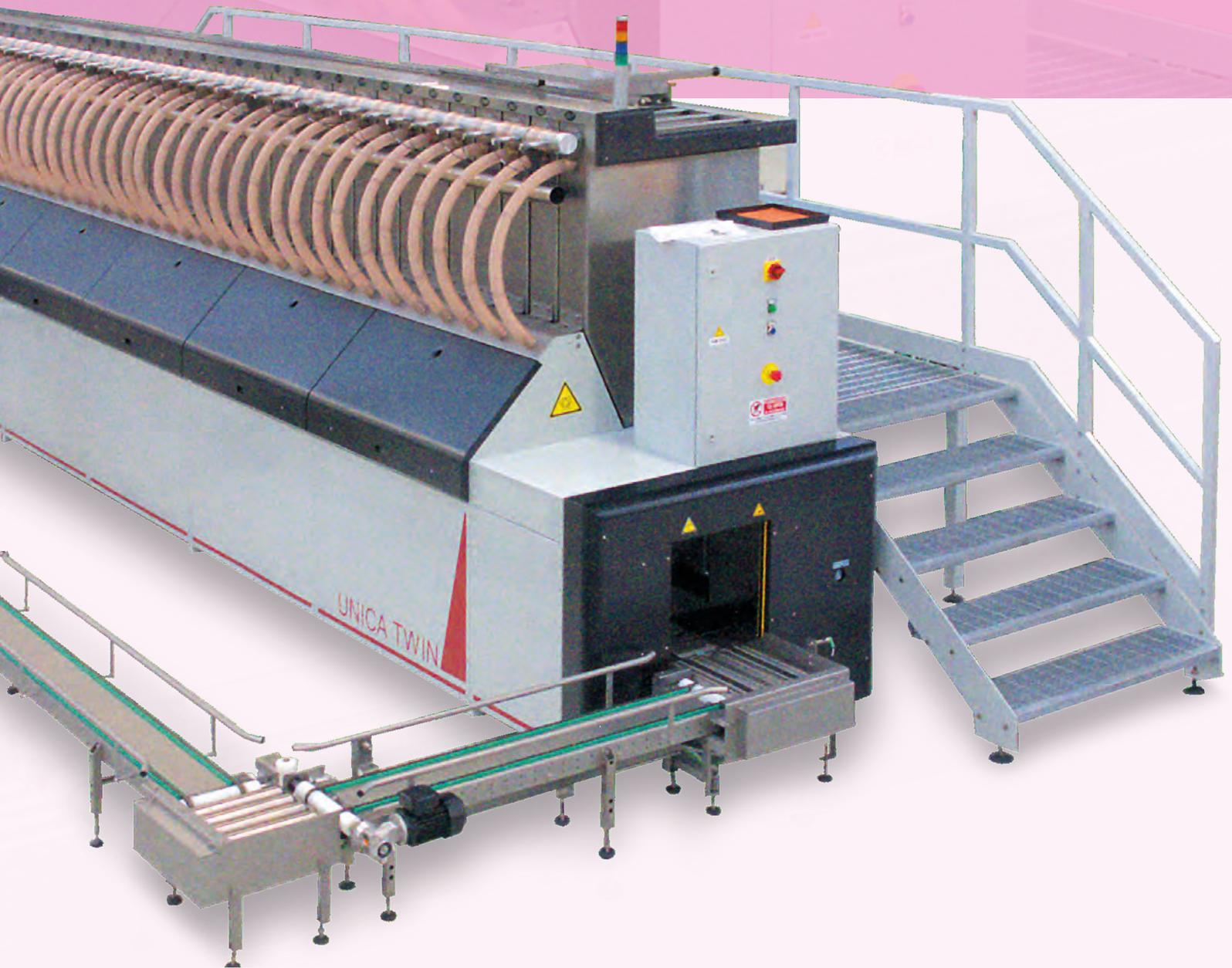
I sistemi di dosaggio polveri LAWER sono utilizzati in vari settori industriali per pesare in modo completamente automatico tutti gli ingredienti in polvere e/o liquidi presenti nelle ricette e nei batch delle produzioni dove sono necessari dosaggi di ingredienti in polvere.

Tutti i sistemi sviluppati e prodotti da Lawer sono frutto di più di 50 anni di know-how e competenza nella progettazione e costruzione di sistemi di pesatura e dosaggio.

Con i sistemi automatici di dosaggio polvere si garantisce:

- PRECISIONE di dosaggio
- REPLICABILITÀ delle ricette
- TRACCIABILITÀ e gestione della produzione





- PROTEZIONE del Know-How
- CONTROLLO dell'efficienza
- RIDUZIONE dei costi

L'utilizzo dei sistemi di pesatura automatica polveri permette la riduzione dei tempi di produzione con conseguente recupero d'efficienza e marginalità.

La tracciabilità è garantita dalla possibilità di verificare e monitorare la produzione giornaliera, mensile, i consumi di ogni singolo prodotto o il numero di ricette prodotte in uno specifico periodo.

In maniera automatica si ripetono all'infinito e senza errori le operazioni di pesatura dei micro-ingredienti in polvere garantendo una qualità costante nel tempo. Meno errori, meno costi, più qualità del prodotto finito. La gamma di impianti offerta include sistemi con Bilancia di pesatura singola, doppia o con sistemi di dosaggio multipli. I vari modelli UNICA si differenziano per dimensioni, utilizzo

(artigianale o industriale) e capacità di stoccaggio.

Tra i sistemi applicati all'industria alimentare citiamo:

UNICA nei modelli SD – MD – HD con sistema di pesatura singola, precisione 1 gr e capacità dei silos di stoccaggio da 12 litri – 24 litri nel mod. SD (massimo 11 silos) – 36 litri nel mod. MD (massimo 11 silos) e fino a 50 litri nel mod. HD che può avere 8-16 o 24 silos. Gli ingredienti stoccati in contenitori di acciaio inox vengono erogati attraverso coclee di dosaggio all'interno di un secchio che posizionato manualmente sulla bilancia elettronica, trasla automaticamente sino a posizionarsi sotto il silo interessato. La selezione della ricetta da pesare avviene attraverso il pannello touchscreen del computer di comando dove vengono memorizzate tutte le ricette di produzione e dove vengono visualizzate, sotto accesso protetto, tutte le informazioni delle operazioni in progresso. Il carrello porta-secchio

si posiziona in sequenza al di sotto dei silos da cui i prodotti appartenenti ad una ricetta vengono erogati e, al termine del processo, si riposiziona in zona di prelievo secchio.

UNICA SUPER è l'impianto di pesatura robotizzato, con bilancia singola o doppia, precisione 0,01 gr in grado di garantire massima precisione, igiene e sicurezza nelle operazioni di dosaggio degli ingredienti necessari alla preparazione di ricette e batch nell'industria alimentare. Si compone di una serie di silos di stoccaggio indipendenti (minimo 20 silos – massimo 120 silos), ciascuno in grado di contenere e dosare per mezzo di una coclea un diverso ingrediente, installati in linea su di una struttura modulare, al di sotto della quale scorre il carrello che ospita la bilancia elettronica di pesatura (possibilità di avere doppio carrello di pesatura). Ogni modulo della struttura può ospitare 10 silos (capacità standard 150 litri) o 5 silos doppi (300 litri) caricabili per depressione tramite una pompa a



LAWER È IL PARTNER IDEALE PER AUTOMATIZZARE I PROCESSI DI PESATURA DEGLI INGREDIENTI IN POLVERE

vuoto. Un efficace sistema di aspirazione ed abbattimento delle polveri volatili garantisce la massima sicurezza d'impiego ed igiene ambientale.

SUPERSINCRO è l'impianto di pesatura multipla, precisione 0,1 gr che si compone di una serie di sili di stoccaggio indipendenti (minimo 5 sili – massimo 60 sili) ciascuno in grado di contenere un diverso ingrediente, installati in due fronti su di una struttura modulare, al di sotto della quale avanzano in sequenza speciali contenitori metallici calzati con sacchetti termoformati automaticamente da film tubolari in plastica. Ogni modulo della struttura può ospitare 10 sili (capacità 300 litri) caricabili per depressione tramite una pompa a vuoto,

o per gravità dall'alto di ogni silos. Ciascun silo è dotato, nella sua parte inferiore, di una coclea dosatrice che permette di erogare con la massima rapidità e precisione i vari ingredienti. Ad ogni ciclo di lavoro i contenitori porta-sacchetti, poggiati su vassoi mobili, si spostano "passo a passo" seguendo un percorso ad "U" al di sotto dei sili posizionati su due fronti, ad ogni passo ciascun contenitore si appoggia sulla bilancia corrispondente all'ingrediente da erogare, sino al termine del percorso ed al completamento delle ricette richieste.

UNICA TWIN è il nuovo impianto, con bilancia singola o doppia, precisione 0,1 gr in grado di garantire massima precisione, igiene e sicurezza nelle

operazioni di dosaggio degli ingredienti necessari alla preparazione di ricette e batch nell'industria alimentare.

Si compone di una serie di sili di stoccaggio indipendenti (12 – 24 o 36 sili), ciascuno in grado di contenere e dosare per mezzo di una coclea un diverso ingrediente, installati in linea su di una struttura modulare, al di sotto della quale scorre il carrello che ospita la bilancia elettronica di pesatura (possibilità di avere doppio carrello di pesatura).

Ogni modulo della struttura può ospitare 12 sili (capacità standard 100 litri) caricabili per rovesciamento tramite l'accesso posteriore da una scala incorporata alla macchina. Un efficace sistema di aspirazione ed abbattimento delle polveri volatili garantisce la massima sicurezza d'impiego ed igiene ambientale.

www.lawer.com



LABELPACK, un'ampia gamma di sistemi di etichettatura

L Confezionamento dei prodotti alimentari in vaschette termoformate e confezioni flow-pack o sacchetti è da tempo una condizione consolidata per poter mantenere l'integrità dei prodotti dalla produzione al consumatore.

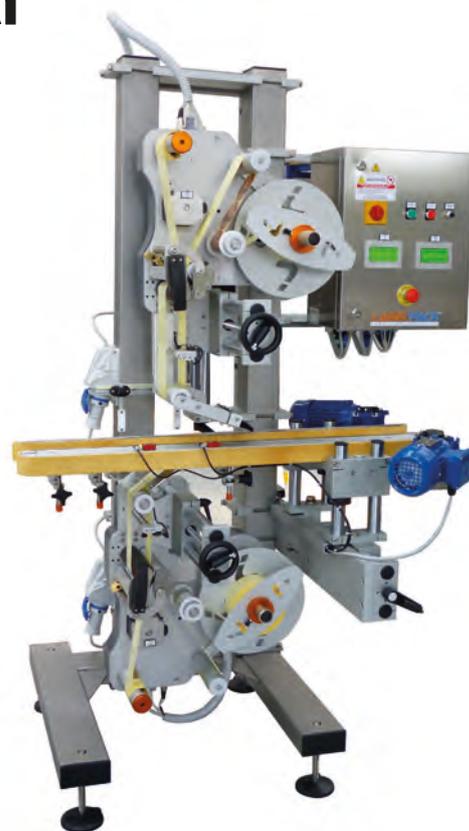
Sulle confezioni vengono riportate, oltre l'immagine commerciale dei prodotti, tutte le informazioni relative alla identificazione dei prodotti, quali: denominazione del prodotto, ingredienti, termine di conservazione, scadenza, caratteristiche nutrizionali, paese di origine ed altre informazioni a norma di legge.

Queste informazioni possono essere prestampate sulla confezione stessa oppure gestite con l'applicazione di una o più etichette autoa-

desive con il vantaggio di consentire una alta flessibilità anche grazie alla possibilità di stampare i dati variabili in linea.

Per affrontare le problematiche di etichettatura, identificazione e tracciabilità, LABELPACK ha sviluppato un'ampia gamma di sistemi di etichettatura in grado di applicare una o più etichette sulla confezione, gestendo anche la stampa in linea dei dati variabili e codici a barre.

La soluzione al top di gamma è realizzata con i sistemi della serie MODULAR 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 confezioni che contengono i prodotti.



Il sistema è dotato di una elettronica di controllo posizionata in un quadro di controllo pensile dove è alloggiato il PLC e l'interfaccia operatore Touch Screen; le velocità di funzionamento sono tutte sincronizzate elettronicamente e tutte le regolazioni sono dotate di indicatori numerici per facilitare il cambio formato ed il conseguente riposizionamento alla precedente posizione.

I sistemi MODULAR possono integrare diversi sistemi di trasporto prodotto, realizzati in funzione delle caratteristiche dimensionali, del peso e della forma della confezione da etichettare, questi sistemi di trasporto sono integrati in posizione "balconata" permettendo una facile pulizia dell'area sottostante la macchina stessa.

I moduli di etichettatura LABELX disponibili con larghezza etichetta 140-250 mm, possono integrare tutte le unità di stampa a trasferimento termico disponibili sul mercato con larghezza di stampa 4" e 6" prodotte da HONEYWELL, ZEBRA, SATO,

NOVEXX, o in alternativa codificatori TTO e INK-JET per la stampa in linea di dati variabili, codici a barre e altre informazioni necessarie alla tracciabilità dei prodotti alimentari. I sistemi di etichettatura della serie MODULAR sono dotati di interfaccia per comunicazione macchina-macchina o con sistemi MES nonché gestione assistenza tecnica da remo-

to. Per le applicazioni entry level, sono disponibili i sistemi della serie COMPACT, realizzati anch'essi con strutture in acciaio inox e dotati dei moduli di etichettatura della serie LABELX JR che permettono di avere soluzioni estremamente funzionali ad un prezzo molto competitivo. 🏠

www.labelpack.it



www.labelpack.it

Label your world, label your life.



LABELX

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.



Voglia di cibo sicuro? XSpectra lo controlla, tu lo mangi!

Xnext è una PMI innovativa nata per rivoluzionare i controlli di qualità, mediante l'applicazione di una nuova tecnologia, XSpectra®.

Una tecnologia rivoluzionaria per una sfida audace

Al di là dei casi più eclatanti, come quello del latte tossico cinese, la storia degli scandali alimentari sembra senza fine: in Italia, solo nell'ultimo anno si è verificato più di un allarme al giorno.

Eppure, questa tendenza potrebbe essere invertita grazie alla costante innovazione tecnologica che offre sistemi di controllo sempre più performanti da un lato, e alla sempre più attiva vigilanza dei cittadini sul tema della sicurezza dall'altro. È proprio in questo contesto che nasce nel 2011 l'idea di XSpectra. Un team di ingegneri decide di unire forze e competenze per risolvere i problemi ancora aperti sul controllo di qualità lungo la linea di produzione. In un settore industriale molto tradizionale, è solo con un'effettiva discontinuità che una nuova tecnologia si può affermare, rispettando i processi produttivi esistenti.

La formula XSpectra: zero difetti, pochi millisecondi, molte informazioni

Lo sviluppo di XSpectra, che si basa su oltre 8 anni di ricerca, consiste nell'uso non convenzionale dei raggi X, con un approccio trasversale tra i campi della fotonica, della microelettronica nucleare e degli algoritmi. La tecnologia è in grado di analizzare in tempo reale le caratteristiche chimico-fisiche dei prodotti ed evidenziarne le non



conformità relative a corpi estranei, contaminazioni e difetti.

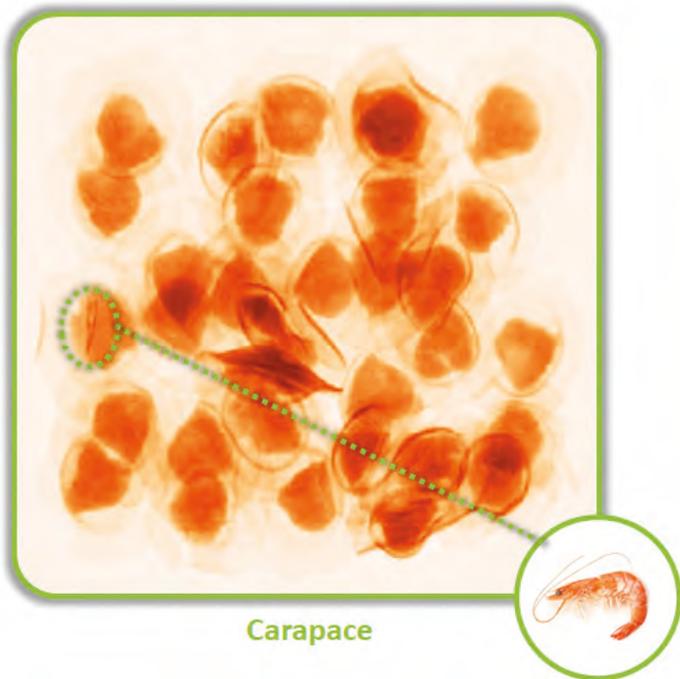
Il vantaggio di XSpectra sugli altri sistemi oggi in uso sta proprio nella sua affinata capacità di rilevare la non conformità dei prodotti: a tale scopo XSpectra utilizza fino a 1024 diversi valori di energia, rispetto agli 1 o 2 delle tecniche convenzionali (un po', per intenderci, come il salto dalla TV in bianco e nero a quella a colori e in ultra-HD). Solo queste caratteristiche multispettrali, infatti, consentono di individuare la presenza di quei corpi estranei di minor densità che sarebbero altrimenti nascosti dal prodotto stesso.

Segnaliamo inoltre una differenza importante rispetto alle metodo-

logie attualmente in uso, che hanno il limite di eseguire controlli "a campione", e poi di distruggere interamente i lotti così selezionati. XSpectra invece, montato direttamente e facilmente sui nastri trasportatori, è in grado di rilevare immediatamente il problema e di attivare un feedback mirato, indicando al gestore della linea di produzione, qualità e quantità della problematica.

XSpectra applicata al settore food: una scommessa vincente a tre livelli

È soprattutto nel settore food che il sistema è stato testato: frutta, salsa di pomodoro, conserve, sottaceti, castagne, caffè in chicchi, nocciole, creme da spalmare, pasta ripiena ecc., variamente confezionati. Le



Carapace

Carapace in pasta fresca ripiena

macchine XSpectra non soltanto sono in grado di identificare la presenza di corpi estranei di bassa densità, ad oggi non evidenziabile con le altre tecnologie, come le plastiche leggere, insetti, legnetti, ma anche di valutare il grado di maturazione e la durata di conservazione dei prodotti. Un controllo di qualità così rapido, sicuro e sofisticato permette di affrontare le sfide dell'industria alimentare moderna: sicurezza e salute, efficienza produttiva e rispetto dell'ambiente. Un esempio semplice ma emblematico, il ritiro di un singolo barattolo di polpa di pomodoro da 125g comporta lo spreco di 225L di acqua spesi per produrlo e l'immissione di 1,5kg di CO2 con un impatto economico e ambientale sproporzionato oltre al danno d'immagine per l'azienda.

To be continued...

Da non sottovalutare, poi, che il nucleo del sistema è applicabile in altri importanti settori industriali: farmaci, elettrodomestici, bagagli agli aeroporti, raccolta differenziata dei rifiuti, insomma ovunque sia necessario realizzare controlli di qualità in tempo reale sulla linea di produzione!

Il mantra degli ingegneri promette di portarli lontano. 🏠

Rademaker

Specialists in food processing equipment

✓ *Una partnership di successo*

La politica lavorativa Rademaker si basa su una stretta collaborazione con l'utente finale. Grazie a decenni di esperienza siamo in grado di sviluppare le migliori soluzioni produttive possibili. Durante i test eseguiti nel Centro tecnologico Rademaker le esigenze del cliente e il futuro ambiente di produzione sono gli elementi fondamentali tenuti in grande considerazione dai nostri tecnici. La nostra costante attenzione alle esigenze dei clienti si traduce in soluzioni specifiche volte al successo finale di ogni nostro partner lavorativo.

Attrezzature settore della panificazione e della pasticceria

Sibread Srl è una ditta dalla provincia di Vicenza (Italy) in grado di offrire macchinari indispensabili nei laboratori dei panifici, delle pasticcerie e dei supermercati, ma anche nel settore della ristorazione, dell'industria e dell' Horeca in generale. Sibread è ciò che ti aspetti da una combinazione di tradizione, esperienza, passione, professionalità e qualità. Grazie all'esperienza del passato, alla passione attuale e all'attenzione nell'innovazione Sibread offre al mercato della panificazione e della pasticceria nazionale ed internazionale, una vasta gamma di taglierine per il pane (manuali, semi-automatiche, automatiche, con passo lama variabile e self service), taglierine per panini e baguette, formatrici complete di filonatore e macinapane, per chi desidera per il suo lavoro più di una semplice macchina.

TAGLIERINA PASSO VARIABILE MOD.VENUS

Venus è una taglierina per il pane Variabile, Efficiente, Nuova, Universale e Sicura. Si tratta di una taglierina a passo variabile che permette di tagliare con precisione il pane a metà e in fette dello spessore desiderato. Adatta a diversi tipi di pane grazie alla lama in teflon la quale permette un uso flessibile della macchina. Possibile in versione da banco o con basamento completo



SIBREAD
Bakery & Pastry equipment



di ruote. Completa di pannello comandi facile da usare e sistemi di sicurezza. Struttura esterna e parti a contatto con il pane in acciaio inox.

TAGLIERINE PANE

S4-S5 Taglierina manuale nelle varie versioni, a caricamento inclinato/frontale o a caricamento posteriore/orizzontale. Spingi pane manuale, azionamento tramite la leva.

S4S-S5S Taglierine semi-automatiche nelle versioni a caricamento frontale/inclinato e a caricamento posteriore/orizzontale con spingipane semiautomatico. Velocità regolabile con potenziometro, azionamento tramite il pulsante start.

S4A-S5A Taglierine automatiche nelle versioni a caricamento frontale/inclinato e a caricamento posteriore/orizzontale con spingipane automatico. Velocità, nr. pezzi e pausa regolabile da display. Possibilità di lavoro a ciclo singolo o in continuo nella versione automatica.

SS4B Taglierina Self service per supermercati e negozi, caricamento frontale larghezza filoni 420 mm altezza 60-165 mm, completa di basamento.



URANUS Taglierina pane semi-industriale automatica. Struttura in acciaio montata su una base con ruote. Velocità regolabile del tappeto di carico posteriore. Regolazione elettrica dell'altezza del tappeto superiore e allineamento del prodotto sul tappeto inferiore con rotaie di contenimento regolabili. Optional:

- scivolo di gravità in entrata
- tappeto di uscita motorizzato

TAGLIA BAGUETTE

MERCURY Taglia pane ideale per il taglio di baguette e filoni. Struttura in acciaio inox, ideale per ristoranti e grandi collettività, taglia filoni di pane in fette di spessore regolabile, capacità di carico per uno o due filoni, rapidità di lavorazione,

coltello di taglio estraibile. Sistema di sicurezza su scivolo di carico e griglia di protezione mani sulla bocca di uscita. Optional supporto in acciaio.

TAGLIA PANINI

JUPITER è una taglierina orizzontale che permette il taglio parziale o totale del panino (o filone). Sia la profondità che l'altezza di taglio sono regolabili. Produzione oraria massima 2000 pezzi.

FORMATRICI

F500-F600 Formatrici pane per piccoli negozi, cilindri lunghezza 500 e 600 mm. Completa di tappeto entrata antinfortunistico e blocca tappeto. Optional: filonatore.

MACINAPANE

GRI131 struttura in acciaio inox, setaccio singolo con una granulometria a scelta fra mm.2/3/4/5/6.

L'azienda crede nel suo lavoro così come nello sviluppo di nuove fonti creative come un mezzo per migliorare il settore della pasticceria e della panetteria...Non resta altro che provare una delle macchine Sibread srl!

Vi aspettiamo presso il nostro stand alla fiera Sigep AB-Tech 2020 Hall D7 Stand 023.

Per maggiori informazioni visitate il nostro sito www.sibread.com o scrivete a info@sibread.com.

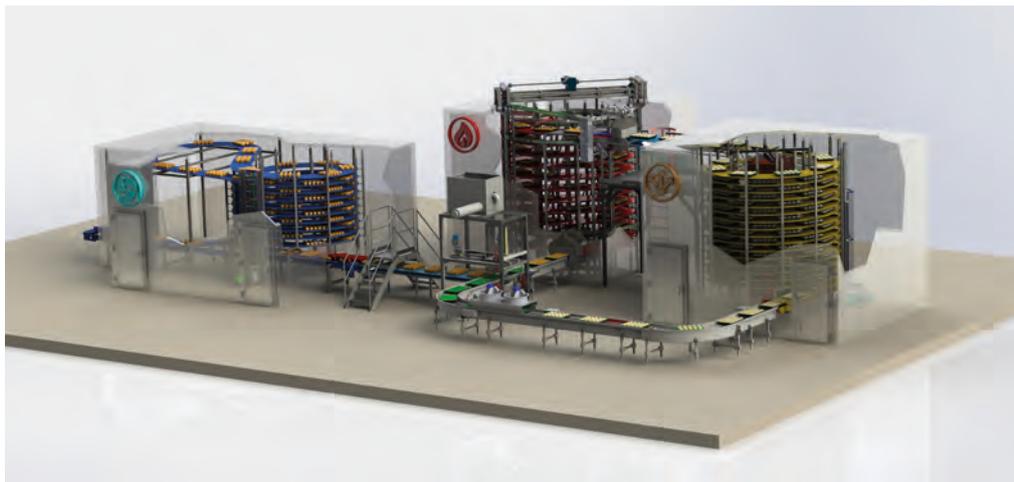


A CIBUS TEC, TECNOPOOL TP FOOD GROUP stupisce con un forno in funzione continua: pane e dolci cotti davanti ai visitatori

Nuove conferme per Tecnopool Tp Food Group, che esce ulteriormente rafforzata dal Cibus Tec di Parma, l'appuntamento fieristico internazionale di Fiere di Parma, punto di riferimento per tutti i settori dell'industria alimentare e delle bevande. Un risultato ottenuto grazie a un prodotto unico realizzato da Tecnopool, azienda capofila del Gruppo nato a inizio 2019 e del quale fanno parte anche Gostol, Tecnofryer, Logiudice Forni, Mimac Italia e Mecateck Group. Nel suo spazio espositivo, Tecnopool Tp Food Group si è presentata infatti con un forno a spirale che, per tutta la durata della manifestazione, è rimasto in funzione a dimostrare l'alta flessibilità legata alla cottura di diverse tipologie di pane e prodotti dolciari. Una proposta, unica nel panorama del food industry, resa possibile dalla tecnologia dell'impianto. L'utilizzo di olio diatermico, infatti, permette di avere un'efficienza sopra l'87% rispetto a quella dei forni tradizionali a tunnel, che si aggira al 60%. La capacità che ha questa tipologia di forno di mantenere il calore è significativamente superiore a quella dell'aria calda, che si raffredda più rapidamente. Questo è uno dei motivi per cui il forno thermo-oil garantisce una distribuzione del calore omogenea e la cottura uniforme di ogni tipo di alimento, dal bakery alla carne fino alla verdura.

L'originale tecnologia a spirale, risultato di un sistema di brevetti sviluppati interamente da Tecnopool, permette inoltre al forno una totale flessibilità e versatilità: quella presente in fiera era una versione "demo" adattabile a tutte le esi-

Il Gruppo ha trovato nuove conferme alla manifestazione grazie a un sistema innovativo, unico nel panorama del food industry, progettato da Tecnopool: funzionante con olio diatermico può essere adattato alle esigenze di spazio e di processo del cliente



genze di spazio e di produzione del cliente. È questa infatti una peculiarità di Tecnopool Tp Food Group: la capacità di creare impianti e intere linee produttive su misura, personalizzabili, riducendo al minimo gli ingombri necessari, assicurando massima flessibilità e un semplice sistema di pulizia.

Una soluzione pionieristica e all'avanguardia che ha rappresentato un unicum nell'ambito della manifestazione, alla quale hanno partecipato più di mille espositori, 400 dei quali dall'estero, che hanno presentato le loro innovazioni a operatori del settore provenienti non solo da tutta Italia ma anche dai principali mercati stranieri, tra i quali quello

Americano, dell'Est Europa e del Middle East. Nello spazio espositivo di Tecnopool Tp Food Group era presente anche Gostol, specializzata nella produzione di linee industriali complete per il settore bakery ad elevata automatizzazione, partendo dall'impasto per arrivare alla cottura e al raffreddamento. Perché questa è la forza vincente di Tecnopool Tp Food Group, in grado di progettare, realizzare e installare linee complete per le diverse fasi di preparazione di alimenti e di prodotti da forno industriali, semi-industriali e artigianali, soddisfacendo così qualsiasi esigenza produttiva. 🏭

www.tpfoodgroup.com

Sinesplast, know-how e innovazione green economy

Azienda leader in Europa, specializzata nella progettazione e produzione di imballaggio primario termoformato per il settore alimentare.

Sinesplast dal 1964, anno della sua fondazione ad opera di Beniamino Matalon, con declinazione nel settore del dolce e del cioccolato, ad oggi, ha saputo evolversi ed adeguarsi alle esigenze sempre più complesse e diversificate dei mercati nazionali ed esteri, rappresentando attualmente una realtà di riferimento per i grandi gruppi industriali.

Dai primi anni '80, gli stabilimenti lombardi, hanno servito infatti supermercati ed ipermercati emergenti, differenziando la proposta con articoli standard per pasticceria e gastronomia. Contemporaneamente, è stata ampliata la gamma di articoli per le industrie casearie, della carne e degli affettati, delle insalate e dei prodotti freschi, con progetti particolari anche nel settore frutta e verdura e nel settore del dessert, oltre che



pervadere nel settore del dolce/ cioccolato. I moderni impianti e le tecnologie all'avanguardia Sinesplast, sono in grado di produrre con estrema flessibilità qualsiasi tipo di imballaggio, dando un'attenzione speciale ai materiali completamente riciclabili e con percentuale di riciclato, materiali biodegradabili e compostabili in linea con le più avanzate politiche ambientali, progettando articoli strategici e innovativi con il minor peso e impatto ambientale possibile, sempre a garanzia di una salvaguardia igienica e meccanica del food.

Sinesplast persegue il concetto di riciclabilità dei materiali, loro recupero e riutilizzo all'infinito, come da nuove indicazioni Europee, utilizzando per la mag-

giore Il materiale Pet (quello delle Bottiglie) come materiale nobile allo scopo della riciclabilità e del recupero.

Sinesplast si colloca quindi come protagonista nell'evoluzione dell'utilizzo delle plastiche da imballaggio alimentare, perseguendo la strada di salvaguardia dell'ambiente.

Dimostrazione della dinamicità di Sinesplast sono: l'ottenimento di brevetti per contenitori inviolabili, di certificazioni di Qualità, di igiene e sicurezza alimentare, la continua perseveranza nell'innovazione tecnologica e nell'abbattimento dei costi, grazie anche ad investimenti con l'obiettivo del risparmio energetico. 

www.sinesplast.com



 **Sinesplast s.r.l.**



IBAKTECH

ISTANBUL EXHIBITION CENTER CNR EXPO

13TH INTERNATIONAL TRADE FAIR FOR BAKERY, PATISSERIE
MACHINERY, ICE CREAM, CHOCOLATE AND TECHNOLOGIES

26-29
MARCH
2020

www.ibaktech.com

Supported by:



"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"

La superiorita' della granulometria laser per il tuo controllo di macinazione

La qualità di un caffè dipende dall'estrazione e dalla dispersione delle sostanze solubili. Nell'ottimizzazione di questi processi, la granulometria del caffè macinato gioca un ruolo fondamentale. Il controllo della granulometria del caffè viene quindi effettuato di routine, tradizionalmente usando dei setacci, che non consentono di rivelare l'insorgenza di una deriva nel ciclo di macinazione. Per questo motivo i produttori di caffè investono nella tecnologia della granulometria laser.

Coffeesizer: velocità, sensibilità e riproducibilità

Leader mondiale della granulometria laser, la Malvern Panalytical offre uno strumento di ultima generazione: il COFFEESIZER.

L'analisi granulometrica copre un campo granulometrico che va da 0.1 micron a 3500 micron (3.5 mm) e può essere effettuata facilmente anche da operatori meno esperti. L'estrema velocità della misura (qualche secondo) consente di monitorare in continuo anche la consistenza del processo di macinazione. La sensibilità dello strumento permette di osservare, ed eventualmente correggere, anche piccole variazioni granulometriche e di migliorare la qualità del prodotto finale, che si tratti di un caffè per cialde, capsule, moka o espresso. Il COFFEESIZER, preciso ed accurato, è in grado di risolvere le differenze tra



campioni con un'eccellente riproducibilità, ben al di sotto dei limiti indicati nella normativa ISO13320 (3% per il D50 e 5% per D10 e D90). Nella pratica, il COFFEESIZER integra un nuovo sistema unico per la dispersione a secco del caffè, l'FSF (Funnel Sample Feeder), in grado di caricare ed analizzare fino a 130 g

di campione. Grazie a trattamenti di superficie e ad una geometria unica del venturi per minimizzare l'adesione di campioni appiccicosi e oleosi, si elimina la necessità di pulire frequentemente il sistema per una produttività massimizzata. 🏠

www.alfatest.it



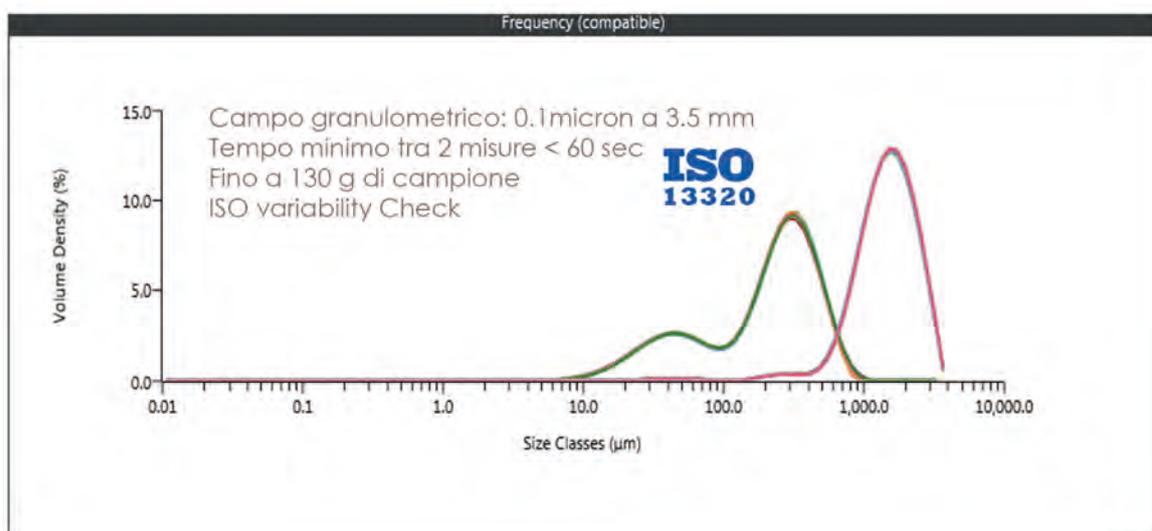
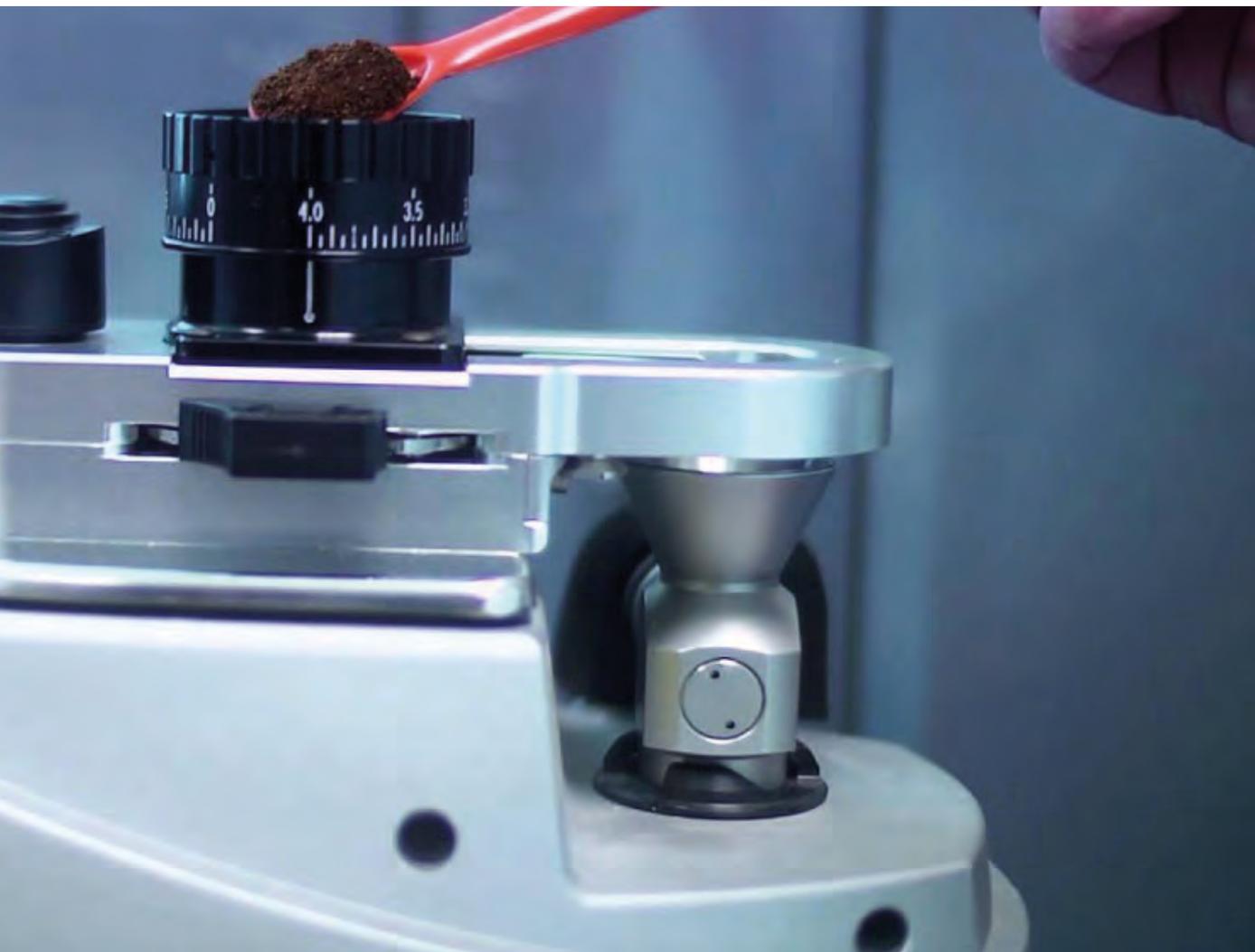
ALFATEST
strumentazione scientifica

Fig.1: Risultati dell'analisi di 15 differenti aliquote da 6g di due tipologie di caffè macinato, fine e più grossolano

Esperienza e passione

Nella produzione di macchine per l'industria alimentare

Alba & Teknoservice S.r.l., con oltre 30 di anni di esperienza nell'industria della pasticceria e della panificazione, produce linee automatiche e semiautomatiche per croissant, così come macchine per pasta sfoglia, tavoli di lavoro, gruppi di laminazione multi-testata, intagliamenti, unità avvolgitrici per croissant vuoti e ripieni.

La forza dell'azienda è basata sui molti anni di esperienza al servizio dei nostri clienti, offrendo consulenza, progetti e tecnologia ad aziende di rilevanza mondiale, sia a costruttori di macchinari che a produttori di pasticceria e panificazione. Alba & Teknoservice realizza soluzioni personalizzate e garantisce un servizio assistenza di grande esperienza e prontezza.



CRACKER E PANIFICATI GLUTEN FREE, VEGANI, BIOLOGICI, INTEGRALI, AI CEREALI...

ALBA & Teknoservice propone una nuova gamma di linee per prodotti in forte ascesa, quali cracker e panificati gluten free, lactose free bio, vegani e similari.

La richiesta sempre maggiore da parte dei nostri clienti e del mercato ci ha portato a sviluppare linee specializzate a produrre questo brand di prodotti che ovviamente ha un successo sempre maggiore in tutto il mondo.

Prodotti molto semplici a livello di

ingredienti e nell'aspetto, ma dal gusto ricco e dalla grande qualità; dedicati al sempre più gran numero di intolleranti al glutine e a coloro che vogliono apprezzare un nutrimento sano.

Bruschette, ciabatte, panini, crostini, cracker classici o aromatizzati: quanto la vostra tradizione e la vostra fantasia possono realizzare, dalla linea artigianale dalle dimensioni contenute all'impianto industriale.

Sistemi di estrusione speciali, linee di laminazione, banchi di formatura: tutto concepito per lavo-





EQUIPMENT SUITABLE FOR ANY KIND OF DOUGH



Gluten free



Lactose free



Vegan



Bio



ALBA & Teknoservice S.r.l.
Via delle Industrie, 26
Villafranca Pad. (PD) 35010
Tel: +39 049 9070380
Fax: +39 049 9074042
www.albaequipment.it



ALBA BAKERY AND PASTRY EQUIPMENT

rare paste delicate come quelle senza fibra glutinica, che grazie ai nostri 30 e oltre anni di esperienza possiamo fornire.

Tutto questo sempre tenendo conto dei bisogni del cliente e del rispetto per il prodotto, elementi che ci portano ad allontanarci dalla standardizzazione dei nostri macchinari in nome della ricerca continua di soluzioni ad hoc per ogni cliente, personalizzabili nelle dimensioni, nella produttività e nel costo.

LINEE PIZZA ALBA GLUTEN FREE:

Scegli il meglio

Esperienza, passione, innovazione e soddisfazione sono i cardini della filosofia di lavoro di ALBA & Teknoservice. Questi fattori hanno portato ALBA a realizzare Linee Pizza Gluten Free estremamente performanti e personalizzabili, linee che stanno avendo enorme successo

a livello mondiale. I concetti alla base di queste machine sono stati esibiti e dimostrati durante l'ultima fiera IBA 2018 a Monaco, con grande soddisfazione dei clienti e dei visitatori.

Queste linee con pressatura a freddo si avvalgono di dispositivi sincronizzati che garantiscono accuratezza e regolarità nel processo, così come soluzioni innovative per la lavorazione delle palline, sempre con possibilità di automatizzare i processi successivi alla Linea.

La crescente richiesta da parte dei nostri clienti e del mercato ci ha portato a sviluppare linee specializzate per il Gluten Free, che sta avendo sempre più successo ed estensione nel mondo.

Prodotti semplici in termini di ingredienti e aspetto, la qualità e il gusto sono in grado di soddisfare anche la clientela più esigente.

Tutto è concepito e disegnato per lavorare con una pasta molto delicata come quella senza glutine. Ciò è possibile grazie agli oltre 35 anni di esperienza di ALBA nel settore.

Tutto questo tenendo sempre in considerazione i bisogni del cliente e il rispetto per il cliente, elementi che ci hanno portato a specializzarci in macchine personalizzate.

Contattate il nostro reparto tecnico/commerciale per maggiori informazioni o inviateci le vostre richieste tramite il nostro sito www.albaequipment.it

il nostro canale youtube <http://www.youtube.com/user/ALBAEQUIPMENT>

o scrivendo a info@albaequipment.it



Gluten free



Lactose free



Vegan



Bio

EQUIPMENT SUITABLE FOR ANY KIND OF DOUGH



ALBA & Teknoservice S.r.l.
 Via delle Industrie, 26
 Villafranca Pad. (PD) 35010
 Tel: +39 049 9070380
 Fax: +39 049 9074042
www.albaequipment.it



www.prosweets.com



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

02.02.-05.02.2020



PRODUCTION AND PACKAGING TECHNOLOGY



PACKAGING AND PACKAGING MATERIALS



RAW MATERIALS AND INGREDIENTS



OPERATING EQUIPMENT AND AUXILIARY DEVICES



FINO AL 38 % DI SCONTO ORDINANDO SUBITO I BIGLIETTI D'INGRESSO ONLINE!

WWW.PROSWEETS.COM/TICKETS

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

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

 koelnmesse

Perfetta omogeneità di cottura

Vaporeal possiede un'altissima capacità produttiva anche per cicli lavorativi in continuo sulle 24 ore

E' il forno tradizionale a tubi di vapore di Real Forni per eccellenza presente sul mercato da più di 50 anni, risultato della lunga tradizione ed esperienza nella progettazione e costruzione di forni. Il forno è dotato di un'importante massa termica e di un sistema di riscaldamento a tubi anulari doppi che lo **rendono unico per la sua capacità di donare al pane una cottura dolce, con una grande spinta dal suolo**. Questo garantisce una perfetta omogeneità di cottura per qualsiasi pezzatura di pane e un'altissima capacità produttiva anche per cicli lavorativi in continuo sulle 24 ore.



La nuova versione VR11 rappresenta la sintesi di tradizione e innovazione ed è garanzia di un prodotto solido, affidabile e di lunga durata nel tempo.

Tutti gli aggiornamenti apportati hanno permesso di:

- Migliorare le prestazioni ed i consumi
- Adeguare le dimensioni dei forni a quelle delle altre gamme di produzione
- Ottenere un design del forno accattivante con linee pulite e ben definite che danno stile ed eleganza ad un'attrezzatura professionale.

Sistema di riscaldamento con tubi di vapore

Il forno è riscaldato con tubi anulari del diametro di 27 mm e dello spessore di 4 mm, in acciaio, trafilati a freddo, certificati UNI 663 (norma

tedesca DIN 17175/I) e collaudati singolarmente alla pressione di 700 bar. I tubi sono a doppia mandata: per ogni camera di cottura è prevista una serie di tubi per il cielo ed una serie di tubi per la platea.

La fornace ed i canali dei fumi sono costruiti in opera con materiale altamente refrattario e gettata di calcestruzzo.

I vaporizzatori, di grandi dimensioni, inseriti nella parte inferiore del forno, direttamente sopra i canali dei fumi, producono un'abbondante quantità di vapore, sono veloci nel recupero della temperatura e la loro manutenzione è semplice in quanto accessibili dalla parte frontale del forno.

I pannelli laterali sono in acciaio

inox, la copertura superiore è formata da pannelli in lamiera zincata. Un'importante coibentazione in lana di roccia garantisce una perfetta tenuta termica.

La facciata è costruita in acciaio inox e dotata di portine camera di cottura con contrappesi bilanciati, in acciaio inox e vetro temperato.

Il quadro comandi è posizionabile nella colonna destra o sinistra a piacere. Il forno può funzionare con bruciatore a gas, gasolio, pellet oppure con combustibile solido (quale optional).

Piani di cottura sono in cemento con granulato d'argilla e rete metallica. 🏠

www.realforni.com



a perfect cooking...always



BAKERY AND PASTRY EQUIPMENT
FORNI E ATTREZZATURE PER PANIFICI



realforni.com

RPE, elettrovalvole di qualita' certificata

RPE, fondata nel 1972 dall'attuale Presidente Giuliano Ravazzani, è divenuta negli anni l'azienda punto di riferimento nel mercato delle elettrovalvole sia in Italia che nel mondo. Le valvole RPE si caratterizzano per le ridotte dimensioni, l'elevata customizzazione, la componibilità, le multi-uscite, la tenuta ad alte pressioni e temperature, le molteplici connessioni e la possibilità di fornitura di acqua fredda o calda.

I prodotti dell'azienda trovano applicazione in differenti settori: bevande e filtrazione, vapore e caffè, elettrodomestici, medicale e riuniti dentali, sanitari, irrigazione, pulizia professionale, marina e nautica.

RPE si è da sempre caratterizzata per una forte apertura alla Ricerca e Sviluppo, verso la quale destina una quota significativa delle proprie risorse e il continuo aggiornamento nel mondo delle certificazioni, punto di forza e vero e proprio valore aggiunto.

L'attenzione alle certificazioni consente infatti di ottenere grande credibilità sul mercato e un riconoscimento di qualità a livello mondiale, garantendo inoltre la maggiore soddisfazione del cliente.

Punto di forza di RPE è la gestione, il mantenimento e il miglioramento degli standard qualitativi per il raggiungimento ed il consolidamento degli obiettivi di mercato, al fine di garantire un'evoluzione positiva del sistema aziendale.

Per questo motivo viene attuato un miglioramento continuo del sistema gestione qualità interno all'azienda, che ha ottenuto il certificato UNI EN ISO 9001 2015, una certificazione che accerta un sistema di gestione della qualità interno (struttura organizzativa, risorse, documen-



tazione) conforme a standard riconosciuti a livello internazionale e necessario per il conseguimento di obiettivi di eccellenza.

L'attenzione alle certificazioni si declina su tutti gli aspetti aziendali, non solo a livello di organizzazione e produzione, ma anche per il prodotto finito.

È importante infatti realizzare un prodotto che sia sicuro sotto tutti gli

aspetti del suo funzionamento.

Le elettrovalvole destinate ad un utilizzo nel settore alimentare e che per questo entrano in contatto con cibi e bevande, godono delle certificazioni MOCA e NSF; esse garantiscono che tutti i componenti utilizzati nella realizzazione del prodotto finito siano privi di sostanze chimiche, come ad esempio i metalli pesanti, capaci di rilasciare inquinanti

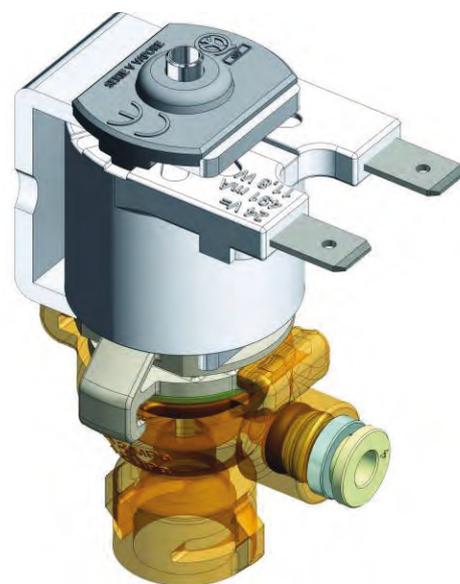


Con l'obiettivo di realizzare un prodotto che sia totalmente sicuro e resistente, RPE ha ottenuto le certificazioni necessarie anche per tutta la componente elettrica che costituisce le elettrovalvole.

In questo caso la certificazione garantisce al cliente la totale sicurezza del prodotto contro il rischio di possibili corto circuiti, shock termici, incendi e altri pericoli meccanici; l'azienda ha ottenuto in questo ambito le certificazioni: ENEC, UL, VDE e CSV.

Quest'attività volta al continuo aggiornamento delle certificazioni permette a RPE un costante ed attento perfezionamento di tutti gli standard di qualità e sicurezza nazionali ed internazionali, accrescendo così la propria eccellenza sul mercato ed il suo valore aggiunto. Infine, le certificazioni permettono di offrire un servizio ed un prodotto finito completamente sicuro ed affidabile per il consumatore finale. 🏠

www.rpesrl.it



cancerogeni dannosi per la salute umana.

Sempre nel settore delle certificazioni alimentari, RPE ha ottenuto le certificazioni KTW, WRAS e ACS, le quali garantiscono la sicurezza del prodotto e la relativa non tossicità per tutte le componenti che entrano in contatto con l'acqua potabile, in accordo alle normative di riferimento nei mercati principali europei e

internazionali come: Germania, Regno Unito, Francia, USA e Canada.

Anche il mercato asiatico è in forte espansione e fermento normativo; RPE ha da subito investito in formazione e specializzazione con la partecipazione attiva a convegni internazionali e training intensivi, al fine di ottenere, tra i primi in Europa, la certificazione alimentare di conformità al China GB Standards.

PACCOON e DeTeMa propongono soluzioni sostenibili e spunti per la digitalizzazione degli imballaggi

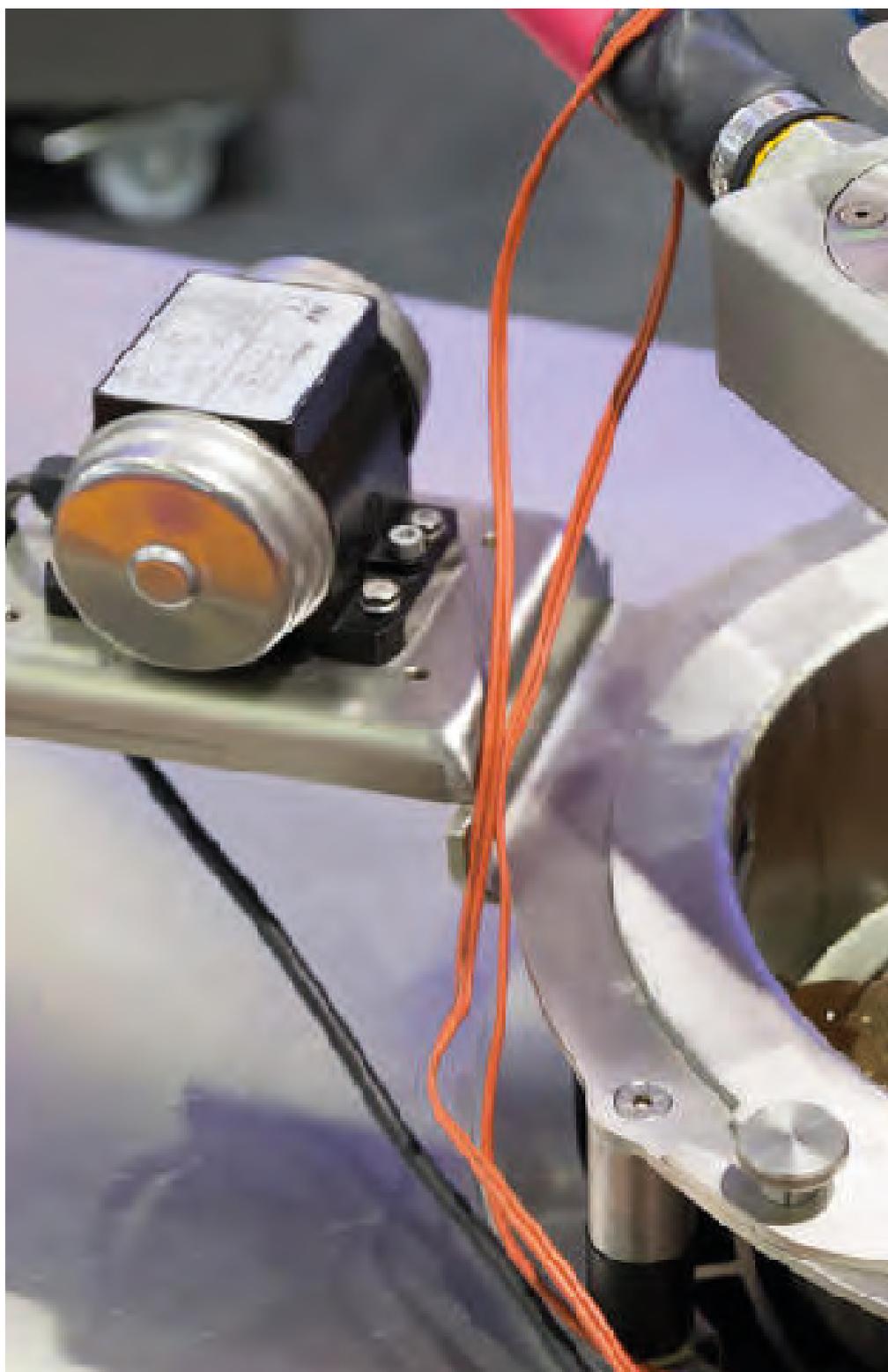
Quali requisiti dovranno soddisfare gli imballaggi per i prodotti dolciari e gli snack nel 2020 e oltre? Luci puntate su meno plastica, più materie rinnovabili, minor peso della confezione e riciclabilità. E con la digitalizzazione anche il tema dell'informazione sui prodotti assume un nuovo valore, a cui si attribuisce sempre maggiore importanza all'interno del punto vendita. Nella mostra speciale PACKAGING - "Function meets Design" ProSweets Cologne (dal 2 al 5 febbraio 2020) proporrà soluzioni al riguardo, offrendo l'occasione per un confronto con gli esperti. Presso lo Speakers Corner della fiera si terranno inoltre ogni giorno delle conferenze tecniche specifiche.

Focus sostenibilità

Partendo dalle funzioni classiche degli imballaggi PACCOON, agenzia di design leader in Germania per il packaging sostenibile, presenterà tesi e spunti per il futuro in un "Brain Lab Sustainable Packaging".

Così, sotto la guida costante del faro della sostenibilità, saranno presentati i concetti di base e lo status quo dei vari settori per agevolare sviluppatori di imballaggi, buyer, esperti di marketing e, non da ultimi, consumatori nell'identificare gli aspetti centrali degli imballaggi sostenibili e nel promuovere l'efficacia nel punto vendita.

"Siamo felici di esporre nuovamente a ProSweets Cologne", afferma Peter Désilets, amministratore di PACCOON GmbH. "Grazie alla no-



ProSweets Cologne presenta la mostra speciale PACKAGING - "Function meets Design"





stra esperienza riusciamo a sviluppare non solo i trend e il tema fondamentale della sostenibilità degli imballaggi, ma anche la corretta strategia per un packaging amico del riciclaggio. Mostriamo che in genere è più facile di quanto si pensi e forniremo il nostro supporto a tutti gli attori per sviluppare una strategia di sostenibilità personalizzata.”

Focus digitalizzazione

In tema di “Talking Packaging” DeTeMa illustrerà le possibilità di interazione fra le confezioni di vendita e gli smartphone dei clienti, senza la fastidiosa visualizzazione di un codice a barre o QR. La digitalizzazione degli imballaggi con tecnologie in grado di interagire, basate su codici digitali, hanno il potenziale di trasformare gli imballaggi in multitasking. L'imballaggio entra così nel mondo dell'interazione e fornisce al cliente maggiori informazioni sui prodotti sempre più richiesti dai consumatori.

Un esempio è il Digimarc Code, una tecnologia della statunitense Digimarc che codifica in modo invisibile GTIN e URL sulla superficie della confezione. È invisibile



all'occhio umano e viene applicato sull'intera confezione: una sorta di filigrana con la quale non solo viene codificato il Global Trade Item Number (insieme d'indicatori del prodotto per lo scambio globale), ma viene anche velocizzata la procedura in cassa. Inoltre è anche possibile un collegamento ai social media. Il mondo reale e quello digitale si fondono nel punto vendita, semplicemente puntando la fotocamera dello smartphone su un punto qualsiasi della confezione. Si possono visualizzare ricetta, valore nutrizionale o riferimenti agli

allergeni, al pari di offerte, giochi a premi o coupon.

I vantaggi sono evidenti: sebbene l'occhio umano non percepisca direttamente le filigrane digitali, il codice a barre viene individuato da qualsiasi angolazione, per essere quindi rilevato e letto da un reader digitale.

DeTeMa vanta oltre 30 anni di esperienza e più di 3000 progetti di successo nel settore FMCG. A ProSweets Cologne questa tecnologia sarà illustrata nei dettagli. 🏠

Digital Relevance nel settore alimentare



Perché è importante e perché bisogna agire in fretta.

Sfruttare al massimo i dati dell'intera filiera, per tutti i partner e i clienti coinvolti. È questo il vero vantaggio strategico nell'industria alimentare nell'intraprendere la trasformazione digitale in cui i dati sono la chiave di tutto. Per essere in grado di estrarre reale valore le aziende hanno bisogno di una piattaforma centralizzata che renda la supply chain più intelligente.

Sistemi intelligenti per una maggiore efficienza

L'automazione, la robotica e l'intelligenza artificiale hanno ormai raggiunto l'industria alimentare. Il cambiamento climatico, la popolazione in crescita e l'inquinamento stanno costringendo i produttori ad innovare per aumentare la resa e preservare i margini. Grazie agli strumenti di data intelligence di Cegeka, le aziende agro-alimentari possono ottenere notevoli vantaggi in termini di produttività lungo l'intera catena: gestione del rischio più mirata, ottimizzazione delle coltivazioni, coordinamento dei trasporti e, ultimo ma non meno importante, migliore allineamento tra produzione e domanda prevista. Inoltre, la produzione e la distribuzione dei prodotti alimentari è fortemente regolamentata. Ecco perché molti produttori hanno bisogno di una visibilità e di un controllo completo sull'intera catena. Hanno anche bisogno di poter agire immediatamente se le circostanze o le normative cambiano. Anche il consumatore finale ha le proprie esigenze: il cibo deve essere fresco, gustoso, sano e venduto ad un giusto rapporto qualità/prezzo.



Cegeka fornisce soluzioni ERP e sistemi di smart registration perfettamente integrati, pronti a rispondere alle crescenti richieste di maggiore trasparenza all'interno della catena. La tecnologia Blockchain, inoltre, garantisce tracciabilità e informazioni certe sul prodotto e sulle sue condizioni di conservazione.

Per mettere il cliente al centro le aziende hanno bisogno di una piattaforma totalmente integrata, potente e flessibile. Cegeka mette a disposizione dei propri clienti la suite di Microsoft Dynamics 365 for Food. La soluzione permette di:

- Supportare una supply chain ampia e complessa, con un occhio ai più piccoli dettagli
- Commercializzare un'ampia gamma

di variabili di prodotto, velocemente e con buoni margini

- Estrarre i dati dal cuore della supply chain
- Gestire una efficace Business Insight

Cegeka inoltre, applicando i principi del Design Thinking e del Service Design, aiuta le aziende del settore a fornire esperienze e servizi end-to-end che superino le aspettative delle persone e generino valore. Abbinando un approccio Human Centered per la definizione del servizio all'eccellenza tecnologica di realizzazione e integrazione, Cegeka crea servizi e prodotti digitali attorno all'esperienza offerta alle persone nel reale contesto d'uso. 🏠

www.cegeka.it



Quando hai il radar puntato sulla sicurezza alimentare!

Presentazione di Food Radar Generation III



FOOD RADAR®

Tecnologia unica nel suo genere utilizzata per rilevare i corpi estranei "invisibili".

Quando gli alimenti sono contaminati da corpi estranei, ci rimettono tutti: il consumatore, il dettagliante e il produttore. La minaccia concreta che comporta nei confronti dei vostri clienti, e della vostra attività, non è uno scherzo. La svedese Food Radar Systems sta portando la lotta alla contaminazione alimentare a un livello completamente nuovo. Rileva i corpi estranei che risultano invisibili ai metodi tradizionali mentre il prodotto passa nei tubi per raggiungere la specifica stazione di riempimento.

Nonostante le tecnologie di rilevamento abbiano fatto passi da gigante negli ultimi anni, i corpi estranei a bassa densità, quali plastica, legno e noccioli di frutta, risultano ancora invisibili alle tecnologie comprovate che sono attualmente disponibili per questo settore. Food Radar Systems è stata fondata allo scopo di cambiare questa situazione.

Food Radar è un'arma aggiuntiva nell'arsenale delle tecnologie per la sicurezza. Si tratta di un sistema a sensore progettato per le emulsioni e i prodotti pompabili, ad esempio omogenizzati, pomodori trasformati, preparati a base

di frutta, creme spalmabili e salse, per indicarne soltanto alcuni. Il sistema è in grado di rilevare non solo i corpi estranei più densi (vale a dire, metallo, sassolini e vetro), ma è particolarmente adatto per materiali specifici, quali legno, plastica, ossa, sostanze vegetali estranee e addirittura insetti che, fino a oggi, non venivano rilevati, con il rischio di rimanere nel prodotto fino al cliente.

Oggi, Food Radar è stato implementato da numerosi produttori di generi alimentari internazionali in tutto il mondo come supporto alla lotta ai corpi estranei. Il sistema di terza generazione si basa sui precedenti sistemi di successo.

PERCHÉ FOOD RADAR

LA SICUREZZA AL PRIMO POSTO

Un pezzetto di plastica dura e tagliente, che può essere rilevato e rimosso da Food Radar, per i consumatori può essere tanto pericoloso quanto un pezzetto di vetro. La protezione garantita alla vostra azienda riguarda anche la plastica morbida (ad es. sacchetti di plastica), il legno, i noccioli e altri corpi estranei non densi.

QUALITÀ E CONTROLLO

Si possono rilevare e rimuovere anche i grumi del prodotto alimentare in questione (ad esempio grumi di amido, spezie, pasta o riso). Questa tecnologia può contribuire a salvaguardare la qualità del prodotto e rappresenta un controllo aggiuntivo all'interno del processo produttivo.

È UN BUON AFFARE

Qualsiasi caso di contaminazione da corpi estranei danneggia sia il

produttore sia il dettagliante: può mettere in discussione la fiducia nel marchio, con un enorme costo in termini di tempo e denaro per le azioni legali.

È SICURO?

Una domanda importante con una risposta semplice: sì, si tratta di una tecnologia sicura, che non comporta assolutamente nessun danno alle persone o agli alimenti analizzati.

Il livello di potenza trasmesso dal sistema di rilevamento è nell'ordine di 0,001W (un millesimo di watt), cioè fino a 1000 volte inferiore al wattaggio emesso da un telefono cellulare. Rispetto a un forno a microonde, le emissioni del sistema sono da cinquecentomila a un milione di volte più basse.

FACILE DA INSTALLARE

Uno dei grandi vantaggi del siste-

ma è che non necessita di spazio a pavimento, non comporta nessun ingombro. Può essere installato in direzione orizzontale o verticale in qualsiasi punto lungo il tubo normale, in alto o in basso, in una posizione adatta a monte del riempimento.

COLLAUDO PRESSO L'IMPIANTO PILOTA

Il collaudo presso l'impianto pilota di Food Radar Systems a Göteborg consente ai produttori di toccare con mano il funzionamento del sistema in base alle loro necessità. Spesso i clienti visitano l'impianto pilota prima di decidere se procedere all'investimento.

Rappresenta l'opportunità di vedere i risultati di rilevamento durante il collaudo del loro prodotto specifico. 🏠

www.foodradar.com



Kamut® pizza ambassador 2020: La sfida per i pizzaioli licenziatari del marchio kamut®

Kamut Enterprises of Europe – proprietaria con Kamut International del marchio KAMUT® – da più di 30 anni garanzia di alta qualità in biologico dell'antico grano khorasan, organizza la campagna "KAMUT® Pizza Ambassador 2020" riservata ai pizzaioli licenziatari del marchio in Italia.

La modalità di partecipazione è molto semplice: dal 14 gennaio 2020 al 13 febbraio i pizzaioli licenziatari del marchio KAMUT® che vorranno sfidarsi per conquistare il titolo di "KAMUT® Pizza Ambassador 2020" dovranno compilare l'apposito form online sul sito concorso.kamutpizza.com e caricare una foto con la descrizione della propria KAMUT® pizza più creativa, invitando amici, clienti e follower a esprimere la propria preferenza sullo stesso sito.

Chi la carica tramite Instagam dovrà utilizzare l'hashtag #kamutpizza. Tutti potranno dividerle taggando @kamutbrand.

Lo scatto della pizza che riceverà il maggior numero di preferenze nella gallery del sito concorso.kamutpizza.com entro il 13 febbraio, decreterà il vincitore che sarà ufficialmente dichiarato "KAMUT® Pizza Ambassador 2020" il 14 febbraio 2020.

Tutti amano la pizza e i pizzaioli amano il proprio lavoro. A San Valentino di quest'anno scopriremo "il volto" della KAMUT® pizza più amata! Non sussiste alcun premio

per i partecipanti e/o l'Ambassador, ma nel corso della campagna, le foto più belle saranno condivise anche sulle pagine social, Instagram e Facebook del marchio KAMUT®, offrendo ai licenziatari un'ulteriore occasione di visibilità.

Con la campagna "KAMUT® Pizza Ambassador 2020", Kamut International e Kamut Enterprises of Europe rinnovano il loro impegno nel 2020 per la promozione della filiera del grano khorasan KAMUT® in Italia, con un particolare tributo alle circa 1500 pizzerie licenziate del marchio.

Il grano khorasan KAMUT®

KAMUT® è un marchio registrato di Kamut International e Kamut Enterprises of Europe, che contraddistingue e commercializza una specifica e antica varietà di grano: il grano khorasan KAMUT®. Da più di 30 anni, il marchio KAMUT® è garanzia di alta qualità dell'antico grano khorasan, mai ibridato, né modificato e non-OGM, sempre coltivato secondo il metodo biologico che soddisfa elevati standard qualitativi e nutrizionali, in Nord America e Canada.

L'uso del marchio KAMUT® lungo la filiera è da sempre concesso con una licenza gratuita. Oggi sono 11 gli importatori italiani autorizzati che forniscono circa mille aziende sul territorio nazionale. Sul mercato alimentare sono presenti oltre 1200 tipologie di prodotti con grano khorasan KAMUT®, dei quali più del 50% è Made in Italy. 🇮🇹



Kamut Enterprises of Europe dedica una campagna social ai pizzaioli licenziatari KAMUT® in Italia per eleggere l'Ambassador Pizza ufficiale del 2020



Si e' raggiunto un nuovo punto di riferimento nella produzione di prodotti da pasticceria

Esplora la nuova linea, completamente rivisitata, della Rademaker - "Universal Pastry line"

Aumentare l'efficienza della produzione in linea e ideare un design igienico-sanitario di alto livello sono stati i due fattori principali che il reparto Ricerca e Sviluppo della Rademaker ha portato a un nuovo livello durante la fase di progettazione. Queste soluzioni sono state discusse ed esaminate con alcuni clienti chiave. Il risultato di questo intenso processo di ricerca ha portato alla creazione di una nuova linea di produzione di pasticceria completa, unica e altamente efficiente con il minor costo di proprietà possibile. Non è quindi una sorpresa se il mercato dei prodotti da forno ha accolto la linea "Universal Pastry" della Rademaker a braccia aperte.

Tool Assistant

La Rademaker ha progettato uno speciale Tool Assistant per semplificare le operazioni di funzionamento e le sostituzioni dei componenti. Il Tool Assistant comprende una lista cronologica di tutti gli strumenti. È possibile salvare le configurazioni e le informazioni sui vari strumenti, permettendo così una facile riproduzione di impostazione.

Tutti i dati riguardanti la linea e gli strumenti utilizzati possono essere esportate dal pannello di controllo direttamente su un tablet o una stampante. Per rendere il Tool Assistant ancor di più facile utilizzo, dei pop-up sul pannello di



Rademaker

controllo aiutano a capire le impostazioni.

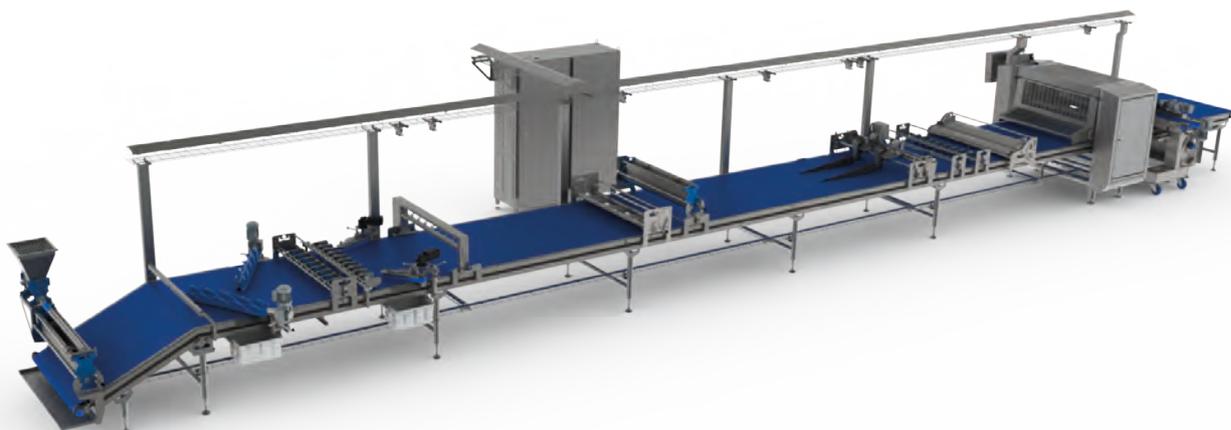
Design Igienico

La linea Universal Pastry è realizzata seguendo i più elevati standard di progettazione igienica Rademaker. Queste linee guida derivano direttamente da vari requisiti di alta qualità per l'igiene e la pulizia, come le norme GMA e i criteri EHEDG. Con eccellenti finiture di superficie, superfici inclinate, angoli smussati, materiali approvati dalla FDA, cerniere e bulloni ridotti al minimo e numerosi altri elementi, la linea della

Rademaker è in grado di soddisfare le più elevate esigenze per l'igiene industriale.

L'eliminazione di incavi, cavità e angoli morti aiuta a raggiungere questo obiettivo. La struttura aperta della macchina consente una facile pulizia senza ridurre la sicurezza dell'operatore. I sollevatori di cinture e i tiranti retrattili sono facilmente accessibili per la pulizia e il controllo.

Oltre all'eccellente qualità del prodotto e al suo essere a zero rischio di contaminazione, i miglioramenti di cui sopra comportano un minor tempo di pulizia, un au-



mento del tempo di produzione e una manutenzione estremamente ridotta. Inutile dire che questa nuova linea di produzione Rademaker è completamente progettata e approvata per il wet cleaning, sistema introdotto dalla Rademaker oltre 25 anni fa.

Funzionalità

La linea di produzione presenta angoli smussati e grate di copertura completamente aperte su entrambi i lati delle unità. L'ottimizzazione degli spazi fra le stazioni di lavoro permette una facile accessibilità. Gli strumenti applicati alla macchina sono montati utilizzando dei distanziali, che sono posizionati a una distanza minima di 2.5 cm per ragioni di pulizia. La sicurezza generale è garantita grazie all'applicazione di chiusure di sicurezza. Leggere coperture di sicurezza con maniglie permettono manovre ergonomiche.

Efficienza e funzionalità

La configurazione generale della nuova linea Universal Pastry della Rademaker è stata progettata per un'elevata efficienza produttiva. Strumenti facilmente rimovibili, parti di ricambio ridotte e altre diverse opzioni riducono al minimo le operazioni di pulizia.

Igienizzazione

L'igienizzazione della macchina viene effettuata utilizzando cusci-

netti lubrificati a vita o non lubrificati in tutta la zona di produzione. I motori ad azionamento diretto sono posizionati al di fuori della zona di produzione, per quanto possibile. Tutti i motori contengono lubrificanti H1 idonei al contatto con alimenti, il che comporta un rischio zero per la contaminazione da lubrificazione.

Al di fuori dell'area di produzione vengono applicati dei cuscinetti sigillati che possono essere lubrificati durante o dopo il processo di produzione. I rulli delle stazioni di riduzione si mantengono puliti in quanto dotati di raschiatori a prova di usura, che sono stati approvati dopo numerosi e rigidi test. Per ottenere una superficie facile da pulire, la macchina viene realizzata con angoli smussati, tubi, condotti, superfici angolate e una finitura liscia ($Ra < 0,8$) nella zona di produzione.

Conclusioni

Con la nuova linea Universal Pastry della Rademaker, i panifici (semi) industriali possono produrre tutti i tipi di dolci e prodotti laminati di qualsiasi forma e dimensione, riempiti e non.

Una significativa riduzione dei costi di proprietà viene raggiunta grazie a numerosi miglioramenti, quali l'efficiente cambiamento di strumenti, una manutenzione minima e un funzionamento intuitivo semplificato. Oltre a questo, il design igienico della macchina viene portato a un nuovo livello. 🏠

Rademaker Italy Srl
 Jos Ohmstede,
 tel: +39 345 527 9508,
 johmstede@rademakeritalia.it

www.rademaker.com

È specificata la corretta posizione degli strumenti così l'operatore sa esattamente dove posizionare lo strumento sulla linea



IEG: SIGEP valorizza l'eccellenza del dolciario

Il salone internazionale di Gelateria, Pasticceria, Panificazione artigianali e Caffé di Italian Exhibition Group esalta la qualità del business e attira aziende leader e professionisti da tutto il mondo.

Dal 18 al 22 gennaio 2020 tornano i grandi eventi come la Coppa del Mondo di Gelateria, The Star of Sugar e i Campionati Italiani di Pasticceria.

E in contemporanea A.B. Tech expo.

Le eccellenze del dolciario hanno un comune moltiplicatore: SIGEP. Il salone internazionale leader del foodservice dolce di Italian Exhibition Group continua ad affinare la qualità della sua offerta e ad offrire un panorama sempre più completo per gli operatori delle 5 filiere rappresentate: gelato, pasticceria, panificazioni artigianali, cioccolato e caffè, con l'arricchimento, per il 2020, dato dalla contemporaneità con la 6° edizione di A.B. Tech Expo, il Salone delle tecnologie e prodotti per la panificazione, pasticceria e dolciario.

L'appuntamento, dal 18 al 22 gennaio prossimi al quartiere fieristico di Rimini, giunge alla sua 41° edizione e offre contenuti di business internazionale e di alta formazione, uniti ai più grandi eventi mondiali con i principali maestri del dolciario a confronto.

Per il settore GELATO sono già al lavoro le squadre nazionali che si affronteranno alla 9a Coppa del Mondo di Gelateria, la più importante competizione dedicata al gelato artigianale: 12 team formati da







grandi professionisti provenienti da Messico, Singapore, Malesia, Giappone, Germania, Italia, Francia, Spagna, Polonia, Argentina, Colombia e Ungheria che si sono affinati nel corso di dure selezioni svoltesi nei diversi continenti. In palio la sfida finale nella presti-

giosa cornice della Gelato Arena, posizionata sotto la cupola della Hall Sud, punto centrale e nevralgico del quartiere fieristico di Rimini. Per sostenere il lungo lavoro di preparazione delle proprie squadre, Italia e Francia, le due nazionali che ad oggi contano maggiori vittorie, hanno dato vita ai primi due club "Coppa del Mondo di Gelateria", contributi importanti in termini di cultura, saper fare ed esperienza, formati da protagonisti di primo livello del settore che daranno una marcia in più ai concorrenti delle rispettive squadre.

Per il settore PASTICCERIA, in attesa dei Mondiali Juniores e Femminile che SIGEP ospiterà nel 2021, sempre a seguito di selezioni in più continenti, la Pastry Arena (pad. B5) vedrà nella giornata di sabato 18 gennaio il gradito ritorno di The Star of Sugar, competizione unica e spettacolare che prevede la realizzazione di splendide sculture in zucchero, con la novità 2020 della prova del 'dolce da viaggio'. Ma le competizioni di pasticceria a SIGEP non finiscono qui e vedranno anche i Campionati Italiani Seniores (domenica e lunedì) e Juniores (martedì), oltre a SIGEP Giovani (mercoledì), gara d'eccellenza per le scuole professionali. Nella Cof-

fee Arena (pad. D1) si svolgeranno i sette Campionati Italiani Baristi, valevoli per l'accesso ai mondiali del prestigioso World Coffee Events: CIBC - Campionato Italiano Baristi, CILA - Campionato Italiano Latte Art, CIGS - Campionato Italiano di Coffee in Good Spirits, Campionato Italiano Brewers Cup, Campionato Italiano Cup Tasters, Campionato Italiano Ibrik e Campionato Italiano Coffee Roasting. E nell'anno di A.B. Tech Expo non poteva certo mancare un'area per le competizioni della panificazione: la Bakery Arena (pad. D4) che ospiterà "Bread in the City", il concorso internazionale dedicato all'arte bianca.

Un SIGEP ricco di appuntamenti formativi e grande occasione di arricchimento professionale, dunque, ma soprattutto luogo di business e crescita internazionale per le aziende del comparto. Basti pensare che il quartiere fieristico è già sold out e pronto ad offrire ai visitatori il meglio della produzione mondiale. Tra business, innovazione e internazionalità, una piattaforma dove valorizzare le eccellenze e dare concreta rappresentatività a tutta la filiera del foodservice dolce. 🏠

www.sigep.it

Studi italiani mostrano che il consumo di caffè e' associato a un rischio ridotto di sindrome metabolica

L nuovo Rapporto di ISIC 'Coffee and Metabolic Syndrome: A review of the latest research', che include diversi studi italiani, mette in evidenza l'associazione tra un moderato consumo di caffè e una riduzione del rischio di sindrome metabolica, patologia in cui coesistono diversi fattori di rischio cardiovascolare tra cui insulino-resistenza, ipertensione e obesità

Un nuovo report dell'Institute for Scientific Information on Coffee (ISIC) sottolinea il ruolo potenziale del consumo di caffè nel ridurre il rischio di sviluppo di sindrome metabolica, una patologia che si stima colpisca più di un miliardo di persone in tutto il mondo¹, e che può aumentare il rischio di problemi cardiovascolari, comprese le cardiopatie coronariche e l'ictus¹.

La sindrome metabolica è un quadro clinico complesso, determinato dalla presenza simultanea di tre condizioni: diabete, pressione alta e obesità. Ognuna di queste condizioni, considerate singolarmente, è un riconosciuto fattore di rischio per cuore e vasi sanguigni; la loro combinazione aumenta in modo significativo la probabilità di essere colpiti da problemi cardiaci, ictus e altri disturbi vascolari (<https://www.issalute.it/>).

Il rapporto, intitolato 'Coffee and Metabolic Syndrome: A review of the latest research', riassume le evidenze della ricerca discussa in un simposio satellite di ISIC durante la 13a Conferenza Europea sulla Nutrizione organizzata dalla Federation of European Nutrition Societies (FENS) a Dublino, Irlanda. Durante il simposio, il professor

Giuseppe Grosso dell'Università di Catania ha illustrato le proprie ricerche scientifiche sull'associazione tra consumo di caffè e sindrome metabolica in due coorti di soggetti polacchi e italiani. Le sue ricerche suggeriscono che i polifenoli contenuti nel caffè (in particolare gli acidi fenolici^{2,3}) possano essere coinvolti in un'associazione inversa con lo sviluppo della patologia. Ha anche discusso ricerche che suggeriscono che un consumo moderato di caffè sia associato ad una riduzione di mortalità per tutte le cause, patologie cardiovascolari e cancro, così come una riduzione del rischio di ipertensione e diabete di tipo 2^{4,5,8,9,10}.

A questo proposito, il professor Grosso sottolinea: "Ci sono molteplici evidenze che suggeriscono la possibilità di numerosi benefici sulla salute associati ad un consumo moderato di caffè. Comunque, ulteriori studi andrebbero condotti per personalizzare al meglio il consumo ideale di caffè (i "metabolizzatori lenti" della caffeina godono in minor misura di tali benefici) e i reali effetti dei vari tipi di caffè (gran parte delle ricerche sono condotte sul caffè "tradizionale", non sull'espresso o da moka, che sono quelli più comunemente consumati in Italia)."

Inoltre, la professoressa Estefania Toledo dell'Università di Navarra ha presentato ulteriori evidenze da studi condotti su una popolazione spagnola che mostrano l'associazione tra il consumo di caffè e la sindrome metabolica. La sua ricerca sulla coorte SUN (Università Seguimiento di Navarra) ha coin-

volto 22.000 persone e ha preso in considerazione, in particolare, il caffè con caffeina e decaffeinato⁶. Lo studio ha concluso che, per entrambi i tipi di caffè⁶, un consumo moderato (1-4 tazze al giorno) è associato ad un rischio ridotto della patologia.

I principali risultati della ricerca presentati nel Report comprendono:

- Un consumo da 1 a 4 tazze di caffè al giorno è associato ad un rischio ridotto di sindrome metabolica in studi osservazionali^{2,3}.
- La ricerca suggerisce che condizioni specifiche della patologia, quali diabete di tipo 2 e ipertensione, sono inversamente associate al consumo di caffè^{5,6,8,9,10}. L'associazione con l'obesità è meno chiara¹¹.
- L'associazione inversa tra consumo di caffè e sindrome metabolica è stata dimostrata sia negli uomini che nelle donne^{5,7,10}.
- Sono necessarie ulteriori ricerche per meglio comprendere i meccanismi coinvolti nell'associazione. Fino ad oggi, è stato considerato di rilievo il ruolo dei polifenoli e degli acidi idrossicinnamici^{2,3}.

Infine, un recentissimo documento congiunto di Ministero della Salute, società scientifiche e associazioni, redatto dall'Alleanza Italiana per le malattie cardio-cerebrovascolari, ha riportato come il caffè nel lungo termine sembrerebbe avere effetti protettivi, anche di tipo metabolico, come indicano - sia pur in modo controverso - diversi studi epidemiologici e clinici sul tema¹³. 

Linea Gelcream di SCA

PER OTTENERE UN GELATO DAVVERO
PERFORMANTE E CREMOSO



SCA sviluppa e produce ingredienti per il settore alimentare, lattiero - caseario da oltre 30 anni.

Per il gelato SCA propone l'utilizzo della linea GELCREAM un'innovativa linea di proteine appositamente dedicate e molto performanti.

GELCREAM G: ritrovare il gusto e la qualità del gelato artigianale. GELCREAM L: per chi vuole un gelato senza conservanti e light.

La concentrazione, sprayzzazione e relativi trattamenti termici incidono profondamente sulla struttura tridimensionale delle proteine inducendo modificazioni spaziali e funzionali durante il loro utilizzo.

La caseina pur venendo modificata nella sua struttura quaternaria mantiene comunque le sue caratteristiche generali. Le siero proteine invece possono subire modificazioni molto profonde e offrono maggiori opportunità funzionali.

Le GLOBULINE, meglio delle ALBUMINE, consentono un importante miglioramento delle proprietà emulsionanti del sistema proteico impiegato. Infatti legandosi e complessandosi meglio nel prodotto finale conferiscono al palato caratteristiche organolettiche più simili ad un prodotto più morbido, più grasso esaltandone il sapore nelle diverse applicazioni.

Grazie alle innovative tecnologie SCA è riuscita ad ottenere sistemi proteici ad altissima funzionali-



tà, GELCREAM G e GELCREAM L. L'impiego di GELCREAM LB 3 al gelato tradizionale ne garantisce un'ottima stabilizzazione, completa emulsione, un'alta resistenza agli shock termici e fornisce una buona cremosità.

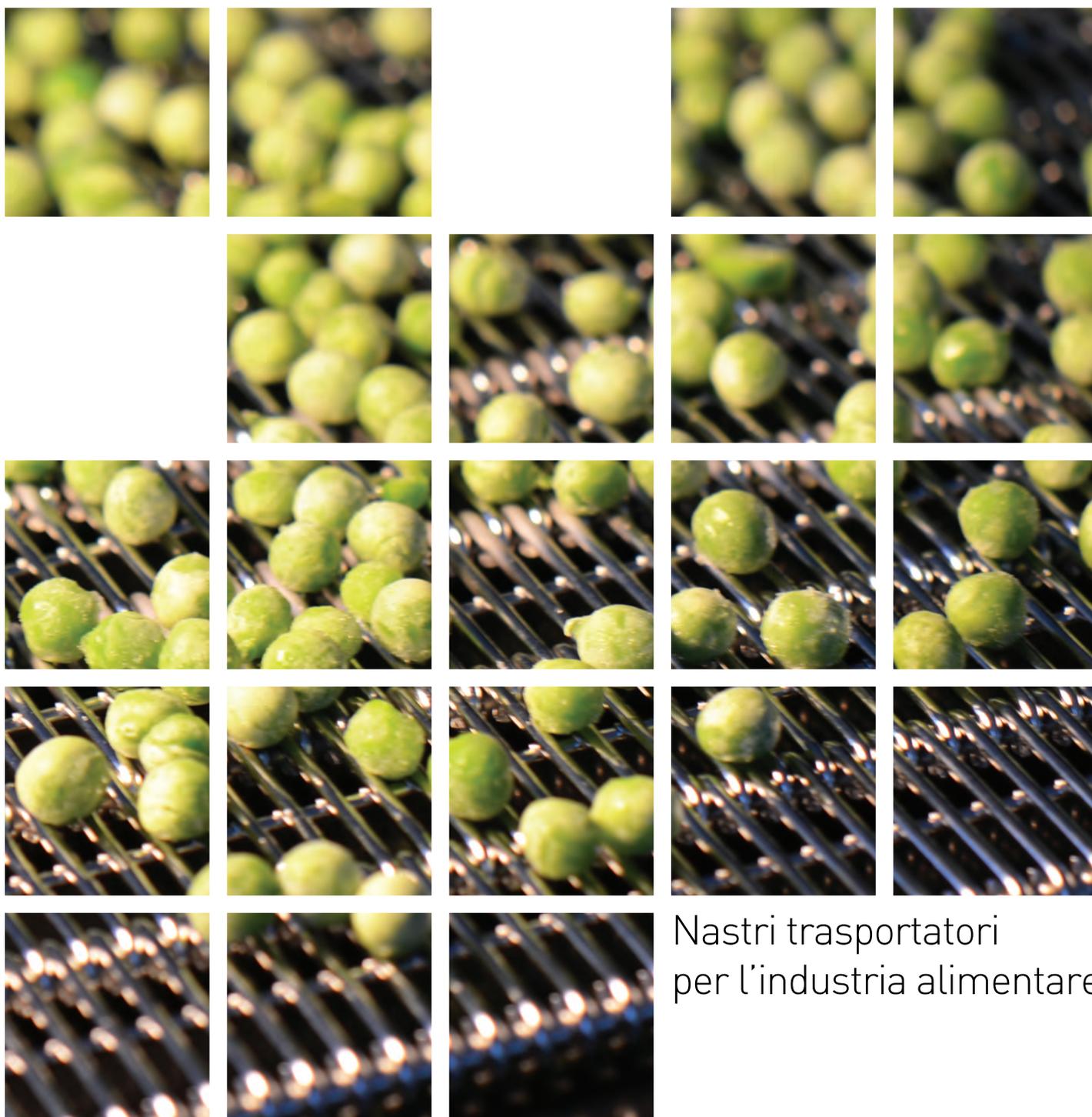
Questo ingrediente è stato sviluppato per essere utilizzato con una percentuale di grasso compresa fra il 4 e il 12%.

SCA è una società italiana di tecnologie che produce ingredienti e coadiuvanti tecnologici per l'industria lattiero- casearia: Lacfood

(proteine del latte), Vitalmix (colture), Biolac (terreni di coltura), Sali Mix (coadiuvanti tecnologici), Ovilac (proteine del latte), Gelfood (ingredienti funzionali per imitation cheese).

SCA è stata la prima Azienda nel suo settore ad essersi certificata, con ISO 9001 e ISO 22.000. L'azienda, presente sul mercato dagli anni '90, è orgogliosa di annunciare la sua presenza sul mercato nazionale ed internazionale da più di trent'anni. 🏠

www.sca-srl.com



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 $+1150^{\circ}\text{C}$.

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



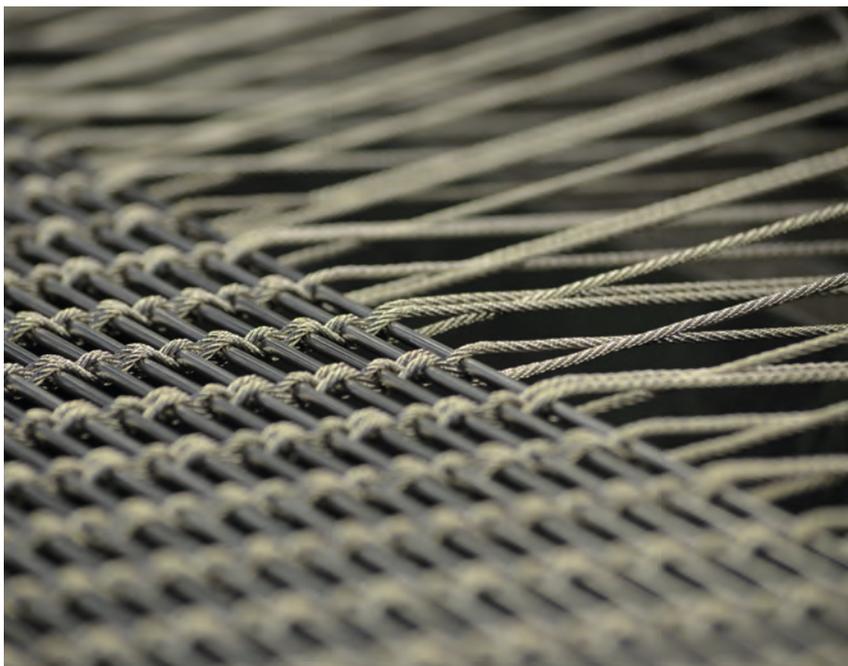
Costacurta S.p.A.- VICO è un'azienda italiana specializzata nella progettazione e nella produzione di componenti metallici per l'industria e l'architettura al servizio dei mercati internazionali.

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

SCAGLIA INDEVA: sistemi intelligenti per la movimentazione di carichi

Scaglia INDEVA è stata la prima Azienda a progettare e produrre manipolatori a controllo elettronico, gli ormai famosi Liftronic®, già dal 1975. I Liftronic® da allora, grazie a ricerca & sviluppo costanti hanno passato diverse fasi evolutive; oggi, grazie anche all'industrializzazione dei principali moduli e componenti, vanta performances e affidabilità impareggiabili anche con sistemi di presa custom.

La gamma di manipolatori industriali di Scaglia INDEVA è oggi la più completa sul mercato ed è in grado di soddisfare la crescente domanda da parte di aziende che

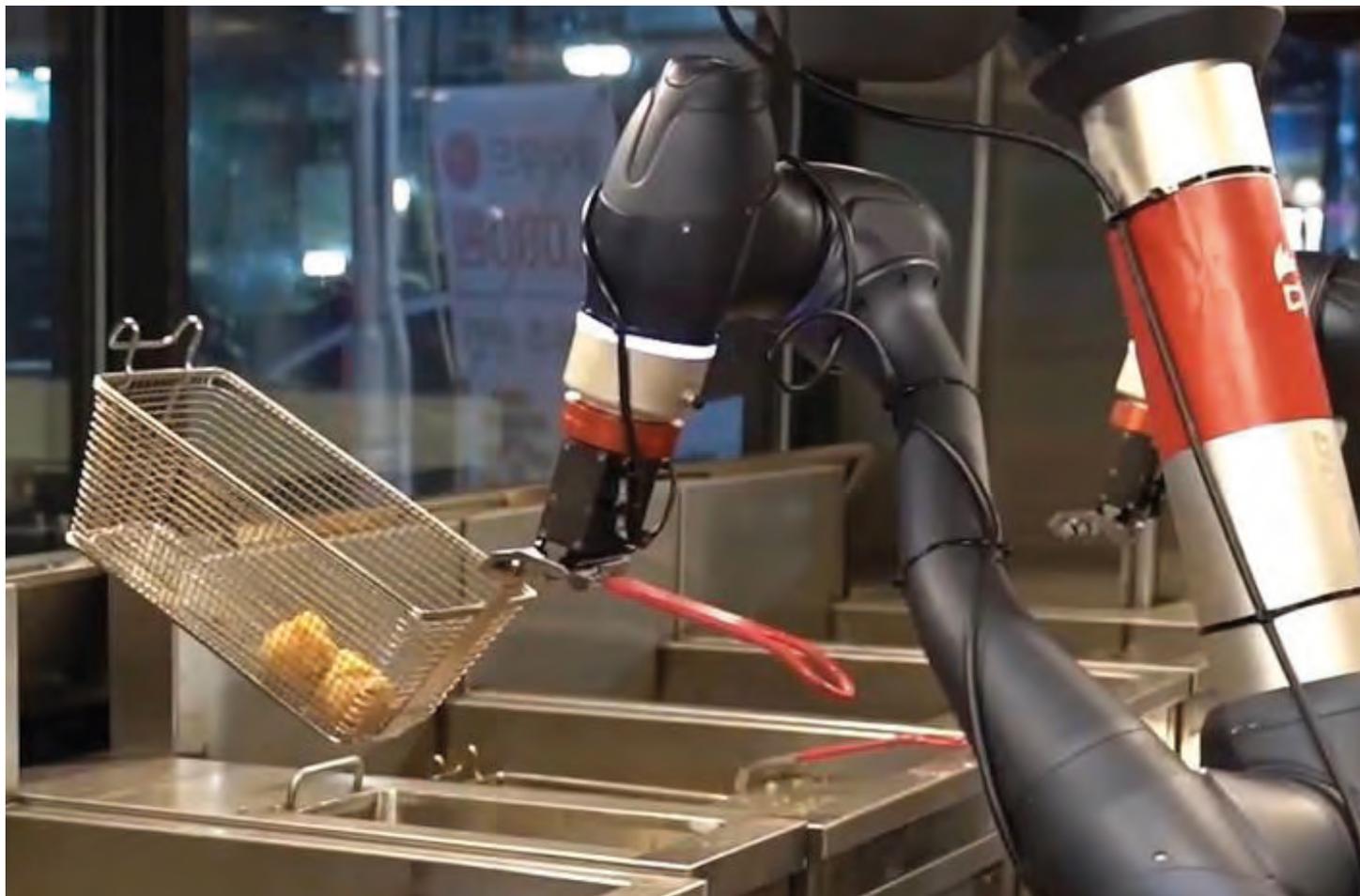
desiderino aumentare produttività, sicurezza ed ergonomia.

Per la movimentazione interna lungo le linee di assemblaggio e dal magazzino alla linea di produzione Scaglia INDEVA propone Veicoli a Guida Automatica adatti al traino di un treno di carrelli personalizzati o al trascinamento di grossi carrelli del cliente.

Per ottimizzare sia l'ergonomia che la produttività in ottica di lean manufacturing Scaglia INDEVA offre strutture modulari costruite su misura per rendere disponibili i materiali lungo le linee di produzione e assemblaggio, in modo efficiente e personalizzato.

A partire da marzo 2019 Scaglia INDEVA è anche distributore italiano dei cobots DOOSAN. I cobots Doosan si distinguono dagli altri sul mercato per la grande facilità di utilizzo e per la tecnologia all'avanguardia che consente ampia personalizzazione e facilità di programmazione. I cobots Doosan integrati con attrezzi di presa di rinomati produttori e con la consulenza esperta degli ingegneri INDEVA sono la soluzione più affidabile per automatizzare cicli di lavoro in svariate applicazioni industriali.

Grandi Aziende del Food&Beverage in tutto il mondo scelgono ripetutamente i manipolatori industriali, gli



AGV, le soluzioni modulari INDEVA® ed i Cobot Doosan, perché offriamo ai nostri clienti una risposta personalizzata e attenta alle loro esigenze specifiche in ogni fase del progetto dall'individuazione della miglior soluzione fino all'installazione ed oltre.

Spostare forme di formaggio, svuotare cestoni di pane o farina, inscatolare e pallettizzare scatole, movimentare bobine di film o carta per l'imballaggio, sollevare, spostare e svuotare sacchi, traslare blocchi di cacao, o riempire piccoli contenitori con frutta o altro cibo, impilare cassette di acqua su bancali o nei magazzini... Queste ed altre azioni vengono ripetute quotidianamente e frequentemente o a ciclo continuo ogni giorno nell'industria alimentare e delle bevande e impiegano personale umano, che svolge le operazioni manualmente o con l'ausilio di paranchi o sistemi tradizionali di sollevamento e traslazione. Questi lavori ripetitivi, eseguiti rapidamente per soddisfare l'esigenza produttiva, tendono a logorare l'operatore umano con conseguenti cali della produttività.

L'intelligenza tecnologica proposta da INDEVA entra in gioco in questi casi per alleggerire il lavoro dell'operatore consentendogli di usare la propria intelligenza umana in modo più efficiente e produttivo.

L'uso di manipolatori industriali intelligenti ha dimostrato un reale aumento della produttività in quanto gli addetti alla movimentazione di boccioni, bottiglie, salumi, formaggi e quant'altro non tralasciano di usarlo come avviene con i manipolatori pneumatici poco reattivi e sensibili, bensì lo usano sempre ritenendolo quasi un'estensione del proprio braccio in virtù della velocità di risposta e dello sforzo quasi nullo richiesto. Di conseguenza si registra meno assenteismo per in-

fortunio o malattia professionale e pertanto minori costi per l'Azienda. I manipolatori industriali e Veicoli Autoguidati INDEVA® sono progettati utilizzando la più recente tecnologia per l'esecuzione ed il controllo della movimentazione di carichi con il fine di tutelare la salute dell'operatore ed elevare il livello di sicurezza, ergonomia e al contempo della produttività. Tutte le soluzioni INDEVA® contribuiscono all'implementazione dei principi della Lean Manufacturing e al miglioramento della ergonomia e della sicurezza nei luoghi di lavoro.

I robot collaborativi, ultimo ritrovato della famiglia INDEVA, si pongono tra le macchine dotate di funzioni di sicurezza altamente evolute, con dimensioni contenute e applicabili nelle immediate vicinanze degli operatori.

Le caratteristiche di sicurezza intrinseche nei Cobot Doosan com-

prendono 6 celle di carico, una per ogni giunto, che assicurano una forza minima di contatto di 0,2N e un doppio algoritmo di calcolo che consente il movimento del Cobot solo se i 2 risultati combaciano perfettamente.

Queste caratteristiche, unite a software, sistemi di visione, attrezzi di presa altamente qualificati, periferiche e led di segnalazione, assicurano un livello di sicurezza per l'operatore estremamente elevato ed una vita lavorativa notevolmente migliore.

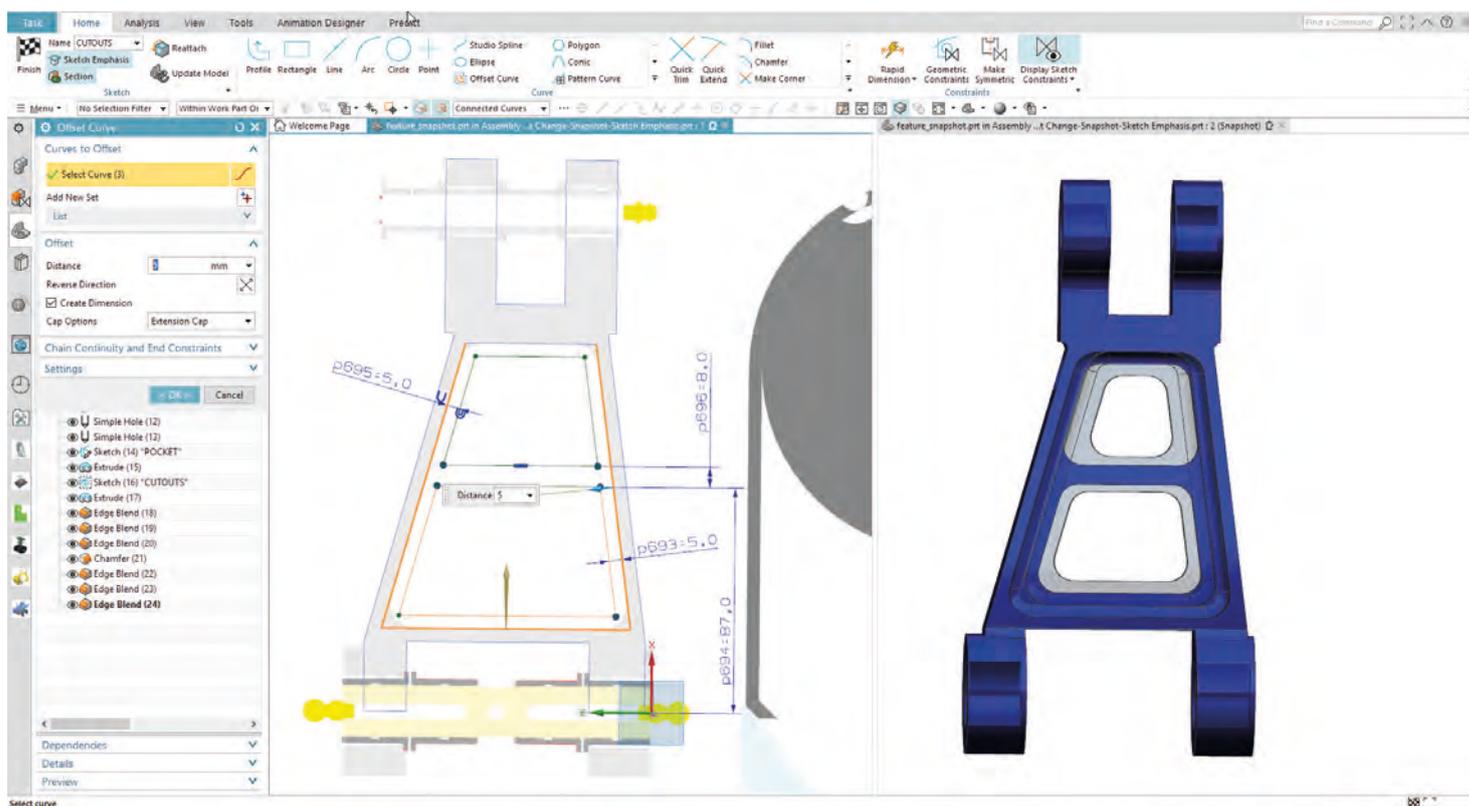
INDEVA propone quindi un'offerta completa che ci differenzia sostanzialmente da tutti i nostri concorrenti, resa possibile da una competenza quarantennale nel design, progettazione e sviluppo di prese per manipolatori nei campi applicativi più disparati. 🏠

www.indevagroup.it

INDEVA[®]
INTELLIGENT DEVICES FOR HANDLING



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 causale 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.

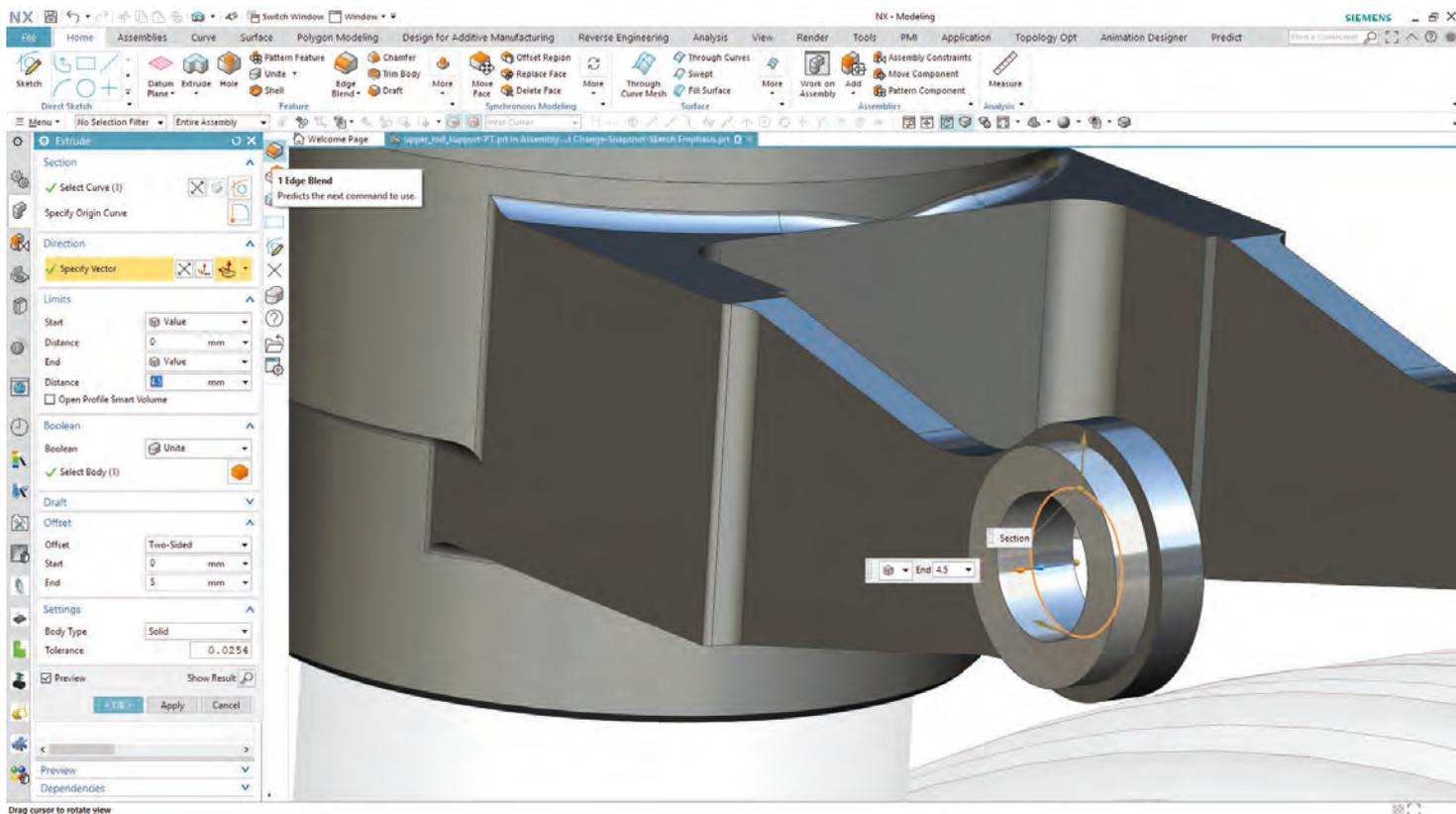
Sfruttando le conoscenze acquisite sull'interfaccia utente per personalizzare l'ambiente CAx possiamo aiutare i nostri clienti a migliorare

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 





ecovapor

Tutto un altro mondo.



LA RIVOLUZIONE DEI SISTEMI DI GENERAZIONE DI VAPORE



-20%
CONSUMO
ELETTRICO



-15%
CONSUMI
COMBUSTIBILE



30 mg/kWh
EMISSIONI
NOx



-30%
INGOMBRI



icicaldaie.com

Sistema di generazione vapore ECOVPOR

In occasione della fiera Cibus Tec di Parma dello scorso ottobre, ICI Caldaie ha presentato nel proprio stand la rivoluzionaria gamma di sistemi intelligenti per la generazione di vapore ECOVAPOR, frutto della sintesi di 3 aree di ricerca (combustione, scambio termico e piattaforma digitale predittiva) che si sono fuse in un unico Sistema.

ECOVPOR ottimizza il processo di generazione del vapore come fonte di energia termica in modo economico, efficiente, intelligente, sicuro e attento all'ambiente.

Concepito nell'ambito di un progetto supportato dalla U.E., ECOVAPOR è particolarmente indicato in applicazioni industriali ad alta variabilità di modulazione nel rispetto dei più severi limiti di NOx nell'atmosfera ed è inoltre in grado di dialogare con altri impianti.

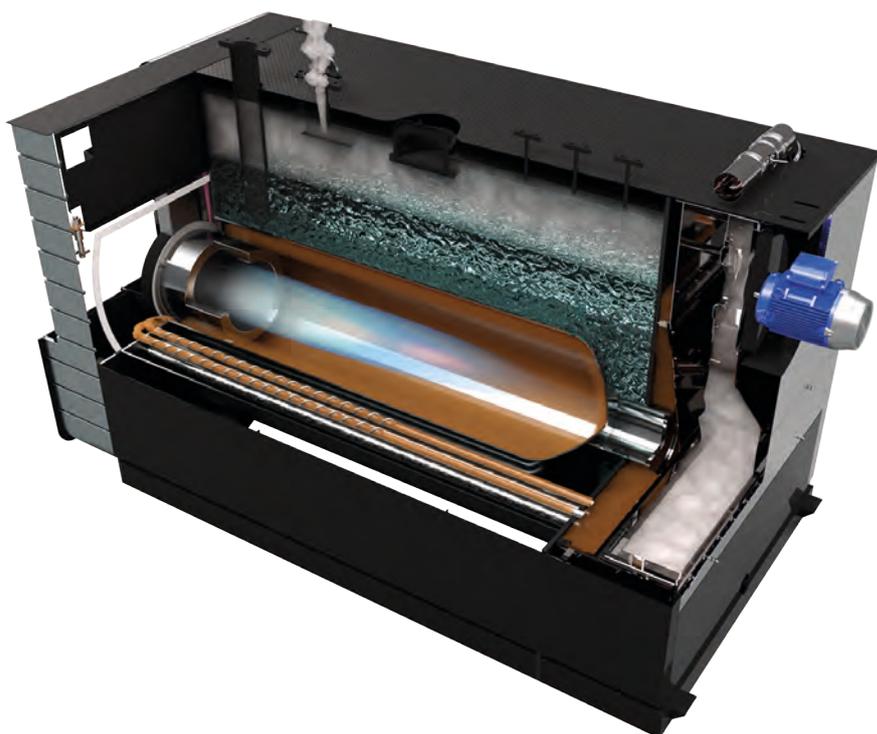
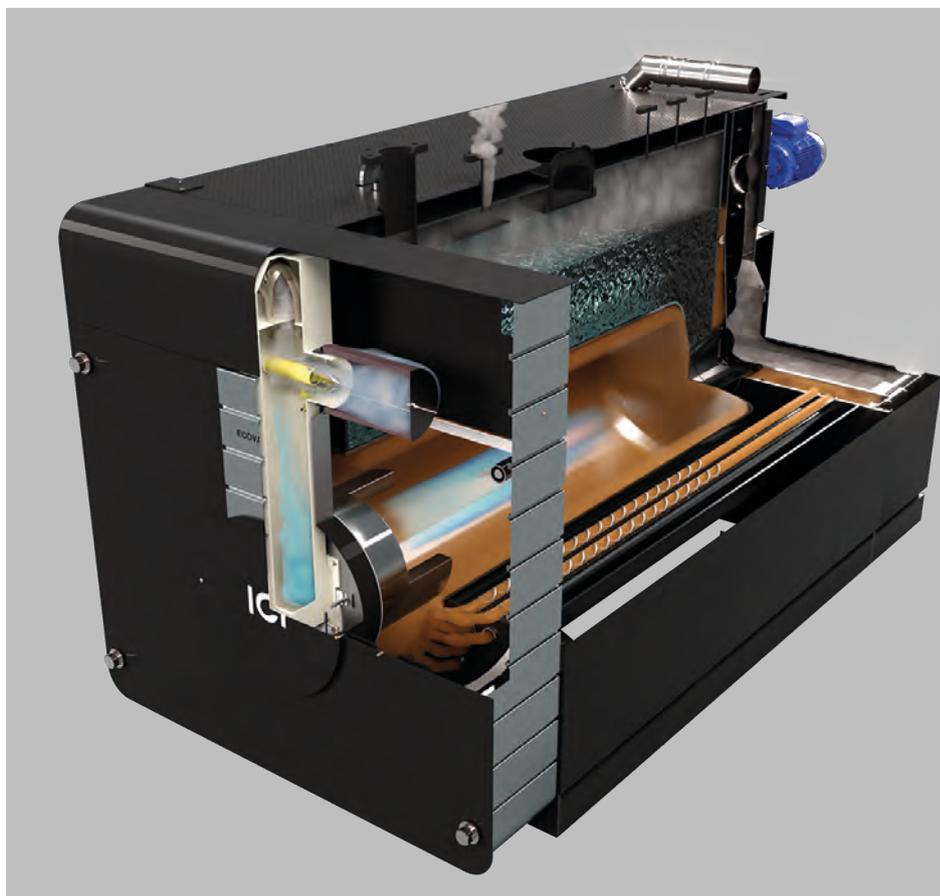
I PLUS DEL SISTEMA ECOVPOR

Efficienza

Non solo il rendimento di combustione: rapporto di modulazione, inverter sui motori, minori dispersioni termiche, adattamento del carico contribuiscono tutti ad una diminuzione importante dei consumi di energia elettrica e combustibile del sistema paragonati ad una caldaia tradizionale.

Emissioni

L'innovativo sistema di combustione in depressione e a fiamma vettoriale completamente integrato nella struttura permette emissioni di NOx e di rumorosità al di sotto dei più restrittivi limiti di legge internazionali.





Più compatta , Più potente

Sicurezza

Combustibile ed aria comburente vengono aspirati e non più spinti all'interno della camera di combustione. Ciò comporta nessun rischio di trafiletti di fumi caldi in ambienti di lavoro, e un sistema completo progettato e certificato come Insieme.

Integrazione e semplicità

Il punto di partenza dell'innovazione.

Tutto quello che compone la caldaia a vapore serve realmente o è frutto di compromessi necessari a ottimizzare e standardizzare la produzione di componenti indipendenti?

Organi in movimento e complesse logiche elettroniche sono state sostituite da organi fissi e logiche intelligenti ma semplici.



Connettività

Generare vapore oggi non può più essere fatto da una semplice caldaia. Integrazione nel processo produttivo, intelligenza predittiva, autoapprendimento: nuove frontiere di sviluppo esplorabili con ECO-VAPOR

I DATI RILEVATI

Consumo di Elettricità: -20%
 Consumo di Combustibile: -15%
 Emissioni di NOx: 30 mg/kWh
 Numero avviamenti giornalieri:
 1 VS 275
 Ingombri : -30% 🏠

www.icaldaie.com

L'approccio a soluzioni innovative di filtrazione tangenziale con VLS Technologies



I settori della produzione di birra, dei distillati, dell'enologia, dei succhi e soft drinks e dei distillati sono in continua evoluzione, e le soluzioni tecnologiche adottate per la filtrazione dei liquidi devono stare al passo con innovazione e crescita.

VLS Technologies rappresenta un punto di riferimento unico per il cliente sia per l'aspetto della filtrazione che per esigenze più complesse che abbracciano l'intero processo di trattamento del liquido: tutto ciò grazie alle competenze e agli impianti della sede produttiva di San Zenone degli Ezzelini, nella Provincia di Treviso, e ad un network internazionale di

agenti, rivenditori autorizzati e assistenza.

Oltre ad applicazioni di tipo tradizionale, come i filtri a farina e i filtri a cartoni, il focus di VLS Technologies è lo sviluppo di soluzioni innovative, come i sistemi di filtrazione tangenziale e ad osmosi.

Queste ultime presentano numerosi vantaggi. Ad esempio, nel processo di filtrazione detto "cross-flow" o filtrazione tangenziale il liquido da filtrare viene spinto per pressione attraverso gli speciali pori di una membrana: con questo sistema si ottengono risultati migliori in termini di recupero del prodotto, consumo energetico e

costi di produzione, ad esempio attraverso l'eliminazione dei chiarificanti e coadiuvanti.

Tra le tecnologie basate sulla filtrazione tangenziale, le più apprezzate sono Unico e Lees-stop.

FILTRO UNICO

Il filtro Unico è una soluzione realizzata "ad hoc" per i produttori medio/piccoli che necessitano di filtrare i propri prodotti (vini e feccia) con un'unica soluzione, ottenendo un prodotto filtrato di ottima qualità e con torbidità inferiore ad 1 NTU, abbattendone la flora microbiologica, il tutto preservando tutte le caratteristiche organolettiche del prodotto ed in alcuni casi

migliorandole. Gli elementi filtranti da noi adottati possono sopportare ripetute rigenerazioni con acqua calda e detergenti garantendo una lunga durata.

Tutti i modelli sono disponibili in versione automatica e semi-automatica. Unico ha recentemente vinto il premio "Innovation Challenge Lucio Mastroberardino" al SIMEI Drinktec 2017.

FILTRO LEES STOP

I filtri Lees - Stop permettono di eliminare l'utilizzo dei filtri rotativi sottovuoto, offrendo una filtrazione automatica e senza l'utilizzo di farine fossili. Il vino filtrato risulta pulito e brillante (≤ 1 NTU) e può essere aggiunto direttamente al prodotto filtrato in precedenza, senza dover fare ulteriori trattamenti.

La resa, che dipende dalla qualità di prodotto filtrato, è maggiore rispetto a quella ottenuta usando dei filtri rotativi sottovuoto. Inoltre, il prodotto filtrato risulta essere qualitativamente migliore (vengono mantenuti i parametri analitici e la qualità del vino risulta essere quella di un "pre imbottigliamento").



Questo filtro tangenziale, realizzato appositamente per il trattamento della feccia, è dotato di una membrana in acciaio inox creata proprio per filtrare prodotti molto "sporchi".

Questa membrana ha una lunga durata ed è resistente alla pressione, alla temperatura e ai prodotti chimici. Queste caratteristiche vanno a vantaggio dell'affidabilità e della capacità di rigenerazione delle membrane.

La feccia viene filtrata da una serie di membrane, da 2 a 8, con una superficie filtrante di 7,5 m² ciascuna. Il filtro Lees-stop può essere prodotto con 2, 3, 4, 5, 6, 7 e 8 membrane.

Lees-stop offre la possibilità di filtrare un'ampia gamma di prodotti, dalle fecce ai reflui industriali, consente di abbattere i costi di smaltimento, garantisce un'elevata resa del filtrato, automazione totale e ritorno economico da scarti di lavorazione, Lees-stop rappresenta davvero la soluzione definitiva per chi ha l'esigenza di filtrare in modo efficiente e innovativo prodotti con elevato contenuto di solidi.

VLS Technologies presenterà questa soluzione alle principali fiere di settore che si terranno nel 2020.

VLS Technologies, forte di oltre 35 anni di esperienza nel settore, riesce a garantire un approccio flessibile e dinamico, costruendo rapporti di partnership di lunga durata sia con medie e piccole realtà produttive "di nicchia" che con aziende molto strutturate in tutto il mondo. 🏠

www.vlsttechnologies.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.

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.

Inoltre:

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

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

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



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

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

tore industria che in quello agro industria.

In questi ultimi anni si parla molto di malteria

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





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

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

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

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

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

Settore food

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

Settore Agro-Industriale

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

Settore Industriale

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

I nostri prodotti:

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

www.zanin-italia.com



Molto piu' che semplici nastri trasportatori



CUSTOMIZED
END-OF-LINE
SOLUTIONS



Progettare e costruire un nastro trasportatore potrebbe sembrare una attività banale.

Un trasportatore o un sistema di nastri trasportatori correttamente eseguiti possono fare la vera differenza per un impianto di produzione e confezionamento; un sistema di trasporti adeguato può portare ad una maggiore produttività grazie alla riduzione dei fermi macchina solitamente necessari per manutenzione e pulizia.

Allo stesso modo, la movimentazione dei prodotti, sia sfusi che confezionati, necessita di una corretta visione d'insieme, ancor prima della corretta progettazione dell'impianto. Molto spesso, per realizzare un sistema di movimentazione interna non è sufficiente affidarsi al "miglior nastro trasportatore": il prodotto, per poter essere correttamente confezionato, ad esempio, necessita di essere orientato nel verso corretto per la macchina, ordinato per ranghi, cadenzato, e via dicendo. PRL Tecnosoft propone sia soluzioni integrate che "stand alone" per gestire al meglio il flusso di produzione e confezionamento, grazie all'impiego di soluzioni su misura quali deviatori, smistatori fasatori, allineatori e merger, sistemi per la manipolazione di scatole e pacchetti, sistemi di espulsione e altri progetti speciali su richiesta.



Oggi PRL Tecnosoft mette a disposizione tutta la sua esperienza e competenza:

- agli OEM, offrendo collaborazione nella realizzazione di sistemi di trasporto e soluzioni di handling personalizzate volti a completare l'offerta del cliente stesso
- agli end users, operanti nei settori del food in primis, per i quali il servizio proposto è ancora più esteso perché integrato con le competenze in area elettrica ed automazione, arrivando così a proporsi come partner unico per tutte le esigenze di automatizzazione.

luzione affidabile e duratura e un progetto approssimativo.

I VANTAGGI

un unico riferimento per il cliente finale, un unico fornitore che gestisce tutte le fasi, dalla progettazione al collaudo; un partner in grado di individuare macchine performanti, con il giusto rapporto performance/prezzo a seconda del prodotto e delle necessità del cliente; un esperto nel campo della movimentazione e del confezionamento, non solo un consulente ma un costruttore in grado di valutare qualità dei materiali, affidabilità e performance delle soluzioni proposte; un team di tecnici specializzati con esperienza nel campo della manutenzione, con una particolare sensibilità alla SICUREZZA e alla facile MANUTENZIONE.

ESEMPI DI MACCHINE INTEGRATE

metal detector – sistemi di visione – confezionatrici verticali – confezionatrici flowpack – bilance ponderali – formatrici cartoni – incassatrici – etichettatrici e marcatori – sistemi per fasatura e ordinamento – disimpilatori – tappatori per vaschette – pallettizzatori. 🏠

www.prltecnosoft.com



L'azienda bresciana si propone oggi, infatti, con un vero servizio a 360°, offrendo soluzioni ed impianti chiavi in mano, ossia dotati non solo dei macchinari ma anche della gestione software, delle interfacce operatore, dei quadri elettrici e del bordo macchina, nonché di tutti quei dettagli che fanno la differenza tra una so-



noi creiamo

**MACCHINE INTELLIGENTI:
che promuovono la vostra innovazione**

Le Vostre Macchine ora creano
Più Mercato, Più Valore, Più Revenue

La trasformazione digitale sta evidenziando nuove
priorità per i vostri clienti e ridefinendo nuove aspettative

È tempo di portare a realtà le Macchine Intelligenti per
dirigersi verso nuove possibilità

Get Informed, Get Optimized
www.rockwellautomation.it

expanding **human possibility™**

 **Rockwell Automation**

Le novità MEGADYNE per il settore food

A distanza di due anni dal lancio delle cinghie sincrone FC (Food Contact), Megadyne continua il suo impegno nel settore Food e introduce Megalinear FC SPIKE TOP e SPIRAFLEX

Grazie al nuovo disegno della copertura, MEGALINEAR FC SPIKE TOP è particolarmente utile nella lavorazione della carne e del pesce, dove assicura un'elevata aderenza fra materia prima e cinghia pur limitandone il contatto diretto.

MEGALINEAR FC è realizzata con materiali approvati per il contatto con gli alimenti, in accordo alle normative europee EU 1935/2004 standard e EU 10/2011, NSF/ANSI/3A 14159-3 e approvata USDA (United States Department of Agriculture). Garantisce la precisione del trasporto sincrono (tracking bilanciato, basso pretensionamento, basso livello di vibrazioni) nel rispetto di tutti i requisiti imposti dal settore di applicazione: 100% igiene e sicurezza. Grazie al pattern in rilievo (disponibile vari disegni), MEGALINEAR FC elimina o riduce il rischio di scivolamento ed è adatta ad essere utilizzata nelle diverse fasi del processo produttivo, dalla lavorazione al confezionamento di alimenti secchi e umidi. Le cinghie MEGALINEAR FC garantiscono buona flessibilità anche in caso di trasmissione con pulegge di piccole dimensioni e nessun rischio di delaminazione grazie alla struttura monocomponente. Hanno un'ottima resistenza chimica alla corrosione e lavorano in un range di temperatura compreso tra -25 C° e +80C°.

SPIRAFLEX

Realizzato in PET di colore bianco a trama rigida, SPIRAFLEX è un nastro trasportatore a rete, particolarmente

indicato per il trasporto di pasta fresca e liquirizia, dove ha sostituito la rete metallica utilizzata in precedenza, in quanto più leggero e privo di rischi di contaminazione in caso di danneggiamento. Nel caso del trasporto di pasta fresca il nastro, grazie alle sue proprietà, permette al vapore spruzzato dal macchinario all'interno di un tunnel, di eliminare i residui di farina del prodotto. Nel caso del trasporto di liquirizia la funzione del getto del vapore è rendere la superficie del prodotto lucida. SPIRAFLEX è prodotto con una larghezza massima di 2000 mm, con un diametro minimo del rullo di 25 mm. Resiste alle alte temperature e non è antistatico.

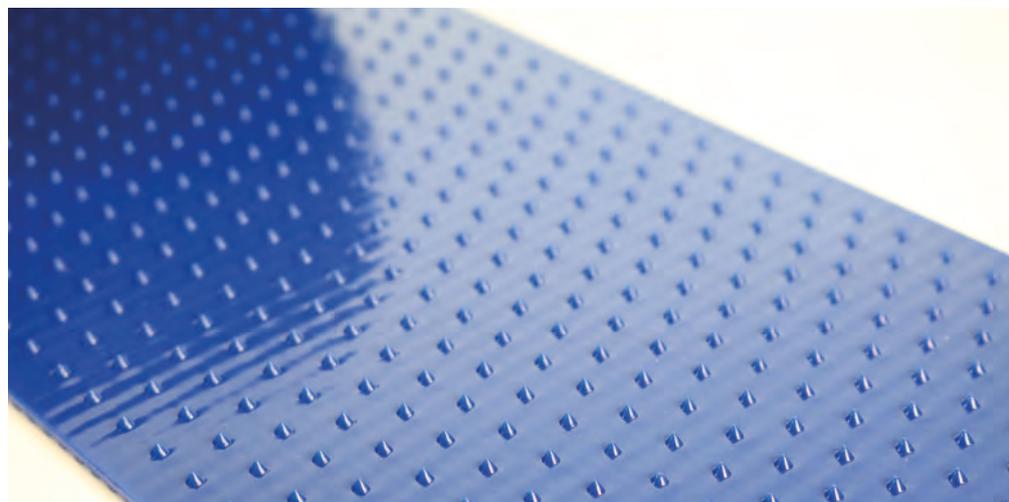
COMPLETA LA GAMMA MEGADYNE PER IL FOOD MEGAPOWER FC

MEGAPOWER FC è la cinghia dentata chiusa adatta alle applicazioni alimentari in cui sono richieste elevate accelerazioni, sincronia e frequenti « stop/start ». È resistente alla maggior parte dei detergenti utilizzati nel settore food e alle applicazioni in

ambienti bagnati e ad elevata umidità, grazie alla sua composizione: corpo della cinghia è in poliuretano termoisolante FDA (88 ShA) e i cavi sono in acciaio inossidabile, spirale. È utilizzata nella lavorazione prodotti da forno, alimenti surgelati, affettatura del pane, pesce, carne e pollame, affettatura e confezionamento del formaggio.

È certificata EU 1935/2004, EU 10/2011 e EU 174/2015. 🏠

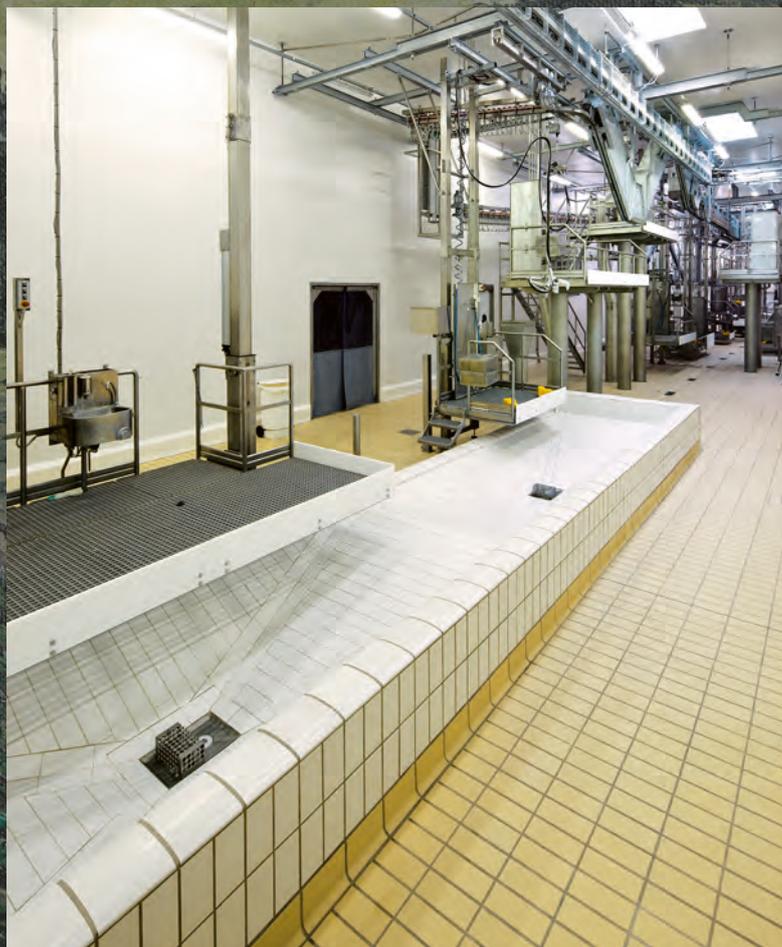
megadynegroup.com





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

Una realizzazione MOMBRINI

Il macello Fratelli Faccia a Ceva

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

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

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



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

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

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

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

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

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

 **mombriani**



Strata, il nuovo film di INNOVIA, premiato Con il marchio di qualità "Made for Recycling"

Innovia Films ha lavorato con Interseroh, una società indipendente tedesca di riciclaggio e di consulenza, per avere una valutazione del film ad alta barriera BOPP Propafilm™ Strata SL appena lanciato. Siamo lieti che il film abbia ricevuto una classificazione di 'molto buono' e che gli sia stato conferito il logo 'Made for Recycling'. Interseroh analizza e valuta l'imballaggio sulla base di validi criteri in aggiunta a tutti i processi finali che comprendono la raccolta, lo smistamento, il riciclaggio e la trasformazione. Il risultato della loro rigorosa analisi è una classifica che determina l'imballaggio da non riciclabile fino alla totale riciclabilità. Alasdair McEwen, Global Product Manager Packaging, Innovia Films spiega "Questa certificazione dimostra la riciclabilità di Strata, il nostro nuovo film BOPP. Poiché si tratta di una mono-struttura, il film si comporta meglio nei processi di riciclaggio rispetto ai film accoppiati e quindi può essere inserito nel circuito chiuso PP e totalmenterutilizzato".

Propafilm™ Strata SL offre barriera agli aromi, agli oli minerali e ai gas, ed è molto efficace in presenza di alti livelli di umidità relativa, garantendo una maggiore durata del prodotto confezionato e di conseguenza una riduzione degli sprechi alimentari. È un film con aspetto brillante, non contiene cloro ed è idoneo al contatto alimentare.

Il film è adatto per l'impiego in una vasta gamma di applicazioni, è stampabile e offre un'ottima saldabilità a caldo. 🏠



www.innoviafilms.com

Propafilm™ Strata SL riceve la certificazione 'Made for Recycling'

Asepto-R, una nuova gamma di sterilizzatori UHT nata in collaborazione con Refresco

Refresco, leader europeo nel imbottigliamento di soft drink conto terzi, impegnato nell'ampliamento della propria gamma produttiva e focalizzato sull'assicurare al cliente finale una sempre più alta garanzia sui propri prodotti, ha commissionato a SAP Italia lo studio e sviluppo di uno dei più ambiziosi progetti ideati nel processo di produzione di bibite asettiche che copre una vasta gamma di prodotti quali succhi di frutta, tè, bevande tradizionali e base latte.

La strategia ideata dalla partnership, che coinvolge due tra i maggiori leader del mercato, si concretizza nel raggiungimento di obiettivi ad altissimo valore aggiunto, quali:

- massima automazione atta a garantire un'estrema flessibilità ed un controllo dettagliato di ogni singolo parametro di processo
- riduzione di sfridi durante la produzione
- eccellente recupero di energia grazie anche all'integrazione di Asepto -R con un impianto di Cogenerazione di nuovissima concezione.

Lo staff tecnico di SAP Italia e Refresco Italia hanno collaborato per diversi mesi, confrontando esperienze decennali in ricerca e produzione, al fine di realizzare con perfezione l'intero processo e fornendo estrema cura ad aspetti legati al design e alla perfetta igienizzazione il risultato è un connubio tra tecnologie consolidate



e nuove concezioni di produzione. Asepto -R Top è in grado di trattare ogni tipo di bevanda e grazie alla particolare costruzione dello scambiatore tubolare, anche bibite contenenti solidi o bibite isotoniche con sali particolarmente aggressivi.

Ogni componente installato sull'impianto è stato selezionato con cura tra i migliori produttori mondiali per garantire la consueta affidabilità che gli impianti SAP Italia sono soliti offrire. Il sistema di supervisione, sviluppato e realizzato appositamente per Refresco Italia è intuitivo, robusto e affidabile.

Ogni singola variabile viene archiviata su database ed è consultabile in qualsiasi momento garantendo la totale rintracciabilità di ogni produzione. Completa la fornitura ATK-

R, la gamma di punta dei serbatoi asettici di SAP Italia. Il serbatoio ha lo scopo di stoccare il prodotto dopo il trattamento termico e mantenerne la sterilità. Grazie al suo particolare design tutti i possibili punti di contatto con atmosfera sono protetti mediante barriere di vapore. La perfetta integrazione con l'impianto di sterilizzazione Asepto-R rende questa soluzione ideale per mantenere inalterata la qualità e la sterilità del prodotto dopo il trattamento termico in attesa del processo di riempimento. 🏭

www.sapitalia.it



TSC Auto ID presenta le prime serie di stampanti a colori

Con la distribuzione della nuova serie CPX4, TSC sta fissando ancora una volta nuovi standard sul mercato. La soluzione avanzata di stampa digitale di etichette per la conveniente "stampa a colori on demand" è costituita dai modelli CPX4D e CPX4P.

Queste stampanti versatili e facili da usare si distinguono per un'eccellente risoluzione di stampa, una brillante qualità del colore e i bassi costi per i materiali di consumo e per pagina stampata. Stampando a 300 mm/s, offrono la più alta velocità di stampa nella loro classe.

Le due stampanti differiscono principalmente per il tipo di inchiostro. Mentre la CPX4P utilizza inchiostro a base di pigmenti, la CPX4D utilizza inchiostro a coloranti per personalizzare etichette universali da stampare.

L'eccellente risoluzione di stampa di 1200 x 1200 dpi consente la stampa precisa e brillante di immagini a colori, codici a barre e testo su etichette con larghezza fino a 120 mm.

La serie CPX4 supporta rotoli di etichette con diametro esterno fino a 7,9" (200 mm) e diametro interno di 3" (76 mm). Pertanto, il tempo necessario per il cambio di supporto di stampa viene ridotto, mentre aumenta di conseguenza la produttività nel processo di etichettatura.

La stampa precisa di piccole etichette da 25,4 mm (larghezza) x 6 mm (lunghezza) è resa possibile dalla moderna tecnologia di sensori e dalla gestione affidabile dei supporti di stampa.



Grazie all'innovativa tecnologia delle testine di stampa linea di TSC, le stampanti offrono un'elevata velo-

cità di stampa fino a 300 mm/s, che le caratterizza come le più veloci della loro categoria. Anche i volumi



Stampa a colori on demand con TSC: brillante, economica ed estremamente efficiente!

di dati grandi o complessi possono essere trasmessi rapidamente tramite USB 2.0 ed Ethernet.

Queste stampanti versatili e di uso flessibile utilizzano cartucce per stampanti di alta qualità. Offrono una capacità di inchiostro di 240 ml ciascuna e garantiscono un alto rendimento nel progresso della stampa.

Utilizzando la nuova serie CPX4, i costi di stampa possono essere significativamente ridotti durante tutta la vita della stampante, il che rappresenta un aspetto economico importante.

I modelli innovativi sono accompagnati dal collaudato e versatile supporto TSC, comprendente il TSC Color Management Program che consente una stampa di alta qualità di informazioni e immagini



LA SOLUZIONE PERFETTA PER APPLICAZIONI DI ETICHETTATURA E IMBALLAGGIO

- Installazione di oltre 5 milioni di stampanti di codici a barre nel mondo
- Tra i primi 5 fabbricanti di stampanti nel mondo
- Più di 30 anni di attività totalmente incentrati nello sviluppo di stampanti robuste, affidabili e convenienti



La Scelta Più Intelligente per

LE STAMPANTI DI ETICHETTE

TSC
The Smarter Choice.
www.tscprinters.com

nitide e precise. Gli utenti beneficiano anche del Servizio di calcolo costi TSC, che calcola in modo specifico i costi di un progetto di stampa per pagina e il ROI stimato.

La serie CPX4 contiene di default il software avanzato BarTender UltraLite, che consente il facile layout di singoli progetti. In questo modo, le modifiche al disegno dell'etichetta possono essere implementate rapidamente e i dati variabili possono essere stampati sull'etichetta facilmente.

Gli utenti sono in grado di reagire rapidamente ai cambiamenti legali o alle esigenze dei singoli clienti,

o di dare supporto a singole campagne di marketing con etichette stampate in piccole tirature: da un'etichetta singola a qualche migliaia.

TSC Auto ID offre una vasta gamma di consumabili perfettamente adattati al sistema di stampa, per ottenere risultati ideali.

Il materiale di etichettatura è disponibile in molti design ed è utilizzabile universalmente. Tutte le etichette sono esaminate a fondo e possono essere consegnate in tempi brevi. 🏠

Per ulteriori informazioni su TSC: www.tscprinters.com

Quando la competenza sale in cattedra. L'offerta formativa nel mondo del vino di AIS Lombardia

Quasi 7000 soci, oltre 5000 appassionati e professionisti che ogni anno seguono uno dei circa 60 corsi di primo, secondo o terzo livello, che le 11 delegazioni provinciali organizzano ogni anno. A questo bisogna aggiungere serate a tema, master di approfondimento, seminari, visite guidate tra i territori più vocati sia in Italia che all'estero. È l'offerta formativa nel mondo del vino che offre l'Associazione Italiana Sommelier della Lombardia, il più grande gruppo regionale a livello nazionale, uno dei fiori all'occhiello di tutta la sommellerie italiana.

“Siamo molto contenti e al tempo stesso ci sentiamo particolarmente responsabilizzati” afferma Hosam Eldin Abou Eleyoun, da poco più di un anno al timone come presidente di AIS Lombardia, ma con una lunga gavetta alle spalle, avendo guidato la delegazione milanese, la più numerosa e attiva sul territorio lombardo, per 8 anni. «Cresciamo sempre di più, ma al di là dei numeri cresciamo dal punto di vista qualitativo. Merito di un team che collabora con me molto affiatato e che sta organizzando con grande serietà molti appuntamenti un po' in tutta la regione, anche in province difficili da raggiungere ma che meritano attenzione e cura».

L'amore per il vino e per l'arte del servizio e dell'abbinamento con il cibo non si arresta, anzi, cresce di anno in anno l'interesse da parte degli appassionati, ma anche dei professionisti. “Siamo un punto di riferimento per tutti. Oggi cresce



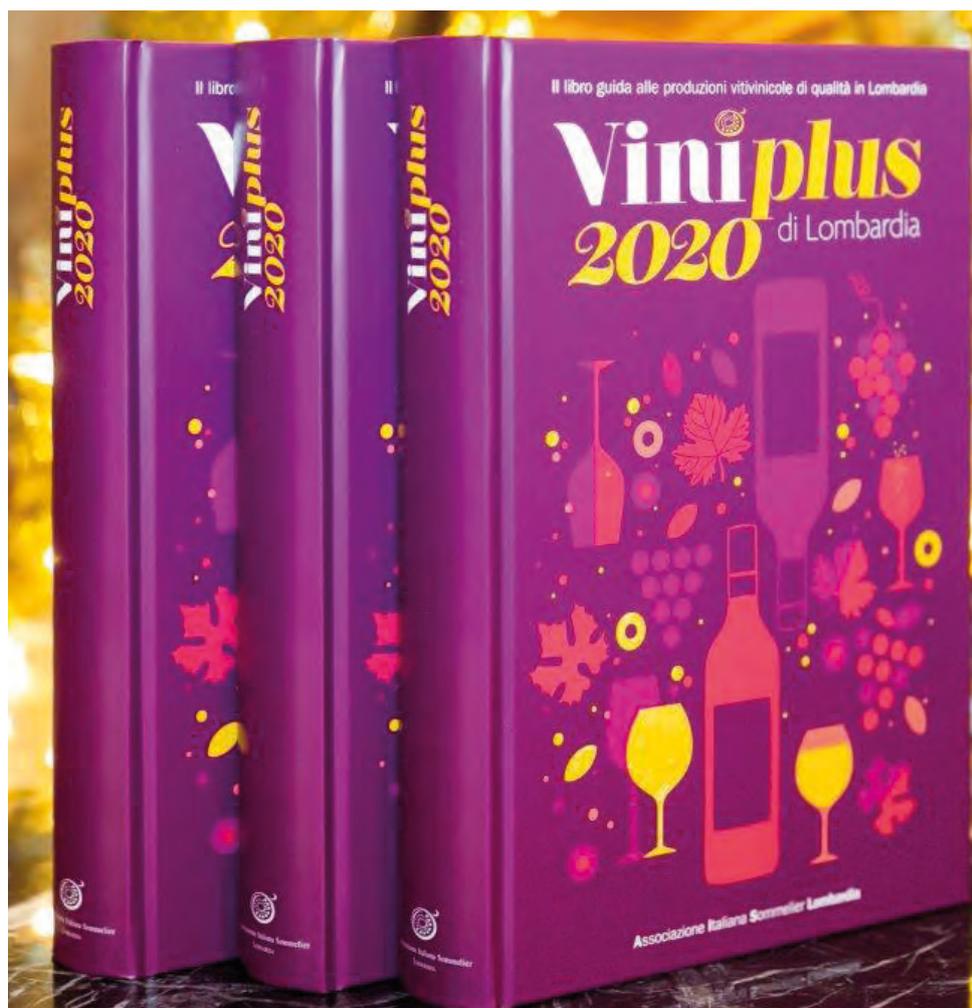


la consapevolezza dell'importanza di avere del personale preparato all'interno delle proprie strutture, siano esse ristoranti, alberghi o anche aziende vitivinicole. Il turismo legato al mondo del vino, infatti, sta diventando una voce sempre più importante e quindi c'è bisogno di personale qualificato. Non è un caso che molti professionisti che lavorano in aziende vitivinicole e sono addetti al ricevimento o alle visite in cantina vengano prima dai noi a formarsi frequentando i nostri corsi" continua il presidente di AIS Lombardia.

Oggi i sommelier AIS si possono trovare nei supermercati, ma sono richiesti all'interno di moltissimi eventi, anche in contesti inusuali, dove il vino è protagonista e dove è necessaria una spiegazione competente: "Viviamo un'un'epoca dove la narrazione e il racconto rivestono sempre più importanza. Anche in AIS formiamo i nostri professionisti per far sì che non siano solo dei degustatori molto preparati e informati, ma anche dei comunicatori all'altezza di quello che chiede il mercato e il pubblico, sempre più esigente".

AIS Lombardia pubblica una rivista biennale che viene inviata a tutti i soci, e una guida, Viniplus di Lombardia, una fotografia puntuale della produzione vitivinicola di questa regione grazie al contributo di un nutrito gruppo di degustatori: è disponibile sia online (www.viniplus.wine) che nell'edizione cartacea, ed è distribuita in 800 ristoranti in tutta la Lombardia: "Passione, ricerca e competenza", conclude Hosam Eldin. "Sono queste le caratteristiche del nostro lavoro. Ogni anno cresce il numero di ristoratori che include nelle loro carte dei vini anche referenze della nostra regione, e questo ci riempie di orgoglio. Significa che stiamo andando nella giusta direzione. 🏠"

www.aislombardia.it





Tubi in PTFE per l'Industria Alimentare e Farmaceutica.

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

Edizione Gemalto 2020



Since 1951.

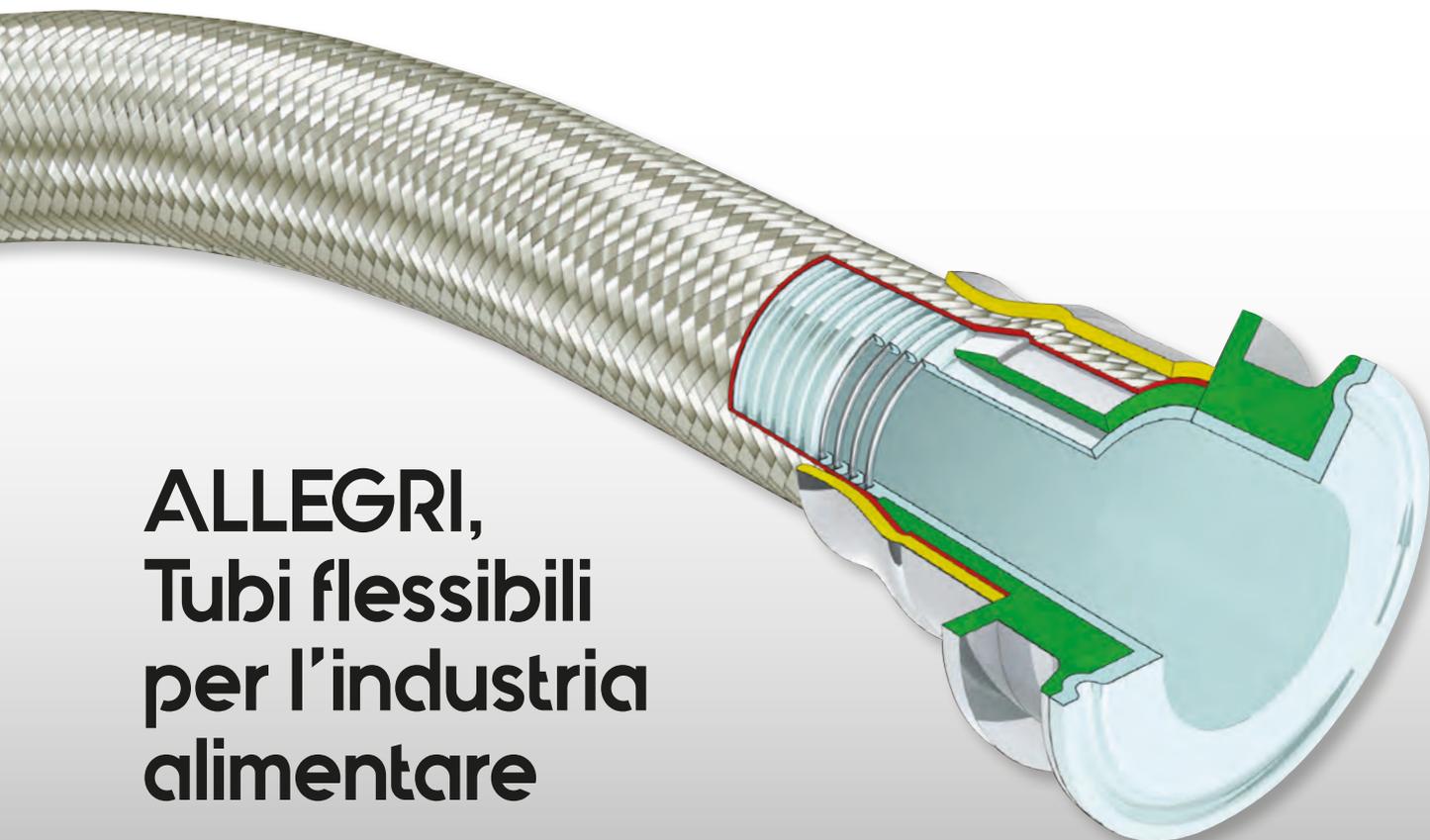
Allegri Cesare S.p.A.
Via Venezia, 6 • 20099 Sesto S. Giovanni (MI) - Italy
Tel. +39 02.24.40.203/8 • Fax +39 02.24.05.781
info.comm@allegricesare.com

www.allegricesare.com

Saremo presenti al **MECSPE 2020**
Fiera di Parma, 26/28 Marzo.
Padiglione 6, Stand C18.



ALLEGRI, Tubi flessibili per l'industria alimentare



W. PHARMA 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. PHARMA 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



W. PHARMA T

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

È inoltre usato in applicazioni industriali 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



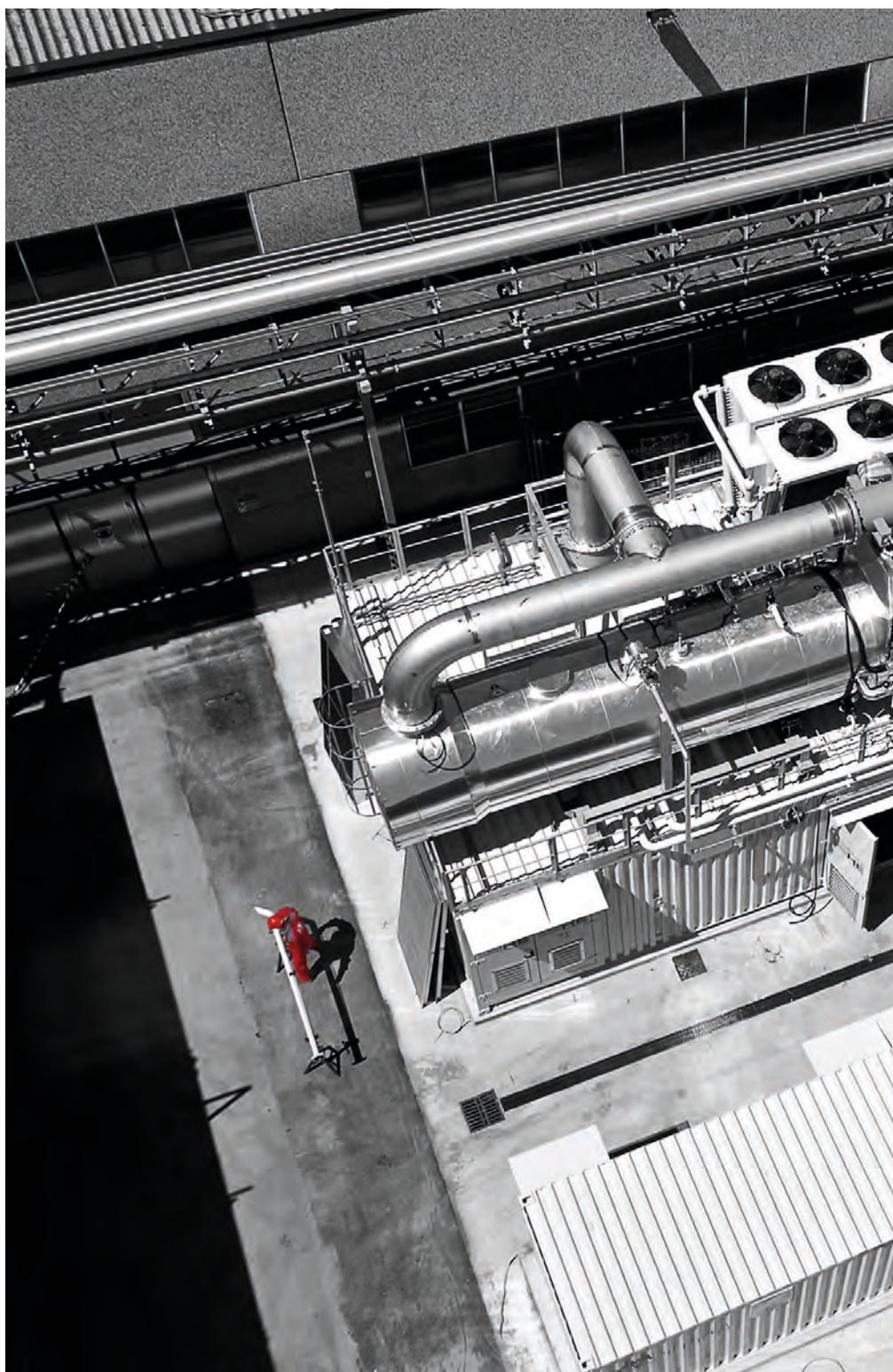
Martini & Rossi, il successo dello stabilimento di Pessione (To) passa anche dall'efficienza energetica con AB

E' di qualche giorno fa la notizia del boom di ricavi e di assunzioni nello storico stabilimento Martini & Rossi di Pessione, a pochi chilometri da Torino, uno dei maggiori punti di produzione al mondo del Gruppo Bacardi, di cui l'azienda piemontese fa parte da 25 anni.

Il successo di questo fiore all'occhiello italiano della multinazionale con sede a Bermuda non è solo dato dalla qualità della produzione e dall'alto livello di professionalità degli addetti, ma anche dalla politica riguardante l'efficienza energetica dello stabilimento stesso.

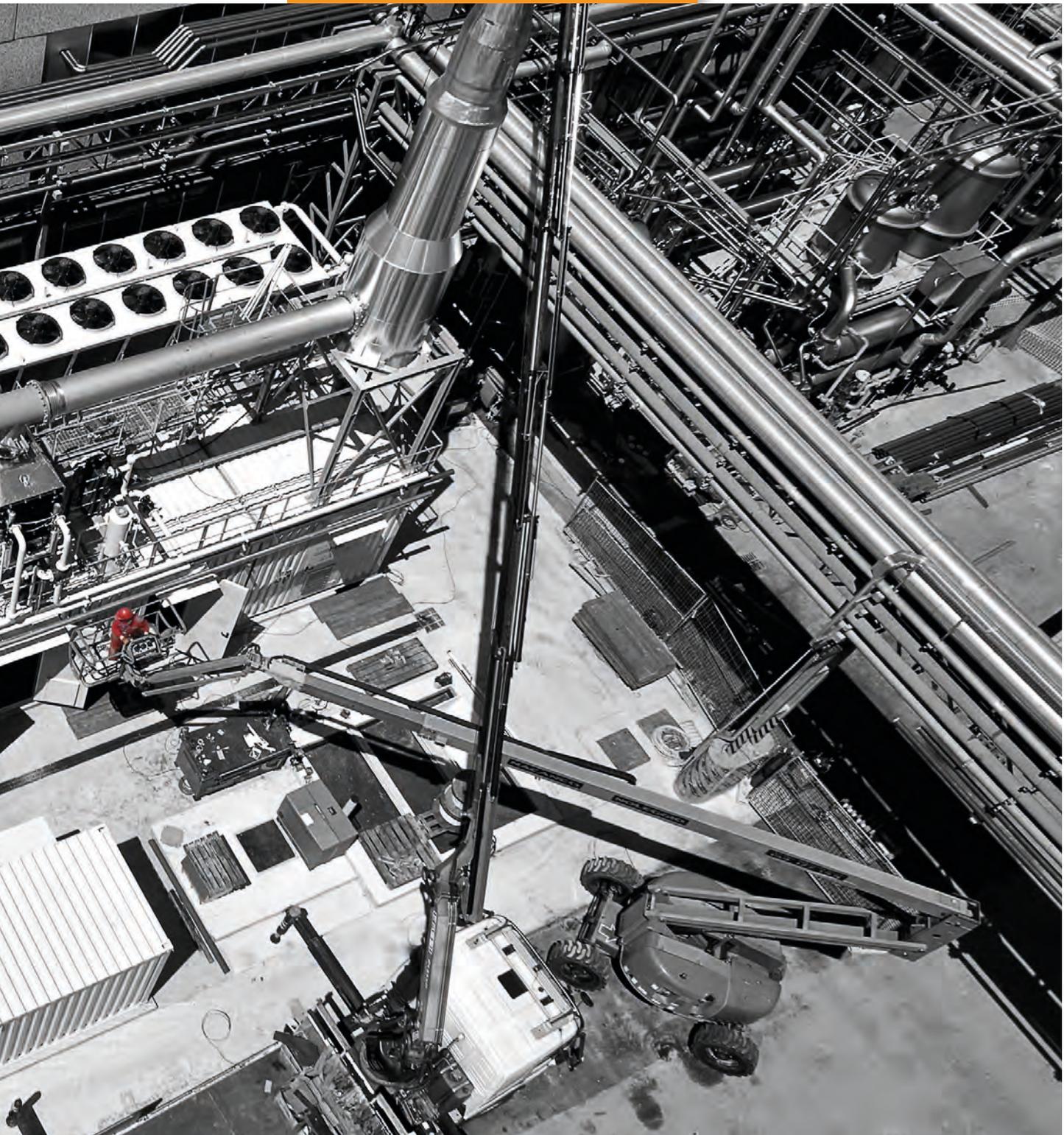
In considerazione degli elevati consumi di energia elettrica e termica richiesti dai processi produttivi e nell'ottica di una razionalizzazione nell'utilizzo delle fonti di energia fossile, con conseguente risparmio economico e miglioramento della condizione ambientale relativamente ai gas serra, la Martini & Rossi ha deciso di sostituire due impianti di cogenerazione già attivi nello stabilimento di Pessione con un nuovo impianto di cogenerazione AB, azienda italiana leader in questo settore a livello internazionale, per la produzione di energia elettrica e termica (caldo e freddo).

L'azienda è da sempre votata al risparmio energetico e all'efficientamento degli impianti con un occhio di riguardo alla sostenibilità che parte dal ciclo produttivo delle materie prime fino al confezionamento del prodotto in scatola, passando per la riduzione dei consumi d'acqua fino alle strategie sul packaging per la riduzione degli scarti.





Per approfondire guarda
la case history su
www.cogenerationchannel.com





L'impianto AB della Linea ECOMAX® Natural Gas (ECOMAX® 9 NGS) ha una potenza elettrica di 1200kW e una potenza termica di ulteriori 1100 kW ottenuti dal recupero termico del motore per la produzione di acqua calda. Grazie all'impianto installato, attivo 3.500 ore/anno, si ha un ciclo produttivo che prevede l'utilizzo contemporaneo dell'energia elettrica (per tutti i macchinari di produzione e imbottigliamento), del vapore (per i processi di distillazione, fermentazione, disinfezione degli impianti e nel periodo invernale per il riscaldamento dei locali) e dell'acqua calda (destinata alle varie fasi di lavaggio sia di cantina che di imbottigliamento, nonché nei tunnel di riscaldamento delle linee di imbottigliamento spumante). La scelta di questo impianto permette di mantenere basse le emissioni di CO2 e di avere un risparmio sulla bolletta elettrica di circa 200mila euro e 1500MWh rispetto alla situazione precedente con due cogeneratori attivi.

Lo stabilimento quindi, grazie a questo impianto, è anche un gioiello "green" oltre ad essere uno dei principali siti di produzione al mondo del Gruppo Bacardi con 330 dipendenti,

con una superficie di 161.000 mq in cui si confezionano 48 differenti prodotti tra Vermouth, Spumanti, liquori e (a partire dal 2017) anche 23 tipi di RUM BACARDI, con una produzione dello scorso anno si è attestata a circa 120 milioni di bottiglie dei prodotti storici e 40 milioni bottiglie di RUM BACARDI in aumento (quest'anno si conta di raggiungere i 200 milioni) e con spedizioni in partenza da qui verso oltre 100 paesi nel mondo.

"L'impianto installato, che ha sostituito due cogeneratori funzionanti da circa 20 anni, è stato dimensionato in base alla storicità dei nostri consumi permettendoci di avere ora un impianto sfruttato nella sua totalità, in quanto tutta l'energia elettrica e termica prodotta viene sfruttata dallo stabilimento – afferma l'Ing. Stefano Fava, addetto ai Servizi Tecnici dello stabilimento di Pessione. - Abbiamo scelto un partner come AB per la sua selezione componentistica di altissima qualità, la concorrenzialità dell'offerta economica, la certezza di un service efficiente e professionale e per la conoscenza del fornitore (in quanto uno degli impianti precedenti era AB). Definirei la nostra esperienza positiva nella sua totalità".

AB

Fondata nel 1981 da Angelo Baronchelli, AB (www.gruppoab.com) è oggi il riferimento globale per i settori della cogenerazione e della valorizzazione energetica delle fonti rinnovabili, come il biogas e il biometano. AB progetta, realizza, installa e gestisce le migliori soluzioni impiantistiche sul mercato mondiale; l'intero processo produttivo si svolge direttamente nei nostri stabilimenti di Orzinuovi (BS), che rappresentano il più grande polo industriale del settore, dislocato su circa 40.000 mq di edifici collegati tra loro. Affidabilità e performance degli impianti sono garantite da una rete di service capillare, con oltre 250 tecnici specializzati che operano in tutto il mondo. Fino a oggi sono stati installati oltre 1.250 impianti di cogenerazione per un totale di potenza elettrica nominale che supera i 1.600 MW. Negli ultimi anni la capacità produttiva è quadruplicata e il numero di dipendenti ha raggiunto le 900 unità. AB è oggi presente con filiali dirette in Europa, Russia, Nord America e Sud America. 🏠

www.gruppoab.com

Da Air International aria di innovazione sull'industria molitoria

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

Il trattamento dell'aria come valore aggiunto

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



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



MOLINI 4.0 CON LA TECNOLOGIA AIR INTERNATIONAL

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



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

Maggiore resa, minori sprechi

«Negli impianti molitori il controllo dell'aria è diventato strategico per garantire una perfetta funzionalità del molino e per ottenere prodotti conformi alle esigenze del mercato - sottolinea Gianluigi Piccini, amministratore delegato dell'azienda bergamasca specializzata nella progettazione, installazione e manutenzione di impianti chiavi in mano «made in Italy» -.

Inoltre, mantenere negli ambienti di lavoro un grado costante di umidità consente prima di tutto di ottenere una macinazione migliore, incrementando fino al 7/10% il

rendimento annuale dell'impianto.

Il controllo delle condizioni termoigrometriche interne consente anche di prevenire ed eliminare eventuali problematiche, come incrostazioni e riduzioni di sezione di passaggi dovute a una possibile condensazione dell'a-

ria all'in-terno delle tubazioni di trasporto. Grazie al ciclo adiabatico, infine, è possibile abbattere di qualche grado le temperature garantendo condizioni di lavoro migliori nei mesi estivi, mentre la possibilità di ricircolo dell'aria normalmente espulsa dall'impianto consente di riscaldare "gratuitamente" l'ambiente nelle stagioni fredde».

Il controllo in real time

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

www.airinternationalmills.it



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

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

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

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

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



BITO
SISTEMI DI
MAGAZZINO



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

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

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

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

sere forniti con coperchio incernierato o solo in appoggio, con finestra di prelievo, pareti forate o chiuse.

I contenitori BITO sono altamente ergonomici e performanti per la movimentazione manuale, ma anche per magazzini ed impianti automatici. Da anni, infatti, BITO collabora con i maggiori produttori di automazioni per la logistica in Italia e nel mondo.

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

Se vuoi saperne di più contattaci al numero 011 9063242, oppure via mail all'indirizzo

commerciale@bito.com



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 PUMPEN amplia la sua gamma di pompe doppia vite FDS con un innovativo Sistema di Azionamento

FRISTAM Pumpen, azienda tedesca con sede ad Amburgo, nel corso delle generazioni, si è affermata come leader nella produzione di pompe sanitarie in acciaio inossidabile di primissima qualità. La prima pompa in acciaio inossidabile Fristam è stata fabbricata nel 1931. Da allora il successo di Fristam si è basato su tre principi: qualità, flessibilità e innovazione. Oggi, pompe centrifughe, pompe volumetriche e miscelatori Fristam sono un punto di riferimento per qualità ed affidabilità e vengono utilizzati nelle migliori aziende mondiali dell'industria alimentare, delle bevande, dell'industria farmaceutica e bio-farmaceutica.

Da Aprile 2018 Fristam Pumpen ha introdotto il sistema brevettato Twin Speed Gearbox (TSG) ampliando la propria gamma di pompe igieniche a doppia vite FDS. Il sistema TSG è disponibile per tutte le taglie delle pompe doppia vite FDS. Si tratta di una innovativa soluzione di azionamento efficiente, semplice e robusta con diversi vantaggi rispetto agli standard motori trifase o servomotori. Per tutte le applicazioni in cui si deve far fronte ad ampi campi di portata, il nuovo sistema di azionamento Fristam FDS TSG offre una soluzione molto semplice, robusta ed economica. Il Sistema TSG amplia il campo di utilizzo delle pompe doppia vite FDS, perché consente di sfruttare completamente la loro gamma di velocità, oltrepassando le limitazioni dovute all'impiego di un motore trifase. Il sistema TSG combinato con un convertitore di frequenza standard, permette di raggiungere un rapporto fino a 1:30 tra la fase di produzione e la fase CIP. Garantendo velocità di flusso superiori a 2,5 m/s durante il processo di pulizia, anche



in tubazioni con sezioni relativamente grandi. Inoltre, l'impiego del sistema Twin Speed Gearbox permette di ridurre la potenza installata dal 30% al 50%, riduce i costi di investimento, migliora l'efficienza energetica e diminuisce i costi di esercizio della pompa. Le prime installazioni di successo nel settore alimentare, hanno dimostrato che l'utilizzo di FDS TSG permette di gestire condizioni di produzione (ad

esempio formaggio fuso, creme di farcitura o caramelle) e di lavaggio CIP estreme tra loro, sfruttando completamente la gamma di velocità delle pompe doppia vite FDS. 🏭

www.fristam.de

Fristam
PUMPEN

ESEMPIO: PRODUZIONE DOLCIUMI E PRODOTTI DA FORNO

		Produzione	CIP
Viscosità	mPas	10.000	1
Portata	m ³ /h	1,2	15
Prevalenza	Bar	6	1,5
Velocità pompa	rpm	350	2730
Velocità motore	rpm	350	2730
Potenza	kW	1,3	6,1

Motore: 7,5 kW, 4 poli

Tabella 1a: Dimensionamento motore pompa doppia vite FDS standard

Velocità motore	rpm	640	1825
Potenza	kW	1,8	2,5

Motore: 3 kW, 6 poli

Tabella 1b: Dimensionamento motore pompa doppia vite FDS con sistema TSG

Piu' veloce degli insetti

Negli impianti di lavorazione della carne Tianjin Guoshun Meat Food sono stati installati 53 porte ad avvolgimento rapido EFA-SRT-L ECO

Quando si tratta di salsiccia, tutto deve essere pulito. Neanche il più piccolo insetto deve essere lasciato libero di circolare nella produzione del nuovo impianto Tianjin Guoshun Meat Food. Per questo gli accessi agli ambienti di produzione sono dotati di porte ad avvolgimento rapido della ditta EFAFLEX.

Tom Jia, manager operativo della Tianjin Brown Technology Development, partner cinese plurennale di EFAFLEX, spiega: "Per il titolare della fabbrica è di importanza fondamentale che l'attrezzatura produttiva sia di alta qualità, in quanto qui le leggi per la produzione alimentare sono estremamente rigide.

Quasi tutta l'installazione dell'impianto è stata importata dalla Germania o dall'Europa." Nel caso delle 53 porte ad avvolgimento rapido EFA-SRT-L ECO, decisivi nella scelta, sono stati da un lato l'ottima reputazione del produttore specializzato di porte rapidi della Germania, e dall'altra parte, la velocità di apertura e chiusura delle porte, così come la loro qualità e longevità.

L'impresa Tianjin Guoshun Meat Food apprezza molto anche l'eccellente formazione dei tecnici formati dalla EFAFLEX.

La porta avvolgibile EFA-SRT ECO convince grazie ad un eccellente rapporto qualità- prezzo. Struttura salvaspazio e architravi laterali molto sottili, risparmiano tempo avviando predisposizioni e accor-



gimenti costruttivi particolari. La porta scorrevole EFA-SRT ECO è pertanto versatile come nessun'altra.

Guide del pannello studiate appositamente impediscono lo scambio d'aria indesiderato in caso di differenze di pressione.

Il telo standard della porta EFA-FLEX è completamente trasparente rafforzato di strisce segnaletiche. A disposizione degli utenti ci sono anche dei teli colorati.

Nella fabbrica della lavorazione della carna si è scelto un telo speciale contro gli insetti, in tessuto privo di silicone, stabile alle spinte trasversali, di colore RAL 1021 giallo navone.

Per la produzione di Tianjin Guoshun Meat Food, tutte le parte metalliche e i quadri di comando sono stati realizzati integralmente in acciaio inossidabile. Grazie a questa variante costruttiva, le porte possono essere utilizzate sia nella logistica, che nella lavorazione alimentare.

Su richiesta del titolare, tutte le 53 EFA-SRT-L ECO sono integrate con il dispositivo anticollisione EFA-EAS®.

Questo dispositivo di sicurezza impedisce danni costosi al pannello, in caso di eventuale urto. In caso di collisione, il modulo inferiore del pannello viene spinto fuori dalle sue guide da entrambi i lati. Una tecnologia a sensori segnala l'avvenuto all'unità di comando e blocca immediatamente il movimento della porta.

Con poche mosse è poi possibile rimettere a posto il pannello e la costa sensibile. In questo modo la porta può essere riutilizzata in tempi brevissimi.

Con la versione EAS di EFAFLEX nelle porte avvolgibili, l'operatore evita tempi morti improduttivi e assicura una perfetta scorrevolezza

dei processi logistici. I dispositivi di sicurezza delle porte avvolgibili riducono inoltre i costi di riparazione.

L'innovativo impianto di lavorazione della carne, con 200 posti di lavoro e una superficie di 25.000 metri quadrati, è stato costruito a solo mezz'ora di distanza in treno da Pechino.

L'intero stabilimento si estende su uno spazio di 48.000 metri quadrati. Il porto della città di Tianjin alla foce dell'Hai He è uno dei più grandi porti commerciali con l'estero della Repubblica Popolare Cinese.

Dal 1984 è stata istituita nelle vicinanze di Tianjin la zona economica speciale TEDA (Tianjin Economic and Technological Development Area), accessibile ad investitori esteri. 🏠

www.efaflex.it

EFAFLEX 
Porte veloci e sicure



I principali usi degli essiccatoi tipo Turbine

La Società Italiana Essiccatoi, ora S.I.E. SWISS SA, è stata progettista di essiccatoi per 150 anni e produce diverse attrezzature originali brevettate per trattare molti prodotti diversi. Agli inizi del '900 gli essiccatoi erano molto semplici con circolazione d'aria forzata. I nomi commerciali sono stati ispirati dai venti caldi del deserto del Sahara. In quel tempo è stato creato un dispositivo in cui la circolazione dell'aria è circolare e veloce, così veloce da sollevare i prodotti d'essiccazione. È stato naturalmente chiamato "TURBINE". Da allora questo tipo di essiccatoio è stato fabbricato in almeno 5.000 unità per trattare tutti i tipi di diversi materiali che vanno dai farmaceutici ai chimici fino ai biologici o scarti industriali. Il principio di funzionamento è basato sull'esposizione del prodotto al flusso d'aria calda diretta. L'aria a contatto con il prodotto gli dà parte della sua energia interna. Questo comporta l'evaporazione dell'acqua e, allo stesso tempo, la riduzione della temperatura dell'aria. L'energia interna persa dall'aria è totalmente recuperata dall'energia di vapore e prodotto.

L'essiccatoio consiste in un corpo cilindrico (il diametro varia da 0,4 metri a 5 metri ed ancora di più) che è diviso nella parte inferiore da uno speciale piano provvisto di lame sagomate brevettate. Sotto il piano c'è la camera di distribuzione d'aria e al di sopra della camera d'essiccazione abbiamo i filtri a maniche o altri dispositivi di purificazione dell'aria. I materiali sono caricati nell'essiccatoio solitamente in modo discontinuo e sono rapidamente elaborati in modo che il tempo richiesto per un singolo carico raramente superi i 90 - 120 minuti. L'aria d'essiccazione entra tangenziale e, attraversando lo strato del prodotto, circonda ed agita ciascuna delle sue particelle: inoltre, l'aria è costretta dal nostro piano speciale a passare attraverso il prodotto ad una velocità controllata

e in direzione sub-verticale per ottenere un tempo di contatto più lungo rispetto ad altri comuni essiccatoi a letto fluido aventi un percorso dell'aria diretto verticalmente.

Processo continuo o discontinuo?

Naturalmente dipende dal prodotto che si deve essiccare. Condizioni stabili continue permettono lo sviluppo di un processo continuo. I prodotti aventi un'umidità iniziale o aspetti fisici variabili necessitano di essere essiccati in batch. In ogni caso l'essiccatoio TS può operare sia in continuo che in discontinuo. È anche disponibile un sistema intermedio chiamato "pulse". Con il sistema pulse, l'essiccatoio è alimentato continuamente ma scarica il prodotto in tempi prestabiliti. Le condizioni lavorative possono essere selezionate dal pannello di controllo sul quadro principale.

L'ultimo impianto: l'essiccatoio per semi d'uva

I semi d'uva recuperati dopo la produzione di vino ed alcohol etilico contengono ancora un materiale molto prezioso, che è l'olio. L'olio di semi, se è puro, è famoso per i suoi effetti benefici ed è spesso usato nei cosmetici. Ma l'estrazione e l'essiccazione devono essere fatte in modo leggero per prevenire qualsiasi danno nella sua composizione chimica. L'essiccatoio è il tipo TURBINE, completamente automatico, che tratta 1.500 kg/h di semi lasciandoli sempre a bassa temperatura. Il piccolo segreto del sistema è l'alta efficienza dell'essiccatoio in modo che la temperatura dell'aria si riduce immediatamente a causa della veloce evaporazione ed il prodotto rimane freddo.

Descrizione dell'impianto

Questo essiccatoio TS a letto fluido è composto da:

- SISTEMA DI CARICO - Un piccolo contenitore con un miscelatore e



una coclea con barriera interna per impedire l'aspirazione di aria dall'esterno. La coclea è azionata da inverter ed agisce come un dosatore per alimentare la giusta quantità di materiale nell'essiccatoio.

- ESSICCATOIO TS - Questo è il cuore dell'impianto. All'interno dell'essiccatoio, l'aria ed i solventi sono estratti dal prodotto dall'evaporazione termica. Sopra l'essiccatoio, una camera di separazione permette alla polvere di essere separata dai semi.
- GRUPPO DI TRATTAMENTO ARIA - All'uscita dell'essiccatoio, la polvere è trasportata al gruppo di cicloni e filtro.
- VENTILATORE PRINCIPALE - Installato all'inizio dell'impianto. Esso genera il processo di flusso d'aria necessario per il processo d'essiccazione. Il flusso d'aria è regolato da una serranda ad azionamento.
- GENERATORE DI CALORE - È lo scambiatore di calore che funziona con il vapore saturo. La temperatura è controllata da una valvola gestita dal PLC. 🏠

Orticoltura: le opportunità dell'illuminazione a LED

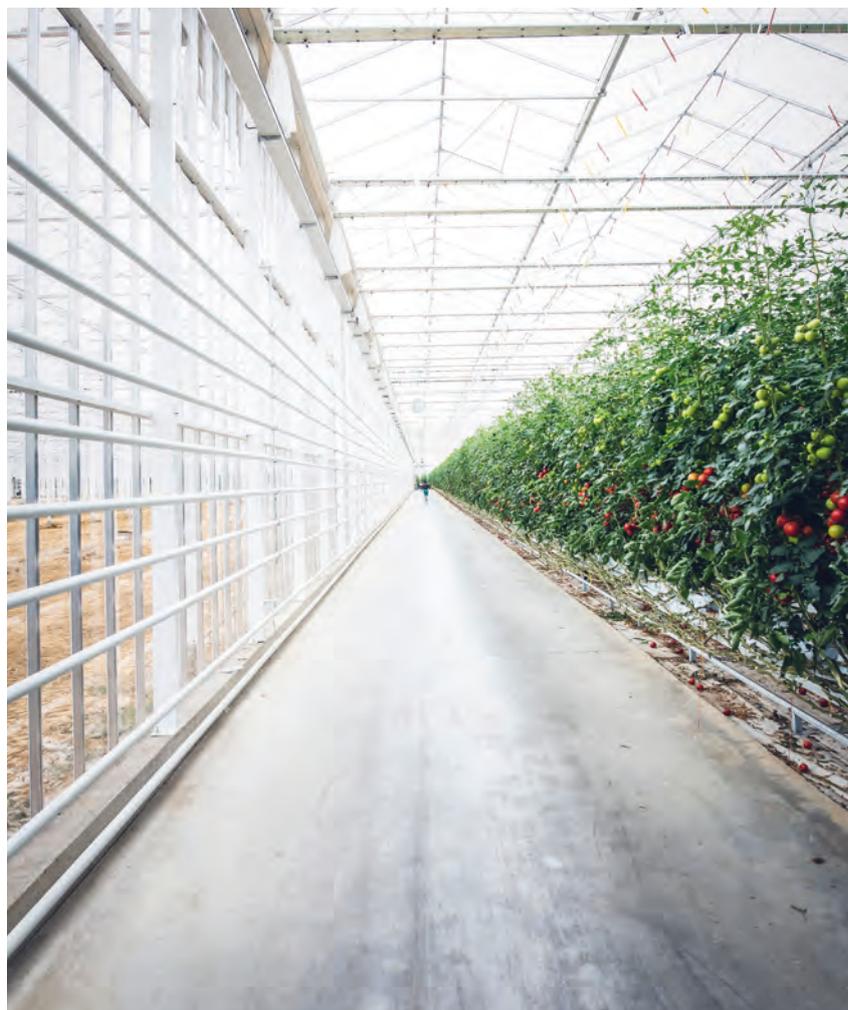
Coltivazione Urbana e Orticoltura: di cosa stiamo parlando

L'orticoltura è una particolare scienza che negli ultimi anni ha visto un'importante crescita; stiamo infatti parlando di un insieme di metodi in grado di far crescere piante andandone a migliorare le qualità chimiche e i valori nutrizionali, la velocità di crescita e ovviamente la resa. Uno dei principali motivi per cui questo particolare settore si è sviluppato negli ultimi anni, e si svilupperà ulteriormente nell'immediato futuro, risiede nell'incredibile evoluzione avvenuta nell'illuminazione a LED. Le tradizionali lampade sono state infatti scalzate dalla tecnologia LED, grazie a caratteristiche quali maggior efficienza energetica, migliori prestazioni termiche e controllo dell'illuminazione. Questa particolare fonte luminosa permette infatti un preciso controllo di intensità e spettro luminoso, caratteristica essenziale per l'utilizzo in oggetto. Vediamo assieme come.

Quali sono i vantaggi delle applicazioni LED

I progetti LED per orticoltura, generalmente realizzati all'interno di serre o ampie superfici indoor, offrono molti vantaggi particolarmente adatti all'evoluzione dell'economia e dello sviluppo agricolo mondiale. In cosa è migliore un'applicazione LED:

- Offre la possibilità di adattare e controllare al meglio l'ambiente in cui si coltivano le piante, aumentando così l'efficienza di tutta la struttura.
- Consente la coltivazione anche in luoghi dove le condizioni ambientali non lo permettono o rendono questa attività difficile.



MeX
MechaTronix

CoolBay® Giga-A

- Adattando l'intensità luminosa e lo spettro alla specie coltivata è inoltre possibile ottenere rese maggiori sia a livello di quantità sia a livello di qualità, riducendo sprechi idrici ed effetti riscaldanti collaterali.
- Offre un'elevata densità di raccolti in luoghi prossimi ai centri urbani, diminuendo così inquinamento e costi di trasporto.
- Vita operativa utile solitamente compresa tra 35.000 e 100.000 ore rispetto alle 24.000 ore delle lampade HPS.

Illuminazione a LED e Orticoltura: un connubio vincente

Le esigenze dell'illuminazione per l'orticoltura sono diverse da quelle di tipo tradizionale. La lunghezza d'onda utilizzata nell'orticoltura dalle piante è compresa tra 400 e 700 nm e può essere impostata attraverso un impianto di illuminazione a LED; in questo modo si può ottenere un notevole risparmio energetico rispetto alle tradizionali sorgenti di illuminazione HPS che oscilla tra il 35% e il 45%.

Lo sviluppo di applicazioni all'interno di greenhouse e vertical farming è in grande fermento con tassi di crescita che superano il 35% su base annua, e che prevedono crescite ulteriori nei prossimi dieci anni. All'interno di questo quadro generale, i reparti di Ricerca e Sviluppo dei principali brand produttori di LED hanno colto l'opportunità offerta dal mercato, sviluppando prodotti specifici per questo settore.



Le soluzioni proposte da Digimax

Digimax collabora da molti anni con aziende leader di mercato nel settore dell'illuminazione LED ed è in grado di offrire soluzioni complete appositamente dedicate al mondo dell'Orticoltura.

Mean Well, leader mondiale nel mercato dell'alimentazione industriale, ha realizzato serie specifiche di prodotti per questo tipo di applicazioni, tra cui la **serie HVGC-480 e HVGC-650**, driver LED dimmerabili a potenza costante per illuminazioni outdoor. La nuova serie con funzione Constant Power permette infatti di regolare la corrente in uscita mantenendo stabile la potenza di 480W o 650W (a breve anche la versione da 1.000W), risultando così ideale per tutte le applicazioni LED Indoor e Outdoor come l'illuminazione di serre e farm.

I Driver LED HVGC Meanwell sono dotati di ottime caratteristiche, tra cui:

- Ampio range di tensione in ingresso, compreso tra 180 Vac e 528 Vac
- Dimmerazione
- Case metallico senza ventola (fanless)

- Grado di protezione IP65/IP67 per resistere all'acqua e alla polvere
- Temperatura operativa tra i -40° C e i +90° C
- 5 anni di garanzia

Anche **MechaTronix**, azienda specializzata nella progettazione e realizzazione di dissipatori per LED, ha per esempio ideato una linea di dissipatori appositamente dedicata ai LED destinati a progetti di Orticoltura e dunque particolarmente indicati per apparecchi LED High Bay, Spot Light e Horticulture Light.

Coolbay® Giga-A è tra i prodotti più apprezzati per l'utilizzo all'interno di questo tipo di applicazioni grazie alle sue caratteristiche tecniche di dissipazione.

Con i COB LED progettati da Citizen infine, è possibile ottenere un controllo specifico di intensità e spettro luminoso al fine di meglio adattarsi alla specie vegetale coltivata; la **serie CLU04H** per esempio è stata concepita partendo dalle caratteristiche di luce richieste dalle diverse fasi di sviluppo vegetali come crescita, sviluppo e fioritura.

In questo modo Digimax è in grado di offrire soluzioni complete e professionali per gestire richieste provenienti dal settore dell'orticoltura, garantendo partnership tecniche di assoluta qualità. 🏠

www.digimax.it



FBF Italia, qualità' nel mondo

Sin dal 1987 FBF Italia progetta e costruisce omogeneizzatori, pompe volumetriche ad alta pressione, omogeneizzatori da laboratorio, e grazie alla vasta esperienza acquisita in questo campo, 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 reciproche 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, ketchup, uova, grassi vegetali, emulsioni, concentrati, alimenti per bambini, ecc.);
- industria cosmetica, farmaceutica, chimica e petrolchimica (amido, cellulosa, cera, coloranti,



creme di bellezza, dentifrici, detersivi, 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 esplo-

sione 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.fbfitalia.it





DJAZAGRO

LA FIERA PER LA PRODUZIONE
AGROALIMENTARE

06 ▶ 09 APRILE 2020

SAFEX Exhibition Park ▶ Algeri ▶ Algeria



DJAZAGRO.COM

Nuovo portone a scorrimento rapido V4015 SEL Alu R Hörmann: una chiusura ideale per comparti logistici e supermercati

Il nuovo portone a scorrimento rapido per spazi ridotti V 4015 SEL Alu R Hörmann è particolarmente indicato per supermercati e capannoni logistici dove di frequente i corselli tra le scaffalature portapallet disposte fino al vano murario non consentono l'impiego di una chiusura con riduttori sporgenti lateralmente.

Grazie alla superficie in alluminio anodizzato, alle piastre di testa, al cablaggio integrato e agli elementi laterali in alluminio compatti, questa chiusura per uso interno è caratterizzata da una gradevole estetica.

V 4015 SEL Alu R è azionato inoltre da un motore tubolare potente e innovativo, integrato nell'albero portamolle, che presenta un duplice vantaggio: lateralmente non sporgono né l'automazione né il riduttore e, in aggiunta, il rivestimento del manto combacia esattamente con le guide laterali. In virtù di tale sistema, il nuovo portone Hörmann può essere montato anche in luce e necessita rispettivamente a destra e a sinistra di pochissimo spazio, pari a soli 145 millimetri per le guide.

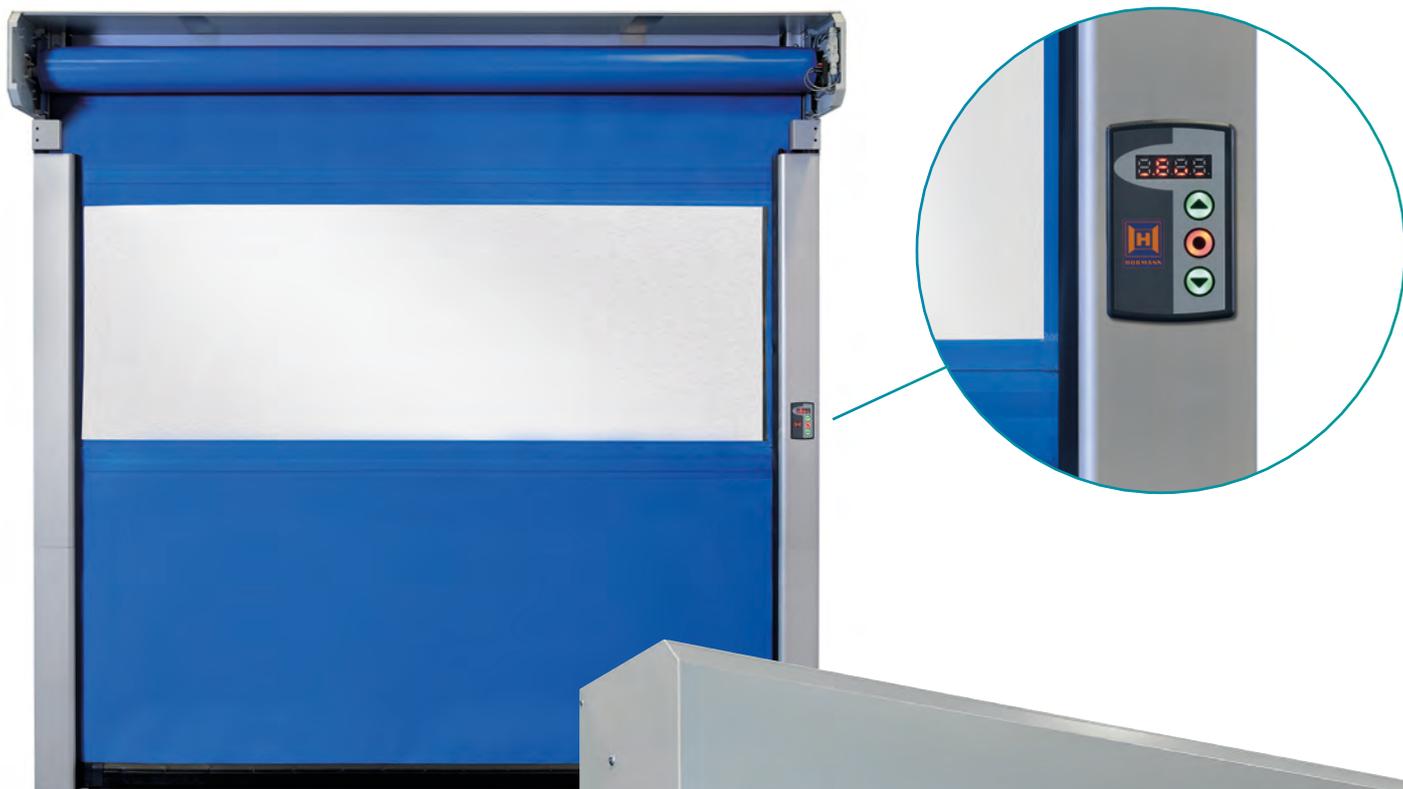
Con una velocità di apertura pari a 1,5 metri al secondo, V 4015 SEL Alu R si apre per un tempo sufficiente a consentire il transito dei muletti senza ritardi e contribuisce a migliorare e rendere maggiormente efficiente il flusso di merci all'interno dei capannoni.



Contraddistinto da una struttura compatta e da un'estetica minimalista, il nuovo portone Hörmann è indicato per situazioni di montaggio con spazi angusti

HÖRMANN
Porte • Portoni • Sistemi di chiusura





Oltre all'ottima performance in termini di funzionalità, tale portone è in grado di garantire un'elevata sicurezza, grazie a due evoluti sistemi. V 4015 SEL Alu R dispone infatti di serie di una barriera a raggi infrarossi con funzione di sicurezza "attiva" sul varco di transito che funziona efficacemente: se durante la chiusura il raggio viene interrotto, il portone si arresta immediatamente e torna indietro, evitando danni a persone e cose; se sotto al manto aperto si trova inoltre un ostacolo, ne viene impedita la chiusura. Come secondo meccanismo di sicurezza, questo portone presenta poi la peculiare guarnizione inferiore SoftEdge "contatto morbido" Hörmann con dispositivo "passivo" anti-collisione.

Disponibile in dimensioni fino a 4.000 mm sia in altezza che in larghezza, il portone è dotato - di serie - di un comando a variatore

di frequenza per uno scorrimento veloce, sicuro e duraturo.

Contraddistinto da una notevole resistenza del manto garantita dal profilo di resistenza al vento in lamina d'acciaio stabilizzante, nonché da una tenuta elevata, grazie

ad una ridotta fessura nel telaio e alle guarnizioni a labbro, V 4015 SEL Alu R è proposto in tinte di avvistamento nelle cromie giallo zinco, arancione puro, rosso carminio, blu genziana e grigio agata. 🏠

www.hormann.it

The 28th International Processing and Packaging Exhibition for Asia

PROPAK ASIA

17-20 June 2020 | BITEC, Bangkok

Plan Your Visit Now!

Meet

The latest machines & technologies from over 2,000 world leading companies from 45 countries with their first time product launched

Find

New ideas and solutions for your processing & packaging business

Learn

From leading Industry events and conferences

Make

New business contacts and develop great business together



9 industry focused zones showcasing comprehensive innovations

CODING, MARKING &
LABELLING ASIA

COLDCHAIN, LOGISTICS,
WAREHOUSING & FACTORY ASIA

DRINKTECH ASIA

LAB & TEST ASIA

MATERIALS ASIA

PACKAGINGTECH ASIA

PHARMATECH ASIA

PROCESSINGTECH ASIA



Pre-registration at www.propakasia.com



@propakasia

 **informa markets**

Un packaging all'avanguardia per vestire e proteggere la qualità dei vostri prodotti

"Siamo sicuri che la nostra pizza non ci tradirà mai", è quanto dichiarava negli anni '90 alla rivista economica il Mondo Tiziano Zanuto, uno dei fondatori e attuale CEO della Prodal srl, azienda produttrice di pizze e snack surgelati con sede a San Donà di Piave, in provincia di Venezia. Un'idea nata nel 1994 in famiglia, dall'esperienza di pizzaioli artigiani e dell'allora ventottenne Zanuto che, sulla spinta governativa data all'imprenditoria giovanile, decise con grande coraggio di puntare su quella che ora chiameremmo una "start up".

Il tempo sembra avergli dato ragione visto che oggi, dopo venticinque anni di attività, l'avventura partita in un piccolo laboratorio artigianale si è trasformata in un'azienda vera e propria, passata dall'aver una decina di dipendenti a una doppia turnazione lavorativa su due linee, con una capacità produttiva di 100 mila pizze al giorno contro le poche migliaia dei primi anni. All'inizio della sua attività, l'azienda veneta decise di concentrarsi sul solo mercato interno, una scelta dettata da due ordini di necessità: da un lato, bisognava accumulare le esperienze necessarie per affrontare il grande mercato; dall'altro, si doveva verificare il riscontro della qualità della propria offerta. Dopo gli ottimi risultati ottenuti sul territorio nazionale, Prodal scelse di misurarsi sul mercato estero, molto esigente, si sa, in termini di standardizzazione del prodotto. In breve, il successo commerciale, la costante crescita



Prodal srl, azienda produttrice di pizze surgelate, festeggia i suoi 25 anni e sceglie il know-how di Tecno Pack S.p.A. per ridisegnare e automatizzare il proprio reparto packaging



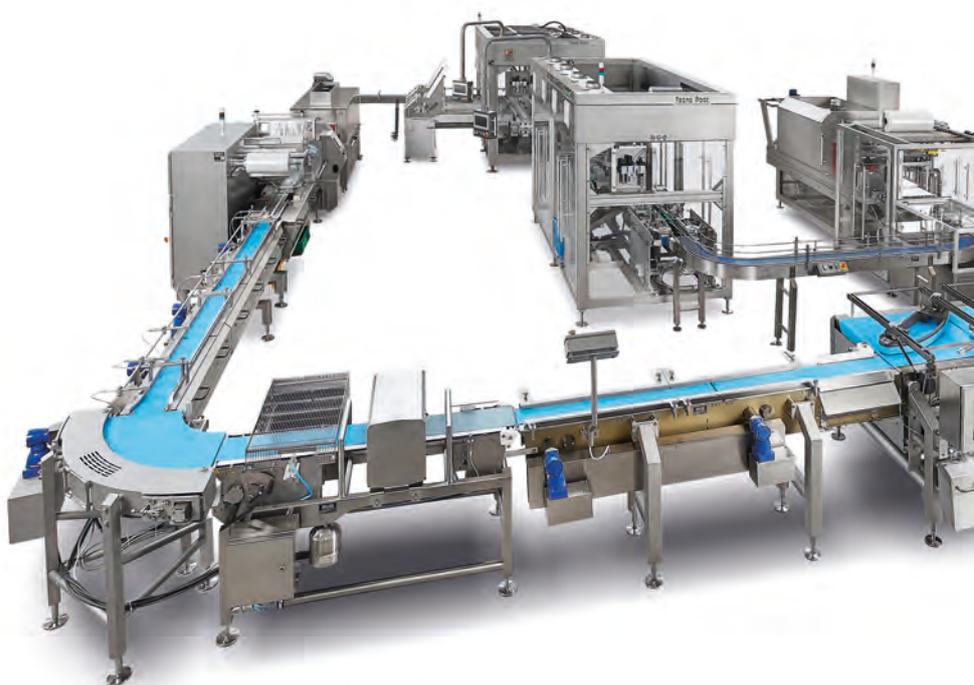


del volume d'affari e l'ampliamento della gamma degli alimenti proposti portarono l'azienda a puntare sempre più sull'esportazione. Con in mente la volontà di migliorarsi continuamente e di investire su innovazioni di processo, nel 2011 Prodal costruisce un nuovo stabilimento di circa 5.000 m², progettato ad hoc.

L'installazione di un sistema di automazione d'avanguardia ha significato, oltre che un'importante riduzione dei costi, un valore aggiunto in termini di qualità, riducendo drasticamente il numero dei prodotti non conformi.

Tra le tante innovazioni apportate vale la pena ricordare quella del 2018: un nuovissimo sistema di abbattimento del prodotto e di stoccaggio, con celle frigorifere di ultima generazione che triplicano la possibilità di immagazzinare il prodotto. Ampliamenti strutturali e operativi che proiettano l'azienda verso il mondo dell'Industria 4.0.

Risale al 2014 la collaborazione con il team di Tecno Pack S.p.A., con il quale Prodal ha intrapreso un per-



Tecno Pack

PACKAGING MACHINES



corso di innovazione tecnologica di alto livello del proprio reparto packaging. L'unione sinergica delle due aziende ha portato alla realizzazione di due grandi risultati: le innovative confezioni flow pack in atmosfera controllata e gli imballi in film termoretraibile.

Dal primissimo incontro avuto con Andrea Motta, area manager di Tecno Pack, Prodal ha tenuto a specificare che quello che l'azienda stava cercando non era un semplice fornitore, ma la possibilità di creare una partnership stabile e propositiva con un costruttore leader in grado di fornire delle garanzie e, soprattutto, di essere disposto a una crescita condivisa, con il comune intento di realizzare una tecnologia all'avanguardia per assicurare il miglior vestito possibile alla regina del cibo italiano: la pizza. Ed è così che da 5 anni Tecno Pack assicura a Prodal una struttura potente ed elastica, efficiente e reattiva. L'imminente consegna della terza linea è parte dell'ennesimo successo collaborativo annunciato.

"Il grande lavoro di squadra con Tecno Pack", dichiara Zanuto, "ha portato a dei risultati che sicuramente ci rendono orgogliosi, ma che allo stesso tempo ci ricordano la grande responsabilità che abbiamo nei confronti del nostro prodotto. Rispettare scelte e mentalità artigianali deve

rimanere il faro che guida la nostra produzione". Continua il CEO della Prodal, "tra gli aspetti primari della nostra mission c'è sicuramente l'attenta scelta delle materie prime e il meticoloso rispetto delle normative nazionali e internazionali che regolamentano le filiere alimentari". Prodal, infatti, risponde alle conformità europee e internazionali degli standard sia per la gestione direzionale che sul piano della sicurezza alimentare di produzione, confezionamento e stoccaggio, con le certificazioni ISO 22000, IFS Food e BRC Food. Una sicurezza questa che, unitamente all'attiva partecipazione alle principali fiere di settore nazionali e internazionali, permette a Prodal di farsi strada nel mercato globale, esportando i suoi prodotti in numerosi territori, dal Tirolo alla Germania, da Dublino ad Amsterdam, da New York a Sidney, fino a Dubai, Hong Kong e Johannesburg. E se Tiziano Zanuto ammette di dichiararsi soddisfatto del percorso fatto finora, ci tiene a precisare di non voler abbassare la guardia. "Altrimenti", conclude con un sorriso "sarei io a tradire la mia pizza".

La sinergia tra due grandi aziende leader di mercato nei rispettivi ambiti, non poteva che preludere a nuovi successi. 🏢

www.tecnopackspa.it



TMG Impianti, soluzioni di incartonamento e pallettizzazione

Fondata nel 1976, TMG Impianti ha saputo imporsi nei mercati mondiali attraverso la continua applicazione delle esperienze maturate sul campo, riuscendo così a sviluppare una qualificata conoscenza tecnologica, grazie ad innumerevoli installazioni di proprie linee in tutto il mondo.

Il contatto diretto con i clienti permette una costante innovazione dei macchinari, risultanti, quindi, sempre più adatti alle molteplici esigenze in continua evoluzione.

La linea di prodotti comprende formatori di cartoni, incartonatrici, chiudi cartoni, palettizzatori, depalettizzatori e robot. Queste macchine sono poi combinate assieme in modo da fornire complete soluzioni chiavi in mano di impianti di confezionamento nel fine linea.

Negli anni TMG ha realizzato molteplici impianti per la pallettizzazione e confezionamento di svariati prodotti soprattutto nel settore Beverage, dove, applicando come sempre passione ed entusiasmo, si è assicurata la fiducia di prestigiose organizzazioni multinazionali.

Oggi giorno TMG progetta e realizza, in una prospettiva annuale, circa 250 linee di incartonamento e di pallettizzazione. In 42 anni di attività, TMG ha installato circa 7000 macchine in tutto il mondo, un traguardo importante che ri-





specchia l'elevata professionalità dell'azienda.

Gamma di prodotti:

Palettizzatori - Formatori di cartoni - Incartonatrici incassettatrici - Chiudi cartoni - Robots - Avvolgitori - Trasporti e dispositivi - Sistemi di movimentazione pallet.

Settori di mercato:

TMG Impianti è specializzata nella movimentazione di bottiglie e contenitori, di vetro e di plastica (come PVC e PET), nei settori del

food, beverage (vino, succhi, birra ecc), chimico e dei prodotti di cura personale e di casa (shampoo, detersivi, detersivi ecc) e alcune applicazioni specifiche come gli olii alimentari. Un altro settore importante per TMG è quello dei sacchi e dei contenitori. TMG è una delle realtà leader in Europa nel settore del winery, offrendo soluzioni personalizzate per l'incartonamento, la palettizzazione e la movimentazione interna dei prodotti. 🏭

www.tmgimpianti.com



PROPAK VIETNAM

Co-Located Event



THE PREMIER PROCESSING & PACKAGING EVENT FOR VIETNAM AND INDOCHINA

24 – 26 MARCH 2020

www.propakvietnam.com

SAIGON EXHIBITION &
CONVENTION CENTER

 **SECC**

DISTRICT 7, HCMC, VIETNAM

WHAT TO EXPECT AT PROPAK VIETNAM 2020?

10,800sqm Exhibiting Space

580+ Exhibiting Companies

31 Countries / Regions

10 International Group Pavilions

Expected To Get **9,700** Trade Visitors

Upcoming back to next edition, PROPAK VIETNAM 2020 will be taking place from 24 – 26 March at Saigon Exhibition & Convention Center - SECC, District 7, Ho Chi Minh City, Vietnam. The exhibition will continue co-locating with Printech Vietnam – Converting, Package Printing and Labelling Exhibition, definitely the event will bring a comprehensive platform for engineering community working in Food, Drinks, Pharma & Cosmetics Industry to create business activities and generate new leads not only in Vietnam but also in Indochina.

DISCOVER ALL FUTURE POSSIBILITIES FOR YOUR COMPANY IN THE VIETNAM'S RISING PROCESSING & PACKAGING INDUSTRY

Organiser



**informa
markets**

SES Vietnam Exhibition
Services Company
Limited

VIETNAM

Ms. Selena Nguyen
T: +84 28 3622 2588
E: Selena.nguyen@ubm.com

ASIA

Mr. Jeffrey Au
T: +65 6233 6688
E: Jeffrey.au@ubm.com

INDIA & REST OF THE WORLD

Mr. Marek Szandrowski
T: +44 20 7560 4321
E: Marek.szandrowski@ubm.com

ProPak Asia 2020 - Soluzioni totali per industrie di trasformazione e confezionamento

ProPak Asia 2020, l'evento commerciale di Processing & Packaging per prodotti alimentari, bevande, prodotti farmaceutici, cosmetici e di consumo ha riunito aziende espositrici e acquirenti per un'edizione da record del 2019.

ProPak Asia è al centro delle tendenze del mercato, del settore e delle reti di investimento e della questione ambientale. Nove aree focalizzate sull'industria riuniscono marchi e partecipanti per fare rete con gli acquirenti di tutto il mondo per scoprire soluzioni, nuove tecnologie e investire nelle industrie più dinamiche del mondo.

Questo evento sarà il più grande appuntamento fieristico commerciale sul processo e il confezionamento in Asia, utilizzando 65.000 mq in nove sale del BITEC; si aspettano oltre 55.000 acquirenti da 90 paesi e oltre 2.300 aziende espositrici da 50 paesi

ProPak Asia 2020 include nove aree di settore che rendono più semplice per buyer e venditori incontrarsi e sviluppare business insieme.

ProcessingTechAsia - 28a esposizione Internazionale sulla tecnologia di processo

PackagingTechAsia - 28a fiera internazionale sulla tecnologia dell'imballaggio

DrinkTechAsia: 19a fiera internazionale sulla tecnologia di processo e confezionamento di bevande e birra

PharmaTechAsia - 27a fiera internazionale della tecnologia di processo e imballaggio farmaceutica e cosmetica

Lab & TestAsia: 14a fiera internazionale per apparecchiature di laboratorio, strumenti, test e misure e controllo di qualità

MaterialsAsia - 8a mostra internazionale sui materiali di imballaggio
Coding, Marking & LabellingAsia - 9a mostra internazionale sulla tecnologia di codifica, marcatura ed etichettatura

Coldchain, Logistics & WarehousingAsia - 4a fiera internazionale Coldchain, Logistics & Warehousing Technology

Printech Asia - 4a mostra internazionale sul converting, la stampa di confezioni e l'etichettatura

Con la forte relazione e il sostegno da parte di parti interessate, associazioni, istituti ed esperti del settore a ProPak Asia, si tengono conferenze specifiche del settore, seminari sulle tendenze del settore e workshop tecnici. Potenziare le start-up, armare le piccole e medie imprese e potenziare le multinazionali è la storia comprovata di ProPak Asia.

ProPak Asia è davvero l'evento del settore "Must-Attend" in Asia per l'Asia, in quanto la qualità e la varietà dei prodotti aumentano e si espandono e la produttività delle operazioni e degli standard di produzione sono spinti più in alto dalle esigenze dei consumatori e dai nuovi progressi dell'automazione e della tecnologia, che saranno presentati allo spettacolo.

ProPak Asia 2020 si terrà dal 17 al 20 giugno 2020 nelle sale 98-106 del BITEC, Bangkok, Thailandia. Gli orari di apertura sono dalle 10 alle 18 tutti i giorni. 🏢



L'evento Premier Processing & Packaging per i resi in Asia 17-20 giugno 2020 Bangkok, Thailandia



UPAKOVKA coopera con diverse associazioni di produttori di bevande

Aperte sin d'ora le iscrizioni degli espositori alla fiera russa leader del settore

Nella prossima fiera upakovka, che si terrà dal 28 al 31 gennaio 2020 nell'area fieristica AO Expocentre Krasnaja Presnja di Mosca, cresce l'importanza del tema del beverage. Già in occasione del "WaterShow2019 - 18th International Forum of Bottled Water and Soft Drinks Manufacturers" di Mosca, tenutosi a marzo, l'upakovka aveva manifestato il proprio sostegno e ora è partner ufficiale dell'associazione russa di produttori di acque in bottiglia, "Bottled Water Producers Union" (BWPU), organizzatrice dell'evento. Nell'ambito della conferenza sono stati discussi i temi chiave del settore nel contesto di mercato russo e dei paesi confinanti.

Anche Messe Düsseldorf Mosca, in quanto organizzatrice dell'upakovka, ha instaurato una collaborazione con i produttori di bevande "Russian Union of Juice Producers (RSPS)" e "Union of Soft Drinks and Mineral Water Producers".

Già durante l'ultima edizione dell'upakovka, nel gennaio di quest'anno, si è registrato che accanto a prodotti come cereali per la prima colazione, piatti pronti o dolci da forno anche le acque imbottigliate e le bevande funzionali e arricchite riscontrano molto successo presso i consumatori russi.

Nuove tendenze del gusto, bevande a ridotto contenuto di zuccheri, smoothies e tè pronti da bere sono molto apprezzati soprattutto presso



una popolazione urbana sempre più attenta alla propria salute.

Ecco perché l'upakovka 2020 propone un'ampia gamma di offerte su questo tema. Tradizionalmente tra gli espositori consueti sono presenti i rappresentanti di grandi attori del settore quali KHS, Kronen, Sidel, SMI, Sacmi Beverages, IMACO e SIPA, sono inoltre previsti degli spazi di intervento nel forum nell'ambito del tema speciale innovationparc, che saranno moderati da Maxim Novikov, direttore della Union of Soft Drinks and Mineral Water Producers. Grazie all'ottimo riscontro ottenuto nelle manifestazioni precedenti, le capacità dell'innovationparc erano già state

raddoppiate quest'anno. Anche nel 2020 le conferenze sui temi di tendenza nel settore del packaging e dell'industria di processo affineranno di nuovo parallelamente su due palchi.

Gli espositori possono iscriversi sin d'ora all'upakovka 2020 sul sito www.upakovka-tradefair.com. La fiera si rivolge a otto gruppi target principali, costituiti dai fornitori di materiale e tecnologia d'imballaggio e della tecnica di processo affineranno per i diversi settori utilizzatori, che comprendono oltre alle bevande, alimenti, prodotti dolciari e da forno, farmaceutica, cosmetica, beni di consumo non-food nonché prodotti industriali. 🏛️



upakovka

PROCESSING & PACKAGING
28^{TO} 31 JANUARY 2020

MOSCOW

MEMBER OF INTERPACK ALLIANCE

**APPLY
NOW
FOR**

UPAKOVKA-TRADEFAIR.COM



Messe
Düsseldorf

Luci puntate sulla Logistica Interna

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

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

La formula The Innovation Alliance: di successo in successo

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

La partnership con AISEM federata ANIMA

Per il 2021 è stata riconfermata in



**INTRA
LOGISTICA
ITALIA**

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

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

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

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

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

mcT
Alimentare

mcT
Visione e Tracciabilità

Nel 2020 l'evento verticale di riferimento per le tecnologie Food & Bev (strumentazione e processo, efficienza impianti/MES, sicurezza alimentare, energy management, direttiva macchine, packaging ecc.) allarga gli orizzonti all'area metropolitana milanese facendo tappa a Bergamo.

Le opportunità per aziende e operatori si moltiplicano, grazie alla concomitanza con mcT Visione e Tracciabilità (logistica e identificazione automatica) e SAVE Milano, a coinvolgere il mondo delle tecnologie per l'automazione, la strumentazione e la sensoristica.

Il programma prevede:

- ✓ quattro sessioni plenarie in contemporanea
- ✓ una parte espositiva con più di cento aziende partecipanti
- ✓ workshop, seminari, corsi di formazione
- ✓ coffee-break e buffet offerti dagli sponsor
- ✓ in esclusiva gratuitamente tutti i contenuti in PDF

8 aprile 2020

Fiera di Bergamo

In concomitanza con

SAVE Milano
mcm Milano

Supported by

GISI
Associazione Imprese
Italiane di Strumentazione

GS1 Italy **Lab ID**

Organizzato da

EIOM

Partner ufficiale

PLC Forum
www.plcforum.it



Registrazione
gratuita per
gli operatori
professionali

www.mctalimentare.com

MCT TECNOLOGIE PER L'ALIMENTARE

Il prossimo 8 aprile torna mcT Tecnologie per l'Alimentare, giornata verticale dedicata a tutti gli operatori professionali del settore Food & Beverage.

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

grazie a case history dedicate e alle presentazioni dei maggiori player del settore. mcT Alimentare si svolge in concomitanza con mcT Visione e Tracciabilità - evento dedicato alle soluzioni industriali di identificazione automatica e SAVE Milano - evento leader per la strumentazione e l'automazione industriale; è organizzato da EIOM con il patrocinio di ANIPLA (Associazione Nazionale per l'Automazione), con la partecipazione e il contributo delle più importanti aziende del settore. mcT Alimentare si rivolge a tutti gli operatori della filiera del settore Food & Beverage, quali responsabili di produzione e di linea, responsa-

bili della ricerca, direttori di stabilimento, progettisti, buyer, tecnici, responsabili marketing, impiantisti, manutentori, system integrator, tecnici e strumentisti, energy manager e molti altri ancora.

Il programma della giornata verticale, a partecipazione gratuita, sarà presto disponibile sul sito www.mctalimentare.com attraverso cui gli operatori interessati potranno preregistrarsi e accedere alla manifestazione, partecipare a convegni e workshop e usufruire di tutti i servizi offerti dagli sponsor (coffee break, buffet ed eventuale documentazione, scaricabile in PDF dopo gli eventi). 🏠

THE SPOTLIGHT
IS ON YOU

FRUIT LOGIS TICA

2020

5|6|7 FEBBRAIO BERLINO

HIGHLIGHTS 2020

Novità: Padiglione 27 con big-player internazionali

Sostenibilità: l'argomento chiave dei Forum

Il vostro referente:
messeberlin@pg-mktg.it



fruitlogistica.com

#fruitlog2020



FRUIT
LOGISTICA

FRUITNET

Messe Berlin



2019-2020-2021

RESTAURANTS, CAFÉS AND LOUNGES

07-08/10/2019

RODA AL BUSTAN (DUBAI)

Evento di ristoranti, bar e lounge.



4P EAST MED

15-18/10/2019

BEIRUT

Fiera per l'imballaggio, la stampa.



HOST

18-22/10/2019

MILANO

Fiera sulla panificazione e il mondo dell'ospitalità.



CIBUSTEC

22-25/10/2019

PARMA

Fiera delle tecnologie alimentare, dal confezionamento alla logistica.



SAVE

23-24/10/2019

VERONA

Soluzioni e applicazioni verticali di automazione, strumentazione, sensori.



BRAU BEVIALE

12-14/11/2019

NORIMBERGA

Fiera sulle tecnologie, logistica per la produzione di birra e bevande.



SIMEI

19-22/11/2019

MILANO

Tecnologie per l'industria dell'imbottigliamento.



SPS

26-28/11/2019

NORIMBERGA

Fiera per l'automazione industriale.



MAROCCO FOODEXPO

06-08/12/2019

CASABLANCA

Fiera di prodotti alimentari, ospitalità e tecnologie.



SIEMA MAROCCO EXPO

06-08/12/2019

CASABLANCA

Fiera di prodotti alimentari, lavorazione, imballaggio e macchinari.



SIGEP

18-22/01/2020

RIMINI

Fiera della gelateria, pasticceria e panificazione artigianali.



PROSWEETS

02-05/02/2020

COLONIA

Fiera per l'industria dolciaria.



FRUIT LOGISTICA

05-07/02/2020

BERLINO

Fiera di frutta e verdura.



mcTER ALIMENTARE

08/04/2020

MILANO

Mostra sull'efficienza energetica.



MACFRUT

05-07/05/2020

RIMINI

Fiera di macchinari e impianti per l'industria ortofrutticola.



mcTER

07/05/2020

ROMA

Mostra sull'efficienza energetica.



INTERPACK

07-13/05/2020

DÜSSELDORF

Fiera sull'imballaggio, confezionamento, panificazione, pasticceria.



CIBUS

11-14/05/2020

PARMA

Salone del prodotto alimentare.



SPS/IPC DRIVES/ ITALIA

26-28/05/2020

PARMA

Fiera per l'automazione industriale.



FISPAL

16-19/06/2020

SAN PAOLO

Fiera su tecnologie e prodotti per l'imballaggio.



mcTER COGENERAZIONE

25/06/2020

MILANO

Applicazioni di cogenerazione.



LATINPACK

12-14/08/2020

SANTIAGO CHILE

Salone internazionale dell'imballaggio.



SUDBACK

17-20/10/2020

STOCCARDA

Fiera sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.



POWTECH

29/09-01/10/2020

NORIMBERGA

Fiera sulla lavorazione di prodotti in polvere.





2019-20-21

SIAL

18-22/10/2020

PARIGI

Fiera sul prodotto alimentare.



SAVE

21-22/10/2020

VERONA

Soluzioni e applicazioni verticali di automazione, strumentazione, sensori.



BRAU BEVIALE

10-12/11/2020

NORIMBERGA

Fiera sulle tecnologie, logistica per la produzione di birra e bevande.



ALL4PACK

23-26/11/2020

PARIGI

Salone internazionale dell'imballaggio.



ANUGA FOODTEC

23-26/03/2021

COLONIA

Fiera delle tecnologie alimentari e delle bevande



FACHPACK

28-30/09/2021

NORIMBERGA

Fiera per l'industria del confezionamento.



IBA

24-28/10/2021

MONACO

Fiera sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.



SIMEI

16-19/11/2021

MILANO

Tecnologie per l'industria dell'imbottigliamento.



MEDIO ORIENTE 2019-2020

GULFOOD

17-21/02/2019

DUBAI

Fiera sull'ospitalità, prodotti alimentari.



DJAZAGRO

25-28/02/2019

ALGERI

Fiera agro-alimentare.



PROPAK VIETNAM

19-21/03/2019

SAIGON

Fiera 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

18-21/06/2019

TEHRAN

Fiera alimentare, bevande e tecnologie per il confezionamento.



GULFOOD MANUFACTURING

29-31/10/2019

DUBAI

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



HOSPITALITY QATAR

12-14/11/2019

DOHA

Fiera dell'Ospitalità e HORECA.



PACPROCESS

09-11/12/2019

NEW DELHI

Fiera internazionale dell'imballaggio.



WOP DUBAI

12-14/11/2019

DUBAI

Evento dedicato all'industria dei prodotti freschi.



FOOD PEX

12-14/12/2019

NEW DELHI

Fiera internazionale dell'imballaggio.



GULFOOD

16-20/02/2020

DUBAI

Fiera sull'ospitalità, prodotti alimentari.



GASTROPAN

12-14/03/2020

ARAD

Fiera internazionale sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.



PROPAK VIETNAM

24-26/03/2020

SAIGON

Fiera internazionale dell'imballaggio.



GULFHOST

06-08/04/2020

DUBAI

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





MEDIO ORIENTE 2019-2020

DJAZAGRO

06-09/04/2020

ALGERI

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



IRAN FOOD+BEV TEC

15-18/06/2020

TEHRAN

Fiera alimentare, bevande e tecnologie per il confezionamento.



PROPAK ASIA

17-20/06/2020

BANGKOK

Fiera internazionale dell'imballaggio.



DUBAI DRINK TECHNOLOGY EXPO

25-27/03/2020

DUBAI

Fiera sull'industria delle bevande.



GULFOOD MANUFACTURING

03-05/11/2020

DUBAI

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



HOSPITALITY QATAR

10-12/11/2020

DOHA

Fiera dell'Ospitalità e HORECA.



RUSSIA-CINA

UPAKOVKA- UPAK ITALIA

29/01-01/02/2019

MOSCA

Fiera delle macchine per imballaggio.



UPAKOVKA

28-31/01/2020

MOSCA

Fiera delle macchine per imballaggio.



BEVIALE MOSCOW

19-21/02/2019

MOSCA

Fiera internazionale per l'industria delle bevande.



MODERN BAKERY

17-20/03/2020

MOSCA

Fiere 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.



BEVIALE MOSCOW

24-26/03/2020

MOSCA

Fiera internazionale per l'industria delle bevande.



BAKERY CHINA

06-09/05/2019

SHANGHAI

Fiera per l'industria della panificazione e della pasticceria.



BAKERY CHINA

06-09/05/2020

SHANGHAI

Fiera per l'industria della panificazione e della pasticceria.



INPRODMASH

10-12/09/2019

KIEV

Fiera delle macchine per imballaggio.



INPRODMASH

08-10/09/2020

KIEV

Fiera delle macchine per imballaggio.



AGROPRODMASH

07-11/10/2019

MOSCA

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



AGROPRODMASH

05-09/10/2020

MOSCA

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



AB ENERGY**78/80**

Via Gabriele d'Annunzio, 16
25034 Orzinuovi
BS

AIR INTERNATIONAL SRL**81/83**

Via degli Affari, 333
24045 Fara Gera d'Adda
BG

AISLOMBARDIA**ASSOCIAZIONE ITALIANA
SOMMELIERS****72/74**

Via Panfilo Castaldi, 4
20124 Milano

ALBA & TEKNOSERVICE SRL**24/26**

Via delle Industrie, 26
35010 Villafranca Padovana
PD

ALFATEST SRL**22-23**

Via Pellizza da Volpedo, 59
20092 Cinisello Balsamo
MB

ALLEGRI CESARE SPA**75/77**

Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni
MI

BITO ITALIA SRL**84/86**

Viale Pininfarina, 9
10043 Orbassano- TO

CEGEKA ITALIA**35**

Via Alessandro Volta, 16
20093 Cologno Monzese
MI

COSTACURTA SPA**VICO****47/50**

Via Grazioli, 30
20161 Milano

CRSI**CENTRO RICERCHE
SVILUPPO IMPIANTI SA****91**

Via Comunale 10
CH-6807 Torricella
Taverne
Svizzera

DIGIMAX SRL**92-93**

Via dei Laghi, 31
36077 Altavilla Vicentina
VI

EFAFLEX GMBH & CO. KG**89-90**

Fliedestrasse 14
D-84079 Bruckberg
Germania

EIOM ENTE**ITALIANO ORGANIZZAZIONE
MOSTRE****113**

Strada 1, Palazzo F1,
Milanofiori
20090 Assago
MI

ESCHER MIXERS SRL**3-6-7**

Via Copernico, 62
36034 Malo
VI

FBF ITALIA SRL**94**

Via Are, 2
43038 Sala Baganza
PR

FRISTAM PUMPEN**F. STAMP KG
(GMBH & CO.)****87-88**

Kurt-A-Korber
Chaussee 55
21033 Hamburg
Germania

ICI CALDAIE SPA**55/57**

Via G. Pascoli, 38
37059 Frazione
Campagnola di Zevio
VR

IGUS SRL**IV COP**

Via delle Rovedine, 4
23899 Robbiate
LC

**INFORMA
EXHIBITIONS****III COP**

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

INNOVIA FILMS**68**

R&D Centre, West Road,
CA7 9XX UK Wigton,
Cumbria,
Gran Breatagna

ITALIAN**EXHIBITION GROUP SPA****II COP-42/44**

Via Emilia, 155
47921 Rimini

KOELNMESSE**27-32/34**

Messeplatz, 1
50679 Koeln
Germania

LABELPACK**TRADE SRL****12-13**

Via Monte Cervino, 51/F
20861 Brugherio - MB

LAWER SPA**I COP-8/11**

Via Amendola, 12/14
13836 Cossato - BI

MEGADYNE SPA**64**

Via Trieste, 16
10075 Mathi - TO

MESSE FRANKFURT RUS**2**

Leningradsky prospekt, 39,
building 80
125167 Moscow
Russia

**MESSE STUTTGART ARES
FUARCILIK LTD. ĐTI.**

21
Tekstil Kent A
11 Blok No:51
34235 Esenler
Istanbul
Turchia

MOMBRINI SRL

65/67
Via Leonardo da Vinci, 218
24043 Caravaggio
BG

**P&G EXHIBITIONS
MARKETING MEDIA**

114
Via A. Costa, 2
20131 Milano

**PRL TECNOSOFT
DI LUGANA DANIELE & C.
SNC**

62
Via Aldo Moro , 10
25017 Lonato del Garda
BS

RADEMAKER BV

15-40-41
Plantijnweg 23
P.O. Box 416
4100 AK Culemborg
Olanda

REAL FORNI SRL

28-29
Via Casalveghe, 34
37040 Gazzolo D'Arcole
VR

**ROCKWELL
AUTOMATION SRL**

63
Via Ludovico Di Breme 13
20156 Milano

**RPE SRL
SOLENOID
VALVES**

30-31
Via S. Ambrogio 1/3/5
22070 Carbonate - CO

SAP ITALIA SRL

69
Via S. Allende, 1
20077 Melegnano - MI

SCA SRL

46
Via Friuli, 5
29017 Fiorenzuola d'Arda
PC

SCAGLIA INDEVA SPA

51-52
Via Marconi, 42
24012 Brembilla
BG

SIBREAD SRL

16/18
Via dell'Industria, 14
36030 Caltrano - VI

MOMBRINI SRL

65/67
Via Leonardo da Vinci, 218
24043 Caravaggio - BG

SIEMENS SPA

53-54
Via Vipiteno, 4
20128 Milano

SINESPLAST SRL

20
Via Mignani, 46
21030 Grantola - VA

TECNO PACK SPA

100/103
Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI

TECNOPOOL SPA

1-19
Via M. Buonarroti, 81
35010 S. Giorgio in Bosco
PD

TMG IMPIANTI SPA

104/106
Via Regia, 5
35018 S.Martino Lupari - PD

UBM PLC

99-107/110
240 Blackfriars Road
London
Gran Bretagna

VELO ACCIAI SRL

58-59
Via S. Lorenzo, 42
Cà Rainati
31020 S. Zenone degli
Ezzelini - TV

XNEXT SRL

14-15
Via Valtorta 48,
20127 Milano

ZANIN F.LLI SRL

60-61
Viale delle Industrie, 1
31032 Casale sul Site
TV



FISPAL
TECNOLOGIA

Alimenti
Bevande
Imballaggi

16-19 GIUGNO
SÃO PAULO EXPO
2020 



**VIENI A FARE
AFFARI IN
BRASILE!**

PERCHÉ L'INNOVAZIONE INIZIA ORA

Numeri dell'ultima edizione:

+ 39,000 visitatori

42 paesi

40,000 m² di padiglione

480 espositori

71 espositori internazionali
da 13 nazioni

Padiglioni internazionali



R\$ 23 milioni di negozi generati
nei giri d'affari aziendali

4 Forums e diversi
workshop gratuiti

200 ore di contenuti

+10 attrazioni

Fispal Tecnologia da 36 anni offre l'occasione di incontro tra fornitori e acquirenti delle industrie alimentari, delle bevande, dei prodotti lattiero-caseari, dei frigoriferi, dell'alimentazione animale e degli imballaggi ed è considerata la più grande vetrina delle principali soluzioni in attrezzature, prodotti, tecnologie, servizi ed innovazioni per il mercato alimentare.

Scarica qui il Post Show Report
2019 completo



PER MAGGIORI INFORMAZIONI

comercial.tecnologia@informa.com
+55 11 4632-0377

FISPALTECNOLOGIA.COM.BR

FISPALTECNOLOGIA.COM.BR
#FISPALTEC2020

Promozione ed organizzazione



motion? plastics!

infinita libertà progettuale per le vostre applicazioni dinamiche



Un particolare speciale nel materiale iglidur® più adatto alle vostre esigenze. Resistente all'usura, senza lubrificazione e con lunga durata d'esercizio. A disegno, senza minimo quantitativo.



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

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

igus®.it