EDITRICE ZEUS
Editrice Zeus sas Via C. Cantù, 16 - 20831 SEREGNO (MB) Tel. +39 0362 244186 - www.editricezeus.com
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 TAXE PERCUE (tassa riscossa) Uff. Milano CMP/2 Roserio - ISSN 1827-4102
1-2020

Rassegna Alimentare

PACKAGING BEVANDE

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

iglidur®, per tutti i gusti ...

Componenti tecnici standard e a disegno, oltre 50 materiali iglidur® autolubrificanti, anche conformi FDA. Stampati ad iniezione, in 3D o ricavati da semilavorati in barre o lastre.

igus®.it

"Carbono neutral" 0% EXPO SUSTENTABLE "Cero residuos a relleno sanitario"

LATINPACK

CHILE 2020 CREATING A SUSTAINABLE WORLD

ESPACIO RIESCO AUGUST 12 -14

THE ACCESS TO THE LATIN AMERICAN PACKAGING MARKET

HERE YOUR COMPANY MUST BE PRESENT

THE PACKAGING INDUSTRY, AND ITS VALUE CHAIN.

- Supplies
- Logistics - Transportation
- Public and private institutions
- Academy
- Technology and robotics
- Recycling industry
- Retail - Distributor
- Packaging processes
- Machinery and equipment
- Services
- Raw Materials
- Brand owner
- Packaging
- Winery

Follow us: #LatinPackCHILE - @ExpoLatinPack

Organized by CENTRO DE ENVASES Y EMBALAJES DE CHILE e+e CENEM

Produced by ARMA PRODUCTORA

www.latinpack.cl

WE SERVE ALL!

NUOVA
saldatrice in continuo
DIAMOND 650 2 NASTRI

THE SHRINK PACKAGING REVOLUTION IS HERE!

TWIN ROBOT
applicazione con presa robotica
confezionamento ad alta velocità

+39 0445 605 772

Via Lago di Albano, 70 · 36015 Schio (VI) · ITALY

sales@ifppackaging.it · www.ifppackaging.it

IFP PACKAGING

Matching High Quality Standards

Please visit our website

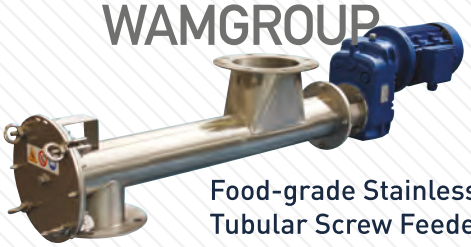
CERTIFIED FOOD-GRADE EQUIPMENT
European Regulation (EC) 1935/2004-compliant

WAMFLO® Food
Flanged Round
Dust Collectors

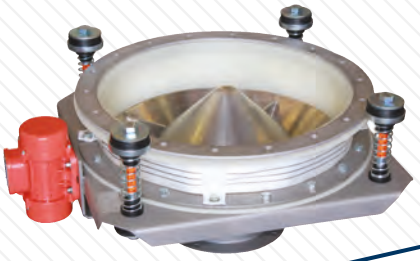
Spring-Loaded
Pressure Relief Valves
VCP

Fit-Frame
Butterfly Valves
VFPX

WAMGROUP



Food-grade Stainless Steel
Tubular Screw Feeders
TXF



Bin Activators
Food-Grade
Design
BAF

WAM®

www.wamgroup.com

WAMGROUP®

BIRRA PERONI: ridotte del 30% le emissioni di C_{02} con 100% energia elettrica generata da fonti rinnovabili

UN ALTRO PASSO IMPORTANTE DELL'AZIENDA VERSO LA SOSTENIBILITÀ E L'AMBIENTE

Birra Peroni, l'azienda birraria simbolo del Made in Italy nel mondo, passa ad alimentazione elettrica prodotta al 100% da fonti rinnovabili.

Dal 1 gennaio i siti produttivi di Roma, Bari e Padova utilizzano energia generata esclusivamente da fonti rinnovabili: energia eolica, fotovoltaica e biomasse; ulteriore conferma dell'impegno e del percorso di sostenibilità seguito dall'azienda e volto alla riduzione dell'impatto ambientale dei suoi stabilimenti produttivi.

"Birra Peroni riduce le emissioni di CO2 del 30% passando da 4,51 kg Co2/hl a 3,18 Kg CO2/hl e prevediamo di arrivare a una riduzione del 50% entro il 2025" - dichiara Roberto Cavalli, Integrated Supply Chain Director Italy di Birra Peroni. "Continua così il nostro impegno per migliorare le nostre performance produttive ma con grande attenzione verso l'ambiente." Un

segue a pag 16

Tradizione ed innovazione

Sistema di riempimento automatico FSL-EVO-S

Ogni esigenza di dosaggio e riempimento ha la giusta soluzione, con la serie FSL Bizerba. Precisione garantita, anche in zona classificata Ex.

Ciascun settore dell'Industria ha speciali necessità, ogni cliente ha specifiche richieste: per questo abbiamo sviluppato la serie FSL, i cui vari modelli sono perfettamente idonei alle più diverse esigenze, nell'Industria Food ma non solo…

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

www.bizerba.com

BIZERBA

1-48
SPECIALE ENERGIA

49-92
NEWS

93-109
CONFEZIONAMENTO

110-120
FIERE

ICI CALDAIE SPA: RUMMO, RINASCERE GRAZIE A PARTNER UNICI.
pag 7/15

TECNO PACK SPA: UN PACKAGING ALL'AVANGUARDIA PER VESTIRE E PROTEGGERE LA QUALITA' DEI VOSTRI PRODOTTI.
pag 93/97

SPS ITALIA: SMART PRODUCTION SOLUTIONS.
pag 116-117

dal 2016
EDITRICE ZEUS è
PARTNER UFFICIALE
delle principali
CAMERE DI COMMERCIO
ITALIANE NEL MONDO

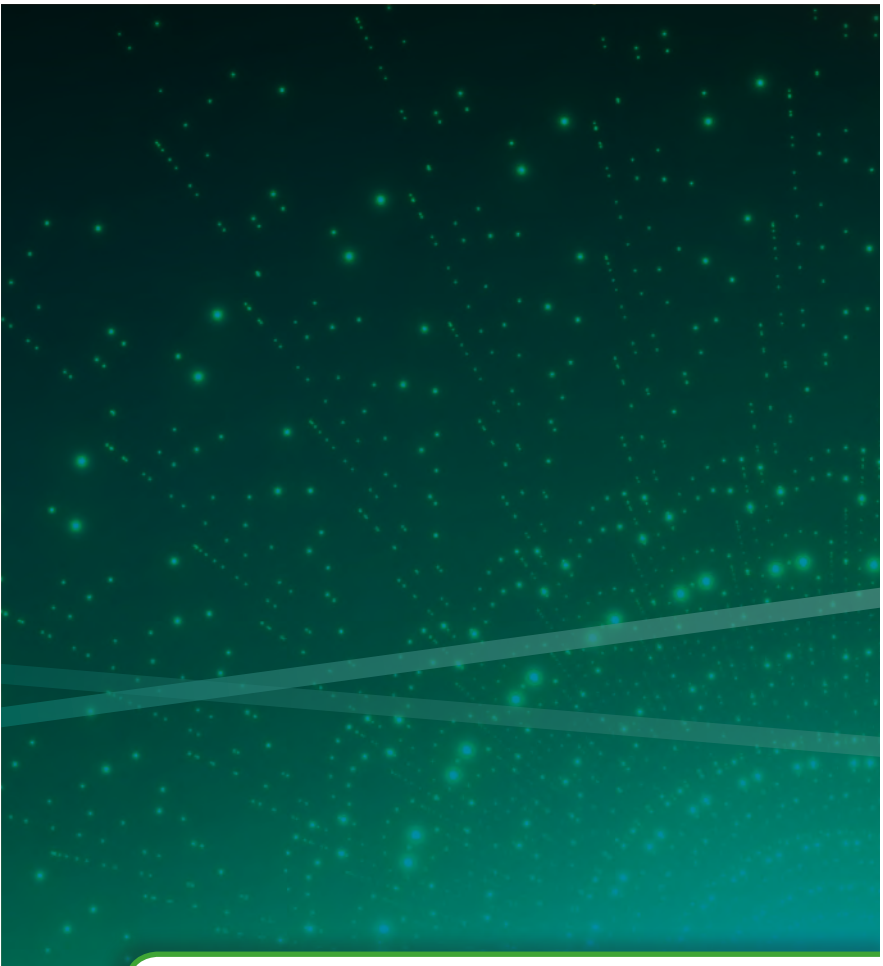
scopri quali:

DRINK TECHNOLOGY MAGAZINE

Rivista digitale in inglese su macchine, impianti e linee per l'industria dell'imbottigliamento 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

FEDERMACCHINE: LE FILIERE INDUSTRIALI QUALI NON POSSONO FERMARSI E PERCHÉ.
pag 50/53



EDITRICE ZEUS

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 XL - n.1 - Febbraio 2020

Direttore Responsabile
Enrico Maffizzoni
direzione@editricezeus.com

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

Redazione
Sonia Bennati
bennati@editricezeus.com

Contabilità
Elena Costanzo
amministrazione@editricezeus.com

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

Tipografia
ZEUS Agency

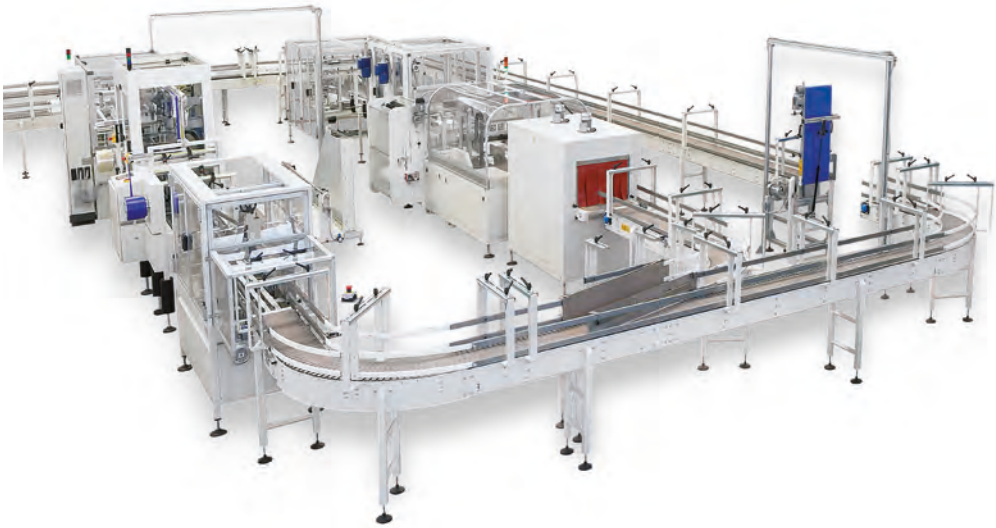
Rassegna Alimentare
(fascicolo singolo/bimestrale):
25 € (Europa)
30 US$ (fuori Europa).
Abbonamento annuale (sei fascicoli):
120 € (Europa)
170 US$ (fuori Europa)
Il pagamento degli abbonamenti può essere eseguito a mezzo vaglia o assegno intestato a EDITRICE ZEUS SAS

Rassegna Alimentare
panorama dei fornitori di macchine impianti, prodotti e attrezzature per l'industria alimentare.
Periodicità: bimestrale.
Autorizzazione del Tribunale di 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 pubblicati su riviste della EDITRICE ZEUS SAS

IFP packaging Srl, macchine confezionatrici



L'obiettivo primario di IFP PACKAGING S.r.l. è quello di contribuire a valorizzare i prodotti della propria clientela utilizzando come strumento principale una continua evoluzione di strumenti e processi al servizio del packaging e del cliente.
Oggi, dopo una pluriennale esperienza maturata in oltre 20 anni di attività vantiamo un forte spirito di innovazione e di continuo miglioramento.
Nata alla fine degli anni 70 come piccola azienda artigiana con soluzioni per il confezionamento dedicate alle specifiche esigenze della propria clientela, IFP PACKAGING vede oggi consolidato questo principio di orientamento al cliente che ne ha fatto una fra le principali aziende protagoniste Europee nel settore della produzione di macchine per il confezionamento in film termoretraibile e flessibile.
Scegliere la collaborazione con la nostra azienda non significa solamente aver garantita una soluzione di confezionamento all'avanguardia, ma innanzitutto "future-proof", orientata cioè verso una più ampia potenzialità di utilizzo presente e futura. Le elevate prestazioni dei macchinari, la loro estrema intuitività nell'utilizzo, la robustezza e longevità, un'efficace risposta alle specifiche esigenze del cliente che si sviluppa attraverso un'accurata personalizzazione e un approccio fortemente "customer-oriented"; questi sono i fattori che rendono IFP PACKAGING non tanto un semplice un fornitore, ma piuttosto un partner ideale ed affidabile.
Fornendo soluzioni per il confezionamento in film termoretraibile in tutto il mondo abbiamo maturato uno specifico know how nei settori alimentare e non. Questo ci ha permesso di integrare i nostri sistemi con macchinari complementari come pesatrici, sistemi di etichettatura, caricatori e dosatori al fine di poter fornire ai nostri clienti soluzioni complete e perfettamente conformi alle richieste dei nostri clienti.
Dalla nostra sede di Schio, paese culla di molte realtà di successo, forniamo consulenza, servizio ed assistenza ai nostri utenti in tutto il mondo, potendoci avvalere di un team altamente qualificato e motivato che ha consolidato nel corso degli anni un ricco bagaglio di esperienze grazie alle oltre 3800 soluzioni di confezionamento fornite ad oggi a livello globale.
I nostri settori tecnico/progettuale e commerciale, sono frutto dell'interazione di professionisti di alto livello che pensano ed agiscono con lo spirito e la vitalità di un'azienda competitiva a livello globale che rompe lo status quo tramite l'innovazione e la creatività.
L'officina per la costruzione dei componenti meccanici si avvale sia di personale altamente professionale e qualificato che di centri di lavoro che permettono la realizzazione totale dei macchinari nella nostra sede.
Una volta realizzate, un team di tecnici collaudatori si occupa di avviare le linee di confezionamento e di introdurre i clienti all'utilizzo delle stesse fornendo un valido e continuo supporto sia in sede che presso i clienti stessi.
Un efficiente e tempestivo servizio di assistenza e post-vendita si premura di fornire supporto e ricambistica a livello globale al fine di massimizzare la soddisfazione del cliente.
Osservare i cambiamenti e anticipare il futuro, seguire il cliente e consigliarlo nelle sue scelte, fornire soluzioni per il packaging competitive ed all'avanguardia; questi sono le basi e gli obiettivi sui quali la nostra azienda basa la propria missione e grazie ai quali oggi sempre più numerosi partner si affidano noi..

www.ifppackaging.it

IFP PACKAGING

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

ICI CALDAIE

icicaldaie.com

RUMMO, RINASCERE GRAZIE A PARTNER UNICI

Dall'unione di molteplici competenze nascono progetti personalizzati ed efficienti.
ICI Caldaie si conferma partner insostituibile per i percorsi di efficientamento energetico

ICI
CALDAIE

#SAVERUMMO
IL CONTRIBUTO DI ICI CALDAIE.

Nell'ottobre del 2015 un'ondata di maltempo colpì l'area del Sannio, in Campania. Le piogge persistenti che riguardarono tutti i bacini d'acqua del Sannio provocarono l'esondazione dei fiumi Calore, Tammaro e Sabato, provocando un'onda di piena che ricoprì di acqua e fango gli impianti della zona industriale di Ponte Valentino. Tra le molte aziende coinvolte, il nubifragio colpì violentemente lo storico pastificio Rummo, distruggendo i macchinari, danneggiando le materie prime e bloccando la produzione.

Nonostante i danni irreversibili, la dirigenza non prese mai in considerazione la possibilità di chiudere. Grazie alla determinazione dei dipendenti, circa 150, e con l'aiuto della Rete, partì una campagna spontanea di solidarietà sui social che coinvolse consumatori e supermercati di tutta Italia, invitando all'acquisto di confezioni di pasta Rummo. L'hashtag #saveRummo diventò virale e il marchio si fece beffa della tragedia con lo slogan "l'acqua non ci ha mai rammollito". Rummo è un'impresa familiare che produce pasta di semola di grano duro dal 1846, esportandola in 45 Paesi, e che grazie al duro lavoro e a un impegno appassionato continuerà a farlo per molto tempo.

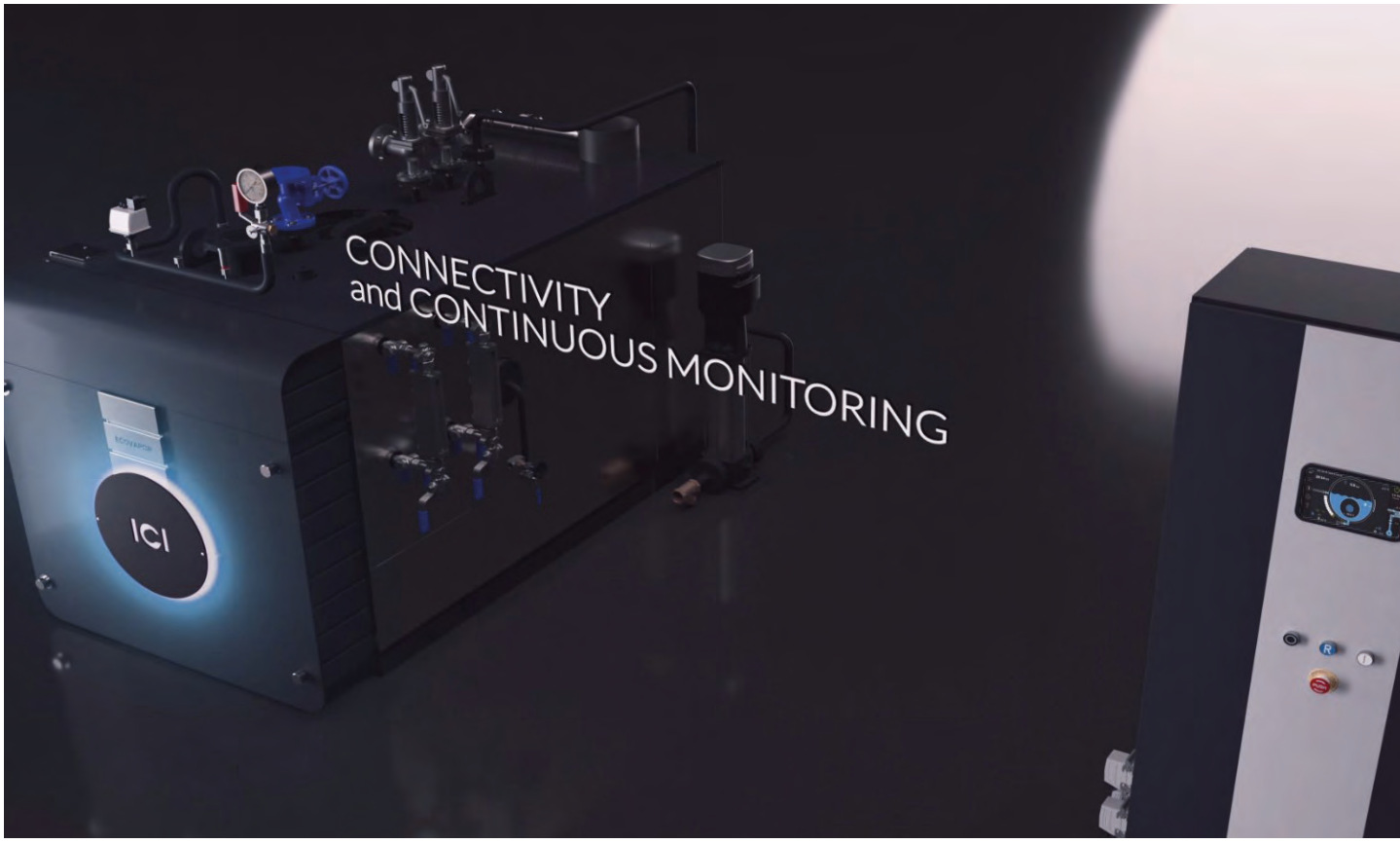
Altri protagonisti insostituibili della storia di questa rinascita sono i tanti partner con cui il pastificio collabora, professionisti qualificati e affidabili, che hanno sostenuto la causa sin da subito. Tra questi c'è l'azienda veneta ICI Caldaie che con il suo know how ha contribuito al miglioramento energetico del pastificio.

L'INIZIO DI UNA COLLABORAZIONE DI SUCCESSO

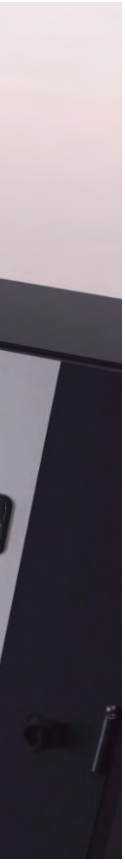
Un anno dopo l'alluvione, il Pastificio Rummo decide di migliorare il percorso di ammodernamento dei propri impianti con la volontà di ridurre significativamente i consumi energetici primari, mantenendo gli elevati standard qualitativi che caratterizzano da sempre i prodotti del brand Rummo.

Per realizzare questo ambizioso obiettivo Rummo si affida a un'importante ESCO (Energy Service Company) operante nel settore industriale, la S4E System (www.s4esystem.it), che a sua volta da tempo collabora con ICI Caldaie, industria produttrice di caldaie e generatori di vapore con sede a Verona.

La S4E System caldeggia subito l'inizio di una collaborazione più



- RISPARMIO ENERGETICO
- ELEVATI STANDARD QUALITATIVI
- PRODUTTIVITÀ
- SOSTENIBILITÀ
- EFFICIENZA
- RISPARMIO ECONOMICO



ampia con ICI Caldaie in quanto azienda all'avanguardia nel panorama italiano. Sin dagli inizi del nuovo millennio, infatti, ICI Caldaie è impegnata nell'esplorazione di possibili alternative in ambito energetico, volte alla diminuzione della produzione di CO_2 e a una effettiva sostenibilità degli impianti che realizza.
Per fare ciò, da sempre si avvale del contributo di partner nazionali e internazionali, tra cui centri di ricerca, università e aziende produttrici e di metodi innovativi (tra i quali il design thinking, processo volto alla risoluzione di problemi complessi incentrato sulle persone), perché fortemente convinta che solo attraverso un know-how molteplice e poliedrico si riesca ad arrivare alla creazione di un sistema realmente efficiente e funzionale sotto ogni punto di vista, dove la caldaia è solo una delle componenti in gioco.
Nel caso specifico di Rummo, l'esigenza era quella di continuare a migliorare la qualità della sua pasta, contenendo i costi energetici e diminuendo l'impatto ambientale dell'azienda. Avvalendosi delle reciproche competenze, ICI Caldaie e S4E mettono a punto delle soluzioni che rispondono perfettamente ai requisiti del pastificio beneventano.

Gli interventi

L'attività di progettazione e revamping, in collaborazione con i tecnici di stabilimento, si sviluppa per tutto il 2016 e si conclude alla fine del 2017. Gli interventi si sono rivolti principalmente alla centrale termica, ma hanno coinvolto anche la centrale frigorifera, la centrale aria compressa, la centrale vuoto e il sistema generale di monitoraggio energetico della centrale termica e frigorifera, proseguendo poi con la Diagnosi Energetica eseguita ai sensi del D.Lgs 102/2014.

Il principale intervento in centrale termica voleva migliorare il rendimento di produzione dell'acqua surriscaldata. La S4E System ha quindi individuato l'intervento da fare, rilevando una situazione ex ante con rendimento utile nominale pari all'86% caratterizzata dalla presenza di una caldaia che utilizzava olio diatermico come fluido termovettore intermedio per la produzione di acqua surriscaldata a 140°C. Sulla caldaia in questione era presente un preriscaldatore dell'aria comburente. Si è così deciso di migliorare il rendimento di produzione di acqua surriscaldata introducendo una caldaia ICI Caldaie ASGX EN 6000 ad acqua surriscaldata da 6 MW, dotata di economizzatore per il recupero termico sui fumi e caratterizzata da un rendimento utile nominale pari al 94%. Ad oggi, la caldaia che lavora sulle tre linee di produzione pasta presenti in Sala 2

produce a pieno regime circa il 50% della potenza nominale.

Ciò si traduce in un risparmio di consumo di metano pari a 200.233 Sm3/anno, equivalente a circa 58.000 €/anno. Con la nuova configurazione impiantistica è stata inoltre eliminata la pompa di circolazione dell'olio diatermico (pompa olio diatermico Q=400mc/h H=35mt c.l. Pel ass= 45kWel) con un conseguente risparmio di energia elettrica pari a 356.400 kWh/anno, equivalente a circa 28.500 €/anno.
Il percorso di efficientamento energetico ha prodotto i risultati sperati: abbassamento dei costi e riduzione dell'impatto ambientale. Nel complesso, l'intervento proposto dalla S4E System e realizzato mediante l'introduzione di una caldaia ICI Caldaie ha portato a un risparmio di circa 234 TEP /anno, una riduzione di costi di circa 86.500 €/anno e a una diminuzione di circa 520,86

Risparmio annuo centrale termica di Pasta Rummo grazie agli interventi ICI CALDAIE e S4E

RISPARMIO ECONOMICO TOTALE

154.100 €/anno

di cui: da interventi in:
- CENTRALE TERMICA 56%
- CENTRALE FRIGORIFERA 15%
- CENTRALE ARIA COMPRESSA 17%
- CENTRALE VUOTO 12%

TONNELLATE DI CO_2 RISPARMIATE OGNI ANNO

800 Ton/anno

equivalente alle emissioni di 100 automobili di media cilidrata che fanno 65.000 Km

di cui: da interventi in:
- CENTRALE TERMICA 65%
- CENTRALE FRIGORIFERA 12%
- CENTRALE ARIA COMPRESSA 13%
- CENTRALE VUOTO 10%

RISPARMIO ELETTRICO TOTALE

1.202.359 kWh/anno

di cui: da interventi in:
- CENTRALE TERMICA 30%
- CENTRALE FRIGORIFERA 24%
- CENTRALE ARIA COMPRESSA 27%
- CENTRALE VUOTO 20%

58.000 € da risparmio di metano | **28.500 €** da risparmio di energia

22.600 € da risparmio di energia

19.000 € da risparmio di energia

26.000 € da risparmio di energia

520,86 Ton/CO_2 risparmiate

93 Ton/CO_2 risparmiate

107,38 Ton/CO_2 risparmiate

78,41 Ton/CO_2 risparmiate

RISPARMIO DI METANO

200.233 Sm^3/anno

pari al

- 9%

rispetto al consumo precedente

356.400 kWh/anno risparmiati

282.972 kWh/anno risparmiati

325.387 kWh/anno risparmiati

237.600 kWh/anno risparmiati

tonnellate di CO2. Il processo di miglioramento energetico non si limita qui, ma ha coinvolto altri settori ottenendo eccellenti risultati. Nella centrale frigorifera si è ricavata una riduzione dei consumi energetici per la produzione di acqua refrigerata modificando la configurazione impiantistica e migliorando l'efficienza di produzione dell'acqua refrigerata conseguendo un EER di 4.5. Questo risultato è stato possibile inserendo dei gruppi frigo con compressori a vite sotto inverter e sostituendo lo scambiatore a piastre con un disconnettore idraulico a scambio diretto e a miscelazione in modo da lavorare alle stesse temperature dei tunnel di raffreddamento pari a 14 °C. Il risparmio di energia elettrica è pari a 282.972 kWh/anno, equivalente a circa 22.600 €/anno, cioè 93 tonnellate di CO2 in meno immesse in atmosfera. Per quanto riguarda la centrale ad aria compressa, la situazione ex ante prevedeva dei compressori a giri fissi. Questi sono stati sostituiti da compressori inverterizzati che hanno permesso un risparmio di energia elettrica assorbita pari al 30%, provocando un risparmio di energia elettrica pari a 325.387 kWh/anno, equivalente a circa 26.000 €/anno e a una riduzione di circa 107.38 tonnellate di CO2. Infine, nella centrale vuoto è stata sostituita la pompa del vuoto con una pompa anello liquido raffreddata dall'acqua refrigerata prodotta dai Gruppi Frigo con una pompa raffreddata ad aria.Tale sostituzione ha permesso un risparmio di energia elettrica di 30 kWel oltre al mancato utilizzo dell'acqua refrigerata per il raffreddamento, il che significa un risparmio di energia elettrica pari a 237.600 kWh/anno, equivalente a circa 19.000 €/anno e a circa 78.41 tonnellate di CO2 in meno immesse in atmosfera.
La S4E System ha inoltre introdotto un sistema di monitoraggio energetico dedicato alla centrale termica e alla centrale frigorifera, e sono anche stati installati dei quadri con PLC e interfaccia digitale in sostituzione dei precedenti quadri di tipo elettromeccanico senza interfaccia digitale.Nel 2019 il Pastificio Rummo ha conferito alla S4E System l'incarico di effettuare e trasmettere la Diagnosi Energetica eseguita ai sensi del D.Lgs 102/2014.

Da una condizione critica, il giusto partner contribuisce alla risalita verso il successo

Quando le esigenze iniziali del cliente vengono totalmente soddisfatte non si può non parlare di successo.
Un successo reso possibile grazie alla lungimiranza di aziende che non si pensano più in un'ottica individuale, esclusivamente come semplici produttori, ma vedono il progetto su larga scala. Solamente se si è guidati dalla volontà di realizzare una soluzione a 360 gradi si possono instaurare partnership con aziende che hanno specializzazioni diverse, al fine di mettere insieme più competenze per sviluppare dei progetti completi. Con questa ambizione in mente, un'azienda come ICI Caldaie ha collaborato al processo di miglioramento energetico di un'altra azienda, in questo caso il pastificio Rummo, non semplicemente offrendo le proprie caldaie, ma partecipando a un percorso di progettazione che ha coinvolto tanti altri ambiti.
Partendo da un'urgenza specifica, apportare degli interventi utili al risparmio energetico, si è riusciti a creare una condizione di risparmio in senso più ampio, rendendo sostenibile l'azienda e continuando a mantenere gli elevati standard qualitativi di efficienza e produttività.

Questa storia ci insegna che insieme ai partner giusti e seguendo le esigenze del cliente, è possibile offrire non solo un prodotto, ma un sistema su misura completo e innovativo.

segue da pag 2

risultato importante e un'ulteriore tappa nel percorso di progressiva riduzione dell'impatto ambientale dell'azienda.

I successi industriali e commerciali infatti non possono essere considerati tali se non vanno di pari passo con il rispetto dell'ambiente e del territorio nel quale si opera: il legame con l'Italia deve essere un impegno quotidiano.

L'aumento della produzione registrato nel corso degli ultimi anni, che ha portato l'azienda a superare oggi i 6 milioni di ettolitri annui, è coinciso con un deciso miglioramento delle performance ambientali.

Birra Peroni in 10 anni ha ridotto il consumo di acqua per HL di birra prodotto del 34%, il consumo di energia termica del 39% e il consumo di energia elettrica del 25%.

L'approccio sostenibile LA MOLISANA diventa social

Per l'intero mese di febbraio e marzo La Molisana sarà online con la campagna social #pensiamoalfuturo

La Molisana, azienda di proprietà della famiglia Ferro dal 2011, mugnai da quattro generazioni, e 4° player del mercato, riconferma la sua anima green lanciando la campagna social #pensiamoalfuturo.

La campagna che andrà on air nei mesi di febbraio e marzo, vivrà sui principali canali social attraverso 5 mini-clip interpretate dagli stessi dipendenti dell'azienda.

In meno di un minuto Beatrice, Francesca, Matteo e Renato, con l'aiuto di una lavagna trasparente, illustrano le principali azioni messe in campo da La Molisana per continuare a crescere in maniera sempre più sostenibile, riducendo l'impronta ecologica.

1. Trigenerazione
La Molisana ha investito in un innovativo sistema per la produzione combinata di energia elettrica, termica e frigorifera che riduce le emissioni di CO2 del 30%. Infatti producendo contemporaneamente questi tre tipi di energia, l'impianto di trigenerazione è in grado di recuperare calore altrimenti disperso, raggiungendo livelli di efficienza molto alti con un una notevole riduzione dei consumi e dell'impatto sull'ambiente.

2. Packaging 100% riciclabile
Il packaging della pasta La Molisana è riciclabile al 100%: grazie alla raccolta differenziata può essere recuperato totalmente e trasfor-

mato in plastica di seconda generazione.

3. Thermopest®
Il trattamento di disinfestazione delle aree produttive, scelto da La Molisana, è totalmente sicuro ed ecologico.

Gli stabilimenti vengono sanificati attraverso la ventilazione ad aria calda alla temperatura di 50-55° per 48 ore azzerando, così, l'utilizzo di qualsiasi agente chimico.

4. Pooling Pallet
Nella gestione logistica, La Molisana ha adottato il sistema innovativo del Pooling Pallet che consente di effettuare ogni anno circa 12.000 spedizioni in meno e favorisce una riduzione di C02 pari a 2.600 tonnellate.

Il sistema, che coinvolge un'ampia rete distributiva, prevede che per ogni pallet consegnato pieno, venga restituito un pallet carico che percorre la strada inversa.

Così pallet, casse e contenitori possono essere riutilizzati per lungo tempo, con una conseguente riduzione degli sprechi di materie prime.

5. Impianto fotovoltaico
È in fase di implementazione un impianto fotovoltaico da 1400 Kilowatt. L'obiettivo è di diventare completamente autonomi nella produzione energetica, trasformando l'energia del sole in energia elettrica al 100% sostenibile.

La sostenibilità, insieme alla qualità, sono da sempre valori in cui l'azienda crede fortemente.

La pasta che già di per sé è un nutrimento altamente sostenibile – essendo composta solo da semola e acqua – è prodotta da La Molisana con acqua certificata che sgorga pura nel Parco Naturale del Matese, da cime che svettano fino a 2050 mslm e grano 100% italiano di primissima qualità grazie ad accordi di filiera siglati con agricoltori di Molise, Puglia, Marche, Lazio e Abruzzo.

Nel Molino i chicchi vengono decorticati a pietra per una sanificazione dolce e naturale e l'impasto è trafilato al bronzo per una pasta ruvida e porosa, perfetta per catturare il condimento.

La campagna #pensiamoalfuturo sarà on air per due mesi – febbraio e marzo – su Facebook, Instagram e sul sito **www.lamolisana.it**

Pro Carton vince l'European Paper Recycling Award per la formazione scolastica nel packaging sostenibile

Un programma scolastico educativo e innovativo, che insegna ai bambini l'importanza del packaging sostenibile e dell'economia circolare, ha vinto nella categoria Informazione e istruzione degli European Paper Recycling Awards 2019.

Gli alberelli piantati in scatole di cartone da giovani allievi

Il programma TICCIT (Trees Into Cartons, Cartons Into Trees) di Pro Carton è stato indicato come vincitore in occasione dell'annuale cerimonia di premiazione presso il Parlamento Europeo di Bruxelles il 21 gennaio 2020, con i premi presentati dalla parlamentare europea svedese, Jytte Guteland, membro della Commissione del Parlamento Europeo per Ambiente, Salute Pubblica e Sicurezza Alimentare.
Il programma, inizialmente ideato dal Paperboard Packaging Council negli USA, ha ottenuto finora un grande successo con oltre 115.000 bambini partecipanti, ciascuno dei quali ha potuto piantare un alberello in una scatola di cartone! In Europa è stato introdotto da Pro Carton, l'Associazione europea dei produttori di cartone e cartoncino, nel 2018, prendendo piede in tutto il continente nel 2019. Ottenendo una risposta positiva travolgente dalle scuole di tutta Europa, il TICCIT insegna alle nuove generazioni i vantaggi del packaging sostenibile basato sulla carta e l'importanza del riciclaggio. I giovani studenti imparano il ruolo importante svolto dagli alberi nell'ambiente e al termine della lezione possono mettere un alberello in una scatola di cartone (biodegradabile) piena di terra che possono poi piantare in giardino. Piantare alberi, naturalmente, è uno dei modi più efficaci per combattere il riscaldamento globale.
Il programma TICCIT viene presentato dal personale di società operanti nel settore del cartone, che vanno nelle scuole locali e utilizzano i materiali didattici prodotti da Pro Carton. Il programma è ora disponibile in 8 lingue. L'accoglienza da parte di docenti e alunni è stata incredibilmente positiva con una partecipazione totale all'esperienza. Un docente ha sottolineato: "Erano molto orgogliosi dei loro alberi ed è stato bello vederli tanto contenti di farli vedere alle loro famiglie. Non li ho mai visti tanto impegnati in qualcosa! Un'ottima esperienza didattica per tutti i partecipanti".

Un altro ha affermato che "I bambini erano affascinati dalla scoperta degli alberi e dei modi in cui vengono utilizzati. Si sono molto divertiti a sporcarsi le mani scavando la terra e piantando gli alberelli da portare a casa!"
Il programma ha entusiasmato anche le società partecipanti: "L'esperienza è stata magnifica per tutti: dipendenti, azionisti e comunità locale. È un'ottima opportunità per incontrarsi e illustrare il ciclo vitale circolare del cartone".

Tony Hitchin, Direttore generale di Pro Carton, ha aggiunto: "Ci fa piacere che il programma TICCIT sia stato riconosciuto dagli European Paper Recycling Awards, poiché ciò sottolinea ulteriormente sia l'importanza della campagna che il successo del programma. Le scuole di tutta Europa hanno partecipato volentieri al TICCIT, con molti docenti che hanno espresso il loro parere sull'efficacia del programma e della sua capacità di insegnare ai giovani allievi le proprietà ecologiche del cartone. Imparare è molto più divertente se ci diverte, e con TICCIT ci si diverte".

ABB e Covariant insieme per realizzare soluzioni robotiche con intelligenza artificiale

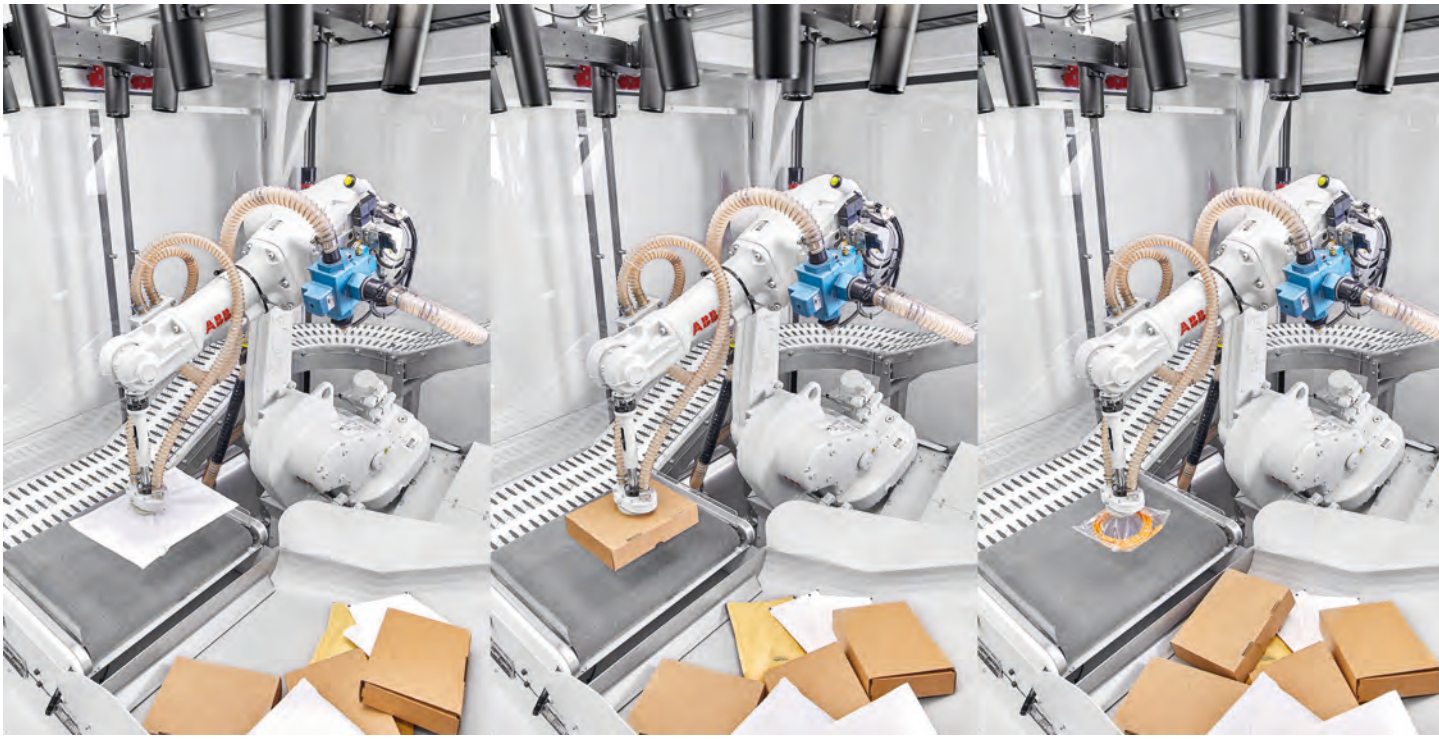


ABB acceleral'espansione nei settori della distribuzione e del commercio elettronico con la tecnologia IA di Covariant

ABB, principale fornitore mondiale di robot industriali, e Covariant, startup di IA nella Silicon Valley, hanno annunciato una partnership per commercializzare soluzioni robotiche dotate di intelligenza artificiale, a cominciare da una soluzione completamente autonoma per centri di distribuzione in ambito e-commerce. La partnership unisce due aziende con una visione condivisa della robotica dotata di intelligenza artificiale, nella quale i robot intelligenti lavorano accanto agli addetti in carne e ossa in ambienti dinamici, imparando e migliorando le loro capacità a ogni compito svolto.
Alla luce della forte impennata nel commercio elettronico, ABB ha individuato spazi significativi per soluzioni robotiche con intelligenza artificiale in un'ampia gamma di applicazioni quali logistica, magazzinaggio e smistamento di pacchi e posta. Il giro d'affari mondiale dell'e-commerce dovrebbe aumentare di oltre il 50 percento nei prossimi cinque anni, passando da 1.700 miliardi di Euro nel 2019 a 2.600 miliardi nel 2024, secondo Statista. La richiesta crescente di servizi di fulfilment (gestione logistica e distribuzione) offre un grande potenziale per l'automazione intelligente, trattandosi di attività ad alto tasso di complessità e manodopera. Il mercato cresce a ritmi costanti (4-5% CAGR) e si prevede

Covariant ha vinto il concorso mondiale indetto da ABB per trovare un partner di IA con cui sviluppare tecnologie robotiche intelligenti

che raggiunga un valore di 51,3 miliardi di Euro nel 2021, secondo la società di studi di mercato Beroe Inc. Oggi le attività di magazzino richiedono molta manodopera e il settore fatica a trovare e trattenere addetti per le mansioni di prelievo e imballaggio. I robot sono particolarmente adatti per compiti ripetitivi, ma finora non avevano l'intelligenza necessaria per riconoscere e maneggiare decine di migliaia di prodotti, con gamme in continuo cambiamento, presenti in un tipico centro di distribuzione.

Nel 2019 ABB ha lanciato un concorso mondiale per valutare 20 startup di tecnologie IA, chiedendo di presentare soluzioni concrete per 26 compiti di prelievo, imballaggio e smistamento reali. L'obiettivo era capire se l'IA fosse sufficientemente matura per sfruttare tutto il potenziale della robotica e dell'automazione. ABB cercava inoltre un partner tecnologico con cui sviluppare una soluzione IA solida, in grado di supportare attività di movimentazione autonome e consentire ai robot di maneggiare una gamma praticamente infinita di articoli. Covariant Brain è un "cervello" universale che consente ai robot di vedere, pensare e agire nell'ambiente in cui si trovano, svolgendo mansioni troppo complesse e variegate per i robot programmati in modo tradizionale. Il software di Covariant consente ai robot di focalizzarsi sull'apprendimento progressivo, adattandosi in maniera autonoma con un processo empirico ("sbaglia e ritenta") per ampliare costantemente la gamma di oggetti che sono in grado di maneggiare.

"La nostra partnership con Covariant si inquadra nella nostra strategia di espansione in nuovi settori in forte crescita come la distribuzione e l'e-commerce e sfruttamento del grande potenziale di questi comparti. La loro tecnologia è perfettamente complementare alla nostra offerta e puntiamo a diventare la prima scelta per le soluzioni robotiche dei nostri clienti. Integrando l'intelligenza artificiale nei nostri robot, apriamo un ventaglio di nuove opportunità e applicazioni in svariati settori," sottolinea Sami Atiya, Presidente del business Robotics and Discrete Automation di ABB. "Se vogliamo che l'intelligenza artificiale faccia progressi, dobbiamo portarla fuori dal laboratorio e utilizzarla nel mondo reale. Siamo entusiasti di poter lavorare con ABB per creare soluzioni robotiche con IA per clienti in tutto il mondo, beneficiando di quasi cinquant'anni di conoscenza ed esperienza di ABB nell'implementazione di sistemi di automazione negli ambienti industriali più esigenti," ha dichiarato Peter Chen, amministratore delegato e co-fondatore di Covariant.

La prima soluzione IA per la logistica è già stata installata ed è in fase di autoapprendimento nel centro di distribuzione per e-commerce di Active Ants nei Paesi Bassi

Grazie al software di intelligenza artificiale all'avanguardia sviluppato dalla startup della Silicon Valley, ABB potrà lanciare una soluzione di presa completamente autonoma

La prima installazione della soluzione di ABB e Covariant dotata di intelligenza artificiale verrà realizzata presso Active Ants, un grande centro di distribuzione per aziende di e-commerce situato a Utrecht, nei Paesi Bassi.

www.abb.com

Costacurta VICO-screen® per la produzione di biogas

Costacurta S.p.A.- VICO è un'azienda italiana specializzata nella progettazione e nella produzione di componenti metallici per l'industria e l'architettura al servizio dei mercati internazionali.
Situata a Milano, con due stabilimenti produttivi nella provincia di Lecco, Costacurta vanta una consolidata esperienza Made in Italy di oltre 95 anni.

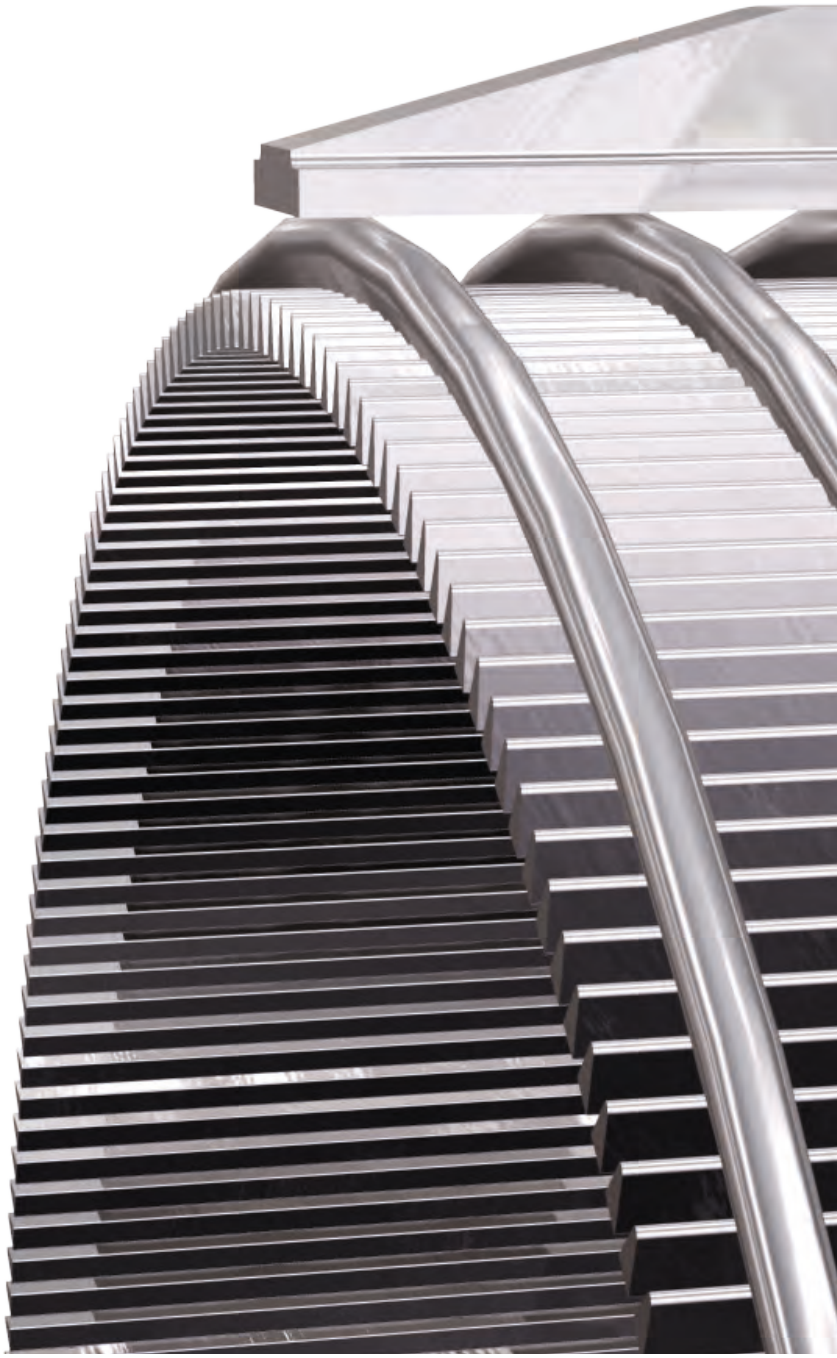
Dal 1921 la società ha continuato ad innovarsi per rimanere sempre più competitiva su mercati nazionali ed internazionali.

Ad oggi, Costacurta opera su svariati settori di applicazione, mantenendosi fedele ai valori e alla mission che contraddistinguono questo marchio.
L'intero portafoglio prodotti nasce da materie prime in fili o lamiere metalliche ed è composto da:

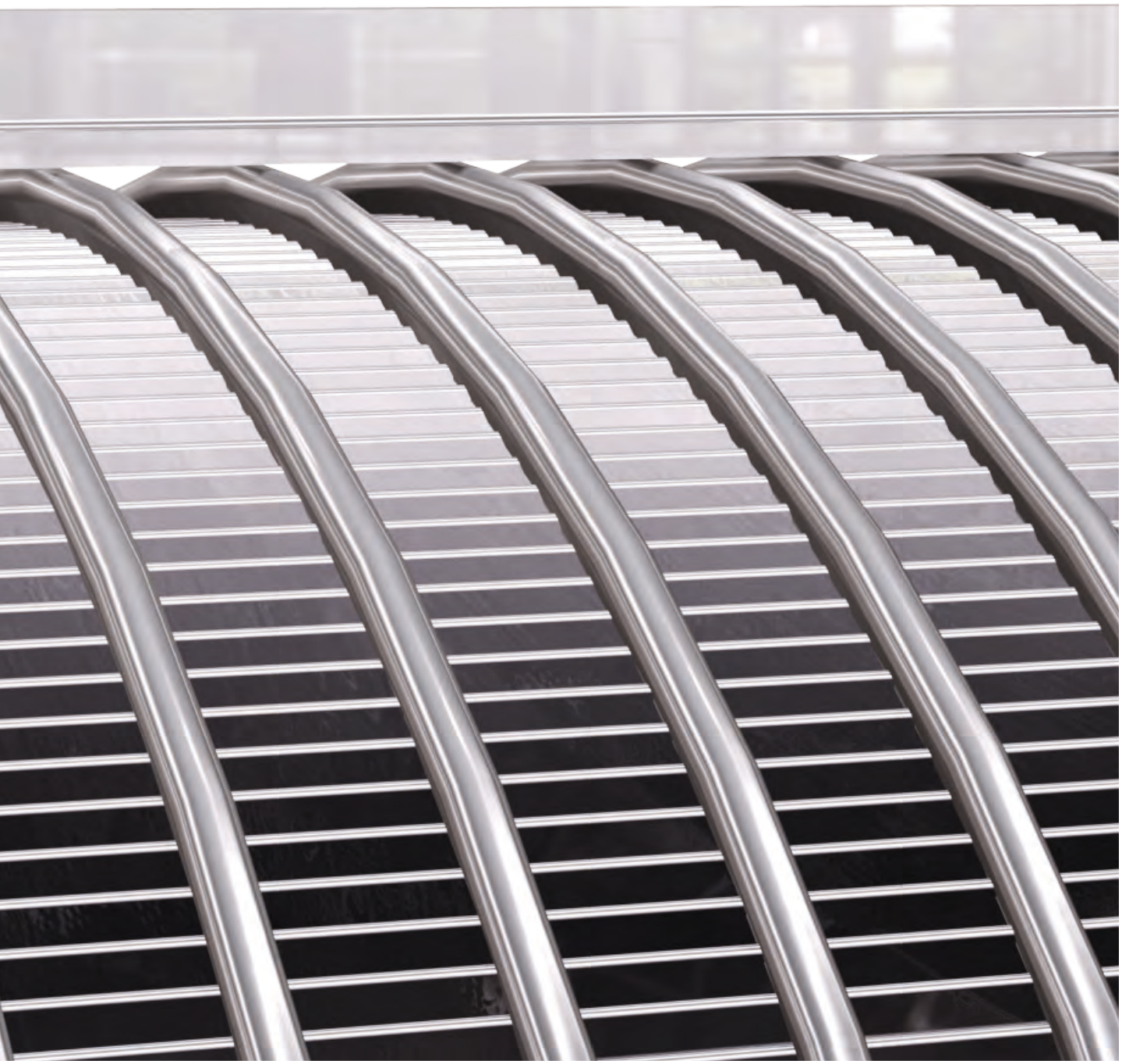
- Elementi filtranti
- Nastri trasportatori
- Prodotti per il settore Oil & Gas, chimico e petrolchimico

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

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



Costacurta

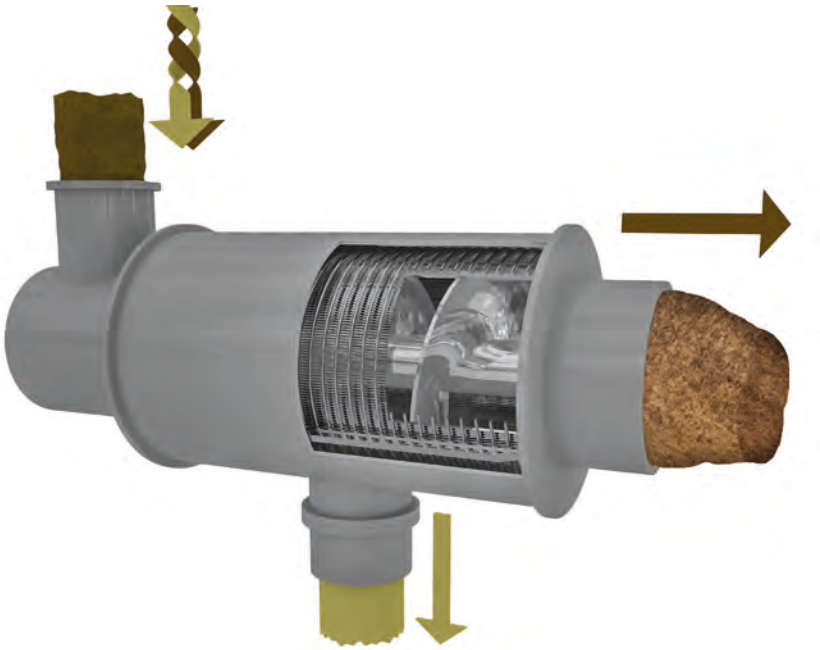


e lamiere forate, in funzione delle specifiche esigenze dei clienti.
Il VICO-screen® si ottiene elettrosaldando a spirale dei fili profilati di sezione a 'V', con piattine o tondi di supporto.
Questa tipologia di sezione evita l'ostruzione della luce di filtraggio, favorendo una efficace separazione degli elementi solidi (anche di diametri inferiori al millimetro) dai liquidi, sia in processi di filtrazione grossolana che particolarmente fine, grazie all'ampia gamma di luci di filtraggio realizzabili.

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

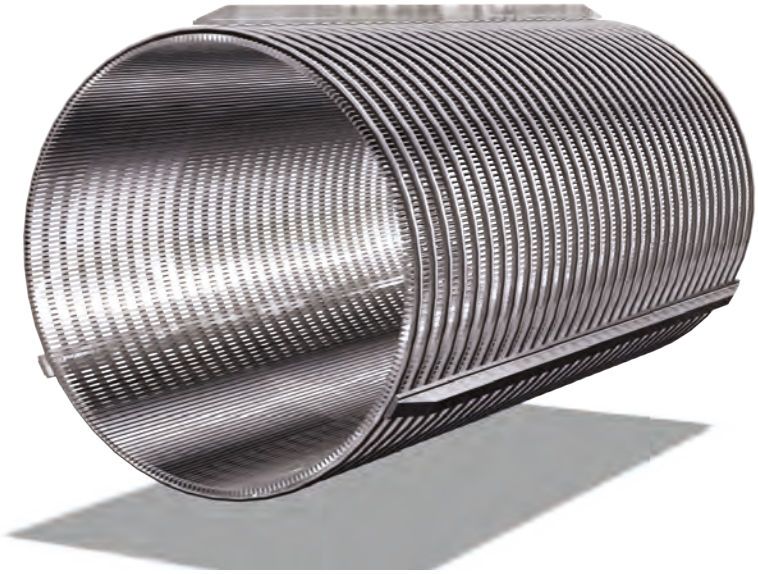
Il biogas, infatti, viene ottenuto dalla fermentazione naturale di liquami e altre sostanze organiche all'interno di vasche di cemento armato attraverso l'utilizzo di specifici batteri che ne favoriscono la fermentazione.

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



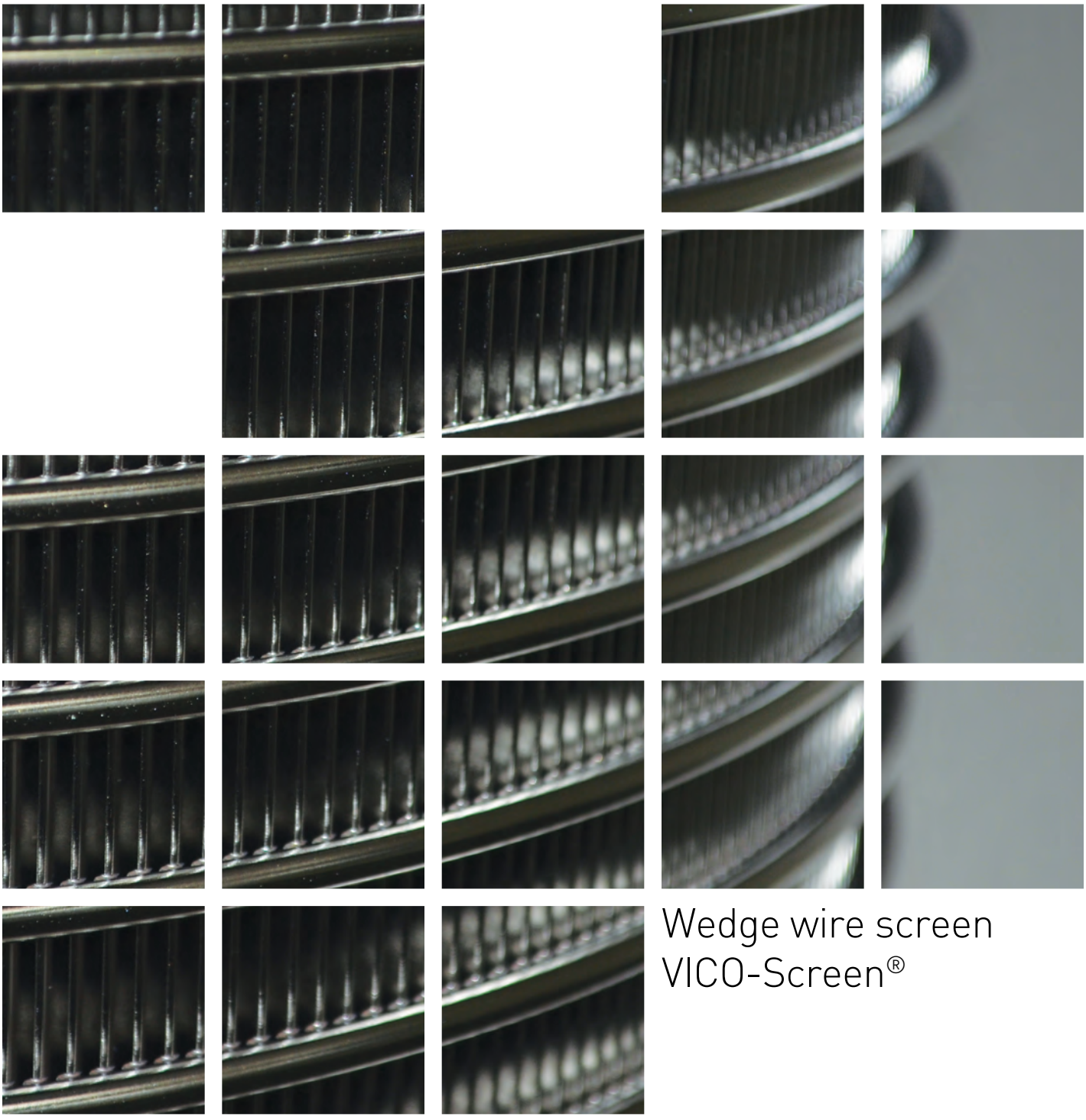
viene compresso dalla coclea mentre attraversa un vaglio filtrante cilindrico con fessure longitudinali. Mentre la coclea trasporta il materiale solido fino all'uscita della macchina, il materiale liquido fluisce nel corpo del separatore attraverso le fessure longitudinali.

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



Il vaglio filtrante VICO-Screen® è un filtro di altissima qualità. Viene prodotto in acciaio inossidabile così da non richiedere particolare manutenzione. La geometria delle aperture riduce notevolmente il rischio di intasamento e la filtrazione avviene con efficienza anche ad alte portate grazie alle elevate superfici utili di passaggio. Costacurta può fornirlo come cilindro finito, completo anche di eventuali ulteriori lavorazioni di macchina, in base alle specifiche dei clienti.
Per altre applicazioni, i VICO-Screen® possono essere forniti anche sotto forma di pannelli piani, e possono essere realizzati con fili e supporti di diversa forma, dimensione e materiale, per resistere a differenti temperature, pressioni ed azioni corrosive o abrasive.
Gli stessi maltifici, birrifici e distillerie, possono servirsi dei VICO-Screen® Costacurta sia nella fase di fermentazione che nella fase di chiarificazione e filtrazione. Le luci di passaggio, infatti, (che partono da un minimo di 30 µm) sono adatte alle diverse esigenze di produzione, sia per piccoli impianti che per produzione su scala industriale.

www.costacurta.it



Wedge wire screen VICO-Screen®

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

tca@costacurta.it
www.costacurta.it

VICO Costacurta

Portare alimentazione, dati, liquidi e aria in spazi ridotti con igus

In molti settori, per esempio nell'intralogistica, portare alimentazione, dati e liquidi ad alta velocità in spazi contenuti è un vero rompicapo.

Con la serie micro flizz, igus offre da tempo una soluzione compatta per corse fino a 100 metri. Un sistema modulare composto dalla catena portacavi, dai cavi chainflex con raggi di curvatura ridotti e da una guida completa in alluminio. Oggi, è possibile completare il sistema micro flizz con il modulo intelligente CF.D. Questo modulo controlla continuamente le caratteristiche di trasmissione dati del cavo e permette così di anticipare ed evitare eventuali fermi macchina.

Spazi ridotti e corse veloci sono i tipici casi in cui vengono impiegati sistemi con canali di guida, come - ad esempio - nei trasloelevatori... Un grosso svantaggio, con questi sistemi è che, in genere, fino ad oggi, si limitavano a portare l'alimentazione.

Ed è proprio per portare - sia in orizzontale che in verticale - non solo alimentazione, ma anche dati, liquidi e aria, che igus ha sviluppato il sistema micro flizz. Con micro flizz, sono raggiungibili velocità fino a 6 m/s e accelerazioni fino a 4 m/s2. Il micro flizz è composto da una catena portacavi in plastica, che scorre in un canale in alluminio.

Oltre a più tradizionali cavi chainflex (comando, dati o motore) per raggi di curvatura ridotti, la catena portacavi permette di guidare anche tubi flessibili e/o cavi in fibra ottica con trasmissione fino a 10 GBit/s.

Rapido e intelligente: il micro flizz porta alimentazione, dati e liquidi in modo sicuro anche ad alte velocità e in spazi ristretti. Per esigenze di manutenzione predittiva, l'utente può completare il sistema micro flizz con il modulo di monitoraggio CF.D. (Fonte: igus GmbH)

Con il sistema per catene portacavi micro flizz, cavi e tubi si muovono senza guasti, anche ad elevate velocità

Grazie ai numerosi test effettuati nel laboratorio di prova da 3.800 metri quadrati, igus offre su tutti i cavi chainflex una durata d'esercizio garantita di 36 mesi. E oggi, è possibile completare il sistema micro flizz con il modulo CF.D intelligente che permetterà all'utente di monitorare le caratteristiche di trasmissione dei cavi bus impiegati. Grazie a questa novità smart plastics, si possono controllare le alterazioni delle caratteristiche di trasmissione del cavo e prevedere con adeguato preavviso eventuali sostituzioni. Così la manutenzione viene programmata in anticipo e si evitano fermi macchina imprevisti.

Sistema modulare e facile da pulire

Uno dei principali vantaggi della soluzione micro flizz, oltre all'opzione di monitoraggio smart, risiede nella struttura stessa del sistema: le "alette laterali" tengono la catena portacavi in costante sicurezza in una speciale scanalatura nella parte superiore e inferiore del canale. Questo dettaglio costruttivo, insieme ad uno speciale design del traversino esterno della catena, garantiscono uno scorrimento fluido e silenzioso e permettono di ridurre notevolmente attrito, usura, consumo energetico e rumorosità.

Inoltre, il design modulare del sistema lo rende facilmente accessibile e quindi semplice da pulire. Così, le soluzioni micro flizz si prestano anche nel settore farmaceutico e della produzione di generi alimentari. Il sistema per catene portacavi è disponibile in tre diverse dimensioni a seconda del diametro dei cavi.

www.igus.it

ALMAVERDE BIO presenta le Vellutate senza olio: tre nuove proposte surgelate in confezione compostabile

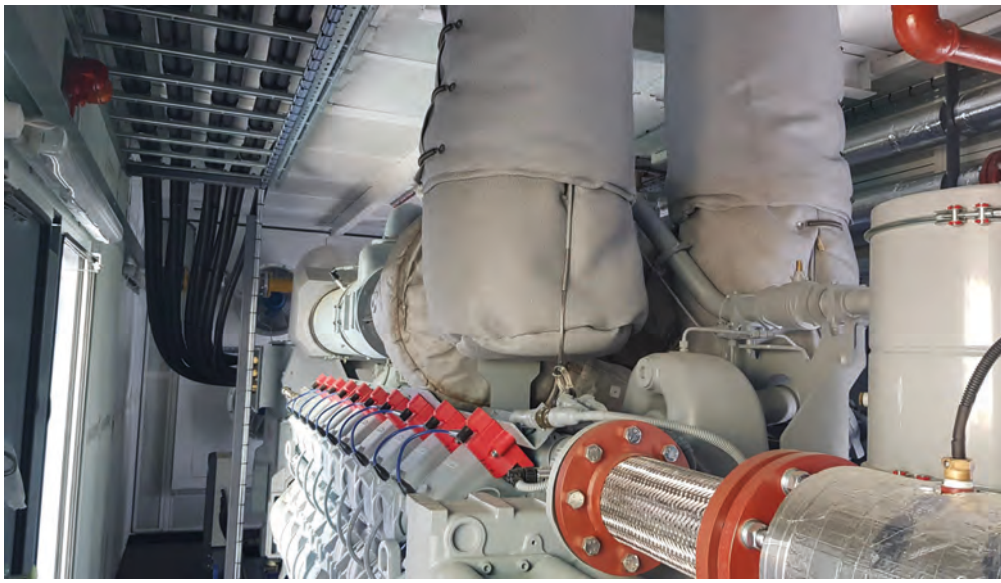
Il biologico prosegue la sua crescita esponenziale e l'Italia mantiene un ruolo di primo piano a livello mondiale con circa 18mila aziende coinvolte, per un valore complessivo del comparto di 3,5 miliardi di euro. Il potenziale di crescita è ancora elevato, per il mercato italiano, nel quale l'incidenza del biologico è di poco superiore al 4% sul totale alimentare.
I consumatori chiedono al biologico innovazione, sicurezza, qualità delle materie prime garantita dalla territorialità e il packaging sostenibile (Indagine SWG 2019).

Ed è da questi drivers che nasce la nuova linea Almaverde Bio di vellutate surgelate proposte da Fruttagel, tra i soci fondatori del Consorzio Almaverde Bio. Tre delicate composizioni senza olio: Mix di verdure, Asparagi, Zucca e Carote, ottenute da ingredienti attentamente selezionati e sapientemente lavorati, senza l'aggiunta di grassi, una caratteristica che le rende uniche nel panorama dell'offerta nazionale. Questo determina un minor apporto calorico, importantissimo per le diete e la possibilità di condire a piacere il piatto, scegliendo secondo le proprie esigenze se aggiungere o meno oli o grassi al momento del consumo.
Le vellutate surgelate sono naturalmente ricche di fibre e naturalmente prive di lattosio e glutine. Sono proposte nel formato da 500 gr, che consente di ottenere due porzioni di prodotto. La preparazione è estremamente rapida: bastano solo 5 minuti in pentola per una vellutata ricca di gusto, con tutti i benefici delle verdure, e poche calorie. Il packaging infine rappresenta una vera e propria unicità nel panorama delle buste per alimenti surgelati perché è compostabile quindi smaltibile nella raccolta organica dopo l'utilizzo, certificato OK Compost da TÜV Austria.
Questo imballaggio innovativo che caratterizza tutti i surgelati Fruttagel è particolarmente apprezzato in questo momento dai consumatori perché è amico dell'ambiente e rappresenta una scelta sostenibile e attenta da parte del produttore.

Il percorso di sostenibilita' del prosciuttificio Gualerzi: la tradizione che guarda al futuro

La cultura gastronomica parmense sceglie l'efficienza di Centrica Business Solutions

Il percorso di sostenibilità del prosciuttificio Gualerzi: la tradizione che guarda al futuro
La cultura gastronomica parmense sceglie l'efficienza di Centrica Business Solutions
Milano, 22 gennaio 2020 – Il Food & Beverage sceglie ancora Centrica Business Solutions. Nel cuore della Food Valley, a Langhirano, in provincia di Parma, dove nascono tutti i prodotti DOP e IGP, Gualerzi S.p.A. ha da poco avviato un impianto di cogenerazione targato Centrica Business Solutions.



Fondata nel 1924 dalla famiglia Gualerzi e giunta oggi alla sua quarta generazione, Gualerzi S.p.A. è un'azienda dalle caratteristiche locali forti, date dalla tipicità dei prodotti della cultura gastronomica parmense e da un forte legame con il territorio. Un profilo che spiega perfettamente la scelta di avviare un percorso sostenibile, come illustra Romeo Gualerzi, Presidente dell'azienda: "La sostenibilità consiste nell'applicare un approccio sociale alla conduzione di un'azienda, un approccio che riesca a migliorare i risultati nel rispetto della tradizione e della storicità e che ci integri nel nostro ambiente in equilibrio con esso. Facciamo prodotti legati al territorio e alla tradizione, ma questo non vuol dire che non bisogna seguire anche delle evoluzioni di avanguardia per quello che concerne i risparmi energetici. Per questo ci siamo dotati di impianti innovativi che riescono a salvaguardare la tradizione dei nostri prodotti, ma a basso impatto di energia. Questo diventa ancora più urgente per una realtà come la nostra, che si sta caratterizzando sempre di più nei mercati internazionali, portando l'italianità nel mondo".

Centrica Business Solutions ha realizzato per Gualerzi un impianto di cogenerazione da 425 kW, che consente di generare circa il 60% della potenza elettrica necessaria allo stabilimento. L'energia così prodotta alimenta la produzione di 5.000 Prosciutti di Parma DOP e di oltre 30.000 Kg di salumi alla settimana nell'innovativo stabilimento produttivo, completo anche di un nuovo reparto di affettamento di 3.500 metri quadri, dotato di tre camere bianche e 5 linee di affettamento che comportano l'utilizzo di tecnologie innovative nella generazione del freddo.

L'impianto, inoltre, ha consentito di ridurre quasi a zero l'utilizzo della caldaia per la generazione di calore termico. Salumifici e prosciuttifici, infatti, sono caratterizzati da un ciclo di lavorazione tipicamente di 365 giorni all'anno, 24 ore al giorno, con conseguenti consumi energetici continuativi e da cicli termici controllati caldo-freddo per la produzione e per l'affinamento sia dei prosciutti che dei salumi, processi in cui la quantità e la qualità del calore sono fondamentali per preservare la qualità del prodotto.

In questo caso, abbinando il cogeneratore con un impianto frigorifero ad assorbimento, l'azienda riesce a utilizzare oltre l'85% del calore sviluppato dal cogeneratore,

ponendo lo stabilimento in condizioni ottimali per potere raggiungere l'alto rendimento e per rientrare nei parametri previsti dalla normativa vigente.
Christian Stella, Managing Director di Centrica Business Solutions Italia commenta: "Sostenibilità è ormai una parola d'ordine: i consumatori hanno comportamenti di acquisto sempre più selettivi e scelgono fornitori che hanno un minore impatto ambientale, mentre i governi e le autorità di regolamentazione promuovono azioni per ridurre le emissioni di carbonio. Unire i fattori economici con quelli ambientali sta diventando indispensabile per avere successo nel business. Si tratta di una strategia che riesce a consolidare simultaneamente i profitti di un'azienda e la sua brand reputation, per questo il prosciuttificio Gualerzi rappresenta una delle nostre migliori best practice. Le organizzazioni che danno priorità alla sostenibilità aziendale, allineando il proprio piano energetico nel contesto di una più ampia strategia di business, hanno eccellenti prospettive di crescita, costi inferiori e una migliore reputazione del marchio".
L'impianto opererà 365 giorni all'anno 24 ore per i prossimi 7 anni, autoproducendo oltre 23 kWh elettrici in modalità garantita. Questa operatività consente la riduzione aggregata di circa 1.240 ton/anno di CO_2 in atmosfera, pari a circa 5.640 alberi "salvati".
Con l'innovativo sistema di remote control EPOWER®, inoltre, l'impianto è controllato da remoto con registrazione e storicizzazione dei dati, flessibilità di programmazione e implementazione e gestione delle segnalazioni in tempo reale. I sensori wireless Panoramic Power registrano tutti i consumi energetici, dal livello di sito fino a quello del singolo dispositivo. I dati raccolti vengono inviati alla piattaforma cloud PowerRadar, un'unica interfaccia potente a cui il cliente può accedere per monitorare, misurare e comprendere il consumo energetico e individuare eventuali inefficienze.
L'impianto, infine, beneficia del contratto Full Service All Risk di Centrica Business Solutions, con service team diretto e assistenza 24/24.

Guarda il video:
https://vimeo.com/374196501

www.centricabusinesssolutions.it

centrica
Business Solutions

© 06photo | Adobe Stock

La tecnologia che fa la differenza.

Scegli l'elevata efficienza dei cogeneratori 2G per un risparmio energetico fino al 40 %.

2G Italia Srl | Via della Tecnica 7 | 37030 Vago di Lavagno (VR)
Tel. +39 045 8340861 | info@2-g.it | **www.2-g.it**

SAN BENEDETTO presenta l'innovazione "TWIST&DRINK"

L'Azienda anticipa la direttiva europea 2019/904 e lancia sul mercato le bottiglie d'acqua minerale con il nuovo tappo pratico e amico dell'ambiente

Acqua Minerale San Benedetto si dimostra ancora una volta un'azienda leader in innovazione e amica dell'ambiente lanciando una grande rivoluzione nel mercato del beverage analcolico per un'esperienza di consumo ancora più sostenibile: il tappo Twist&Drink. Twist&Drink è innovativo e ha grandi vantaggi in quanto pratico e utile per il consumatore e con un importante risvolto green poiché è legato alla bottiglia così da non disperderlo nell'ambiente.

"Si tratta di una novità sostenibile studiata dal reparto ricerca e sviluppo interno all'azienda con cui abbiamo anticipato la direttiva europea 2019/904 che richiede l'obbligo del tappo attaccato alla bottiglia a partire dal 2024. Siamo orgogliosi di aver introdotto questa innovazione che eviterà la dispersione dei tappi nell'ambiente agevolandone il riciclo" – dichiara Enrico Zoppas, Presidente e AD del Gruppo Acqua Minerale San Benedetto S.p.A. – "Questa novità verrà lanciata in anteprima sul formato da 0,5L della linea Ecogreen, la linea di prodotti con il 100% di emissioni di CO_2 eq. compensate attraverso l'acquisto di crediti per finanziare progetti di riduzione dei gas effetto serra e realizzata con fino al 50% di plastica riciclata, il massimo previsto dalla normativa vigente in Italia".

L'etichetta della bottiglia racconterà al consumatore il funzionamento e lo scopo del nuovo tappo anche attraverso un QR Code, collegato ad una landing page dedicata, che mostrerà all'utente un video esplicativo. Si conferma ancora una volta la capacità di San Benedetto di provare ad essere sempre un passo avanti, con lo sguardo proiettato al futuro: un nuovo modo di fare impresa basato sull'ampiezza della visione strategi¬ca, costantemente alla ricerca della quali¬tà e di elementi di distintività. Oggi il Gruppo veneto continua ad essere punto di riferimento per il modello sostenibile adottato e per la sua vocazione green, con l'obiettivo di raggiungere l'eccellenza non solo da un punto di vista della qualità del prodotto ma anche per preservare l'ambiente e consegnare alle generazioni future un mondo sempre più pulito. È l'innovazione, tecnologica e di servizio, di prodotto e di processo, grazie alla quale l'Azienda di Scorzè ha assunto un ruolo di leader non solo per quanto riguar¬da i numeri, ma anche le idee e le loro appli¬cazioni in grado di soddisfare i reali bisogni dei consumatori e della distribuzione.

www.sanbenedetto.it

Gruppo Acqua Minerale San Benedetto S.p.A.
Nata nel 1956, Acqua Minerale San Benedetto S.p.A. è presente in cento Paesi nei cinque continenti ed è il primo player in Italia del beverage analcolico (fonte GlobalData 2019, dati 2018). Azienda "totale", multispecialista e multicanale, San Benedetto opera con successo in tutti i segmenti del mercato di riferimento, dalle acque minerali (San Benedetto, Antica Fonte della Salute, Acqua di Nepi, Guizza Pura di Roccia e Cutolo Rionero Fonte Atella) a quelle addizionate (Aquavitamin e San Benedetto Ice Formula Zero), dalle bibite gassate (San Benedetto, Amor Mio e Schweppes) al thè (San Benedetto e Guizza) e ai prodotti per bambini (San Benedetto Baby), dagli sport drink (Energade), alle acque toniche (Schweppes) fino alle bibite piatte a base di succo (San Benedetto Succoso e Tel Quel) e agli aperitivi (Ben's, Ginger Spritz e Schweppes). * Fonte GlobalData 2019, dati 2018.

NESTLE' firma l'European Plastics Pact rafforzando il suo impegno a ridurre di un terzo l'uso della plastica vergine

Negli ultimi cinquant'anni l'uso della plastica è aumentato in modo esponenziale. Questo ha comportato enormi benefici, ma anche evidenti conseguenze. Dobbiamo impedire che gli imballaggi finiscano nelle discariche, negli oceani, nei laghi e nei fiumi.
Per questo motivo, Nestlé ha deciso di firmare l'European Plastics Pact. Il Patto aiuterà Nestlé a raggiungere l'obiettivo del 100% di imballaggi riciclabili o riutilizzabili e a ridurre di un terzo l'utilizzo di plastica vergine entro il 2025.

L'European Plastics Pact, lanciato da Francia e Paesi Bassi, ha un unico obiettivo: accelerare la transizione verso un'economia circolare della plastica. Questo porrà fine alla dipendenza dalla plastica vergine - prodotta da combustibile fossile non rinnovabile.

Il Patto riunisce aziende leader, così come ONG e governi, che si impegnano a raggiungere insieme obiettivi comuni entro il 2025, andando anche oltre l'attuale legislatura. Questi obiettivi europei includono:

- Ridurre i prodotti e gli imballaggi in plastica vergine di almeno il 20%.
- Aumentare la capacità di raccolta e riciclo degli imballaggi di plastica in Europa di almeno il 25%.
- Aumentare l'uso di plastica riciclata negli imballaggi di almeno il 30%.

Marco Settembri, CEO di Nestlé per l'Europa, il Medio Oriente e il Nord Africa: "Siamo lieti di aver firmato l'European Pact. Uno dei nostri obiettivi comuni è quello di creare un'economia circolare migliorando i programmi di raccolta, smistamento e riciclo in tutta Europa. In futuro vogliamo assicurarci che anche altri imballaggi, come i nostri involucri e i nostri sacchetti, possano essere riciclati in nuove confezioni per alimenti".

Non sarà facile. La priorità assoluta di Nestlé è la sicurezza dei suoi prodotti. Qualsiasi plastica utilizzata per i nostri imballaggi deve essere "ad uso alimentare", il che significa che non può contenere sostanze nocive per l'uomo. Per ottenere plastica di qualità per uso alimentare, però, i processi di riciclo dovranno trasformarsi ed evolvere.
La sfida per Nestlé, e per l'industria alimentare in generale, è che attualmente è più economico produrre imballaggi in plastica vergine piuttosto che utilizzare plastica riciclata per alimenti. Per questo motivo, Nestlé ha recentemente annunciato un investimento di oltre 1,5 miliardi di franchi svizzeri per la plastica riciclata ad uso alimentare. L'obiettivo è quello di dare un chiaro segnale alle aziende che si occupano di riciclo dei rifiuti per spingerle a concentrarsi su materiali riciclati per uso alimentare, contribuendo così alla creazione di un nuovo mercato.

Per ridurre ulteriormente l'utilizzo di plastica vergine, Nestlé sta reinventando le modalità di distribuzione dei suoi prodotti. Attualmente sta sperimentando un sistema privo di imballaggi per l'erogazione di alimenti per animali Purina PetCare e caffè solubile Nescafé. Nestlé

ha inoltre avviato una partnership con LOOP, un servizio di consegna a domicilio che fornisce imballaggi riutilizzabili. I primi prodotti saranno presto disponibili in Francia.
Al fine di accelerare ulteriormente questo processo di innovazione, Nestlé ha lanciato un fondo da 250 milioni di franchi svizzeri per l'imballaggio sostenibile che si concentra sulle start-up che sviluppano imballaggi innovativi, compresi nuovi materiali, sistemi di ricarica e soluzioni di riciclo.

Per saperne di più sugli impegni e le azioni promosse da Nestlé per gli imballaggi di plastica in Italia e nel mondo:

- **https://www.nestle.it/media/pressreleases/packaging-sostenibile-collaborazione-nestle-universita-federico-ii-napoli**
- **https://www.nestle.it/media/pressreleases/nestle-inaugurato-istituto-ricerca-packaging**
- **https://www.nestle.it/media/pressreleases/gestione-rifiuti-italia-economia-circolare**

Nestlé Good food, Good life

Risparmio energetico: un punto su Zucchetti

Torna la giornata dedicata al Risparmio Energetico e agli stili di vita sostenibili: venerdì 6 marzo "M'illumino di meno" approderà alla sua quindicesima edizione e quest'anno sarà dedicata ad aumentare gli alberi, le piante e il verde, come mezzo ideale per invertire il cambiamento climatico Zucchetti, in veste di azienda in crescita costante che sempre di più mira all'internazionalizzazione, da tempo riconosce la propria responsabilità sociale anche per quel che riguarda la salvaguardia dell'ambiente.

Proprio per questo motivo il gruppo anche quest'anno aderirà all'iniziativa "M'illumino di meno" e il 6 marzo, a partire dalle 18:00, le luci della Torre Zucchetti (una delle principali sedi dell'azienda nonché primo edificio certificato Leed della provincia di Lodi), tradizionalmente accese nel loro blu smagliante, verranno spente e rimarranno "OFF" fino al giorno successivo.

Non nuova a iniziative in ottica green Zucchetti ha messo in atto già a partire dagli anni scorsi moltissime politiche per ridurre il proprio impatto ambientale, e ha poi lavorato attivamente alla sensibilizzazione dei propri collaboratori rispetto a queste tematiche. Oltre a questo, degli oltre 1700 prodotti a listino che il gruppo rivende sia in Italia che all'estero, fanno parte anche innovative soluzioni che promuovono la sostenibilità ambientale.

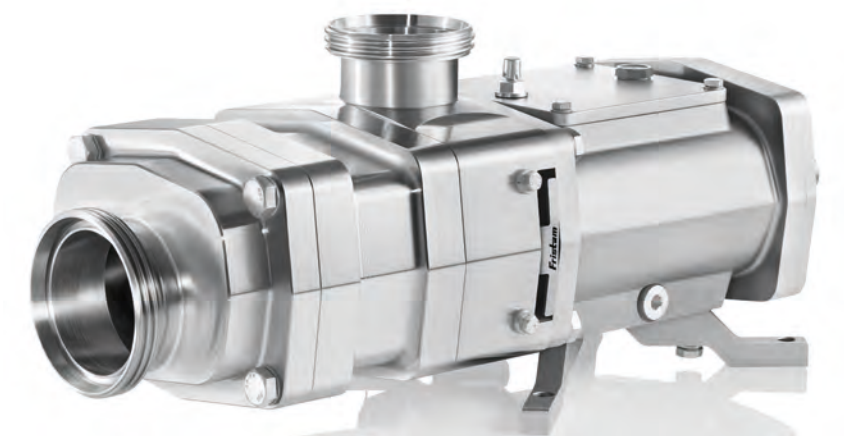
È il caso ad esempio di ZEnergy, un intelligente sistema in grado di raccogliere e gestire le informazioni energetiche degli edifici (riscaldamento, raffreddamento,

energia elettrica, acqua calda, illuminazione, ecc.), monitorandone e quindi efficientandone i consumi di energia. Una soluzione che permette di ridurre al minimo gli sprechi, sia dal punto di vista economico che da quello ambientale, aiutando le aziende al rispetto delle normative nazionali e internazionali sull'efficienza energetica e dando un importante contributo alla lotta al cambiamento climatico. Per frenare il riscaldamento globale si è infatti reso necessario, in prima battuta, rivedere il modo in cui consumiamo.
Ad averne preso atto, ad esempio, un'importante catena di supermercati facente parte di un gruppo internazionale che da oltre 50 anni opera nella GDO. Questi, assieme a Zucchetti, ha realizzato un importante progetto che aveva come primo obiettivo il monitoraggio energeticodi 30 supermercati e come finalità la lettura strutturata e l'analisi dei dati di consumo, per poter da lì attuare politiche volte al risparmio energetico e al miglioramento della produttività aziendale (il tutto con una soluzione chiavi in mano, in termini di fornitura, installazione, settaggio e funzionamento applicativo). Il risultato è stato che, i supermercati che hanno utilizzato la soluzione ZEnergy, hanno individuato risparmi energetici fino al 12% e sono riusciti a ottimizzare il coefficiente di prestazione delle macchine, aumentando di conseguenza anche il loro potenziale ciclo di vita.
Questo solo a riprova del fatto che, con la volontà, siamo tutti in grado di fare la differenza e che il nostro pianeta può ancora essere salvaguardato, soprattutto grazie all'aiuto della tecnologia. Zucchetti lo sa e intende farsi sempre più portavoce di questo messaggio.

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

ESEMPIO: PRODUZIONE DOLCIUMI E PRODOTTI DA FORNO			
		Produzione	**CIP**
Viscosità	mPas	10.000	1
Portata	m3/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

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

CHINT, soluzioni per la gestione efficiente dell'energia

CHINT fornisce apparecchiature elettriche di bassa tensione, sistemi per la trasmissione e la distribuzione dell'energia in media e alta tensione, soluzioni in ambito fotovoltaico ed energie rinnovabili, strumenti di misura, componenti per l'automazione industriale e componenti elettrici per il settore residenziale.

Con una rete commerciale diffusa in 140 Paesi nel mondo e 3 centri di Ricerca e Sviluppo dislocati in Europa, Nord America e Asia, CHINT è in grado di offrire una gamma completa di soluzioni intelligenti per la gestione dell'energia, tale da soddisfare in misura crescente anche le esigenze del mercato italiano.

Nel settore dell'automazione CHINT propone un'ampia gamma di prodotti che include: interruttori aperti, interruttori scatolati, sezionatori industriali, commutatori automatici, contattori, salvamotori, pulsanteria, inverter motori.

FOCUS SUI CONTATTORI CHINT

I contattori CHINT sono indicati per la gestione di potenze fino ai 450 kW. Sono disponibili in versione da 3 e da 4 poli e sono in grado di controllare motori elettrici sia in categoria d'impiego AC3 che AC4 a 50/60Hz con tensione d'esercizio fino ai 690VAC.

I contattori si distinguono in tre serie principali: mini-contattori NC8 fino ai 5,5kW, contattori NC1 fino ai 45kW e contattori NC2 fino ai 450kW.

Tutte le serie presentano ottime caratteristiche di robustezza ed af-

fidabilità e rispondono alla direttiva di prodotto IEC/EN 60947-4-1.

I contattori CHINT sono accessoriabili con i rispettivi relè termici della serie NR8-NR2: sono sufficienti solo quattro tipologie di relè per garantire la protezione da sovraccarico con la possibilità di scegliere la regolazione più adatta all'applicazione. I relè termici sono inoltre dotati di contatti ausiliari che ne indicano lo stato e consentono la funzione di ripristino automatico o manuale.
I contattori posso essere predisposti con bobine di comando a varie tensioni di esercizio sia in AC che in DC per soddisfare al meglio qualsiasi applicazione a livello internazionale. Sono completamente accessoriabili con contatti ausiliari sia frontali che laterali, e prevedono la possibilità di installazione di sistemi di interblocco meccanico nonché temporizzatori.
La serie di mini-contattori NC8 è stata recentemente ampliata con l'introduzione di contattori con correnti nominali fino ai 100A. Tali dispositivi presentano caratteristiche tecniche costruttive migliorate e consumi ridotti delle bobine a risparmio energetico per rispondere alle sempre maggiori richieste di riduzione dei consumi elettrici. Sono inoltre totalmente accessoriabili.

ALTRI PRODOTTI E SOLUZIONI PER L'AUTOMAZIONE INDUSTRIALE
Nell'ambito delle soluzioni legate all'automazione industriale (con particolare riferimento ai settori dell'HVAC, sistemi di pompaggio e macchinari per il Food&Beverage), CHINT propone i salvamotori della serie NS2 e gli inverter vettoriali della serie Q08 e Q09.
I salvamotori della serie NS2 sono disponibili in varie taglie e con diverse regolazioni, in due versioni: classica a bilanciere e con comando rotativo.
Sono completamente accessoriabili con contatti ausiliari e bobine di sgancio e rappresentano la soluzione ideale per la protezione di motori, con ottime caratteristiche di resistenza e affidabilità.
Gli inverter compatti CHINT si suddividono in due serie: Q08, per basse potenze ad prezzo concorrenziale, e Q09, con caratteristiche avanzate e con possibilità di comunicazione su bus di campo e gestione di potenze sino ai 450kW.
Sono disponibili sia in versione monofase che trifase e, grazie all'estrema compattezza, possono essere installati in qualsiasi tipologia di armadi.

Infine, di interesse per il settore specifico anche la pulsanteria della serie NP2 e NP8, che include pulsanti di comando (avvio/arresto/selettori) in versione luminosa e con gemme di segnalazione, e la serie speciale di pulsanti antivandalo MP9.

Visita:
www.chint.it

Rubbermaid commercial products (RCP) pubblica il rapporto di ricerca "love recycling":

UN AMPIO STUDIO EUROPEO SULLA SITUAZIONE DEL RICICLO COMMERCIALE

Oggi RCP EMEA pubblica la prima istantanea dei risultati di uno dei più grandi studi quantitativi mai finanziati dal punto di vista commerciale sul riciclo nelle imprese e la gestione dei rifiuti in Europa: questa ricerca rivoluzionaria è anche alla base della nuova iniziativa Love Recycling del brand, che continuerà a raccogliere dati per tutto il 2020.

Il riciclo e la gestione dei rifiuti sono ampiamente considerati come due delle sfide più importanti, sebbene spesso trascurate, che devono affrontare le aziende di oggi. L'obiettivo di questa ricerca innovativa è fornire all'industria un'istantanea di come le aziende, grandi e piccole, trattano i loro rifiuti e, soprattutto, quali siano gli ostacoli a un riciclo commerciale ancora migliore e ancora più ampio. L'intenzione è quella di fornire lo stimolo per educare e migliorare il riciclaggio sul posto di lavoro.

Mentre la maggior parte delle oltre 800 aziende che hanno contribuito finora riferiscono di avere in atto alcune politiche e pratiche di riciclo e gestione dei rifiuti, la ricerca indica comunque opportunità reali per le aziende di fare di più, a condizione che possano ottenere le giuste informazioni, istruzioni e supporto dal governo.
Tra i risultati chiave della ricerca fino ad oggi troviamo che:

- Quasi tre quarti (il 73%) delle imprese in Europa ritengono che i loro sforzi di riciclo non abbiano sempre successo.

- Oltre due terzi delle imprese europee affermano che processi o strutture carenti o inesistenti incidono su quanto riescono a riciclare. Oltre il 25% ammette che questo problema è molto o estremamente influente nel frenare i loro sforzi in questi termini.

- Le aziende hanno bisogno di più sostegno da parte del governo: quasi il 30% delle aziende del Regno Unito ritiene che la mancanza di incentivi statali impedisca loro di fare di più. Un' impresa su dieci ritiene che uno scarso intervento del governo sia un ostacolo estremamente significativo al progresso.

- Il 90% delle imprese in Europa ritiene che il governo debba fare di più per incoraggiare il riciclo commerciale.

- Un terzo delle aziende in Europa sente la mancanza di sostegno da parte del governo e ciò influenza la loro capacità di riciclare di più. Di questo gruppo il 25% ritiene che questo fattore sia estremamente influente.

- Il 64% delle imprese europee si preoccupa di quanto il costo del riciclo possa avere un impatto maggiore sui profitti.

- Questa preoccupazione per i costi è maggiore in Francia e in Germania, dove frena estremamente oltre il 10% delle imprese nel fare di più.

- Tra gli altri ostacoli a un maggiore riciclo, un' impresa su tre indica anche bassi livelli di formazione del personale: ciò è particolarmente sentito in Germania, dove il 39% delle aziende considera questo un problema.

- Il lato positivo è che l'82% delle aziende ritiene di considerare il riciclo come un'area di maggiore interesse nei prossimi anni.

- E l'83% di loro prevede di spendere di più in futuro per soluzioni in merito.

Paul Jakeway, a capo del marketing della regione EMEA presso Rubbermaid Commercial Products, ha dichiarato: "Le aziende di tutta Europa in tutti i settori stanno già riciclando e la maggior parte dichiara di voler fare di più per migliorare ancora.

Ma è chiaro che si può fare molto di più per rendere la gestione dei rifiuti più semplice e sostenibile.

La nostra ricerca evidenzia una vera lacuna nella comprensione del riciclo commerciale: c'è un reale bisogno di educazione in merito.

Le imprese commerciali hanno bisogno di aiuto, supporto e consulenza di esperti su come gestire meglio i propri rifiuti, come formare il personale in prima linea e come cambiare il modo in cui il riciclo viene percepito internamente in modo da diventare più un investimento e meno un costo.

Tale supporto deve andare di pari passo con i finanziamenti per una migliore infrastruttura, rendendo più semplice per le organizzazioni commerciali fare la cosa giusta.

Aziende come RCP, con la nostra decennale esperienza nella gestione dei rifiuti, sono nella posizione perfetta per aiutare le aziende a migliorare le proprie prestazioni.

Love Recycling è la nostra nuova iniziativa di punta per aiutarli a mettersi in cammino. Il nostro obiettivo è quello di condividere la ricerca con tutti i settori di mercato rilevanti e supportarli con l'aumento del profilo del riciclo nelle loro organizzazioni. "

L'iniziativa di RCP "Love Recycling" è stata lanciata all'inizio del 2020 e il programma di ricerca è stato condotto per 2 mesi tra febbraio e marzo.

Promosso tramite una campagna social media su larga scala, il programma ha campionato oltre 800 imprese in tutta Europa, di diverse dimensioni e in tutti i settori, utilizzando un questionario online in inglese, francese e tedesco.

Il rapporto, chiamato "Il Volto Mutevole del Riciclo Commerciale in Europa", è ora disponibile per il download gratuito da lovecycling.com.
Nei prossimi giorni verrà inoltre inviata una copia personalizzata dei dati a tutti i partecipanti al sondaggio.

Ciò consentirà loro di confrontare le proprie risposte con quelle del campione nel suo insieme.

RCP seguirà le tendenze del settore in quanto il sondaggio rimarrà attivo sul sito in modo che le aziende che hanno perso l'opportunità iniziale possano ancora completarlo per ricevere un set di dati personalizzato.

RCP offre una vasta gamma di prodotti per soddisfare le esigenze di gestione dei rifiuti, pulizia e igiene, per imprese di dimensioni diverse e vari settori commerciali in tutta Europa.

La società è impegnata a creare le soluzioni più durature e innovative qualunque sia il settore; i suoi prodotti sono progettati per garantire costantemente prestazioni superiori a quelle della concorrenza.

Da SIPA e EREMA un'innovazione chiave nel riciclaggio di bottiglie in PET

La tecnologia innovativa Xtreme Renew di SIPA per la produzione di bottiglie in PET interamente a partire da flakes di plastica post-consumo è stata riconosciuta, qualche mese fa, con il prestigioso WorldStar Packaging Award.

Il sistema XTREME Renew è stato sviluppato congiuntamente da SIPA e lo specialista austriaco delle tecnologie di riciclaggio EREMA.

Il WPO consegna il premio WorldStar Packaging Awards ogni anno a quelle che gli esperti indipendenti considerano le migliori soluzioni di packaging e le innovazioni tecnologiche applicate al packaging.

La tecnologia XTREME Renew è unica al mondo nella sua capacità di produrre bottiglie, adatte al contatto con gli alimenti e con proprietà pari a quelle di bottiglie prodotte da PET vergine, direttamente da scaglie di PET post-consumo, in un unico ciclo energetico.
Il riconoscimento per questo importante sviluppo, che SIPA ed EREMA sperano sarà adottato in tutto il mondo man mano che l'economia circolare prenderà forma, è arrivato pochi mesi dopo che il primo impianto XTREME Renew è entrato in funzione alla fine del 2018 in Giappone.

EREMA e SIPA hanno collaborato con due partner giapponesi - Kyoei Industry (un'importante riciclatore giapponese) e Suntory (uno dei maggiori produttori di bevande al

mondo) su un'installazione a Kasama. Il sistema può produrre oltre 300 milioni di bottiglie all'anno. Una misura dell'importanza della nuova installazione è il fatto che alla cerimonia di inaugurazione abbiano partecipato rappresentanti dei ministeri dell'industria, dell'agricoltura e dell'ambiente giapponesi.

Suntory, con un fatturato di 20 miliardi di dollari e 38.000 dipendenti in tutto il mondo, produce ogni anno oltre 2,5 miliardi di bottiglie. È leader nella produzione e distribuzione di bevande come Schweppes e Orangina per i mercati europei e PepsiCo per l'America.

EXTREME Renew utilizza la tecnologia EREMA per convertire le scaglie convenzionali di bottiglie in PET lavate, decontaminate e filtrate nonchè con viscosità aumentata (IV). Il materiale fuso, così trattato, alimenta direttamente un impianto di iniezione preforme, SIPA XTREME Renew (che si differenzia rispetto agli altri sistemi per preforme sul mercato che devono partire da materiale riciclato pellettizzato, RPET). I contenitori prodotti da preforme di Xtreme renew vantano un elevato livello estetico, grazie all'eliminazione di un intero processo di fusione che potrebbe altrimenti causare ingiallimento nella resina.

"Questa è una soluzione che rappresenta la risposta perfetta ai requisiti della nuova economia circolare", afferma Gianfranco Zoppas, presidente di SIPA Zoppas Industries.

"Il ritrattamento dei rifiuti è reso sostenibile ed economico, producendo nuovi prodotti di altissima qualità.Questa tecnologia innovativa utilizza il 30% in meno di elettricità rispetto ai tradizionali processi di riciclaggio, grazie in gran parte all'integrazione dei sistemi, mentre le emissioni di CO2 vengono ridotte del 25%, un enorme 80% se confrontato con la produzione di bottiglie da resina vergine."

Conclude Zoppas: "Sono particolarmente onorato che questa tecnologia sostenibile abbia ricevuto un importante riconoscimento internazionale.

Ha già avuto un tale successo in Giappone che i nostri partner stanno pensando a due installazioni aggiuntive che triplicheranno la capacità produttiva a quasi un miliardo di bottiglie RPET all'anno ".

PROXSAC BIO di VIROSAC: il pratico sacchetto per l'organico con le bretelle

virosac
SACCHI FATTI A REGOLA D'ARTE

Facile da annodare, pratico da chiudere, comodo da trasportare, ma soprattutto attento all'ambiente.

ProXsac Bio è il sacchetto 100% biodegradabile per la raccolta dei rifiuti organici che, grazie alla pratica forma a shopper, garantisce la massima funzionalità per la chiusura e il trasporto della spazzatura con un occhio di riguardo alla sostenibilità e alla tracciabilità

Salvaguardare l'ecosistema, con stile e piena comodità. ProXsac Bio di Virosac non rinuncia alla qualità e all'innovazione che dal 1973 contraddistinguono l'azienda trevigiana, leader nazionale per la produzione di sacchi per rifiuti e di articoli per la gestione della casa.

Ideale per la raccolta dei rifiuti organici nelle pattumiere da cucina, il prodotto è 100% biodegradabile e compostabile, anche nella confezione, per condividere ed accogliere le esigenze di una clientela sempre più attenta e sensibile alla tematica ambientale. ProXsac Bio, realizzato in mater-Bi, è infatti riconosciuto dalle Certificazioni CIC e OK COMPOST, secondo la normativa UNI EN 13432, che attesta l'osservanza di tutte le indicazioni europee: in soli 90 giorni, il sacco si trasforma in compost e consente di ricavare concime fertilizzante, per rispettare pienamente l'equilibrio della natura. Tra gli accorgimenti che impreziosiscono la referenza a marchio Virosac, presente nelle migliori insegne della GDO nel formato da 45x60 cm, in confezioni da 15 sacchetti, la completa tracciabilità: l'indicazione della data di produzione è presente nei singoli prodotti ma anche nel packaging, per una massima trasparenza nei confronti degli acquirenti.

Le stampe sui sacchi, realizzate con inchiostro ad acqua, arricchiscono ulteriormente un prodotto che ha già conquistato i consumatori grazie alle pratiche bretelle, studiate per la chiusura agevolata dei sacchetti. Grazie alla sua forma a shopper, ProXsac Bio di Virosac è facile da annodare, pratico da chiudere e comodo da trasportare: la saldatura antigoccia sul fondo garantisce inoltre un prodotto robusto e resistente. ProXsac Bio è parte dell'ampia gamma di referenze biodegradabili e compostabili Virosac che annovera oggi più di 50 prodotti. Lo studio e la progettazione di sacchetti ecosostenibili 100% Made in Italy, che garantiscono la massima qualità, sono avvalorati inoltre dalla collaborazione con Legambiente, l'associazione ambientalista più capillare sul territorio italiano nella realizzazione di progetti di tutela dell'ecosistema.

www.virosac.com

Packaging carbon neutral: ora si puo' anche con la plastica

Con l'eco design collaborativo, le emissioni di CO2 del packaging vengono compensate con l'acquisto di carbon credits, ovvero sostenendo progetti come riforestazioni o produzione di energia da fonti rinnovabili

Essere sostenibili e comunicare la sostenibilità del proprio prodotto è di fatto il nuovo standard per poter essere sul mercato, in special modo per i prodotti di largo consumo.

Basti pensare che nel Global Report sulla sostenibilità ambientale di Nielsen, ben l'81% degli intervistati dichiarano che le aziende dovrebbero dare il proprio contributo in favore dell'ambiente, quindi anche riducendo l'impatto dei propri prodotti e del proprio packaging.

Una tendenza ancor più accettata se il trasporto, la conservazione o la proposta al consumatore prevede, come accade spessissimo, un packaging di plastica.
In tempi di "processo" nei confronti del packaging plastico (che comunque in Italia viene già riciclato per il 46,2% – fonte COREPLA 2019) che è stato il vero motore della modernità e che permette ai prodotti di consumo di essere disponibili e salubri a prezzi abbordabili per tutti; l'azienda vicentina Crocco ha sviluppato un programma di Eco design per fare, del proprio imballaggio, un packaging a impatto zero dal punto di vista delle emissioni di CO2 con procedura certificata e quindi spendibile anche a livello di comunicazione e marketing.
"La sostenibilità non può essere un mero slogan, ma qualcosa di misurabile e verificabile e proprio questo ci ha spinto ad intraprendere questo progetto che ci consente di quantificare in modo preciso e certificato l'impatto ambientale dei nostri prodotti – spiega Renato Zelcher, Amministratore Delegato di Crocco -. Solo con la cultura e informazioni corrette si possono effettuare delle scelte di reale valore e libere da facili pregiudizi".

Il programma, denominato Greenside, prevede quindi due macrofasi. La prima va a monitorare e misurare la Carbon Footprint, ovvero le emissioni di gas serra determinate dal packaging attuale lungo tutto il suo ciclo di vita, dalla materia prima fino allo smaltimento, calcolando anche le emissioni prodotte in fase di produzione, distribuzione e utilizzo. Si otterrà, quindi, un valore certificato di CO2 equivalente espresso in Kg.

"In accordo con quanto previsto dalla ISO 14067:2018, la norma che stabilisce i requisiti per la quantificazione e la comunicazione dell'impronta climatica dei prodotti in conformità alle norme sulla valutazione del ciclo di vita (LCA), l'allocazione è stata evitata il più possibile, ricercando la massima precisione scientifica. Per questo il calcolo della Carbon Footprint è stato modellizzato utilizzando il software professionale SimaPro 8.5.2 e le banche dati Ecoinvent v3.4 e v2.2 riconosciute a livello mondiale", spiega Diego Lora, responsabile dei sistemi di gestione ambiente e sicurezza di Crocco.
Una volta quantificate e certificate le emissioni, si passa alla seconda fase, quella di Eco design collaborativo per cui sarà possibile, in un processo di miglioramento continuo, ridefinire il proprio packaging, limitando al massimo l'impatto ecologico. Sulla base della prima macrofase, infatti, Crocco sarà in grado di studiare, prototipare e produrre un packaging che possa avere una maggior efficienza produttiva grazie i processi interni di Crocco, un minor spessore dell'imballaggio oppure utilizzare materiali da riciclo finanche materiale biobased.
Il nuovo packaging Greenside, che avrà quindi, già di per sé, un impatto ambientale molto ridotto, potrà anche essere neutralizzato dal punto di vista delle emissioni di gas serra. Crocco infatti garantisce, con certificazione di enti abilitati, di fornire un film termoretraibile ed estensibile carbon neutral, le cui emissioni di CO2 equivalente vengono compensate attraverso l'acquisto di carbon credits, ovvero sostenendo progetti sostenibili come riforestazioni o produzione di energia da fonti rinnovabili, come previsto dagli accordi internazionali.
Si potrà quindi avere un imballaggio flessibile con le tradizionali caratteristiche di robustezza, duttilità, leggerezza e salubrità (ad esempio nel contatto con gli alimenti) e, al contempo, ben tre elementi (efficienza produttiva, minor spessore, materiale riciclato o biobased) per abbattere la propria impronta ecologica fino alla neutralizzazione completa delle proprie emissioni di CO2 equivalente sostenendo progetti ambientali ad impatto positivo, come previsto dal Protocollo Kyoto.

"La direttiva 2018/410 del Parlamento Europeo e del Consiglio, che modifica la Dir. 2003/87/CE, ha previsto l'istituzione di un sistema di scambio quote di CO2, per il periodo 2021-2030 per contribuire a raggiungere l'obiettivo di ridurre le emissioni di gas a effetto serra, nel territorio dell'Unione Europea, di almeno il 40% rispetto ai livelli del 1990 – continua Lora -. Greenside si inserisce esattamente in questo contesto, ovvero nell'attuazione di azioni volte alla riduzione o compensazione di gas climalteranti in ambito industriale mediante l'utilizzo di fonti energetiche rinnovabili".
Alla fine di tutto il processo Greenside di Crocco, quindi, non solo l'azienda avrà uno studio e misurazione di tutto il ciclo di vita del proprio packaging, ma avrà a disposizione un nuovo imballaggio che conterrà meno plastica, con una percentuale di materiale riciclato o bio materiale e con la somma algebrica delle proprie emissioni pari a zero.
Questo aiuterà non solo dal punto di vista del green marketing verso il consumatore e la filiera, ma contribuirà proattivamente anche al raggiungimento degli obiettivi europei che prevedono traguardi in termini di sostenibilità ambientale che puntano ad attivare all'obiettivo finale di emissioni zero per il 2050.

Tere Group entra nel mercato alimentare

Diversificazione delle attività di Tere Group, l'azienda di Modena che ha messo a punto l'innovativa tecnologia per ottenere biocarburanti dalle alghe. La società entra anche nel mercato alimentare con i kit per la produzione di Spirulina e Chlorella

L'i azionisti di Enoplastic e Sparflex sono lieti di annunciare l'accordo strategico che andrà a costituire un leader mondiale di capsule per vini e alcolici. Gli azionisti delle due società, vale a dire la società d'investimento COBEPA e

L'azienda Tere Group di Modena, impegnata da oltre trent'anni nello studio delle potenzialità delle alghe, si affaccia sul mercato alimentare: da quest'anno ha iniziato la vendita di un kit per fotobioreattori per produrre Spirulina e Chlorella, disponibile per l'acquisto od il noleggio sul sito di e-commerce dedicato Tere Group Store (https://teregroup.store). Un investimento pensato soprattutto per piccole e medie attività del settore alimentare, come ristoranti, pastifici, agriturismi, che possono così coltivare in autonomia le microalghe in un ambiente chiuso, senza bisogno di terreni agricoli o serre e farne uso per le proprie pietanze, come gustoso superfood o anche come colorante. Spirulina e Chlorella sono veri e propri superfood. La Chlorella è un'alga coltivata in stagni ricchi di sali minerali ed è ben conosciuta per la sua azione purificatrice e curativa grazie al suo alto livello di nutrienti e clorofilla. La Spirulina è un'alga che cresce sia in acqua dolce che in acqua salata dalle straordinarie proprietà anti-infiammatorie. E' ricca di proteine, vitamine e ferro per ritrovare forma e vitalità e contiene anche discrete quantità di magnesio, potassio e manganese. Fin dal 2012 Tere Group porta avanti la produzione di alghe. Nel 2014 annunciò l'inaugurazione di un impianto sperimentale per la produzione di biofuel dalle alghe, in seguito ai test positivi del proprio carburante su di un motore di serie, in collaborazione con l'Università di Modena e Reggio Emilia. Sei anni dopo, con la vendita del kit per fotobioreattori, l'azienda punta a diversificare le proprie attività, avendo già compiuto ricerche nel campo farmaceutico, delle bioplastiche, energie rinnovabili e biocarburanti avanzati. Negli ultimi anni ha intercettato una domanda crescente di produzione di alghe superfood e con lo shop on-line vuole venire incontro alle esigenze di differenti tipologie di clienti.

www.teregroup.net

Tetra Pak ottiene la doppia "A" di CDP per l'impegno contro il cambiamento climatico e la protezione delle foreste

Tetra Pak è stata premiata per la quarta volta per la sua azione per il clima e l'approvvigionamento sostenibile di materie prime, confermando la sua posizione nella prestigiosa "A List" CDP dedicata all'impatto ambientale globale per le attività 2019. La segnalazione CDP ha evidenziato l'impegno in termini di trasparenza e per la misurazione del proprio posizionamento in termini di sostenibilità.

Tetra Pak è una delle 179 aziende riconosciute per azioni dedicate a ridurre le emissioni, mitigare i rischi climatici e sviluppare un'economia a basse emissioni di carbonio, e una delle 8 società che lavorano per prevenire la deforestazione grazie a pratiche sostenibili di approvvigionamento di materie prime.

Solo il 2% delle aziende che sono state valutate ha ricevuto il punteggio A per l'azione sul clima, rendendo Tetra Pak una delle poche aziende ad alte prestazioni tra le migliaia prese in esame.

Il processo annuale di divulgazione ambientale e valutazione del CDP è ampiamente riconosciuto come il gold standard della trasparenza ambientale aziendale. Nel 2019, più di 525 investitori con oltre 96 trilioni di dollari di capitali e 125 importanti acquirenti con una disponibilità di 3,6 trilioni di dollari hanno richiesto alle aziende di divulgare dati su impatti ambientali, rischi e opportunità attraverso la piattaforma CDP e oltre 8.400 hanno risposto.
Una metodologia dettagliata e indipendente viene utilizzata da CDP per valutare queste società, assegnando un punteggio da A a D, basato sulla completezza della divulgazione, consapevolezza e gestione dei rischi ambientali e dimostrazione delle migliori pratiche associate alla leadership ambientale, come l'impostazione di ambiziosi e significativi obiettivi. Il punteggio di CDP per le foreste viene assegnato in relazione agli obiettivi raggiunti su quattro materie prime che causano la maggior parte della deforestazione: prodotti in legno, bovini, soia e olio di palma. Le aziende devono ottenere una A su almeno una di queste materie prime a rischio forestale per guadagnare un posto nella "A List" delle foreste.

Mario Abreu, Vice Presidente Sostenibilità Tetra Pak, ha dichiarato: 'La promessa del nostro marchio "Protegge ciò che è buono" definisce e caratterizza tutte le nostre azioni e la sostenibilità è parte integrante delle decisioni aziendali che prendiamo. Il panorama della sostenibilità è cambiato radicalmente e la portata delle sfide future richiede un cambiamento radicale nel modo di pensare. Per guidare questo nuovo modo di pensare abbiamo lanciato la campagna "Planet Positive", esortando tutti ad avere una visione più ampia della sostenibilità e assicurarci di affrontare il pieno impatto della nostra attività.'

'In tutta l'azienda comprendiamo i vantaggi tangibili derivanti dalla divulgazione delle nostre attività in maniera trasparente, attività che ci aiuta anche a misurare e migliorare le nostre prestazioni lungo l'intera catena del valore. L'inclusione nella "A List" di CDP per quattro anni consecutivi è il risultato di un lavoro continuo per aumentare l'utilizzo di energia rinnovabile, ridurre le emissioni di gas a effetto serra, combattere la deforestazione grazie a un approvvigionamento responsabile delle materie prime.'
Paul Simpson, CEO di CDP, ha dichiarato: 'Mi congratulo con le aziende che quest'anno sono presenti nella "A List" di CDP, per essere all'avanguardia nelle prestazioni ambientali e nella trasparenza.

L'entità dei rischi aziendali derivanti dall'emergenza climatica, dalla deforestazione e dall'insicurezza idrica sono enormi, così come le opportunità di affrontarli, ed è chiaro che il settore privato ha un ruolo vitale da svolgere in questo momento critico. Le aziende che fanno parte della "A List" sono leader nel mercato della sostenibilità aziendale, affrontando i rischi ambientali e preparandosi a prosperare nell'economia di domani'.

L'elenco completo delle aziende che presenti nella A List CDP di quest'anno è disponibile qui, insieme ai punteggi delle altre aziende: https://**www.cdp.net/en/companies/companies-scores**

La tipografia online per il tuo business

SPRINT24
LIBERTÀ DI STAMPA

Sprint24 è la tipografia online che ti permette di stampare brochure, cataloghi, biglietti da visita e molto altro, in maniera facile e immediata. Avere tra le tue mani il biglietto da visita della tua azienda, sfogliare il tuo nuovo catalogo con novità e prodotti aggiornati, poter presentare al meglio le tue offerte con cartelline e blocchi appunti, non sarà più un'impresa, ma un percorso semplice e intuitivo. Semplifichiamo la stampa in questo senso: ti accompagniamo dalla creazione del file, risolvendo dubbi, soddisfacendo richieste e dando delucidazioni, fino alla ricezione dei tuoi stampati direttamente in ufficio.

Cosa possiamo fare per te

Se credi che Sprint24 sia la classica tipografia, hai in parte ragione: sì perché trattiamo stampati con nobilitazioni "tradizionali" come la stampa a caldo, lucidatura uv e fustellatura, ma tutto attraverso un processo tecnologico e all'avanguardia. Dal classico biglietto da visita, passiamo per depliant, cataloghi, brochure fino ad arrivare alla stampa grande formato come pannelli in forex, alluminio dibond, rollup e pvc adesivo. Forti di 50 anni di tipografia tradizionale, sappiamo che è l'assistenza e l'ascolto del cliente, il fulcro di un rapporto di collaborazione e qualità; è per questo motivo che nel nostro sito sono presenti guide, template personalizzabili, articoli dedicati e una chat per una più repentina assistenza senza dimenticare ovviamente la posta elettronica e il telefono il quale gode di operatori designati, in modo da non perdere neanche una chiamata.

L'immagine come chiave del tuo successo

Attraverso i nostri prodotti, è possibile creare un coordinato aziendale di livello: pensa a dei biglietti da visita di qualità, a degli adesivi, delle cartelline, delle carte intestate della tua azienda, per distinguerti dai tuoi competitor in immagine e affidabilità: con Sprint24 potrai avere tutto questo in maniera semplice, veloce ed economica. Prendiamo per esempio la brochure della tua azienda: non sarebbe fantastico avere un prodotto di valore, con stampa di qualità e curato nel minimo dettaglio? Chiamaci allo 06 594 2860 o inviaci una mail a info@sprint24.com. Allo stesso modo, siamo in gradi di fornire materiale per fiere, eventi e manifestazioni: rollup per il tuo stand, adesivi per le tue vetrine, pannelli in tantissimi materiali diversi (forex, piuma, alluminio dibond ecc.) per diverso uso, sia interno che esterno.

"Sì ma ho già la mia tipografia"

Sprint24 non è solo risparmio economico: grazie a preventivi online, template pronti da personalizzare, verifica professionale dei file grafici, è anche risparmio di tempo e comodità di utilizzo, potendo gestire ogni aspetto del tuo stampato direttamente dal tuo ufficio: dalla creazione dell'ordine, alla consegna del materiale. Grazie a un sistema di notifiche e tracciamento pensato su misura per te, saprai sempre dove è il tuo ordine e potrai seguirne il percorso completo.

Inoltre potrai avere il tuo preventivo immediato scegliendo il prodotto, inserendo quantità, materiale ed eventuali nobilitazioni. Vuoi effettuare delle lavorazioni che non sono presenti nel nostro form? Nessun problema, contattaci nella modalità che preferisci e ne parleremo!

Più che una promessa

È quindi con l'assistenza, l'esperienza e l'innovazione, che Sprint24 si delinea come la tipografia online che semplifica la stampa: sono infatti più di 15.000 le aziende che ci hanno scelto per la stampa dei loro prodotti, trovando in noi affidabilità, cortesia e qualità.

Se quello che cerchi è più di una tipografia, ma un vero e proprio partner di stampa, siamo l'azienda che fa al caso tuo.

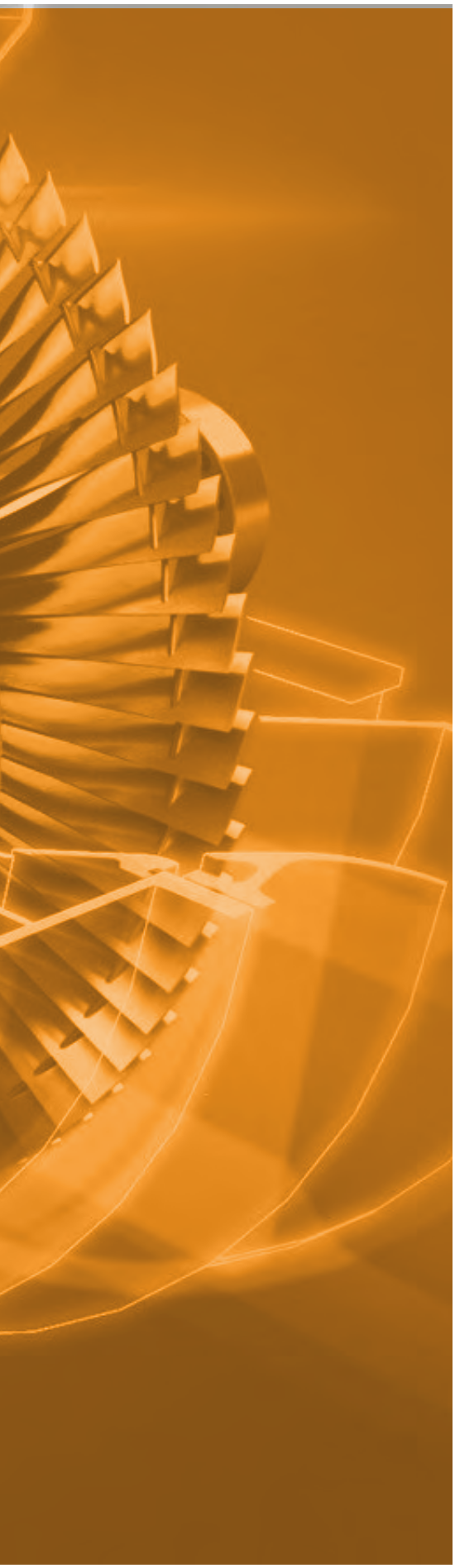
www.sprint24.com

LE FILIERE INDUSTRIALI

QUALI NON POSSONO FERMARSI E PERCHÉ

a cura di S.V. Maffizzoni

Lo stato di emergenza attuale impone il lock-down di tutte le attività. Tutto, come era stato inizialmente auspicato, però non è possibile.



FEDERMACCHINE

In un momento storico come quello che stiamo vivendo, con l'avvento del COVID-19, tutti gli equilibri, sociale e sociologico, sanitario ed economico sono inevitabilmente stravolti e messi in discussione.

La situazione venutasi a creare con la pandemia, in Italia e nel mondo, è una condizione di emergenza totalmente nuova e assolutamente unica, tanto più per il mondo occidentale e industrializzato del XXI° secolo.

Con le misure restrittive adottate progressivamente dal nostro governo, molte realtà, incluse quelle industriali, hanno dovuto bruscamente interrompere la propria attività, prefigurando per tutti coloro che lavorano in esse un futuro economicamente incerto.
In merito alla chiusura di aziende e industrie è però importante interrogarsi e soffermarsi lucidamente per valutare il ruolo di ciascuna filiera e l'interazione con le altre, nonché sulle conseguenze di uno stop totale, non solo per chi ci lavora, ma anche per il consumatore finale, privato o pubblico che sia.

Non è possibile né ragionevole semplificare.

Per questo motivo la redazione di Editrice ZEUS ha interpellato un personaggio molto autorevole nel mondo del packaging&processing, Giuseppe Lesce che si è reso disponibile a condividere alcune valutazioni e riflessioni relative al momento contingente e al prossimo futuro.

Giuseppe Lesce è Presidente di Federmacchine, federazione di aziende italiane produttrici di beni strumentali ed ex-Presidente di UCIMA, associazione di aziende costruttrici di macchine per il packaging e Direttore Public Affairs di SACMI IMOLA, azienda italiana produttrice di macchinari industriali e leader in vari settori, che ha appena festeggiato il 100° anniversario.

Giuseppe Lesce
Presidente FEDERMACCHINE

L'Uomo al centro.
Anche nell'epoca della digitalizzazione, dietro a qualsiasi prodotto non c'è solo una linea industriale o un robot, comunque progettati e gestiti da uomini, bensì decine di persone che lavorano al servizio dell'utilizzatore finale.
L'uomo quindi è cardine, perno e destinatario di tutto il processo produttivo.

Come descrive Lesce, nella realtà precedente alla pandemia il consumatore si recava al supermercato o in qualsiasi bottega o negozio, trovando scontato il disporre di pro-

dotti alimentari di qualsiasi tipo, correttamente conservati, confezionati, etichettati e "trasparenti" rispetto alla leggibilità del percorso produttivo.

Nell'era del COVID-19 questo non è più così ovvio o quantomeno costringe a interrogarsi su quale sia l'iter di processo, rispetto ai prodotti che troviamo a disposizione negli scaffali della GDO e non solo, per comprendere 'come' sia possibile avere a disposizione per esempio un prodotto alimentare, una mascherina o una bottiglia d'acqua.

Dietro a un piccolo gesto quotidiano, un'ampia e articolata filiera industriale.
Facciamo un banale esempio, prosegue Lesce: una confezione di latte. Prima di arrivare alla portata del consumatore, il latte ha dovuto seguire un percorso di lavorazione che parte dalla società agricola, con il processo di allevamento e mungitura, sino alla pastorizzazione, al confezionamento in un contenitore adatto, all'etichettatura e alla codifica, procedure queste che consentono di mettere a disposizione del consumatore i dati di confezionamento, scadenza, provenienza.
Questo iter si conclude con il trasporto e la distribuzione, in atmosfera refrigerata, alle diverse strutture della GDO.

Lesce prosegue nel ribadire che se nell'attuale situazione, pur difficilissima e drammatica, il consumatore, che sia una persona o una struttura sanitaria, può disporre di beni alimentari o di mascherine, camici, o qualsiasi altro bene necessario, ciò è grazie alle diverse filiere industriali interconnesse molto di più di quanto si immagini, che continuano le loro attività consentendo alla comunità di sopravvivere, malgrado l'emergenza.
Avendo ben chiaro quello che è il processo produttivo risulta evidente quanto rilevanti siano soprattutto alcune di queste, non solo a livello economico, ma anche funzionale.

È per questo motivo che, al netto del fatto che qualsiasi tipo di attività lavorativa debba essere svolta, tanto più in questo periodo, in una fase di totale sicurezza e protezione, regolamentata da turni e misure che garantiscano la salvaguardia di chi opera, non tutte le attività si possono permettere lo stop, non tanto per la propria sopravvivenza, ma per la salvaguardia di tutta la collettività, oltre che di una grossa fetta di economia nazionale che deriva da questi comparti, ora in grande sofferenza per il fermo in atto.

L'applicazione e la sconfinata dedizione dimostrata dai tantissimi operatori del settore sanitario e para-sanitario si affiancano all'impegno e agli sforzi dimostrati in tutte le filiere industriali tra cui l'alimentare e il farmaceutico, quelle del packaging o della logistica, che hanno contribuito a rifornire tutti i diversi segmenti della nostra società civile.
Per questa ragione è importante focalizzarsi su quali siano i settori di prima necessità, che vivono e lavorano nell'interesse del consumatore finale e delle strutture che operano a supporto della comunità, oltre che sui danni a livello nazionale che si prospettano in caso non si riesca a trovare rapidamente una soluzione congiunta, che coniughi l'indiscussa e indiscutibile emergenza sanitaria a quella economica, trovando soluzioni e collaborazioni che consentano alla economia domestica di evitare il tracollo.

Ancora una volta l'industria italiana, dichiara Lesce, sta dimostrando una grande capacità di reazione, dando grande prova di flessibilità, dinamicità e capacità di riconversione, ma ha bisogno del supporto delle istituzioni, da cui è auspicabile possa essere ragionevolmente supportata.
È essenziale infatti agire per il bene di tutti con tempestività nell' ottica di far ripartire al più presto l'economia del paese.

Se dietro una confezione c'è un team di lavoro, svariate aziende e competenze impiegate in diverse attività, che poi contribuiscono a offrire al mercato una soluzione performante ed efficiente, diventa evidente cosa possa esserci dietro

un prodotto alimentare, una mascherina o un respiratore.
L'industria italiana al netto delle attuali difficoltà e di quello che sarà la politica europea, prosegue Lesce, ha dalla sua una serie di peculiarità che l'hanno da sempre contraddistinta: dinamicità e capacità di adattamento, estrema duttilità e una enorme abilità nel problem-solving, capacità fortemente acuite nei decenni.

Non è il momento di polemizzare, ma è il momento di riflettere e agire rapidamente con lucidità e competenza, conclude, nell'interesse delle aziende e di chi ci lavora, nel rispetto di tutte le norme indispensabili alla sicurezza.

Urge un progetto concertato e analitico che oltre all'emergenza sanitaria si prenda cura anche di quella economica a salvaguardia di migliaia di posti di lavoro, che consenta al paese di recuperare anche una piccola parte di quanto già inevitabilmente perso negli ultimi mesi, preoccupazione ampiamente manifestata da Lesce anche in una recentissima lettera indirizzata al Presidente di Confindustria Vincenzo Boccia.
Salutiamo Giuseppe Lesce non senza sottoporgli una domanda difficilissima: che cosa ci attende?

La determinazione e l'ottimismo che da sempre contraddistinguono ogni imprenditore italiano, dalle PMI alle aziende più strutturate, avvezzo a doversi confrontare con competitor internazionali di tutto rispetto, con una burocrazia interna decisamente poco propizia, nonché con altre problematiche peculiari del nostro paese, suggeriscono una lucida e cauta prospettiva di ottimismo.

Ancora una volta probabilmente il paese si dovrà "puntare sui gomiti" e rialzare grazie alle proprie riconosciute qualità: ingegno, creatività, determinazione e anche forse a un pizzico di sana follia.

Caratteristiche che hanno reso il Made in Italy declinato in tutti i diversi ambiti riconosciuto e apprezzato a livello globale.
Il tessuto economico del nostro paese si basa sulla realtà delle piccole e medie imprese e anche di quelle grandi che hanno saputo con le sole proprie forze affermarsi a livello internazionale come indiscutibili eccellenze.

Un altro grande punto a favore del nostro paese è la capacità di ingegnarsi all'occorrenza ed è per questo che Giuseppe Lesce e noi con lui, pensiamo e ci auguriamo che seppure il futuro più prossimo non sarà di certo roseo, ne usciremo forse prima di quanto non temiamo oggi, grazie soprattutto alle capacità di lavoratori e piccole, medie e grandi imprese che sotto la spinta di un obiettivo comune, porteranno progressivamente il paese fuori da questo incubo umano ed economico.

"Andrà tutto bene" dovrà essere il mantra di tutti noi, che avrà certamente seguito se sostenuto dai fatti.

#ANDRÀ TUTTO BENE

La sicurezza scende in campo con i tecnici manutentori

Indipendentemente dal settore industriale cui ci si rivolge, sono frequenti i casi in cui i tecnici ricorrono al software durante le loro attività di manutenzione o riparazione sul campo. Che si tratti di carrelli elevatori, di attrezzature per sale operatorie o di sportelli del bancomat, tanto il software, cui hanno accesso, quanto la documentazione tecnica a corredo del software e del macchinario, su cui il software viene eseguito, racchiudono un know-how inestimabile, che deve essere protetto da coloro che su di esso non hanno alcun diritto legale. Una soluzione completa ed efficiente è rappresentata da CodeMeter, una tecnologia sviluppata da Wibu-Systems, per prevenire tanto accessi non autorizzati quanto attacchi di natura informatica, quali ad esempio pirateria, reverse engineering, sabotaggio e spionaggio industriale. Con i segreti aziendali strettamente custoditi, la concorrenza, i fornitori terzi, gli hacker ed anche i dipendenti stessi del vendor non hanno modo di sfruttare eventuali vulnerabilità a proprio vantaggio. Vediamo nello specifico alcuni degli scenari tradizionali. Molte aziende restringono i servizi tecnici solo a professionisti adeguatamente qualificati, la cui certificazione può essere limitata nel tempo, prima di un suo possibile rinnovo. In questa circostanza, CodeMeter può gestire i diritti di accesso mediante licenze: ovvero ai tecnici potrebbe essere assegnata una licenza relativa ai lavori da svolgere e per i quali abbiano prodotto opportuna certificazione, limitata ad un intervallo temporale specifico all'interno del periodo di validità

WIBU SYSTEMS

della loro certificazione. I produttori di macchine preferiscono di norma restringere i servizi tecnici, ad esse associati, ai propri specialisti. Se da un lato, questo approccio favorisce il loro modello di business, i legislatori spesso chiedono una liberalizzazione del mercato. Se anche così fosse, con CodeMeter è possibile avere pieno controllo sugli accessi logici: è il produttore ad avere voce in capitolo, vendere, se necessario, il software protetto a personale esterno qualificato, e decidere, in ultima analisi, chi è abilitato ad effettuare il servizio. Lo spionaggio industriale da parte di ex o attuali dipendenti scontenti è un fattore troppo spesso sottovalutato. Dati dei clienti, software, modelli, bozze di contratti e progetti sono solo alcuni dei tipici obiettivi di furto o manomissione. CodeMeter offre l'opportunità di crittografare non solo software, ma anche dati confidenziali, che potranno essere utilizzati solo in presenza di una valida licenza. La decrittazione sarà possibile solo per un periodo di tempo definito, trascorso il quale, i dati diventano inutilizzabili. Legando la licenza alla postazione di lavoro di un determinato dipendente, diventa ancora più difficile trasmettere la licenza senza autorizzazione. Ci possono poi essere casi in cui la configurazione errata o manomessa di una macchina può avere conseguenze fatali, o anche solo determinare sprechi o un aumento dell'usura, compromettendo le clausole della garanzia. Che si tratti di una fresatrice o di una turbina eolica, ad esempio, CodeMeter consente di limitare la portata delle impostazioni e della calibrazione delle apparecchiature. Inoltre, pur concedendo al tecnico un certo grado di autonomia, il contenitore hardware sicuro per la licenza che gli verrà consegnato (che potrà presentarsi nella forma di una chiave USB o di una carta di memoria) permetterà di identificare univocamente l'autore delle modifiche e la loro natura, interamente tracciata in un registro a prova di manomissione e cancellazione. Il carattere, particolarmente sensibile di alcuni dispositivi, può anche richiedere un'autenticazione a due fattori: solo possedendo il contenitore per licenza e conoscendone la password, il tecnico potrà avviare il software e fornire i servizi richiesti.
Veniamo da ultimo ad analizzare l'emissione di rinnovi automatici. CodeMeter può generarli e distribuirli, tenendo conto delle restrizioni temporali preimpostate, affinché le licenze non finiscano nelle mani sbagliate. Il software si confronterà ad intervalli regolari con CodeMeter e procederà ad innescare gli opportuni processi in background. Ciò significa che un tecnico che rimane online avrà sempre una licenza fruibile. Se invece una licenza dovesse essere persa sul campo, può essere bloccata. Anche modifiche ai diritti d'uso, updates, upgrades e downgrades possono essere implementati in remoto e in background.

www.wibu.com

WIBU SYSTEMS

CodeMeter – Il catalizzatore dell'economia IIoT

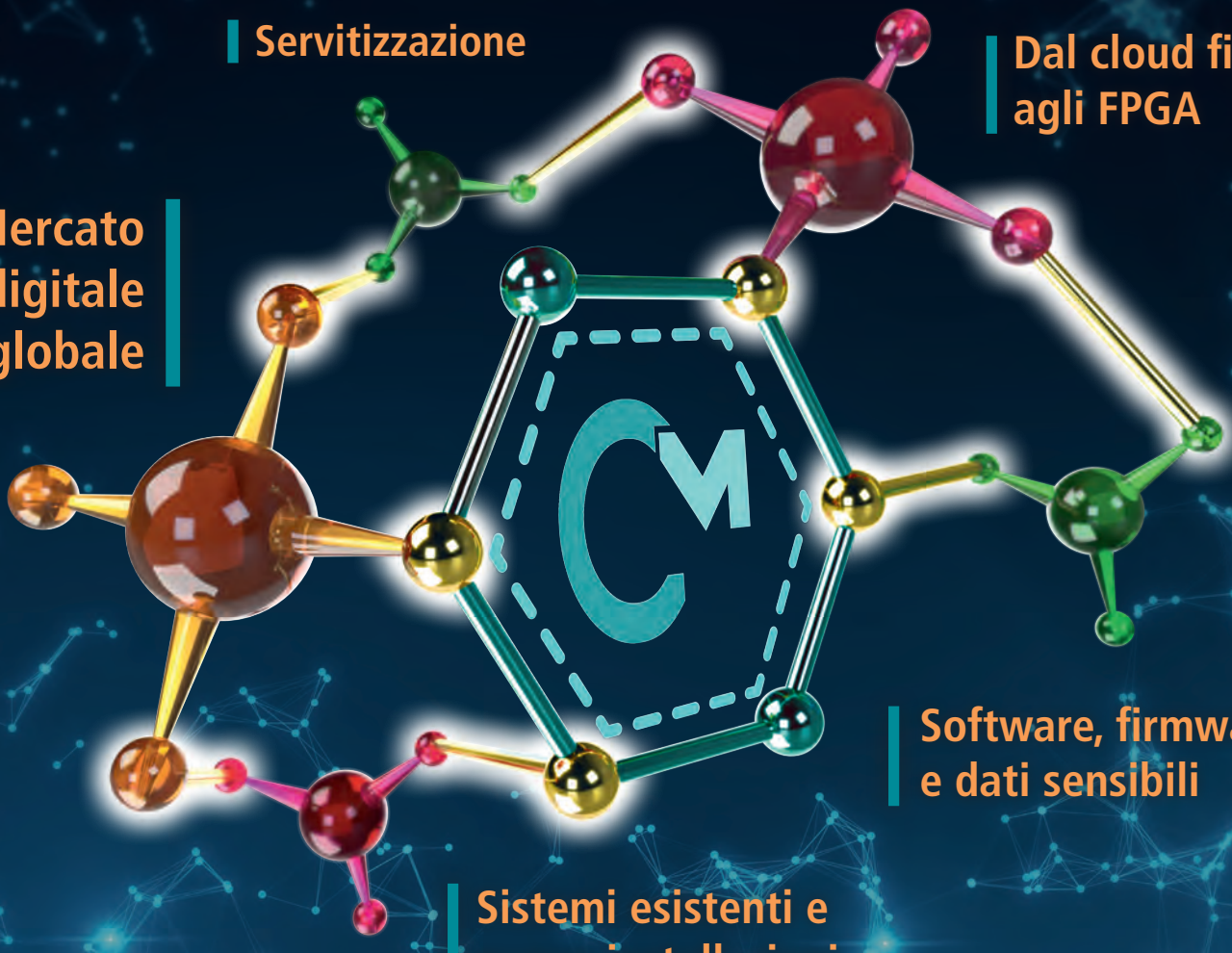
La corsa verso la trasformazione digitale è inarrestabile. Traetene il massimo vantaggio economico e tecnologico.

- Proteggete le vostre risorse digitali da pirateria e reverse engineering
- Garantite l'integrità dei vostri endpoint da possibili manomissioni
- Implementate molteplici modelli di business che rispondano ai diversi mercati

Servitizzazione

Dal cloud fino agli FPGA

Mercato digitale globale



Software, firmware e dati sensibili

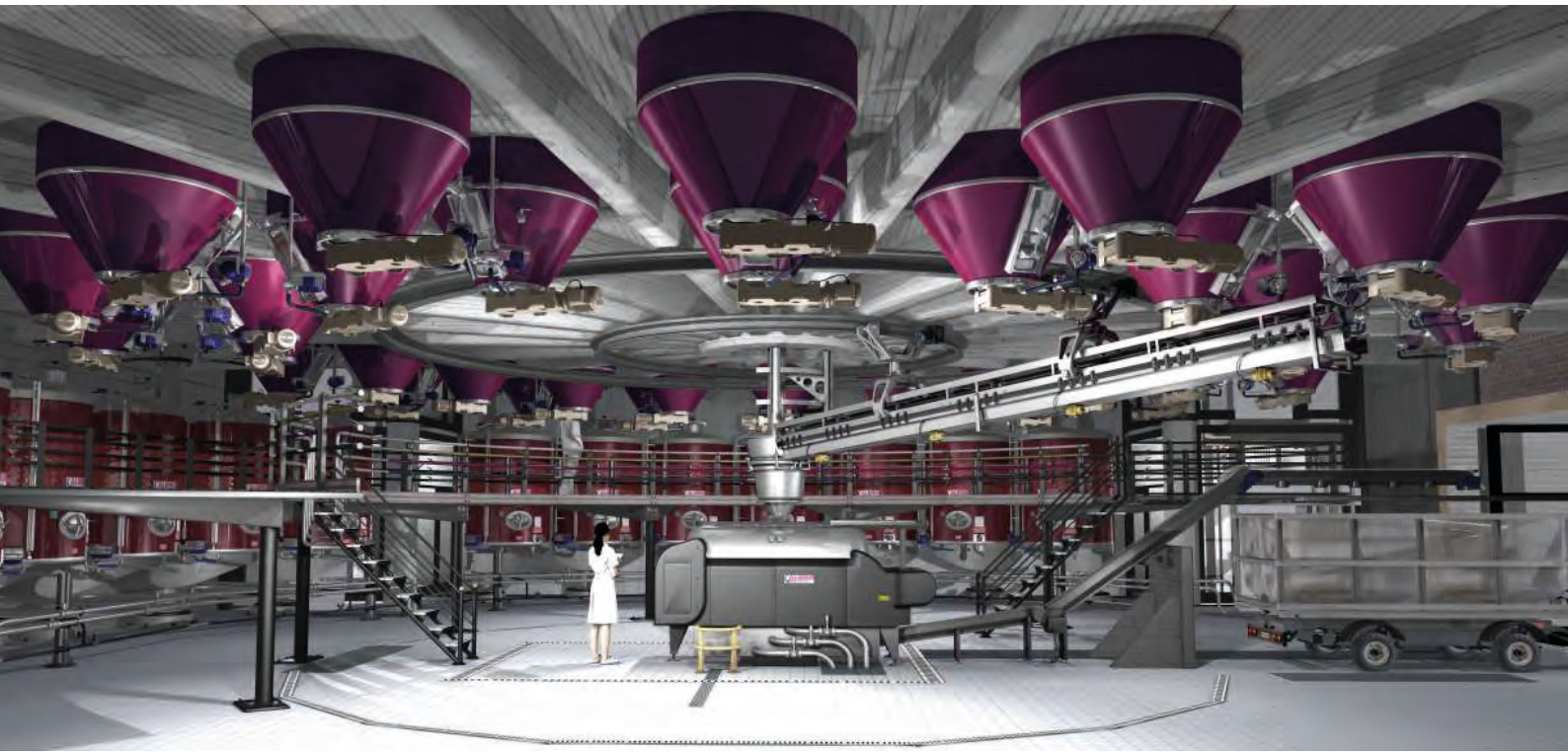
Sistemi esistenti e nuove installazioni

Iniziate subito richiedendo l'SDK di CodeMeter!
s.wibu.com/isdk

+39 035 0667070
team@wibu.com
www.wibu.it

SECURITY
LICENSING
PERFECTION IN PROTECTION

Progetto PLANETARIUS Per assistere allo spettacolo della vinificazione



Un nuovo concetto di cantina gravitazionale, dove innovazione tecnologica e attenzione all'estetica consentono al pubblico di scoprire il lavoro che c'è dietro a una bottiglia di vino. Ma non solo, focus su risparmio dei costi e ottimizzazione dei processi

"Offriamo tecnologie e servizi finalizzati a ottimizzare i processi e ridurre costi,tempi e contaminazioni. Ma prima ancora, vendiamo idee", afferma Stefano Albrigi, titolare dell'azienda veronese Albrigi Tecnologie, specializzata in impianti per il settore enologico e alimentare. Ed è su un'idea molto attuale, quasi avveniristica nel caso delle realtà di grandi dimensioni, che si fonda il progetto Planetarius: trasformare la cantina in un palcoscenico perché il pubblico possa assistere allo "spettacolo" della produzione di vino durante la vendemmia. "All'estero è un approccio che sta prendendo piede perché permette di incrementare il business - sottolinea il titolare -. Se la gente vede quanto lavoro c'è dietro una bottiglia, poi è più propensa ad acquistarla".

Il "primo atto" si volge nella Primatist Room, dove l'uva che arriva dalla zona logistica viene lavorata, ossia lavata, diraspata e selezionata. Il criterio di rispettare al massimo i chicchi per mantenerne il più possibile inalterate le caratteristiche qualitative è adottato in tutte le fasi, a partire da quella logistica: dal vigneto alla cantina le uve sono trasportate in carri refrigerati dotati di piano forato per lasciare sgrondare il mosto, la movimentazione avviene mediante sistemi vibranti e inclinabili, celle frigo consentono di conservare al meglio i grappoli se la lavorazione non è immediata. Torniamo alla Primatist Room: qui i visitatori possono osservare dall'alto tutto il processo di selezione e lavaggio delle uve, quest'ultimo effettuato per immersione in acqua fredda con disciolte bollicine di ossigeno che esercitano una delicata azione meccanica di pulizia sui chicchi. "Alcuni produttori sono contrari al lavaggio

perché porta via i lieviti, ma il futuro è di autoprodursi i lieviti in casa - sostiene Stefano Albrigi -. Io sono convinto della necessità del lavaggio perché elimina il 90% di contaminanti (insetti, residui di fitofarmaci ecc.) sull'uva fresca e il 70% sull'uva passita. Inoltre, dà vantaggi nella diraspatura, perché il raspo, bagnandosi, diventa più tenero e si stacca più facilmente".

Una cantina gravitazionale

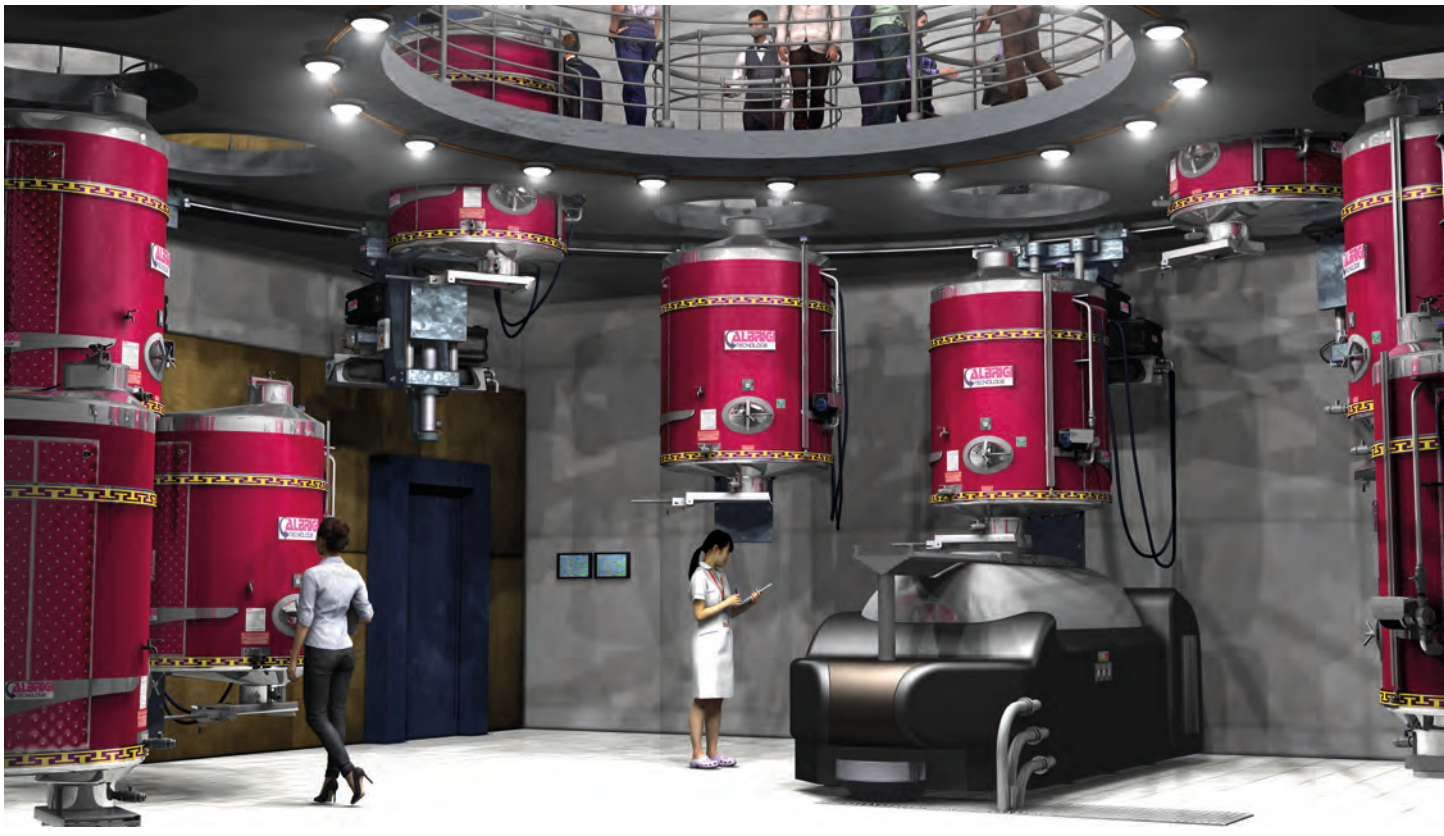
I chicchi selezionati passano, quindi, nella sala di fermentazione sottostante semplicemente per gravità, senza uso di pompe al fine di evitare danni meccanici. Nella Fermentation Room ha luogo il "secondo atto" dello spettacolo-Planetarius: qui entrano in scena fermentatori evoluti come Toptank-Fly, che coniugano un forte impatto visivo (sono disponibili in colore antracite, blu, vinaccia, bronzo e oro) con tecnologie innovative capaci di valorizzare al massimo l'uva attraverso il controllo totale della massa, cosa che consente di evitare o limitare l'impiego di additivi. Il personale è ridotto al minimo, uno o due operatori che lavorano su tre turni per coprire 24 ore ininterrottamente, interfacciandosi con il "regista" dell'intera opera, cioè il sistema informatico Archimede, che comanda e gestisce tutti i processi di Planetarius.
Scendiamo di un altro piano e ci troviamo nella Pressing Room, la sala pressatura, che rimane "dietro le quinte", non accessibile al pubblico perché meno scenica, seppure affascinante sul piano tecnologico. La massa fermentata arriva, sempre per gravità, nel serbatoio antisismico monopiede Mono Termo Tank, in grado di compiere movimenti di salita e discesa e rotazioni di 360° per facilitare le varie operazioni e lo spostamento del prodotto senza l'uso di pompe e nastri trasportatori. Sempre al secondo piano interrato è situata la Exclusive Room, una sala di fermentazione dedicata ai vini di riserva, visitabile solo da clienti esclusivi.

Qui i serbatoi di stoccaggio e fermentatori Extra-Flytank, completamente automatici, dotati di pompe e gruppi frigoriferi autonomi, oltre a salire e scendere possono spostarsi lungo tutta la circonferenza della stanza scorrendo su una rotaia circolare. Il tour si conclude con il passaggio nelle sale audiovisivi, degustazioni e spaccio vendita. "Ultimo atto", ci viene da dire, con lieto fine.

Tratto dal Corriere Vinicolo n. 5 del 10 febbraio 2020

www.albrigi.com

ALBRIGI® TECNOLOGIE



Produzione sequenziale addio, benvenute macchine adattive

Produttori e distributori di beni di consumo si trovano ad affrontare un mercato che richiede prodotti personalizzati, subito. Il commercio è diventato nativamente elettronico e omni-canale, per questo, anche se opportunamente influenzate da intelligenze artificiali, le dinamiche del mercato odierno sono scandite dalle mutevoli richieste dei consumatori che portano alla proliferazione di SKU (Stock Keeping Unit), a dimensioni dei lotti più piccoli, all'estremo della personalizzazione di massa e a cicli di vita più brevi dei prodotti.

Trovare macchine e manodopera qualificata per ottenere la flessibilità e l'efficienza necessarie per soddisfare questi requisiti in modo economicamente efficiente, sia nelle fabbriche che nei centri di adempimento non è una sfida che si può affrontare senza dare uno scossone e cambiare il paradigma stesso della produzione per come la conosciamo

Cosa si può integrare oggi

Ogni nuovo tassello che si aggiunge all'ecosistema integrato di controllo apre nuove possibilità e sblocca ulteriori livelli prestazionali per i costruttori di macchine e la manifattura italiani.

Per ottenere piena flessibilità tutte le funzioni che devono necessariamente far capo al medesimo ambiente di sviluppo e controllo includono PLC, HMI, I/O, motion, robot, sistemi intelligenti per il trasporto beni, sistemi di visione, sicurezza, connettività IIoT e diagnostica.

Una soluzione software avanzata abilita e semplifica la progettazione, l'implementazione e l'uso in fabbrica, così come un'unica mente, un'unica applicazione su un'unica rete consentono una sincronizzazione e una flessibilità che conducono a prestazioni, riduzioni di costo e scalabilità inediti.

In armonia col tutto, ovvero adattivi

Questo insieme di tecnologie, quando integrate, generano una nuova categoria di macchine, linee e fabbriche adattive, dotate di un nuovo livello di flessibilità che le rende in grado di produrre, in modo economicamente sostenibile, lotti sempre più piccoli e prodotti personalizzati. Queste fabbriche, invece di essere costrette a rigidi processi sequenziali, adattano il percorso e le lavorazioni al prodotto richiesto, scambiando con l'azienda tutte le informazioni di pianificazione e produzione per implementare strategie digitali e rendere l'intera impresa adattiva.

Essere integrati significa anche essere più sicuri e collaborativi con gli operatori presenti in linea, che hanno oggi tutto a disposizione per meglio comprendere e gestire tutte le attività in produzione.

Tutto integrato dal punto di vista della progettazione significa poter usare le informazioni dei singoli dispositivi, delle intere macchine e dei dati di processo, per simulare e ottimizzare il comportamento delle macchine e i cicli produttivi. Significa poter monitorare lo stato di salute delle linee e intervenire quando e dove serve ottimizzando la produzione totale.

Dal punto di vista degli operatori, integrazione totale implica la nuova capacità di vedere quello che serve per comprendere cosa succede in modo immediato, comprensibile e intuitivo, senza dover essere uno specialista. L'operatività può essere trasferita in ambienti più confortevoli e sicuri, grazie a una accessibilità da remoto garantita su ogni dispositivo, anche mobile.

Le ultime tecnologie aggiunte
All'automazione tradizionale fatta di controllori, pannelli operatore, motori e azionamenti, sensoristica e dispositivi di sicurezza, tre importanti categorie di prodotti intelligenti portano grandi vantaggi in stabilimento, soprattutto se combinati.
Il sistema di visione B&R - integrato ovviamente, così come tutte le parti in movimento della macchina – rende semplice per i costruttori di macchine garantire qualità e produttività sempre più elevate. Camere con sensori e ottiche ad altissime prestazioni e una gamma estesa di illuminatori assicurano il massimo della resa e una informazione completa per garantire in produzione prestazioni e qualità.
I sistemi di trasporto di beni di ultima generazione, anch'essi integrati, dove i carrelli indipendenti corrono lungo le linee produttive sincronizzandosi con le altre parti in movimento, reagendo in modo intelligente e portando a una produzione ottimizzata e personalizzata, a tempi e costi da produzione di massa.

I robot controllati direttamente dalla CPU di macchina. I costruttori di macchine potranno integrare facilmente robot antropomorfi, SCARA, delta o pallettizzatori, disponibili dal portfolio ABB in varie taglie e payload. Particolarmente importante in quelle situazioni dove è richiesto un coordinamento stretto con tutte le altre parti in movimento, ad esempio nelle applicazioni pick and place, l'integrazione della robotica e l'uso di una rete comune porta beneficio a livello di sincronizzazione, precisione e sicurezza. Poiché il robot non richiede più un controller dedicato, tutte le interfacce tra la macchina e il robot vengono eliminate, riducendo anche il footprint delle linee.

www.br-automation.com

Test in condizioni reali

INTERRUTTORI RESISTENTI ALLA CORROSIONE

Nell'ultimo anno e mezzo, diverse serie di interruttori della gamma steute "Extreme" sono state sottoposte a test su una banchina esposta a spruzzi d'acqua, sull'isola di Helgoland nel mare del Nord.

Il Fraunhofer IFAM (istituto per la tecnica di produzione e la ricerca applicata ai materiali) dispone di un centro di test sull'isola, dove viene studiata in condizioni reali l'idoneità di materiali e componenti all'uso in ambienti corrosivi.

In questo modo, steute può dimostrare l'idoneità dei propri interruttori agli ambienti davvero estremi, come in caso di installazioni offshore, hub e terminali nei porti, a bordo di navi, o in impianti chimici. Sono stati testati diversi interruttori di posizione, interruttori a pedale e interruttori a fune.
Ing. Rainer Lumme, "Extreme" Product Manager di steute: "I nostri dispositivi di commutazione Extreme ovviamente soddisfano tutti i requisiti normativi rilevanti, come il test di nebbia salina.
Ma le condizioni reali - come ha dimostrato il lavoro dell'IFAM, ma anche i test condotti da noi stessi - sono molto più complesse, a causa della variabilità del tempo atmosferico e di condizioni imprevedibili. Dal nostro punto di vista, questi test condotti esternamente hanno un valore inestimabile per l'ottimizzazione dei nostri prodotti e per lo sviluppo di nuovi. E i clienti possono essere sicuri che i nostri interruttori Extreme abbiano una lunga durata anche in condizioni estremamente corrosive."
Questo è il motivo per cui steute ha deciso di continuare questi test in condizioni reali. "Un banco di prova con interruttori a fune si trova ora sulla banchina a Helgoland per il secondo anno. E nel 2020 porteremo nel Mare del Nord ancora altri interruttori da testare.".

Rademaker

Specialists in food processing equipment

Il vostro pane si merita un impianto Rademaker

- L'impasto di qualità premium
- Miglior accuratezza del peso
- Un processo efficiente
- Alta flessibilità

Chiedete una dimostrazione:

johmstede@rademakeritalia.it www.rademaker.com +39 345 527 9508

Basf e Gruppo Fabbri sviluppano una pellicola protettiva compostabile certificata per l'industria alimentare del fresco

BASF e Gruppo Fabbri hanno sviluppato una pellicola protettiva trasparente e certificata compostabile per l'industria alimentare del fresco. Basandosi su ecovio®, il polime-

- Miglior compromesso tra traspirabilità, proprietà meccaniche ed estetica
- Soluzione certificata secondo gli standard di compostaggio industriale e domestico
- Un'innovazione che contribuisce a ridurre lo spreco alimentare e le emissioni gassose responsabili dell'effetto serra, oltre a promuovere il riciclo organico

BASF We create chemistry

FABBRIGROUP The evolution of freshness

ro BASF compostabile certificato, Gruppo Fabbri produce la pellicola protettiva Nature Fresh, dotata di notevole trasparenza ed elasticità. Carne, pesce, frutta e verdura possono esservi avvolte, manualmente o con l'ausilio di macchine confezionatrici. Un'altra applicazione, oltre a quella del confezionamento alimentare, riguarda il settore del packaging industriale automatizzato.

Nature Fresh è la prima pellicola protettiva certificata compostabile in grado di coniugare un'ottima traspirabilità e, dunque, un prolungamento della data di scadenza del prodotto fresco sullo scaffale, con una notevole trasparenza e le eccellenti proprietà meccaniche richieste per il confezionamento automatico. Nature Fresh, inoltre, è conforme alla normativa europea che ne garantisce l'idoneità al contatto alimentare.

Grazie alle sue proprietà, la pellicola mantiene il cibo fresco per un periodo più lungo rispetto a quello garantito da altri prodotti alternativi al PVC, ad esempio il polietilene (PE), impiegati per la formulazione di pellicole trasparenti. Di conseguenza, le emissioni di gas a effetto serra provenienti dagli alimenti prodotti e distribuiti - ma alla fine sprecati - possono essere ridotte. Dopo l'uso, Nature Fresh può essere compostato insieme alla frazione umida dei rifiuti, in un processo sia domestico che industriale, in accordo con le normative vigenti.

Così facendo, questa soluzione permette il riciclo organico e supporta la chiusura del ciclo dei nutrienti, nella direzione di un'economia circolare. La pellicola protettiva estensibile è un film molto sottile e flessibile, prevalentemente utilizzato nel mondo del packaging e impiegato nei processi di stretch-wrap (letteralmente "allunga e avvolgi"). L'avvolgimento può essere fatto sia manualmente, che con macchine confezionatrici automatiche.

La pellicola Nature Fresh a base di ecovio® rappresenta l'alternativa compostabile alle pellicole protettive a base di PVC e PE fino ad oggi impiegate per confezionare gli alimenti freschi. Il suo livello di prestazione è del tutto paragonabile a quello di una pellicola in PVC, soprattutto grazie alle sue proprietà meccaniche, come resistenza alla trazione e allungamento alla rottura, e in virtù di trasparenza e aspetti estetici, come il recupero elastico e l'anti-appannamento. Va, inoltre, ricordato come la materia prima ecovio® mostri una miglior trasmissione di vapore acqueo rispetto al PE, un aspetto essenziale nel mondo del packaging del fresco. Carsten Sinkel del Global Business Development Biopolymers di BASF dichiara: "Stiamo osservando diversi cambiamenti nel mercato. Oggi si cercano alternative al PVC, considerato lo standard di riferimento per le pellicole trasparenti protettive per gli alimenti freschi. I film in PE non hanno prestazioni adeguate e, spesso, accorciano la data di scadenza degli alimenti freschi impacchettati.

Questo spreco alimentare porta, indirettamente, a considerevoli livelli di emissioni di gas a effetto serra. Basti pensare che, di tutto il cibo sprecato al mondo, frutta e verdura sono responsabili del 33% delle emissioni di gas ad effetto serra.

La nostra soluzione certificata compostabile ecovio® consente di produrre una pellicola protettiva trasparente in grado di prolungare la vita degli alimenti freschi a scaffale e, contemporaneamente, essere compostata dopo l'uso insieme alla frazione organica dei rifiuti, in accordo con la legislazione del Paese".

La Direttiva Rifiuti dell'Unione Europea promuove le soluzioni in grado di ridurre lo spreco alimentare e aumentare la raccolta di rifiuti organici.

Per realizzare la sintesi perfetta tra materia prima sostenibile ed eccellenti proprietà di packaging e facilità di confezionamento, BASF e Gruppo Fabbri hanno unito le competenze e sviluppato una pellicola protettiva trasparente che può essere facilmente impiegata anche sulle macchine avvolgitrici automatiche. Stefano Mele, CEO di Gruppo Fabbri dichiara: "Il nuovo modo di Gruppo Fabbri di intendere la sostenibilità prevede di combinare la soluzione Nature Fresh con le nostre nuove macchine avvolgitrici Automac NF.

In questo modo, l'industria del packaging alimentare otterrà un doppio vantaggio: una pellicola estensibile innovativa e la sua facilità di utilizzo. Così facendo, inoltre, la nostra nuova pellicola compostabile certificata potrà essere usata insieme a vassoi ed etichette dello stesso genere, in modo da ottenere un packaging interamente compostabile."

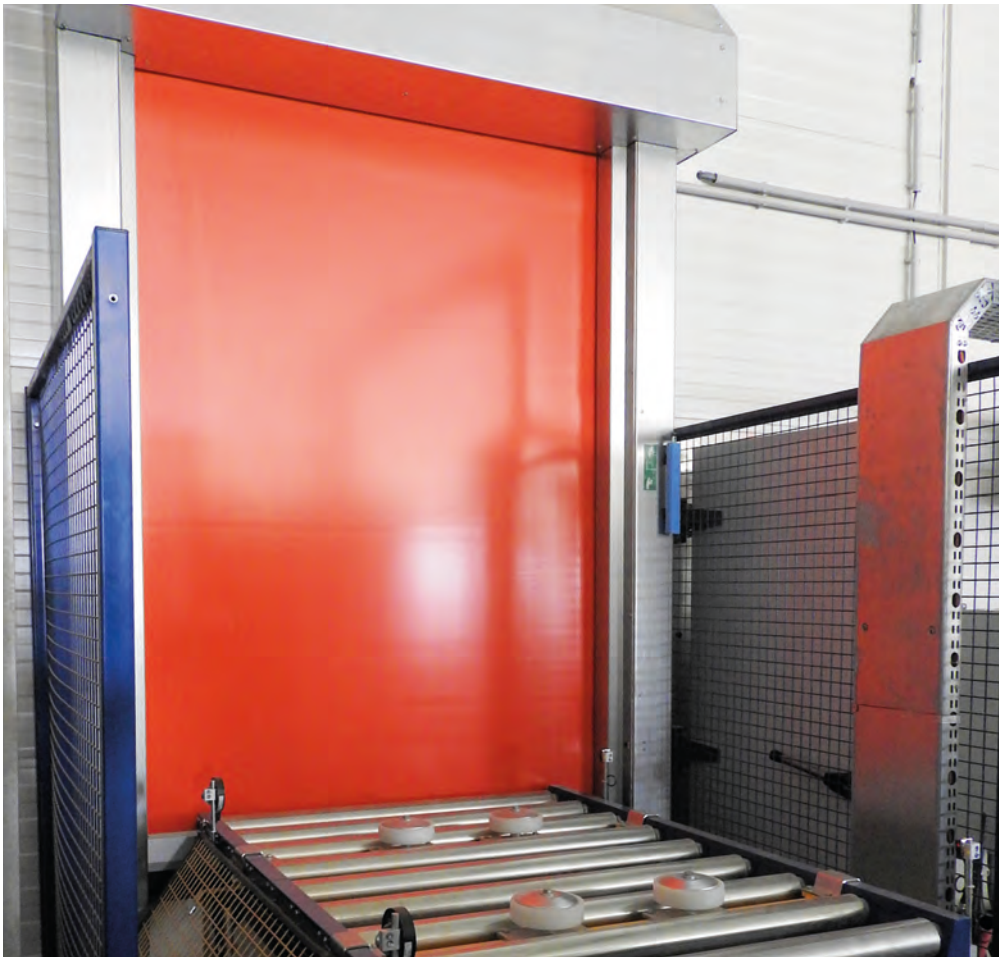
Gruppo Fabbri propone il film Nature Fresh in quattro differenti formati: bobine per avvolgimento manuale o automatico sulle confezionatrici impiegate dall'industria alimentare, cutter box utilizzati in hotel, ristoranti e servizi di catering, bobine jumbo per i trasformatori e bobinette per l'uso domestico manuale dedicate al consumatore finale.

Per maggiori informazioni:
www.ecovio.basf.com
e **www.gruppofabbri.com**

Chiusura ermetica per congelatori XXL

EFAFLEX fornisce porte per i magazzini frigoriferi nell'azienda di lavorazione del pollame più moderna dell'Ungheria

A partire dal ottobre 2018, 4.500 tonnellate di prodotti a base di carne possono essere immagazzinate nei 38.000 metri cubi del magazzino frigorifero automatico a scaffalature verticali della Hunent Zrt. Si tratta di nove milioni di confezioni da 500 grammi. Il loro percorso Inizia nell'azienda di lavorazione situata a Mélykút, nell'Ungheria meridionale e attraverso sei porte per ambienti di congelazione EFA-SST-TK-100 di EFAFLEX, va per finire prevalentemente nei supermercati tedeschi.



La EFA-SST-TK-100 è una porta rapida altamente resistente, impiegata in modo efficiente particolarmente presso i magazzini di refrigerazione con frequenti processi di immagazzinaggio e di ritiro dal deposito. Una dinamica guida a spirale e un meccanismo AFM (Active Framework Mechanism) garantiscono che il pannello prima della chiusura si spinga in direzione dell'architrave verso una guarnizione profilata su tutto il perimetro della porta, permettendo così di richiudere ermeticamente gli ambienti di congelazione.

Il sistema di bussole previsto davanti gli ambienti di congelazione riduce al minimo la dispersione di freddo dal magazzino automatico a scaffalature verticali: Per mantenere più fredda possibile l'anticamera del magazzino automatico verticale, è stata montata una porta ad avvolgimento rapido EFA-SRT-L davanti a ciascuna porta. Il progetto a Mélykút è nato dalla stretta

collaborazione tra SSI Schäfer Ungarn e EFAFLEX Hungaria.

Grazie ad un volume d'investimento di 12,6 miliardi di Forint (40 milioni di euro), la Hunent Zrt., specializzata in volatili acquatici, costruisce una nuova azienda di lavorazione creando così 350 nuovi posti di lavoro.

Lo stato stanzia a tale scopo finanziamenti per un importo di 4,4 miliardi di Forint. La nuova azienda sorge su un terreno di 8,8 ettari e avrà una superficie edificata di circa 18.000 metri quadrati. In merito alle sue competenze e tecnologie, l'azienda di lavorazione di anatre di Mélykút è unica in Europa: l'impianto sarà in grado di trattare 50.000 anatre in un turno di dieci ore. Nella prima fase di costruzione, conclusasi ad ottobre 2018, sono sorti i primi impianti di produzione, un impianto di lavorazione, un impianto frigorifero, un congelatore nonché un depuratore. La seconda fase di costruzione terminerà secondo i piani alla fine del 2019.

Chiusura ermetica per celle frigorifere

La costruzione della porta per ambienti di congelazione EFA-SST-TK-100 segue il progresso nell'ambito dei prodotti e delle attrezzature degli stabilimenti che hanno un effetto positivo sul bilancio energetico dell'azienda. In confronto ad altre tipologie di porte, il pannello della porta rapida EFAFLEX viene avvolto in un dispositivo a spirale. La porta può essere montata sia sul lato caldo, che sul lato freddo. Essa è dotata di sistemi di riscaldamento integrati nelle guarnizioni degli spessori, nelle guarnizioni delle lamelle e nel profilo della costa sensibile, al fine di mantenere costantemente liberi dal ghiaccio questi punti di contatto delle guarnizioni rispetto al pannello della porta, al pavimento e alle singole doghe del pannello. Con un valore U pari a 0,62/m²K nella versione 4000 x 4500 mm, EFAFLEX offre una porta a basso consumo di particolare tenuta, spessore e isolamento.

Lo straordinario isolamento offerto dall'EFA-SST-TK-100 con EFA-AFM viene inoltre raggiunto grazie all'impiego di doghe EFA-THERM spesse 100 mm nelle quali viene effettuata rottura del ponte termico. Le doghe sono fissate singolarmente alle fasce delle cerniere. Ciò garantisce grande capacità di scorrimento, durata senza pari e massima funzionalità. Inoltre, in caso di necessità è possibile eseguire in qualsiasi momento una sostituzione semplice e veloce delle singole doghe.

www.efaflex.it

EFAFLEX
Porte veloci e sicure

EFAFLEX produce porte ad avvolgimento rapido per soluzioni industriali. Fondata nel 1974, l'azienda è orientata, tra le altre cose, al servizio dell'industria, dell'artigianato, della produzione alimentare nonché del settore chimico e farmaceutico. EFAFLEX è l'unico produttore nell'ambito delle porte industriali ad avvolgimento rapido, iscritto nell'indice dei leader di mercato e fa quindi parte delle top 461 aziende tedesche, austriache e svizzere. L'azienda a conduzione familiare offre occupazione ad oltre 1.200 dipendenti in tutto il mondo. Con la sua sede principale nella bavarese Bruckberg, EFAFLEX è consolidata come il maggiore datore di lavoro della regione. Grazie a dieci filiali su cinque continenti e molteplici partner autorizzati, l'azienda è presente inoltre sui principali mercati internazionali. EFAFLEX realizza il 50 percento del fatturato all'estero.

ENOPLASTIC e SPARFLEX siglano un accordo strategico per creare un leader mondiale di capsule per vini e alcolici

Gli azionisti di Enoplastic e Sparflex sono lieti di annunciare l'accordo strategico che andrà a costituire un leader mondiale di capsule per vini e alcolici. Gli azionisti delle due società, vale a dire la società d'investimento COBEPA e le famiglie Moglia e Soutiran, rimarranno fortemente coinvolte nella gestione del Gruppo volta a concretizzare una visione comune e le sue forti ambizioni. Michele Moglia, CEO di questo nuovo gruppo, avrà il completo supporto della famiglia Soutiran e in particolare di Pascal Soutiran che conserva le proprie responsabilità attuali per la Francia e la Spagna. Michele Moglia (Enoplastic) e Pascal Soutiran (Sparflex) esprimono la loro visione comune: "Questo avvicinamento consolida la nostra strategia che punta a essere più vicina ai mercati, amplia e arricchisce le nostre gamme di prodotti e servizi. La condivisione delle nostre risorse umane e industriali consolida la nostra capacità di innovare, di essere forza di ascolto e di proposte verso i nostri clienti e dà loro accesso a un'offerta sempre più creativa e più adatta alle loro esigenze." Con tredici filiali produttive dislocate in sei paesi e una presenza commerciale in oltre novanta paesi, i due gruppi consolidano la loro influenza internazionale pur rimanendo operatori locali attraverso i marchi Enoplastic, Sparflex, Le Muselet Valentin, Rivercap, Maverick, Vintacap e Pacifix.

STORIA DI ENOPLASTIC

Fondata nel 1957 a Bodio Lomnago (Varese), Enoplastic è leader mondiale nella produzione di chiusure per l'industria del vino e degli alcolici che gode di partnership strategiche nella supply chain. Enoplastic è sinonimo di eccellenza italiana e creatività nel settore delle chiusure con una continua ricerca per un design personalizzato. L'offerta di prodotti comprende una vasta gamma di soluzioni di chiusura come capsule, tappi sintetici, tappi a vite e sigilli appositamente progettate e personalizzate per ogni cliente. Enoplastic dispone di sei filiali produttive situate in Italia, Stati Uniti, Nuova Zelanda, Spagna, Australia e Francia ed esporta in oltre 60 paesi attraverso la propria rete commerciale. Enoplastic impiega 400 persone.
www.enoplastic.com

STORIA DI SPARFLEX

Creata nel 1984 da Jocelyne e Michel Soutiran a Epernay nel cuore della Champagne, Sparflex è il partner di riferimento nella creazione di packaging premium e ultra-premium per gli champagne, i vini mossi, i vini e gli alcolici. Sparflex disegna, progetta e produce capsuloni, gabbiette e capsule su misura che contribuiscono all'esperienza e all'immagine dei marchi e delle Maison. L'innovazione, la creatività e l'ambiente sono al centro delle sue preoccupazioni e spingono Sparflex al miglioramento dei suoi processi e allo sviluppo di prodotti ecocompatibili per meglio servire i clienti e i consumatori. Sparflex dispone di sette filiali produttive di cui tre in Francia, due in Spagna, una negli Stati Uniti e una in Australia che le consentono di esportare in oltre 65 paesi. Sparflex impiega 550 persone.
www.sparflex.com

STORIA DI COBEPA

Cobepa è una società d'investimento privata indipendente con un patrimonio netto di oltre 2,7 miliardi di euro. Attiva dal 1957, Cobepa si è progressivamente trasformata in un attore riconosciuto nel private equity con uffici a Bruxelles, Monaco e New York. L'affermato sviluppo di Cobepa si basa sulla qualità del suo team di investimento, sul suo approccio all'investimento flessibile e sulla sua capacità di investire in imprese con un orizzonte di investimento a medio-lungo termine. Ciò consente a Cobepa di accompagnare e sostenere le sue società partecipate durante il proprio sviluppo, in collaborazione con il management e in uno spirito di collaborazione con gli altri azionisti.

Nello sviluppo della propria attività d'investimento, Cobepa agisce coerentemente in base ai propri valori aziendali fondamentali: rispetto degli impegni, trasparenza, integrità e indipendenza.
www.cobepa.com

Come i cambiamenti sociali dovuti al coronavirus daranno ulteriore spinta alle Ghost Kitchens.

FIREX OFFRE UN NUOVO SERVIZIO

Ghost Kitchens o Dark Kitchens sono le cucine centralizzate "invisibili", attive nella preparazione di cibo, esclusivamente per il delivery caratterizzate da una gestione che ottimizza sicurezza alimentare, tempi, risorse e acquisti.

Il delivery food ossia il settore preposto alla consegna a domicilio di cibo pronto è un fenomeno sempre più in crescita. Forse perché abituati da Amazon a ricevere la soluzione dei nostri problemi a domicilio, il delivery oggi conta di un giro d'affari, su scala globale, di 35 miliardi di dollari e la proiezione al 2030 parla di 365 miliardi di dollari, con una crescita composita anno su anno del 20%.
Questo ha portato i players a concentrare la produzione di cibo in grandi cucine centralizzate (ghost kitchen), decentrate e meno costose, capaci di fornire migliaia di pasti al giorno, nel pieno rispetto di tutte le più severe norme igieniche. Pasti che una volta pronti movimentano il settore della logistica per portare a domicilio gli stessi o presso locations satelliti come mense, residenze universitarie e case di privati.
In tutta Europa sono ormai circa 5.000 il numero delle "Ghost kitchen" attive e entro i prossimi 5 anni andranno a servire oltre 200mila brand della ristorazione. (Fonte: UberEats).

Quali i vantaggi delle Ghost Kitchen

- Sono in grado di garantire l'eccellenza a livello operativo e una maggiore agilità e standardizzazione nella gestione del prodotto che si traduce in una maggiore efficienza per l'industria della ristorazione;
- Possono rappresentare per un classico ristorante una piattaforma di espansione e di rilancio in questi momenti a bassissimo rischio, che azzera i costi di affitto dei locali e delle attrezzature e altre spese operative come le utenze, i costi d'esercizio, le pulizie;
- Sono vere e proprie fabbriche del cibo che devono produrre un valore aggiunto per aumentare la qualità del servizio al cliente, in termini di varietà dell'offerta in primis e di sicurezza igienico alimentare.

Proprio in questo periodo, a causa del virus Covid-19, le dinamiche operative di ogni settore economico, nessuno escluso, stanno evolvendo.

Le Ghost Kitchen stanno avendo un ruolo centrale dove, ad esempio, interi Comuni chiedono aiuto per la preparazione e la consegna di pasti sicuri a domicilio.
Queste cucine centralizzate sono in grado di rispondere all'emergenza sanitaria se si adottano non solo degli accorgimenti maggiormente restrittivi in tema di sicurezza e igiene sui luoghi del lavoro ma, anche di tecnologie capaci di garantire sicurezza e replicabilità del risultato. Le abitudini di consumo dei pasti tipiche dei Millenials dilagano in questo momento storico e si consolideranno anche quando l'emergenza sanitaria sarà superata.
Sempre più cucine stanno scegliendo la soluzione tecnologia della linea Cucimix di Firex Srl (**www.firex.com/cucimix**): un cuocitore automatizzato in grado di replicare la stessa ricetta all'infinito garantendo il rispetto della ricetta, riducendo al minimo la manodopera e l'intervento umano e quindi aumentando i livelli di sicurezza e igiene: l'operatore va a impostare il touch screen, di cui è dotata la macchina, e può poi dedicarsi ad altre attività. Infinite ricette, grandi lotti e standadizzazione.
Firex Srl offre una gamma di macchinari perfetti per le più avanzate cucine centralizzate ma, in questo periodo, vuole fare di più.
Oltre a continuare a fornire assistenza ai propri clienti, del settore ristorazione collettiva e industria alimentare, presenta un nuovo servizio: test di cottura da remoto. All'interno della virtual room della Firex Kitchen Lab, cucina dimostrativa aziendale, vi permette di valutare insieme al tecnologo se la soluzione è quella giusta per voi o per il vostro cliente.
Ancora, viene fornita una consulenza tecnica e commerciale sulle migliori alternative che permetteranno al cliente di ripartire e di ridare nuovo slancio alla propria attività seguendo i nuovi trend del momento del delivery food.
In un periodo di grande cambiamento come è quello che le imprese stanno vivendo oggi, Firex Srl continua con le attività produttive perché funzionale ad assicurare la continuità delle filiere delle attività essenziali e cerca sempre più di svolgere al meglio il proprio servizio e di assicurare continuità, con l'usuale responsabilità e interesse verso i bisogni del cliente.

Il cuore della linea pane RADEMAKER

L'innovativo sistema di Rademaker Double Chunker Sheeting System (DSS) è progettato per lavorare l'impasto fortemente idratato con lunghi tempi di pre-fermentazione.

In questo modo è possibile ottenere un tipo di pane più sano e di alta qualità, dotato di un sapore straordinario, una mollica interna morbida e una crosta croccante.
Il risultato complessivo dell'impiego della nuova soluzione DSS è quindi sia un migliore risultato, sia un risparmio dei costi.

COME FUNZIONA
Il DSS trasforma i lotti di pasta in un foglio di pasta omogeneo ed è stato realizzato in modo da evitare qualsiasi stress durante il processo di trasformazione.

Il principio del doppio taglio consente di mantenere le caratteristiche dell'impasto dopo il processo di miscelazione.

Dopo il DSS, l'impasto viene formato in un foglio di pasta uniforme.

Il DSS di Rademaker è una delle unità più importanti della linea di produzione e si distingue per le seguenti riconosciute caratteristiche:

- consente di elaborare un'ampia gamma di tipi di impasto su scala industriale; gli impasti forti prefermentati e forti ad alta idratazione possono infatti essere lavorati senza difficoltà,
- permette di ottenere un foglio di pasta stabile ed uniforme e prodotti da forno di alta qualità eccezionalmente accurati rispetto al peso e alla regolarità della forma di ogni pezzo,
- la precisione di dimensione e peso è garantita dal sistema visuale di controllo che interviene sul trasporto, che sposta delicatamente i blocchi di pasta attraverso il calibratore,

- La forma e il peso della pasta tagliata dal sistema rimane regolare grazie all'innovativa tramoggia dinamica.

RISPARMIO E MIGLIORI PRESTAZIONI

Nella precedente versione del DSS veniva usato l'olio per impedire che l'impasto si attaccasse alla tramoggia.

Per quanto efficace, la pulizia della linea era però un'operazione che richiedeva tempo, per questa ragione Rademaker ha progettato una nuova versione di DSS, nella quale l'olio viene sostituito con la cera, che rispetto all'olio è ridotta di un quarto.

Altri vantaggi:

- Minor danneggiamento della struttura dell'impasto,
- Migliore visibilità del processo,
- Migliore qualità del prodotto finale grazie ad un processo più continuo,
- Il recupero della spesa per la cera è inferiore ad un anno,
- Maggior facilità della pulizia grazie alle parti facilmente rimovibili e all'uso della cera invece che dell'olio.

Il sistema DSS è anche disponibile per varie larghezze, essendo in gradi di gestire fogli di pasta da 480 mm netti di larghezza fino a 850 mm lordi di larghezza.

Rademaker sempre molto attenta alle necessità del mercato, sta attualmente sviluppando una nuova versione di DSS, più compatta e con un ingombro ridotto e per minori carichi di produzione.

www.rademaker.com

Rademaker

Tecnologie per l'industria Food & Bev

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:

- ✔ sei 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

30 giugno 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

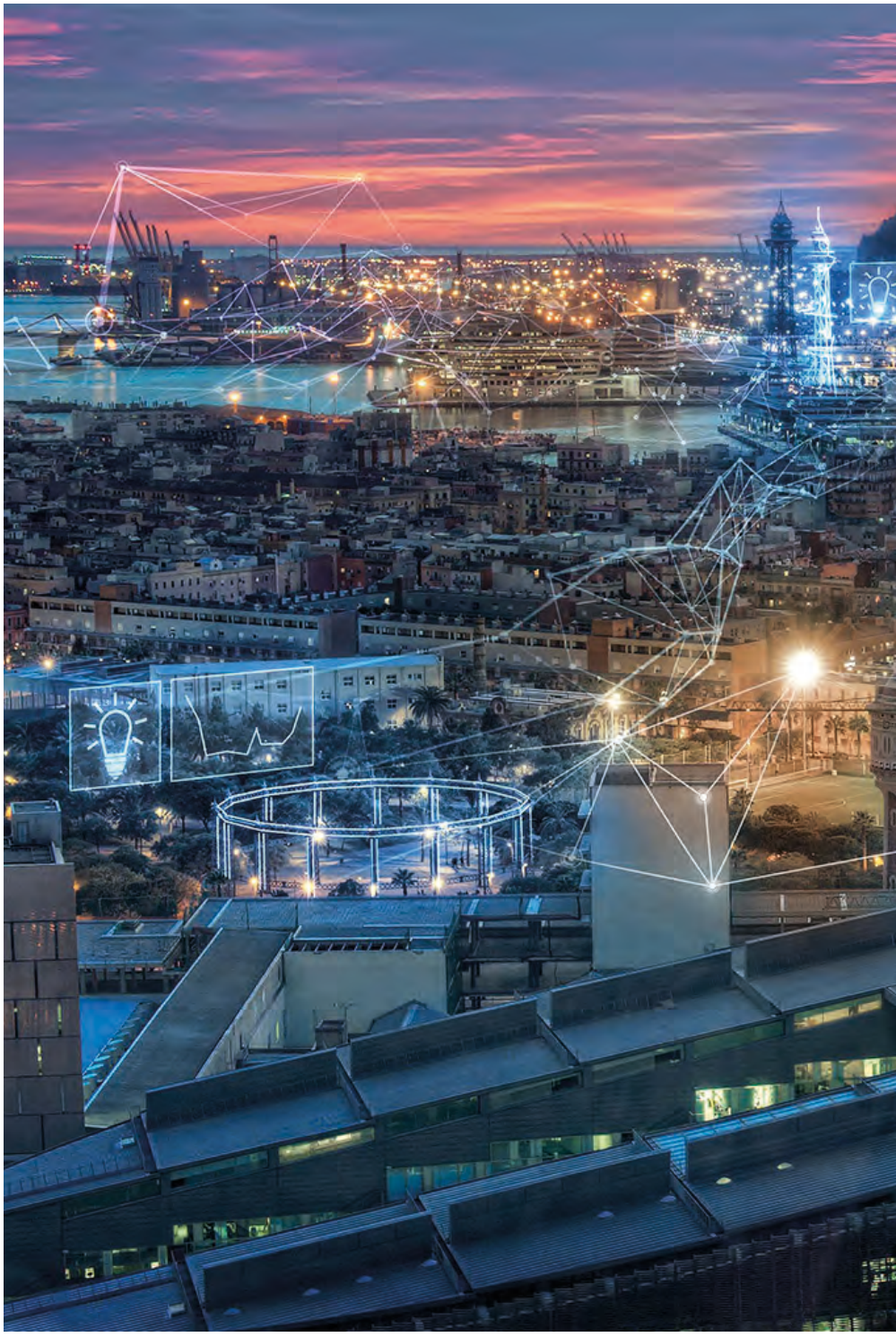
PLC Forum www.plcforum.it

Registrazione gratuita per gli operatori professionali

www.mctalimentare.com

Siemens MindSphere contribuisce al successo dell'Internet of Things industriale

L'Internet of Things industriale (IIoT) potrebbe far crescere significativamente la produttività e la crescita a livello globale. Secondo le stime di Accenture, questa tecnologia rivoluzionaria accelererà il processo di rinnovamento in atto nei settori, che rappresentano quasi due terzi della produzione mondiale, e immetterà 14,2 trilioni di dollari nell'economia globale, entro il 2030.



In seguito allo sviluppo e alla crescente adozione di strategie e soluzioni IoT in tutto il mondo, Siemens ha visto aumentare il numero di aziende che hanno scelto di avvalersi di MindSphere®, il sistema operativo IoT aperto, cloud-based di Siemens, come piattaforma per i propri programmi IIoT. Di recente, inoltre, Siemens è stata invitata da Forrester a comparire nel report The Forrester Wave™: Industrial IoT Software Platforms, Q4 2019 che vede l'inclusione di MindSphere tra le piattaforme software leader per l'IoT industriale.
Nell'ultimo anno, MindSphere ha ampliato in modo significativo il proprio programma di partnership, annunciando l'ingresso di nuovi clienti e l'estensione della piattaforma Mendix, con lo scopo di integrare servizi cloud e app, per la digital engineering, e l'IoT, ottimizzato grazie a MindSphere e posto al centro del portfolio Xcelerator.

- Siemens MindSphere è stato nominato leader tra le piattaforme software per l'Internet of Things industriale (IIoT) da una società di ricerca indipendente
- SAS, AWS, Microsoft, Alibaba e Arrow Electronics fanno parte ora della rete di partner
- MindSphere amplia il portfolio Xcelerator per promuovere, oggi, l'ingegneria di domani

Forrester sottolinea: "MindSphere si basa sulla leadership tecnologica di Siemens nelle apparecchiature industriali e nei controller, ma non si limita ad interagire con l'hardware del Gruppo.

La storia di Siemens riguarda anche il Digital Twin, e MindSphere gioca un ruolo fondamentale nel trasformare questa vision in qualcosa di concreto e implementabile. MindSphere si adatta bene, inoltre, a quei clienti che già investono all'interno dell'ecosistema Siemens; tuttavia, rappresenta una valida opzione anche per quelle aziende che desiderano attingere dalla profonda conoscenza di settore del Gruppo e dal suo percorso di trasformazione digitale". Una copia del report è disponibile al seguente link: **www.siemens.com/forrester-iiot-wave.**

*A gray bubble indicates a nonparticipating vendor.

MindSphere aiuta le aziende a comprendere i dati, attraverso la connessione rapida e sicura di prodotti, impianti, sistemi e macchinari al mondo digitale. Prelevando i dati da ogni macchinario e da ogni sistema in azienda, MindSphere è in grado di convertirli in risultati di business, avvalendosi di potenti applicazioni industriali con sistemi avanzati di analytics.

MindSphere è una soluzione end-to-end sicura e scalabile, dalla connettività degli asset fino agli insights di business, utilizzati per incrementare la produttività e l'efficienza dell'intera azienda.

"Dallo scorso anno, MindSphere ha continuato a crescere e a consolidarsi, promuovendo lo sviluppo dell'ecosistema di partner, che ad oggi conta più di 500 partner MindSphere tra cui Microsoft, AWS, Arrow e, in ultimo, Alibaba, che ha contribuito al successo della piattaforma nel mercato cinese, dove recentemente abbiamo lanciato il programma per i partner" ha affermato Ray Kok, Senior Vice President e General Manager, Cloud Application Solutions di Siemens Digital Industries Software.

"Siamo fieri di essere stati riconosciuti leader da Forrester Wave e approfitteremo di questo successo per aiutare i nostri clienti a raggiungere i propri obiettivi."

Siemens Digital Industries Software promuove la trasformazione delle aziende verso la "Digital Enterprise", dove ingegneria, produzione e progettazione elettrica incontrano il futuro.

Il portfolio Xcelerator aiuta le aziende di ogni dimensione a sviluppare e trarre vantaggio dai digital twin, che mettono a disposizione nuove conoscenze, nuove opportunità e livelli crescenti di automazione, al fine di favorire l'innovazione.

www.siemens.com

SIEMENS

ETIPACK presenta Whizzy Step Motor il nuovo sfogliatore automatico smart e compatto

Dall'esperienza di oltre 40 anni nella progettazione e produzione di macchine per l'etichettatura, la codifica e l'identificazione, nasce Whizzy Step Motor, il nuovo arrivato nella famiglia di sfogliatori automatici a frizione Etipack. Gli sfogliatori Whizzy sono macchine per lo sfogliamento e la distribuzione in linea di prodotti piani e sottili che vengono posizionati ad alta velocità e con massima precisione in uno spazio ben definito. Trovano larghissimo impiego nel settore alimentare per la distribuzione di coupon, leaflet promozionali, piccoli gadget e cartoncini, usati a fini promozionali e di immagine in sostituzione o a complemento dell'etichetta.

Il più accessibile nella gamma degli sfogliatori a frizione

Il nuovo Whizzy Step Motor si distingue dagli altri modelli della linea per la motorizzazione Passo Passo Retroazionata e l'elettronica integrata che lo rendono più accessibile, compatto e versatile consentendo un agile inserimento in linee di produzione e confezionamento.

Molto flessibile per prestazioni, accessori e formati disponibili, Whizzy Step Motor è dotato di una struttura in acciaio inox e pressofusione di alluminio trattata in Niplate®600 che lo rende particolarmente adatto all'utilizzo in ambito alimentare. È inoltre equipaggiato con un magazzino di carico prodotto regolabile e permette il caricamento dei prodotti anche mentre lo sfogliatore è in funzione. Particolarmente versatile, permette di gestire un'ampia gamma di prodotti quali: coupon, tagliandi, bugiardini, fogli istruzione, prospetti pre-piegati, buste promozionali, pieghevoli, figurine, card, e altri formati con spessore anche fino a 8 mm con apposita configurazione. Come per gli altri modelli della serie, lo sfogliatore automatico a frizione Whizzy Step Motor offre la possibilità di scegliere tra diverse configurazioni: con terminale orizzontale o verticale e in differenti larghezze Whizzy 210 e Whizzy 350, a seconda del formato massimo del prodotto da trattare. È inoltre dotato di tastiera display per gestione avanzata dello scambio dei dati con la macchina e la linea nonché di optional che permettono di potenziare funzioni e controlli.

Scopri tutte le caratteristiche e le specifiche di Whizzy Step Motor **https://etipack.it/sfogliatori/**

Tutte le soluzioni Etipack per la supply chain alimentare

Etipack offre una gamma di oltre 100 soluzioni in grado di rispondere alle molteplici esigenze del settore alimentare a supporto delle attività di confezionamento. La linea di prodotti comprende etichettatrici per etichette autoadesive, stampa e applica di codici a barre, QR, datamatrix, disimpilatori per vaschette, alimentatori presa e posa, sfogliatori a frizione, alimentatori a bandoliera.

Scopri di più **https://etipack.it/settore/alimentare/**

Nimbus BSI di TOMRA Food: la selezione ottica perfetta per le nocciole e la frutta secca

Una soluzione ideale per migliorare la produzione in un mercato in forte ascesa, in cui l'offerta fatica a tener dietro alla domanda. Una soluzione perfetta anche per il resto della frutta secca (mandorle, pistacchi, noci, ecc...).

Come molti altri mercati anche quello delle nocciole, uno dei principali a livello nazionale e mondiale, pone sfide sempre crescenti. La domanda è in ascesa ma clima, carenza di manodopera, impianti obsoleti e instabilità politica della Turchia (che produce da sola il 70% delle nocciole di tutto il mondo) di fatto rendono problematica la produzione di un'offerta sufficiente.

La produzione italiana segue al secondo posto con 100.000 tonnellate l'anno e una superficie coltivata di circa 75.000 ettari divisi per lo più tra Piemonte, Campania, Lazio, Sicilia e Sardegna. Una materia prima nazionale di qualità molto elevata, ma che da sola non basta nemmeno a soddisfare la richiesta locale - molto alta per la presenza di importanti imprese nazionali che della nocciola hanno fatto un impero. Di qui, la necessità sia di importare la materia prima, sia di implementare moderne tecniche che migliorino i processi di coltivazione e di lavorazione post-raccolta per ottenere un prodotto finale di qualità. È qui che entra in gioco la tecnologia di Tomra Food.

"In questo scenario mondiale, con un'offerta insufficiente per la domanda, le nuove tecnologie sono decisive per aumentare la resa, diminuire gli scarti ed avere un prodotto finale perfetto. Le selezionatrici ottiche di TOMRA Food giocano un ruolo decisivo in questa importante fase" spiega Gianluca Coloretti, Area Sales Manager di TOMRA Food. L'impresa, la cui sede italiana è a Parma, è infatti leader mondiale nella progettazione e produzione di macchine selezionatrici a sensori e soluzioni integrate post-raccolta per l'industria alimentare, con circa 8000 unità installate in tutto il mondo.

"Abbiamo provato le selezionatrici ottiche durante una dimostrazione presso il centro clienti di TOMRA Food in Belgio, dove abbiamo portato un campione del nostro prodotto",

racconta il direttore di uno degli stabilimenti di lavorazione di nocciole, parte di un primario gruppo alimentare italiano. "In seguito al test, abbiamo acquistato le macchine. Avere una selezionatrice come la Nimbus BSI ci dà la possibilità di ottenere una qualità molto alta nelle nocciole lavorate, in quanto ci permette di eliminare difetti e corpi estranei in modo rapido ed efficiente".

La soluzione per eliminare i corpi estranei nella frutta secca? La Nimbus BSI di TOMRA Food

"Il cliente aveva bisogno di una macchina che potesse rimuovere in modo sicuro i corpi estranei dalle nocciole sgusciate prima del confezionamento", spiega Coloretti, "e il modello Nimbus BSI, oltre a selezionare i difetti, garantisce la massima efficacia nella rimozione dei gusci. La tecnologia BSI consente inoltre di individuare efficacemente difetti finora difficilmente rilevabili come il "raggrinzito" e il "cimiciato". Producendo una quantità bassissima di falsi scarti, evitando successive rilavorazioni."

"Lo stesso modello," prosegue Coloretti, "si è rivelato perfetto anche per diverse aziende di lavorazione di mandorle e pistacchi, che presentano caratteristiche di lavorazione simili."

Afferma il direttore di uno stabilimento spagnolo che lavora e commercializza mandorle e frutta secca: "L'introduzione della Nimbus BSI nella nostra linea di lavorazione si è tradotta in maggiori prestazioni, maggiore qualità del prodotto finale, aumento della resa dovuto alla riduzione del falso scarto e facilità di manutenzione; il tutto con la massima flessibilità di integrazione nella linea".

Conclude Coloretti: "La tecnologia di selezione ottica delle macchine TOMRA Food consente di massimizzare la resa, riducendo gli sprechi e, in un'ottica green, permette di ridurre al minimo l'uso di energia, riducendo la necessità di ulteriori rilavorazioni, garantendo ai consumatori sicurezza alimentare e massima qualità."

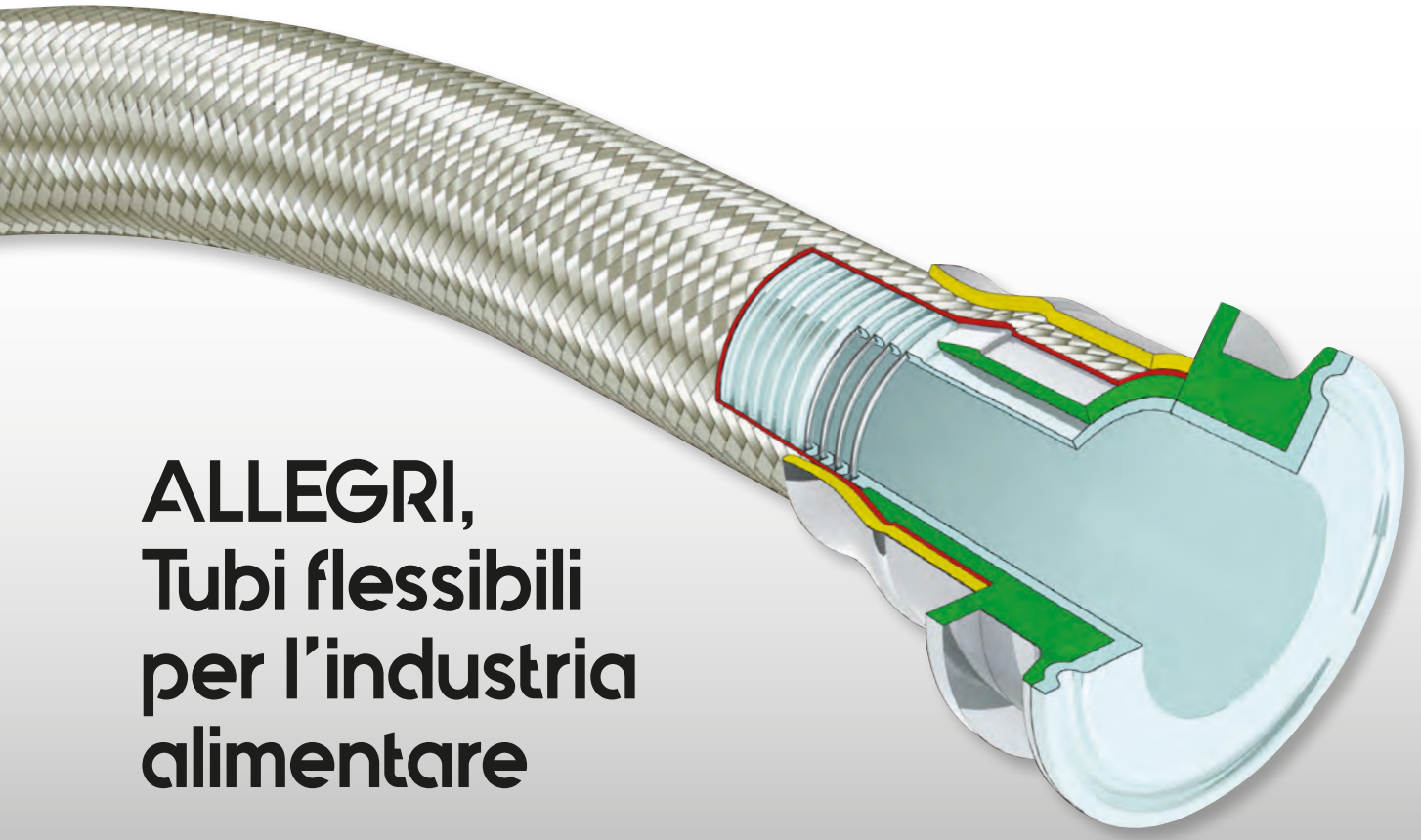
Informazioni su TOMRA Food

TOMRA Food progetta e produce macchine selezionatrici a sensori e soluzioni integrate post-raccolta per l'industria alimentare, utilizzando le più avanzate tecnologie di classificazione, selezione, pelatura e analisi. Sono oltre 8.000 le macchine installate in tutto il mondo presso produttori, confezionatori e trasformatori di frutta, frutta secca, frutta disidratata, verdure, prodotti a base di patate, cereali, semi, carne e frutti di mare. La mission dell'azienda è quella di consentire ai clienti di migliorare le rese, aumentare l'efficienza operativa e garantire un approvvigionamento alimentare sicuro attraverso tecnologie intelligenti e utilizzabili. A tal fine, TOMRA Food dispone di centri di eccellenza, uffici regionali e siti produttivi negli Stati Uniti, in Europa, Sud America, Asia, Africa e Oceania.

TOMRA Food è membro del Gruppo TOMRA, fondato sull'innovazione e nato nel 1972 con la progettazione, la produzione e la vendita di macchine reverse vending (RVM) per la raccolta automatizzata di contenitori per bevande allo scopo di riciclo o riutilizzo. Oggi TOMRA fornisce soluzioni tecnologiche che consentono un'economia circolare con sistemi avanzati di selezione che ottimizzano il recupero delle risorse e riducono al minimo i rifiuti nell'industria alimentare, del riciclo e mineraria.

TOMRA ha circa 100.000 sistemi installati in oltre 80 mercati in tutto il mondo e nel 2018 ha registrato un fatturato totale di circa 860 milioni di Euro. Il Gruppo impiega ~4.000 dipendenti a livello globale ed è quotata alla Borsa di Oslo (OSE: TOM).

Ulteriori informazioni su
www.tomra.com



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

FLEXIBLE SOLUTIONS
Allegri®

Tubi in PTFE per l'Industria Alimentare e Farmaceutica.

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

Edizione Gennaio 2020

69 YEARS
Since 1951.

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

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

MECSPE

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

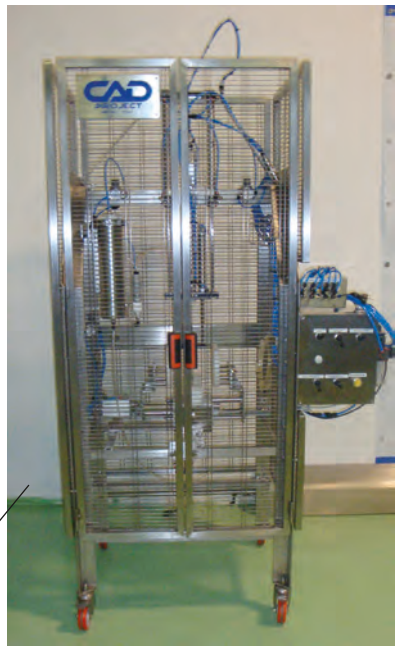
FLEXIBLE SOLUTIONS
Allegri®

A perfect tailor made service!

Cad Project Srl progetta, realizza e installa macchine e impianti per l'industria casearia e alimentare. E' una azienda dinamica che lavora a stretto contatto con il cliente, in modo da soddisfare ogni sua esigenza. Ogni progetto è studiato su misura. Un perfetto tailor made!

IS

L'azienda Cad Project S.r.l nasce dall'intuizione e dall'ingegno del Sig. Carlo Facchinetti che agli albori degli anni settanta incomincia la progettazione e realizzazione dei primi impianti a supporto delle attività industriali lattiero casearie, partendo dal territorio novarese patria del GORGONZOLA. Dedizione e passione hanno portato Cad Project ad essere un riferimento per le aziende casearie dove, da semplici fornitori e grazie al supporto della propria clientela, è diventata partner indiscusso: lavora a stretto contatto con il cliente in modo da soddisfare ogni sua richiesta, affrontando e risolvendo le eventuali problematiche. Una storia di successi, in cui la ditta cresce e si espande: progetta, realizza e perfeziona sempre più impianti ed attrezzature per la stagionatura, per il taglio e l'incarto dei formaggi - dalla pasta morbida a quella dura. Cad Project, grazie all'utilizzo di strumenti innovativi e tecnologici di progettazione e al know-how del personale tecnico garantisce impianti moderni, progettati e costruiti con criteri di praticità e di limitata manutenzione. Tutti i progetti sono studiati accuratamente in modo tale che le tecniche di lavorazione tradizionale si fondano con quelle di automazione. L'alta specializzazione raggiunta in questi anni, permette a Cad Project di offrire soluzioni professionali studiate su misura! Con orgoglio, oggi, Cad Project può affermare di essere uno dei principali player presente sul mercato e con il proseguo generazionale della figlia Tania Facchinetti e del suo TEAM si è sempre alla ricerca di migliorie tecniche per dar sempre più supporto, tecnologia e innovazione alle aziende. La passione continua nella sua espansione.



IL

AUTOMAZIONE, INNOVAZIONE, TECNOLOGIA

Alcuni esempi di macchine e impianti della vasta gamma di Cad Project.

Macchine per l'incarto di formaggi tondi & squadrati: Nella foto è indicata l'incartatrice modelli IS realizzata per velocizzare e automatizzare il processo d'incarto dettato da una sempre più crescente esigenza della clientela. Cad Project ha progettato e realizzato questo impianto, modello IS; una macchina che consente l'incarto di formati tondi (Caciotte) e squadrati (Taleggio, Quartirolo) ma nello stesso tempo versatile e adattabile. La peculiarità della macchina è l'elasticità dell'incarto con diverse dimensioni dei prodotti, all'interno di un range di tolleranza. Tramite pannello operatore si possono impostare le velocità e le tipologie d'incarto.
Produzione: fino a 1200 pezzi ora.

MACCHINE PER LA FARCITURA O AROMATIZZAZIONE DEI FORMAGGI.

Nella foto è indicata la macchina denominata IMV, nata per l'iniezione di puree o liquidi atte all'aromatizzazione dei formaggi. Consente la foratura e l'iniezione delle forme di formaggio a pasta morbida e semi dura come Pecorino, Canestrato. Si caricano le forme sul piano in pom e in automatico avviene la centratura, foratura e iniezione. Possibilità di decidere il numero di fori da effettuarsi con relativa disposizione e regolazione della quantità di prodotto da iniettare direttamente da pannello operatore. La macchina può essere completamente automatica o semi automatica.
Produzione: variabile

www.cadproject.it

Cresce il network del Consorzio PROFIBUS e PROFINET Italia 71 realta' associate e 3 Centri di Competenza

I dati relativi al primo trimestre del 2020 riportati dal Consorzio PROFIBUS e PROFINET Italia – P.I. risultano positivi per quanto concerne l'ampliamento della base associativa che, alla data odierna, ha raggiunto la quota di 71 realtà consorziate e 3 Centri di Competenza aderenti, il cui core business è quello di occuparsi delle tecnologie rappresentate dal Consorzio PI e offrire supporto tecnico agli sviluppatori di strumenti e sistemi PROFIBUS, PROFINET e IO-Link.

Le nuove aziende associate al Consorzio PI sono realtà presenti e operative nel mercato dell'automazione industriale, nello specifico:

- Carlo Gavazzi LTD di Malta: realtà attiva nella progettazione, produzione e commercializzazione di apparecchiature elettroniche con l'obiettivo di fornire soluzioni per i mercati dell'automazione industriale e degli edifici grazie ad una vasta gamma di prodotti, tra cui: sensori, relè di monitoraggio, timer, sistemi di gestione dell'energia, relè a stato solido, controllori motore elettronici, dispositivi di sicurezza e sistemi bus di campo;
- PIXSYS srl: azienda operativa nella progettazione e realizzazione di strumentazione per il controllo di processo e l'automazione industriale, che mantiene al proprio interno l'intero ciclo produttivo: dalla progettazione hardware e software all'assemblaggio elettronico con linee di produzione, sistemi di calibrazione e di test altamente automatizzati.
- JAMPEL srl: azienda presente nel mercato della distribuzione industriale e attiva nell'organizzazione e gestione di operazioni logistiche, quali consulenza tecnica, supporto per l'integrazione, assistenza post-vendita e formazione. L'offerta di JAMPEL srl si basa principalmente su tre categorie merceologiche: Ethernet Industriale, Automazione & Controllo su IP; PC Industriali & Interfacce Uomo-Macchina (HMI); Componenti Elettromeccanici.
- Dropsa S.p.a.: realtà operativa nel settore della lubrificazione centralizzata ad alta innovazione tecnologica e presente sul mercato con un'offerta di prodotti in grado di massimizzare la profittabilità e la produttività delle macchine, fornendo ai clienti le ultime tecnologie in termini di sistemi, operatività e componenti.

Per quanto attiene invece i Centri di Competenza, il Consorzio annovera oggi al proprio interno una terza realtà che va ad affiancarsi ai due già consolidati centri di competenza per le tecnologie PROFIBUS e PROFINET (GFCC e CSMT). Si tratta dell'azienda Duplomatic MS S.p.a., attiva nei settori industriali e mobile delle soluzioni per il controllo del movimento, in grado di offrire prodotti che comprendono componenti e cilindri oleodinamici, azionamenti elettromeccanici, unità elettroniche e sistemi oleodinamici completi. Tale azienda da qualche mese è stata ufficialmente certificata come Centro di Competenza per la tecnologia IO-Link. "Le nuove adesioni registrate – sostiene Giorgio Santandrea, Presidente del Consorzio PI – confermano ancora una volta come il Consorzio PROFIBUS e PROFINET Italia – P.I. sia punto di riferimento per le aziende che operano nel settore dell'automazione e l'unico Consorzio che rappresenti tecnologie di comunicazione industriale con una presenza strutturata e attiva in Italia".

Impianti di miscelazione completi Techosilos

I nostri impianti di miscelazione sono studiati per garantire omogeneità e stabilità di risultati per ogni tipo di miscela a base di polveri.
Dal ricevimento degli ingredienti in ogni forma, dallo sfuso, ai big bag, ai sacchi, la ricetta della miscela è composta in modo automatico attraverso una setacciatura di sicurezza e il trasferimento di ogni ingrediente dal punto di stoccaggio o ricevimento sino al miscelatore, dosato precisamente nelle quantità previste. Aggiunte di liquidi, grassi o microingredienti manuali sono integrate nella ricetta e registrate nel sistema di gestione per una tracciabilità e un controllo di qualità totale. I nostri miscelatori a vomeri o a nastro garantiscono la massima accessibilità e igienicità, e performance elevate con ogni tipo di miscela. Technosilos collabora inoltre con le migliori aziende italiane di packaging per offrire sistemi integrati di alta qualità. I sistemi di miscelazione Technosilos si applicano a numerosi settori tra i quali i preparati per prodotti da forno, panificazione e pasticceria, cioccolato, gelati, bevande solubili, mix di spezie, etc...

news | NOTIZIE IN BREVE

Pinza magnetica per il trasporto di pezzi con superfici irregolari o forate

SMC ha aggiunto la nuova pinza magnetica MHM per la manipolazione affidabile e sicura dei pezzi con superfici irregolari

SMC, azienda specializzata nella pneumatica, rilascia la pinza magnetica MHM che supporta nella movimentazione di pezzi con superfici irregolari offrendo una manipolazione affidabile e sicura e tempi ciclo ridotti che aumentano la produttività. Con una forza di tenuta fino a 1000 N, MHM trattiene i pezzi anche quando l'alimentazione dell'aria viene arrestata, assicurando la massima tranquillità quando si tratta di movimentare i pezzi in modo affidabile e sicuro. Inoltre, con una forza residua di 0.3 N max., la durata del ciclo si riduce e la produttività viene migliorata.
"Grazie alla collaborazione con i nostri clienti, è emersa la necessità di sviluppare una pinza per pezzi che le ventose non riuscivano a movimentare. – ha sottolineato Dafne Parigi, Product Manager di SMC Italia - La pinza magnetica MHM risponde a questa esigenza grazie a un design intelligente che offre flessibilità, risparmio sui costi e affidabilità." Adatta per diverse applicazioni di trasferimento, la forza di tenuta della pinza MHM può essere regolata modificando la distanza tra il magnete e il pezzo tramite la vite di regolazione. Realizzato in gomma fluorurata, l'anello di contatto previene i danni ai pezzi, consentendo un risparmio sui costi; inoltre impedisce che il pezzo scivoli durante le operazioni migliorando la sicurezza.

Dotata di tre superfici di montaggio e della possibilità di montare sensori, MHM offre flessibilità e un maggiore controllo del processo.

Telmotor, un nuovo distributore ufficiale per Universal Robots

UR stringe una partnership con la nota azienda bergamasca, attiva con 9 sedi sul territorio italiano. Distribuzione più capillare e supporto consulenziale ad ampio raggio per i clienti

Un nuovo Preferred Distributor Universal Robots sul territorio nazionale. Una scelta precisa di ampliamento della base distributiva che risponde all'obiettivo strategico di «essere sempre più vicini ai nostri clienti e capillari nel fornire le nostre soluzioni e servizi di robotica collaborativa» commenta Alessio Cocchi, country manager Italia di Universal Robots.

Universal Robots ha infatti recentemente formalizzato la partnership con Telmotor, azienda con oltre 40 anni di attività alle spalle che dispone di ben 9 sedi sul territorio nazionale e vanta una verticale specializzazione su diversi mercati, dal light consulting all'energy solutions fino all'industrial automation.

"Siamo assolutamente soddisfatti di aver definito questa nuova collaborazione con Universal Robots. – spiega Paolo Sottocornola, direttore commerciale di Telmotor – Una partnership strategica che permetterà di aprirci verso la robotica collaborativa, un ambito complementare a quelli già presidiati, mettendo a disposizione dei nostri interlocutori un'offerta ancora più aggiornata e completa."

Una partnership importante che, oltre ad ampliare la distribuzione e la presenza nazionale di UR in regioni strategiche della Penisola, è anche in grado di fornire un ulteriore valore aggiunto alle imprese clienti di UR. Telmotor infatti è uno dei maggiori player italiani nella fornitura di prodotti e servizi per automazione industriale, e vanta un know-how incredibile sui processi nei vari settori industriali. «La partnership con Telmotor ha un'importanza strategica per UR Italia– continua Alessio Cocchi. Telmotor è in grado di offrire un approccio consulenziale ad ampio raggio e ad alto valore aggiunto, fornendo supporto in tutte le fasi, dall'analisi di fattibilità e simulazioni, ai servizi post vendita. Vanta un elevato livello di preparazione e competenza in diversi settori industriali e rappresenta quindi per UR un vero valore aggiunto da offrire alla clientela».

Nata nel 1973 a Bergamo come azienda specializzata nella distribuzione di prodotti per l'automazione industriale e le forniture elettriche, ha successivamente ampliato il proprio raggio d'azione abbracciando altri settori, dalla distribuzione di energia, all'illuminazione, alla building & home technology e alle energie rinnovabili, proponendo soluzioni integrate ad ampio raggio per il mondo dell'industria, delle infrastrutture e del terziario. Oggi Telmotor può contare su un organico di 320 collaboratori con un volume di affari superiore ai 158 milioni di euro. «Siamo sicuri che questa nuova collaborazione sarà destinata a consolidarsi e a crescere nel tempo. – afferma Bruno Sottocornola, direttore finanziario Telmotor – L'orientamento all'automazione è sempre più richiesto da parte dei nostri clienti per migliorare la qualità e l'efficienza dei loro processi. I robot collaborativi sono progettati per condividere uno spazio di lavoro con gli esseri umani, rendendo l'automazione più facile che mai per le aziende di tutte le dimensioni».

La nuova partnership con Universal Robots contribuisce a rendere Telmotor una delle imprese più qualificate nella distribuzione di prodotti di qualità per l'automazione industriale. I Preferred Distributor di Universal Robots in Italia diventano quindi 5, con Telmotor che si aggiunge ad Alumotion srl, Fortek srl, Me.Ko srl e PST srl.

www.universal-robots.com/it

IV Gamma: anche il 2019 si e' chiuso in positivo. +1,1% a valore e +3,1% a volume,877 milioni di e' il valore complessivo del settore

Il 2019 per la IV Gamma si è confermato un anno positivo, con una crescita sia a valore (+1,1%) che a volume (+3,1%) trainata dall'allargamento della platea delle famiglie acquirenti e dall'aumento della spesa media e della frequenza di acquisto.

Il settore della IV gamma ha chiuso il 2019 con segno positivo, confermando un trend di crescita che si consolida anno dopo anno. Secondo le rilevazioni di mercato Nielsen*, nel 2019 la IV gamma è cresciuta del +1,1% a valore, portando così a 877 milioni di euro il valore complessivo del settore, e del +3,1% a volume, pur in un anno che ha scontato alcuni problemi a causa di condizioni climatiche non sempre favorevoli.

A trainare la crescita del settore sono stati sia l'allargamento della platea degli acquirenti, che raggiungono la cifra tonda di 20 milioni di famiglie, sia l'incremento della spesa media per acquisto (1,89Đ) e della frequenza di acquisto (19,5 atti d'acquisto/anno).

"Siamo soddisfatti dell'andamento del mercato e della fiducia che i consumatori continuano a riconoscere a tutto il settore." commenta Andrea Montagna, Presidente del Gruppo IV Gamma di Unione Italiana Food.

"I numeri ci segnalano però che a fronte di una crescita a volume è necessario lavorare lungo tutta la filiera per far crescere maggiormente il valore del comparto sfruttando come traino anche le ottime performance di crescita che stanno registrando tutte quelle soluzioni per il pranzo fuori casa come ad esempio le ciotole con condimento e le insalate di cereali".

www.unioneitalianafood.it

Campagna #aworldwithoutiwis

Meno cioccolata, pasta e bibite - Così sarebbe il mondo senza iwis

Un mondo in cui non c'è abbastanza cioccolata per tutti? Per molti si tratta di uno scenario praticamente inimmaginabile. Ma il processo di trasformazione dei semi di cacao in prodotti da pasticceria al cioccolato, codette o glasse al cioccolato richiede giorno dopo giorno elementi quali catene di trasporto di alta qualità per gli stampi per cioccolato. E queste spesso provengono da iwis. Con la campagna #aworldwithoutiwis, il produttore di catene con sede a Monaco iwis antriebssysteme vuole mettere in evidenza alcune delle proprie applicazioni. Dallo scorso settembre, gli utenti di Twitter e LinkedIn hanno potuto farsi un'idea dell'eterogeneità dei campi di attività dell'azienda. E una cosa che hanno capito è che sarebbe semplicemente impossibile produrre molte cose in un mondo senza iwis. Non ci sarebbero davvero abbastanza prodotti al cioccolato senza le catene senza manutenzione MEGAlife con i loro attacchi speciali e tolleranze di lunghezza precise.

Spaghetti, penne, farfalle – catene resistenti alla corrosione che non richiedono manutenzione per la produzione di pasta

Che si parli di spaghetti, penne o farfalle, il mondo della produzione della pasta sarebbe molto diverso se non ci fosse iwis. Per far sì che la gente possa continuare a utilizzare prodotti di pasta così popolari, iwis si dedica alla produzione costante di catene per il trasporto ad alte prestazioni per linee di produzione. La produzione di pasta è un'operazione ad alta precisione ed è particolarmente importante che le catene utilizzate siano resistenti alla corrosione, che non richiedano manutenzione e si muovano in parallelo quando in funzione e che siano ottimizzate per resistere all'usura. Solo allora potranno garantire una lunga vita utile e una produzione senza problemi della pasta che tutti amiamo.

Alta qualità per il trasporto di capsule e cialde di caffè

Per molti un mondo senza iwis comporterebbe importanti cambiamenti sin dal primo mattino. Il produttore di catene garantisce infatti che si possa iniziare ogni mattina con la giusta quantità di caffè. Le catene iwis sono state realizzate con grandissima precisione e vengono disposte in gruppi per la produzione di cialde e capsule di caffè. Solo allora sono in grado di soddisfare i requisiti del settore del caffè in termini di funzionamento in parallelo nelle macchine di produzione. Le catene sono resistenti alla corrosione, lubrificate in modo ottimale e non richiedono manutenzione. Per il settore del caffè ciò si traduce nella massima efficienza grazie a tempi morti ridotti e perdite di materiali minime grazie all'elevata precisione. Lo scopo è garantire qualità e quantità elevate durante il trasporto di cialde e capsule di caffè. Nel settore alimentare, è importante che le catene siano asciutte, pulite ed efficienti. La resistenza elevata alla fatica e all'usura delle catene iwis garantiscono prestazioni complessive eccezionali che consentono di soddisfare i severi requisiti della produzione di alimenti.

Silenziose e rapide: le catene iwis garantiscono un trasporto sicuro delle bottiglie di bevande

Le soluzioni di iwis sono altrettanto indispensabili nel settore delle bevande: le catene a tapparella FLEXON iwis garantiscono stabilità e sicurezza durante il trasporto di bottiglie Euro, Vichy o a collo lungo. La serie a tapparella di iwis trasporta le bottiglie in modo silenzioso e rapido verso le casse designate. iwis offre una selezione di materiali di alta qualità, che si tratti di acciaio, plastica o acciaio inox. Il settore delle bevande si affida perciò ai suoi materiali solidi e resistenti all'usura e all'ottima assistenza tecnica. E non solo: Gli innovativi sistemi iwis per il monitoraggio delle condizioni e la rilubricazione ampliano la vita utile della trasmissione a catena, consentendo ai clienti di concentrarsi sulle loro attività commerciali anziché dover gestire i problemi derivanti da interventi di manutenzione non programmati. **www.iwis.it**

Un trattamento superficiale aternativo per ambienti igienici

NORD DRIVESYSTEMS ha sviluppato il trattamento anti-corrosione nsd tupH per l´uso in ambienti impegnativi con requisiti igienici stringenti. L´innovativo trattamento superficiale, che rende gli azionamenti in alluminio estremamente robusti e durevoli, ha colpito anche l´azienda australiana Smalte Conveying Solutions.NORD_nsd tupH.jpg: L´innovativo trattamento superficiale nsd tupH di NORD DRIVESYSTEMS rende l´alluminio resistente alla corrosione come l´acciaio inossidabile

Il trattamento superficiale nsd tupH di NORD DRIVESYSTEMS fornisce un´eccezionale protezione anticorrosione a riduttori, motori a superficie liscia, inverter e starter motori con carcasse in alluminio pressofuso ottimizzate per il lavaggio. Grazie a uno speciale processo, la superficie in alluminio acquista proprietà di resistenza alla corrosione simili a quelle dell´acciaio inossidabile. E´ facile da pulire e largamente resistente ad acidi e alcali. Sono persino possibili l´uso di sistemi di pulizia ad alta pressione o il contatto con molti tipi di sostanze aggressive, rendendo gli azionamenti nsd tupH un´alternativa robusta e durevole ai motoriduttori verniciati o alle versioni in acciaio inossidabile. Il trattamento nsd tupH è disponibile per tutti i prodotti NORD in alluminio. I componenti DIN e standard, come gli alberi di trasmissione, sono costruiti in acciaio inossidabile. I motori senza ventilazione non diffondono germi e sono disponibili come motori sincroni e asincroni con classi di efficienza IE2, IE3 e IE4.

Una concezione convincente ed economica

I vantaggi degli azionamenti nsd tupH hanno convino anche Smalte Conveying Solutions, un´azienda australiana che produce sistemi di movimentazione per impianti di imballaggio. L´azienda ha dotato 24 trasportatori in acciaio inossidabile con motoriduttori nsd tupH, anziché con costosi motori in acciaio inossidabile, per trasportare salse e prodotti spalmabili da un´area di produzione a un´area di confezionamento, infine, a una confezionatrice HMPS. Oltre ai benefici economici, anche le prescrizioni tecniche sono state di primaria importanza: tutti i requisiti di igiene, le caratteristiche di pulizia e di protezione alla corrosione sono stati soddisfatti. I motori lavabili sono montati con flange standard e hanno caratteristiche termiche considerevolmente migliori dei motori con carcasse in acciaio inossidabile.

Profilo aziendale

Con oltre 3.600 dipendenti, NORD DRIVESYSTEMS da più di 50 anni sviluppa e produce sistemi di azionamento ed è uno dei fornitori leader a livello internazionale di soluzioni complete ed esaurienti. Il portafoglio NORD spazia da azionamenti standard a soluzioni su misura per requisiti applicativi più complessi, come ad esempio soluzioni per azionamenti a risparmio energetico e sistemi per aree con pericolo di esplosione. Nell´anno commerciale 2017, il fatturato lordo è stato di circa 630 milioni di euro. Filiali e distributori in 89 Paesi del mondo e una rete di assistenza capillare assicurano tempi di consegna brevi e forniscono servizi orientati al cliente dovunque richiesti e con un breve tempo di preavviso. L´ampia gamma di motoriduttori NORD comprende coppie da 10 Nm a 280 kNm. L´azienda produce inoltre motori elettrici con potenze da 0,12 kW a 1000 KW e inverter di frequenza fino a 160 kW. La gamma di inverter proposti dall´azienda comprende modelli convenzionali per l´installazione a quadro e modelli per unità di azionamento totalmente integrate in ambienti di produzione decentralizzati.

www.nord.com

La soluzione automatizzata per la filettatura del pesce garantisce qualita' e convenienza a SEAFOOD PARLEVLIET

Il produttore nel settore ittico ottiene un risparmio di oltre 1 milione di euro all'anno e una velocità fino a cinque volte superiore grazie alla linea di produzione automatizzata. La soluzione creata da Innovotech BV, un partner di automazione locale, include sistemi di controllo e visione Omron e consente all'azienda di mantenere la competitività dei prodotti nei Paesi Bassi.

Le aringhe crude in salamoia sono una particolarità locale e hanno un posto speciale nel cuore di molti olandesi. Accompagnata da cipolle crude a cubetti, si dice che afferrare l'aringa per la coda e calarla in bocca verticalmente sia l'unico modo giusto per gustarla. Tuttavia, ciò comporta requisiti particolari durante il processo di filettatura, che richiede la conservazione della coda del pesce e il rispetto di rigorosi standard qualitativi.
Seafood Parlevliet realizza prodotti ittici confezionati dal 1968 presso la propria fabbrica a conduzione familiare nel porto di Ijmuiden, nei Paesi Bassi. Specializzata in prelibatezze di pesce come aringhe, sgombri e pesce fritto nel mercato europeo, l'azienda è leader nel settore della vendita al dettaglio ma opera anche nel commercio all'ingrosso e nei settori di sanità e ristorazione.

La sfida

La filettatura delle aringhe richiede numerose operazioni manuali, ad esempio la spellatura può essere svolta solo da personale specializzato ed esperto. Nel Nord Europa, è particolarmente difficile trovare personale adatto per questo tipo di lavoro. Inoltre, il mercato dei prodotti ittici nei Paesi Bassi è estremamente competitivo.
Per garantire una produzione di aringhe efficiente e competitiva per Seafood Parlevliet, Innovotech BV, un partner locale nel settore dell'automazione, ha iniziato a sviluppare un nuovo prototipo per automatizzare le operazioni manuali del processo di lavorazione, come la spellatura e la squamatura, senza contare che il pesce doveva essere tagliato nelle dimensioni corrette, lasciando intatta la coda. Il tutto doveva essere svolto mantenendo i massimi livelli di qualità, sicurezza e igiene nell'intero processo.

La soluzione

Poiché le normative sanitarie richiedono di congelare l'aringa per almeno 48 ore per garantire che non siano presenti parassiti, Seafood Parlevliet conserva il pesce in un magazzino refrigerato all'interno di sacchetti per salamoia. In questo modo, inoltre, il pesce può essere prodotto nel periodo dell'anno ideale, in estate, e preparato in base alla domanda dei consumatori. Una volta scongelate, le aringhe vengono sottoposte al processo di filettatura automatizzato in diversi passaggi. La soluzione comprende anche l'aggiunta delle cipolle tagliate a cubetti e il posizionamento dei filetti nell'imballaggio finale, pronti per i consumatori.

CASE STUDY

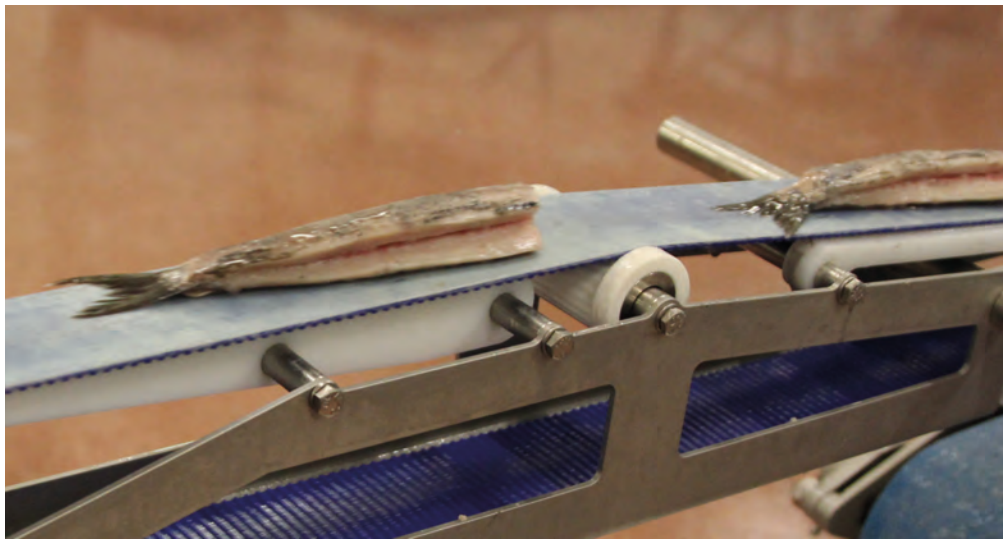
Dopo l'introduzione del primo prototipo e grazie alla grande quantità di dati raccolti durante l'intero pro-

cesso di sviluppo, il numero di filetti lavorati da un operatore in un'ora è passato da circa 200/ora durante il processo manuale a 1000/ora con la versione più recente della soluzione automatizzata.

Nel marzo 2018, la fabbrica è stata completamente ristrutturata per automatizzare l'intera linea di produzione, con tre linee attualmente in funzione. Ciò ha determinato finora un risparmio annuo pari a 1,3 milioni di euro per Seafood Parlevliet, con il pick and place del pesce sulla linea di produzione come unica operazione manuale rimasta nel processo.
La linea di produzione automatizzata include diversi componenti Omron, quali regolatori di frequenza, servoazionamenti, soluzioni di alimentazione, blocchi di sicurezza e il cervello della macchina nel quadro. La costruzione di quadri per il controllo elettrico del sistema è stata effettuata da A. Hagoort Besturingstechniek, azienda specializzata in soluzioni di controllo macchine.
Inoltre, le fotocamere e il sistema di visione FH di Omron, uniti all'illuminazione e al software di visione artificiale personalizzato, sono stati implementati per eseguire diversi controlli di visione nel corso del processo. L'ispezione garantisce che l'aspetto dei filetti soddisfi i rigorosi standard di qualità dell'azienda, ad esempio verificando che non vi siano tracce di sangue e che la pelle e le pinne del pesce rispondano costantemente alle esigenze dei clienti. I filetti che non soddisfano tali requisiti vengono rimossi dalla linea di produzione.

I vantaggi

"Riteniamo che individuare la soluzione tecnica perfetta utilizzando i migliori componenti disponibili abbia portato risultati ottimali anche in termini di qualità e risparmio", ha dichiarato Rick Van den Berg, R&D Manager di Innovotech BV. "Grazie allo sviluppo continuo, ai componenti di alta qualità forniti da un'unica fonte e all'esperienza di Omron nei sistemi di visione, siamo stati in grado di automatizzare le operazioni di filettatura e confezionamento. La macchina è ora in grado di gestire qualsiasi tipo di aringa con precisione e accuratezza elevate, garantendo al contempo una qualità costante per i clienti", ha concluso Van den Berg.

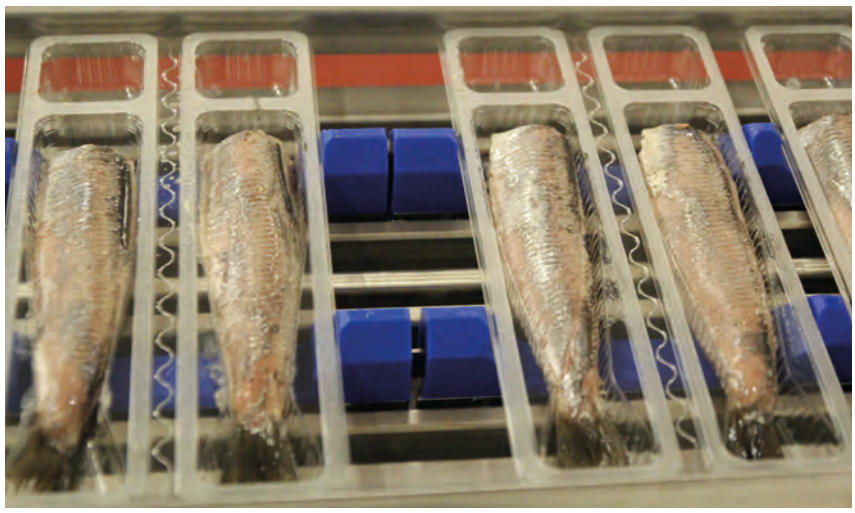


"Grazie alla visione artificiale, possiamo garantire la massima qualità di ogni filetto che attraversa la linea di produzione", ha affermato Mark van den Hoek, Sales Engineer di Omron. "Durante il processo di sviluppo, abbiamo supportato attivamente Innovotech e Seafood Parlevliet nell'identificazione dei potenziali problemi di qualità con un sistema di visione artificiale specifico".

Il futuro

"Con l'esperienza acquisita da questo progetto, stiamo ora esaminando nuove opportunità di automazione insieme a Seafood Parlevliet", ha commentato Van den Berg. "Posso affermare con certezza che anche i progetti futuri saranno realizzati con le apparecchiature Omron.

Siamo rimasti estremamente soddisfatti del supporto di Omron e dei vantaggi che abbiamo ottenuto e che saremo in grado di realizzare insieme per Seafood Parlevliet. Ci auguriamo di tornare presto a collaborare per garantire una produzione locale competitiva e di altissima qualità".



Attenzione: eseguire la manutenzione!

L'innovativo timer di ispezione Brady può contribuire a salvare vite umane mostrando chiaramente su macchine, attrezzature e utensili quando eseguire la manutenzione. I suoi LED richiamano da lontano l'attenzione di operatori e addetti alla manutenzione contribuendo a evitare l'uso di attrezzature usurate o non ispezionate

E' nuovo Preferred Distributor Universal Robots sul territorio nazionale. Una scelta precisa di ampliamento della base distributiva che risponde all'obiettivo strategico di «essere sempre più vicini ai nostri clienti e capillari nel fornire le nostre soluzioni e servizi di robotica collaborativa» commenta Alessio Cocchi, country manager Italia di Universal Robots. Universal Robots ha infatti recentemente formalizzato la partnership con Telmotor, azienda con oltre 40 anni di attività alle spalle che dispone di ben 9 sedi sul territorio nazionale e vanta una verticale specializzazione su diversi mercati, dal light consulting all'energy solutions fino all'industrial automation.

È tempo di manutenzione

Il nuovo timer di ispezione di Brady Corporation mostra chiaramente quando eseguire il successivo intervento di manutenzione programmata. Sono disponibili contatori da 7 giorni, 30 giorni e 365 giorni. Ogni versione è provvista di LED verde scuro, verde chiaro, giallo e rosso lampeggiante che indicano i vari stati, da attrezzatura ispezionata di recente ad attrezzatura potenzialmente non sicura.

Facile e pratico

Il timer di ispezione Brady può essere direttamente applicato praticamente su qualsiasi macchina, attrezzatura o utensile con adesivo, strips, calamita, fascette a vite o fascette. Al termine dell'intervallo di ispezione prestabilito, il timer può essere reimpostato fino all'esaurimento della batteria (autonomia di oltre 1 anno). Un indicatore dello stato di carica della batteria mostra continuamente l'autonomia rimanente.

Salva vite umane

A differenza di altre soluzioni, i LED colorati del timer di ispezione Brady sono visibili da lontano e richiamano attivamente l'attenzione di operatori ed altro personale. Con il timer di ispezione Brady, macchine, attrezzature e utensili sono facili da localizzare, per cui è improbabile che superino l'intervallo di manutenzione stabilito da leggi, regolamenti o politiche aziendali. Ciò permette al timer di ispezione Brady di supportare in maniera ottimale gli interventi di manutenzione che salvano vite umane.

www.bradycorp.it

BRADY
WHEN PERFORMANCE MATTERS MOST™

Enomet Impianti Srl

Enomet Impianti S.r.l. è presente sul mercato dal 1996 e si occupa principalmente di progettazione e realizzazione di macchinari per enologia. La nostra Azienda è formata da una equipe di 15 persone con diversi Tecnici qualificati. Operiamo in Italia e all'Estero, sviluppiamo progetti di Cantine complete e ci occupiamo sia della parte architettonica che tecnologica, proponendo impianti innovativi, avvalendoci di diversi brevetti e di personale che ha maturato un'esperienza di 40 anni nel settore.

In particolare la nostra attività si concentra sullo studio e sviluppo di nuove tecnologie, sulla progettazione di macchinari e linee di lavorazione, sulla realizzazione e commercializzazione di impianti per enologia quali:

- Diraspapigiatrici e linee di selezione.
- Presse a membrana.
- Impianti di chiarifica dei mosti.
- Filtri Rotativi Sottovuoto.
- Filtri a Farina Fossile.
- Filtri a piastre.
- Filtri Tangenziali.
- Osmosi Inversa.
- Impianti di stabilizzazione tartarica.
- Centrali Frigorifere.
- Scambiatori di calore.
- Quadri elettrici per il controllo delle temperature di fermentazione.
- Piastre di refrigerazione.
- Impianti per spumante e vino frizzante.
- Impianti per la birra.
- Generatori e Impianti d'azoto.
- Impianti di recupero della CO2.
- Impianti d'imbottigliamento di tutte le tipologie.
- Pompe di vario tipo.
- Serbatoi in acciaio inox.
- Vasche in cemento.
- Barriques, Fusti e relativi accessori.
- Impiantistica e raccorderia inox.

Le varie fasi della nostra attività, dalla progettazione alla realizzazione, sono principalmente gestite dal nostro Ufficio Tecnico che in caso di necessità si avvale di Consulenze esterne qualificate.

L'installazione degli impianti, anche quando è gestita da Imprese esterne, è sempre seguita direttamente dai nostri Tecnici.

Disponiamo di un servizio di assistenza tecnica interno ed esterno e siamo in grado di effettuare interventi e riparazioni, in Italia ed all'Estero, anche su macchinari non di nostra produzione, previa verifica degli stessi.

www.enomet.it

Hamamatsu Photonics presenta il nuovo FTIR engine

Hamamatsu Photonics, azienda Giapponese leader nel settore dell'optoelettronica da oltre 60 anni, è orgogliosa di annunciare il rilascio del nuovo FTIR engine, C15511-01.

Il dispositivo presenta una risposta spettrale compresa tra 1100 nm e 2500 nm, una risoluzione tipica di 5,7 nm e un alto rapporto segnale rumore. La spettroscopia IR a trasformata di Fourier o FT-IR, viene realizzata utilizzando un interferometro di Michelson, che permette la scansione di tutte le frequenze interessate. La scansione è possibile grazie alla presenza di uno specchio mobile, realizzato in tecnologia MEMS (Micro Electro Mechanical System), che spostandosi introduce una differenza di cammino ottico, che origina una interferenza costruttiva o distruttiva con il raggio riflesso da uno specchio fisso. (vedi fig. 2)

Come mostrato in figura, infatti, la luce proveniente dal campione è divisa in due distinti fasci da un beam splitter: i fasci sono poi riflessi l'uno dallo specchio mobile e l'altro dallo specchio fisso tornando verso il beam splitter, dove vengono ricombinati, causando interferenza ottica.

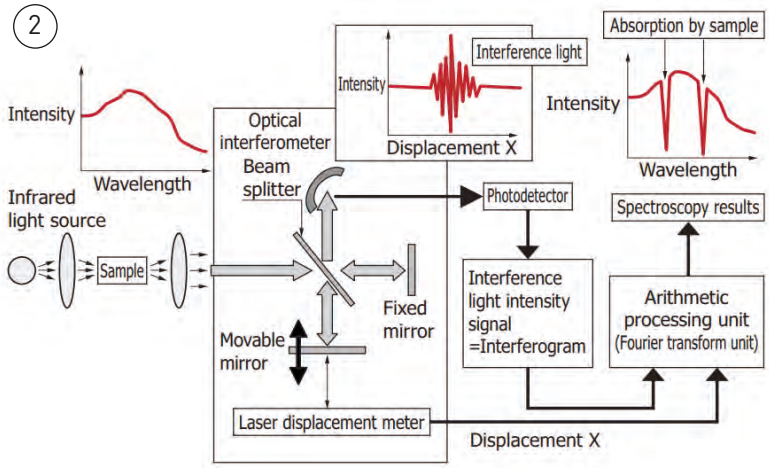
Il fotorivelatore acquisisce segnali di intensità luminosa che variano a seconda della posizione dello specchio mobile. Lo spettro ottico è ottenuto dalla Trasformata di Fuorier di questo segnale di intensità di luce.

Il C15511-10 viene fornito con attacco in fibra: la luce che proviene dal campione in analisi può essere dunque condotta nello strumento mediante una fibra ottica. Lo spettro e l'assorbimento del campione possono essere misurati connettendo lo strumento, dotato di interfaccia USB (USB 2.0) ad un PC. Il nostro FTIR engine include infatti un software di valutazione che permette di variare le condizioni di misura (Gain, Integration count, etc..) acquisire e salvare i dati. Offriamo inoltre le DLL (Dynamic Link Library) in modo che ogni cliente possa creare il proprio SW, ottimizzando le prestazioni dello strumento per la propria applicazione. Il dispositivo è molto compatto e nasce con lo scopo di effettuare misure in tempo reale direttamente sul campo. Trova applicazione nell' ambito della caratterizzazione tramite assorbimento IR: ad esempio la discriminazione di diversi materiali (specialmente le plastiche), oppure la discriminazione di campioni dello stesso materiale ma con diverso spessore. Può essere usato in campo agricolo, per la caratterizzazione delle diverse specie vegetali o per l'analisi del suolo.

La spettroscopia InfraRossa può essere in generale applicata a diversi settori industriali nei processi di analisi e di controllo.

Per ulteriori informazioni potete contattarci all'indirizzo **info@hamamatsu.it** o visitare il nostro sito. **www.hamamatsu.it**

2



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

BALDI CARNI dal 1965

Tecno Pack
PACKAGING MACHINES

UNITI E VINCENTI

GLOBAL PRESENCE · PRODUCTIVITY · DIGITALIZATION · INFORMATION TECHNOLOGY

L'impianto qui raffigurato è stato fornito ad una primaria azienda Italiana che lavora carne surgelata ed include: sistema di alimentazione automatica ad alta velocità del prodotto sfuso, confezionatrice orizzontale elettronica flow pack FP 100, tunnel di termoretrazione, stazione di alimentazione robotica per la macchina astucciatrice, tre caricatori serviti da magazzini inclinati permettono di realizzare astucci contenenti mix di prodotti di origine diversa. Velocità operativa, affidabilità, grande versatilità, facilità nei cambi formati, automazione completa, totale realizzazione aderente alle disposizioni di legge Industry 4.0, completa tracciabilità dei prodotti.

Tecno Pack
PACKAGING MACHINES

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

Un packaging all'avanguardia per vestire e proteggere la qualita' 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'avere 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 necesssità: 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

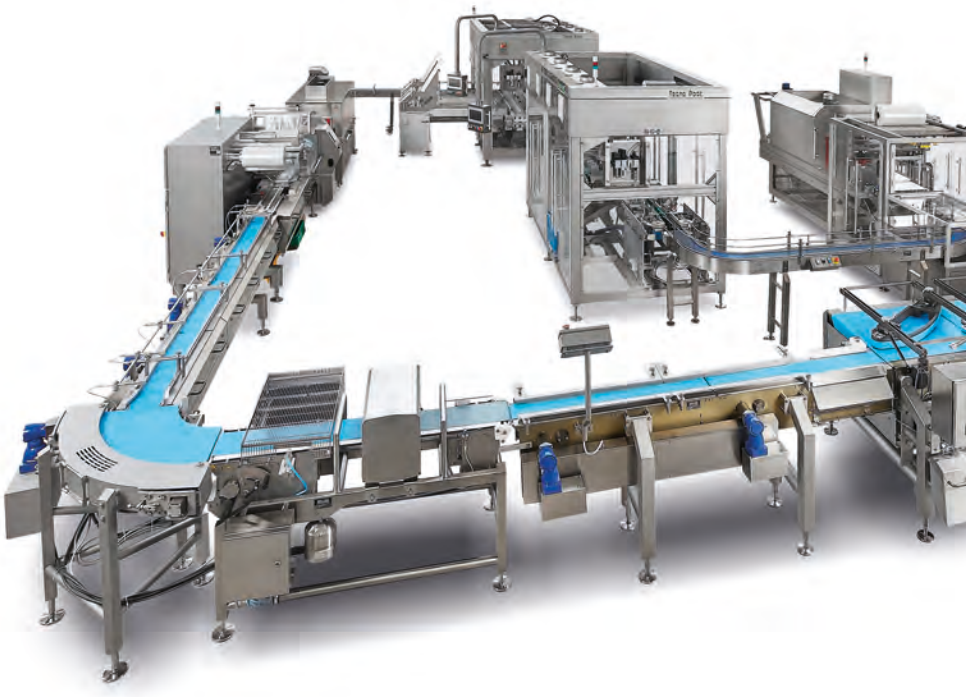
Prodal srl, azienda produttrice di pizze surgelate, festeggia i suoi 25 anni e sceglie il know-how di Tecno Pack S.p.A. per ridisegnare e automatizzare il proprio reparto packaging

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. Ampiamenti 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 finore, 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

La nuova struttura Packforum in Italia testimonia l'impegno di Sealed Air per l'innovazione e la sostenibilita' nella regione EMEA

Sealed Air ha aperto lo scorso anno il nuovo centro espositivo, Packforum EMEA, a Passirana di Rho, Milano

Creato per consentire ai visitatori di scoprire nuove soluzioni di packaging e scambiarsi idee sul mercato globale e sulle tendenze di consumo, Packforum EMEA offre un'esperienza tecnologica con un'attenzione particolare all'innovazione, all'efficienza energetica e alle strategie omnichannel. Il centro attrae aziende del settore di tutta Europa.

Presso Packforum EMEA i clienti hanno modo di ideare, creare e testare soluzioni per il confezionamento di prodotti alimentari e non, usufruendo di un supermercato virtuale, di una pratica cucina per le dimostrazioni e di uno dei più grandi impianti produttivi dell'azienda nella regione, all'interno dello stesso sito. Gli specialisti Sealed Air, esperti di packaging, economia circolare, scienze alimentari, conformità alimentare, e-commerce e automazione favoriscono l'innovazione e la collaborazione con i clienti.

"Questo investimento è l'ennesimo esempio dell'impegno di Sealed Air nei confronti dell'innovazione e della sostenibilità, e costituisce un luogo di confronto con i nostri clienti per lavorare insieme a un futuro senza sprechi nei più svariati settori operanti a livello globale", afferma Karl Deily, Chief Commercial Officer di Sealed Air.

Costruito e arredato con materiali di riciclo, la struttura ecocompatibile utilizza parte dell'energia da fonti rinnovabili, contribuendo notevolmente alla riduzione degli sprechi.

"Eliminando gli sprechi dalle nostre attività e aiutando i clienti a fare lo stesso lungo tutta la catena di distribuzione non soltanto aumentiamo efficienza e redditività ma facciamo il bene delle nostre comunità e dell'ambiente", afferma il Dott. Ron Cotterman, Vice President, Corporate Innovation and Sustainability. di Sealed Air, "Siamo entusiasti di lavorare insieme ai nostri clienti, qui a Packforum, allo sviluppo di soluzioni creative per risolvere le loro sfide nell'ambito del confezionamento".

Oltre alla nuova sede italiana, Sealed Air ha centri espositivi a Shanghai, in Cina e presso la sede centrale di Sealed Air negli Stati Uniti.

L'EVENTO "SEACUTERIE" ORGANIZZATO DA SEALED AIR ISPIRA IL SETTORE ITTICO SEMPRE ALLA RICERCA DI PRODOTTI SOSTENIBILI E DI TENDENZA

13 febbraio 2020 Packforum ha ospitato un evento indirizzato al mercato ittico, a cui hanno partecipato clienti da tutta la regione EMEA. L'argomento principalmente discusso è stato "come creare un assortimento preconfezionato di tendenza in formati funzionali e sostenibili". Gli esperti del settore alimentare prevedono un'impennata di popolarità per Seacuterie - tendenza di origine australiana, che prevede marinatura, fermentazione, affumicazione e trattamento dei frutti di mare. Con piatti come salame di polpo, salsicce di crostacei o prosciutto di pesce spada disponibili, si propongono nuove versioni di un classico molto apprezzato. Nel 2020, sia gli chef che i consumatori saranno ispirati a sperimentare questa tendenza.Tuttavia, le discussioni dell'evento sono andate ben oltre questo argomento. Esperti di Sealed Air e relatori invitati che rappresentano varie branche del settore, hanno parlato della domanda di praticità dei consumatori per prodotti da asporto e delle crescenti esigenze di sostenibilità che richiedono innovazioni nella categoria dei prodotti ittici.

Sealed Air ha presentato nuovi concetti di piatti di pesce e frutti di mare confezionati con i materiali CRYOVAC DARFRESH® e CRYOVAC BDF®. Questi due sistemi di confezionamento sono stati selezionati in quanto non solo creano confezioni accattivanti sugli scaffali, ma principalmente supportano produttori e retail nelle loro sfide di economia circolare. Entrambi i sistemi aiutano a ridurre la plastica, prolungano la durata di conservazione, riducendo così lo spreco alimentare e diminuendo l'impronta di carbonio complessiva. L'evento spingerà i produttori a creare nuove interessanti categorie per il retail che potrà così aprire nuove opportunità di vendita attirando il consumatore finale. Ma il più grande vantaggio sarà il supporto per gli attori del settore nel prendere decisioni sul packaging che collegherà le loro esigenze di innovazione e sostenibilità.

sealedair.com

Sealed Air®

Le macchine per l'imballaggio di SENZANI guardano al futuro grazie alle soluzioni SCHNEIDER ELECTRIC

Come nella recente realizzazione per un'importante multinazionale del food, l'azienda emiliano-romagnola sta dando vita a macchinari che consentano al cliente una totale automazione e il controllo remoto della produzione

Efficienza, risparmio energetico e prestazioni elevate: queste le principali richieste del mercato, alle quali Senzani Brevetti, realtà consolidata a livello internazionale nel settore dell'imballaggio automatico, risponde con nuove soluzioni dedicate.

Tramite la collaborazione con Schneider Electric, azienda leader nella fornitura di soluzioni digitali per la gestione dell'energia e l'automazione, per l'efficienza e la sostenibilità, Senzani è infatti in grado di offrire macchinari sempre più innovativi, come nel caso di una recente realizzazione per un'importante realtà del mondo del food.

La soluzione progettata, un'astucciatrice IVFB10 per il confezionamento di pasta, coniuga infatti performance elevate, design compatto (grazie ad armadi elettrici ridotti) e sicurezza integrata; questo tramite la piattaforma e l'architettura EcoStruxure™ di Schneider Electric.

In termini di prestazioni, le soluzioni Senzani possono infatti integrare il Digital Service attraverso soluzioni App&Analytics di realtà aumentata che consentono ai manutentori di incrementa-

re l'efficienza e ridurre i tempi di diagnostica e la risoluzione di anomalie; di visualizzare e accedere in tempo reale tramite l'utilizzo di un tablet ad allarmi, variabili critiche, documentazione di macchina, video tutorial, procedure guidate di manutenzione, pagine web, istruzioni e diagrammi, dando all'utente finale tutti gli strumenti per scalare, evolvere e trasformare il proprio processo produttivo.

Inoltre, la modularità delle soluzioni Schneider Electric permette di creare architetture in cui il riutilizzo di moduli flessibili velocizza i tempi di commercializzazione e messa in servizio presso i clienti, con un'evidente riduzione dei tempi di consegna.

Dal punto di vista della sostenibilità ambientale, inoltre, macchine come questa sono in grado di gestire in maniera efficiente il consumo di energia, attraverso l'utilizzo di elettronica PacDrive3 di Schneider Electric che coniuga motori brushless ad altissima efficienza energetica con drive capaci di riutilizzare l'energia che normalmente andrebbe dissipata e quindi perduta. Inoltre, Senzani ha potuto integrare sulla macchina power meter in grado di rilevare i consumi, ma anche di sfruttare i dati energetici per segnalare eventuali anomalie sfruttando librerie dedicate.

SENZANI
From innovation to pack

In questo modo, le soluzioni dell'azienda diventano ancora più capaci di contribuire in modo decisivo al raggiungimento degli obiettivi di OEE dei clienti e di consentire un monitoraggio integrato e accurato sul consumo di energia e risorse nelle linee produttive.
A questi aspetti innovativi si aggiungono infine, per la diagnostica, sistemi di videosorveglianza che, come in questo caso, consentono di monitorare costantemente le zone più "critiche" del processo produttivo e di rintracciare rapidamente, anche da remoto, l'origine del problema in caso ad esempio di fermo macchina, ecc.
Come dimostrano anche realizzazioni come questa, Senzani è divenuta sempre più un partner a livello progettuale, oltre che un consulente per lo sviluppo del cliente, in grado di fornire impianti completi e automatizzati, che vadano incontro alle differenti esigenze produttive.

Ulteriori informazioni su
www.senzani.com

Stora Enso lancia un imballaggio per il pellet sostenibile e di alta qualita'

Uno sviluppo del prodotto basato sul design e sulla fruibilità: le scatole di cartone per pellet di Stora Enso sono pratiche e rinnovabili, ideali per consumatori privati. Un prodotto sostenibile sotto tutti i punti di vista

Stora Enso ha compiuto un altro passo avanti nella sostituzione degli imballaggi di plastica tradizionali con l'introduzione di una soluzione ecologica alternativa: la nuova scatola di cartone per pellet. Con questo nuovo imballaggio, Stora Enso apre la strada all'innovazione nel settore del pellet, ponendo al centro del suo sviluppo tematiche come la sostenibilità, l'innovazione e la centralità del cliente.

Un approccio in linea con la visione dell'azienda, orientata a costruire un futuro sostenibile puntando sui materiali rinnovabili. La nuova scatola di cartone di alta qualità offre ai consumatori privati un'elevata fruibilità, specialmente in termini di trasporto e stoccaggio del pellet. Il cartone, inoltre, è completamente riciclabile, a differenza del sacco di plastica normalmente utilizzato sul mercato come imballaggio standard. Il primo paese che vedrà l'introduzione di questa novità è l'Italia, che è il maggiore mercato del pellet da riscaldamento in Europa.

Uno sviluppo del prodotto basato su sostenibilità, innovazione e centralità del cliente

Finora l'offerta per i clienti è stata limitata al pellet venduto in sacchi di plastica da 15 kg, da 500 kg o sfuso. "Testi di mercato hanno evidenziato con precisione quali sono le criticità per chi utilizza stufe a pellet. Analizzando le informazioni acquisite siamo riusciti a sviluppare un prodotto conveniente e completamente innovativo che soddisfa tutte le esigenze pratiche delle famiglie.

Attualmente la scatola di cartone per pellet è disponibile nel formato più piccolo da 12 kg, che risulta più semplice da trasportare, più agevole per il versamento del pellet nella stufa e più pratico da conservare tra le mura domestiche", spiega Marion LeRoy-Loikala, Product Manager per il pellet di Stora Enso. "Il nuovo prodotto è quindi sostenibile sotto tutti i punti di vista: oggi, infatti, il nostro combustibile rinnovabile per il riscaldamento è fornito in un imballaggio che può essere riutilizzato o semplicemente riciclato".

Un prodotto innovativo che è anche un valido esempio di ciò che può na-

scere dalla collaborazione tra le diverse divisioni di un'azienda globale.

Nella divisione Packaging Solutions, gli esperti sono impegnati nella progettazione e nella fornitura del materiale per l'imballaggio di un prodotto della divisione Wood Products.
La scatola di cartone presenta un design grafico fresco e curato, opera dell'agenzia finlandese di branding & design Aune Creative.

Un lancio del prodotto in due fasi: l'Italia come mercato target cruciale
Dopo una lunga fase pilota condotta nella segheria estone di Näpi, il lancio sarà concentrato sul mercato italiano, che è il più grande mercato del pellet ad uso domestico in Europa. Nei prossimi uno o due anni si raccoglieranno ulteriori feedback dei clienti e in seguito il prodotto sarà gradualmente reso disponibile anche nei restanti mercati europei.

"L'obiettivo principale che ci siamo posti è rafforzare la nostra brand consapevolezza e la nostra quota di mercato in Italia e negli altri mercati residenziali rilevanti, diversificando la nostra base clienti e dando il nostro contributo alla riduzione del consumo complessivo di plastica", conclude Joachim Colliander, Vice Presidente e Business Director della Business Line Pellets di Stora Enso.

"Si prevede che nei prossimi anni la domanda europea di pellet da riscaldamento come fonte energetica rinnovabile e sostenibile registrerà un aumento costante del 5% del tasso di crescita annuale composto (CARG)" (previsione per il periodo 2018-2023).

Perché iniziare con l'Italia? L'Italia è il primo paese europeo per il riciclaggio, con una percentuale di rifiuti riciclati pari al 77% del totale*. L'86% degli italiani è motivato ad adottare uno stile di vita sostenibile per salvaguardare il pianeta e le risorse. Quando si parla di fonti energetiche rinnovabili e di riduzione dei consumi di energia, il dato cresce ulteriormente: per il 96% degli italiani si tratta di tematiche importanti.

È per questo motivo che Stora Enso ha deciso di lanciare la nuova scatola di cartone per pellet di alta qualità in un mercato in grado di apprezzare sia l'aspetto della sostenibilità degli imballaggi, sia quello del materiale.

interpack
PROCESSING & PACKAGING
25 FEB TO 3 MAR 2021
DÜSSELDORF

WE CARE FOR YOU!
LET'S MEET IN 2021

#wetakecare
#interpack

Messe Düsseldorf GmbH
P.O. Box 10 10 06 _ 40001 Düsseldorf _ Germany
Tel. +49 211 4560 01 _ Fax +49 211 4560 668
www.messe-duesseldorf.de

Messe Düsseldorf

GSP - macchine confezionatrici e impianti automatici di confezionamento

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

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

GSP 65 BB: Macchina confezionatrice orizzontale elettronica a lungo tempo di saldatura, concepita per ottenere buste ermetiche in atmosfera controllata di tutti quei prodotti che possono presentare difficoltà di trasporto o che hanno bisogno di estrema cura e assenza di traumi nel trasporto e inserimento nel film. È una soluzione ideale per aumentare la Shelf Life dei prodotti alimentari, nel contesto di una busta perfetta esteticamente e in grado di offrire anche una buona protezione meccanica al contenuto.

GSP 50 EVO:

GSP 65 BB

GSP 75 EVO

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

Visita:
www.gsp.it

THE EVOLUTION NEVER STOPS

NUOVA GSP 50 S
confezionatrice elettronica,
versatile, affidabile,
estremamente flessibile
nel cambio formato.

LINEA DI CONFEZIONAMENTO AD ALTA VELOCITÀ

+39 0445 576 285

Via Lago di Albano, 82
36015 Schio (VI) Italy

info@gsp.it - www.gsp.it
fax +39 0445 576 286

general system pack

Il "FRUTTINO" confezionato da FUTURA ROBOTICA piace tanto ai bambini!

Realizzato dall'azienda di Alseno un innovativo impianto con quattro robot in azione per l'imballaggio di Baby Food

Se c'è un ingrediente che di sicuro non manca alle Pmi del nostro territorio è la creatività. Futura Robotica Srl, con sede ad Alseno (in provincia di Piacenza, Italy), è quel che si dice una piccola impresa a conduzione semi-familiare, che da oltre 20 anni è saldamente in sella nel mercato delle macchine automatiche di fine linea, con importanti commesse anche all'estero. Il brand dell'azienda è rinomato e apprezzato nel settore della robotica per le applicazioni uniche ed innovative dedicate in special modo al mondo alimentare.

Futura Robotica si è già inserita con successo, "sfornando" impianti di fine linea altamente performanti, nel comparto del packaging per food, beverage, prodotti cosmetico-farmaceutici e pet food. Ora, con la più recente realizzazione automatizzata, l'azienda si propone nel settore del Baby Food e lo fa con l'implementazione di un'importante Linea robotizzata completa per l'imballo di buste tipo doypack con tappo contenenti purea di frutta per l'infanzia.

Vediamo nel concreto come funziona l'isola di lavoro: in primis i prodotti arrivano direttamente dalla macchina di confezionamento, su 4 file ed un sistema a visione ne determina la corretta posizione.

Le buste vengono inserite da 4 robot ad alta velocità del tipo Flex-Picker nell'astuccio formato da fustella stesa.

Il trasporto inclinato dell'astuccio permette di introdurre il prodotto con le teste dedicate dei robot che mantengono le buste orizzontali, riempiendo l'astuccio fino al suo margine esterno, in quanto il lato frontale dell'astuccio stesso resta aperto fino a completamento dell'imballo.

Questa soluzione permette il cosiddetto "gioco 0" all'interno della scatola che si chiude quindi sul prodotto, rendendo molto stabile la fila delle buste.

Una volta chiusa la parte frontale della scatola, viene richiuso anche il coperchio e la confezione viene pesata (con bilancia statica inserita all'interno della macchina di incartonamento) prima di uscire dalla linea.

Da notare che Futura aveva già precedentemente fornito una linea negli Stati Uniti per lo stesso prodotto inserito in coppette, che vengono avvolte da un cluster e successivamente inserite in astucci e cartoni.

Tutta la gestione del carico e scarico delle autoclavi per le coppette di purea è di fornitura Futura Robotica, che fornisce impianti sia per buste sia per contenitori rigidi, dedicati al carico di vassoi e scarico degli stessi, quando i prodotti sono sterilizzati in autoclave.

Questo nuovo impianto robotizzato colloca Futura Robotica Srl nel mercato internazionale del Baby Food, per il quale questa società aveva già consegnato una linea per gli Stati Uniti, dove la purea di frutta era inserita in coppette che venivano avvolte da un cluster e poi inserite nell'astuccio, con la tecnologia sopra descritta.

Futura Robotica può quindi considerarsi a tutti gli effetti un partner specializzato dedicato al settore Baby Food, oltreché agli storici settori del Food, Beverage e Pet Food.

Per ulteriori informazini:
www.futurarobotica.com

futura robotica

Uno shop online di imballaggi alimentari certificati fatto anche per i produttori alimentari piu' piccoli

In questi mesi stiamo vivendo in un momento di incertezza economica, sociale, lavorativa e sanitaria che non si verificava dal secondo dopo guerra

Il tessuto economico italiano è messo a dura prova: molte aziende sono in difficoltà, altre sono chiuse, altre non sanno cosa fare.
Non si riescono a proseguire le proprie attività di impresa secondo le metodologie fino ad ora utilizzate.
Il settore alimentare, quello per cui produciamo i nostri imballaggi alimentari è diventato ancora più importante. Il comparto alimentare è uno dei pochi settori ad essere ancora operativo, ed ogni giorno che passa ci si rende conto di quali siano le priorità della vita.

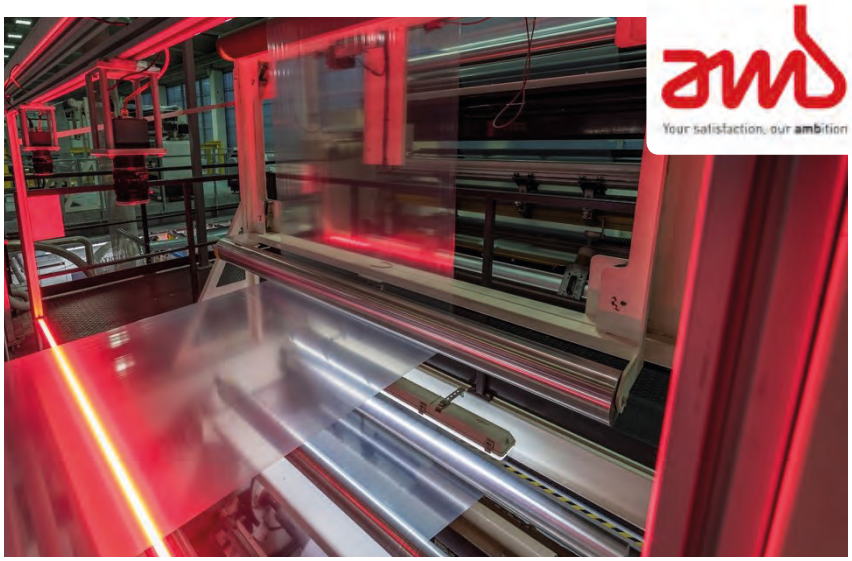
Mangiare bene, sano, rifornirsi di prodotti genuini è ancora più importante, e può diventare momento di socializzazione in famiglia, attraverso la cucina di manicaretti e pietanze prelibate che non si possono di solito preparare quando si va di fretta. Molte piccole fattorie, caseifici, aziende agricole, le realtà più piccole e che realizzano prodotti artigianalmente con il loro consueto amore e la passione che contraddistingue le loro attività, non possono al momento rifornirsi dai loro rivenditori di imballaggi alimentari.
Ci teniamo a continuare a fornire i nostri prodotti ai nostri clienti o permettere a chi non riesce ad approvvigionarsi dal suo fornitore per i più disparati motivi di avere un altro fornitore di imballaggi alimentari anche in situazioni di emergenza come questa. Essendo produttori di imballaggi alimentari, possiamo continuare a produrre e vendere i nostri prodotti, e grazie allo shop online stiamo permettendo, con un paio di click, di ricevere a casa, in caseificio, in fattoria o nel proprio laboratorio di produzione un prodotto certificato nella dimensione minima di una scatola, senza dover fare un grosso investimento. In questa maniera, sappiamo di andare incontro al piccolo produttore, sotto gli aspetti economico, logistico, qualitativo e quantitativo. Il nostro e commerce è online da diversi mesi, è rodato e funzionante e vanta un catalogo di prodotti che spaziano da imballaggi alimentari in polipropilene stampati ad iniezione tra i più largamente usati, come vaschette da 250 gr a 5 kg, provviste di coperchio all'esigenza, da fuscelle a raccoglisiero da 350 gr a 2 kg, barattoli e bicchieri per mozzarella con coperchio con sigillo, cassette e pallet in plastica, film per termosaldare e molto altro. Puoi acquistare direttamente dal nostro sito o contattarci se hai bisogno di maggiori informazioni. Saremo felicissimi di aiutarti!

www.new-plastic.it

PACKAGING CRUCIALE PER GARANTIRE LA DISTRIBUZIONE DEI BENI PRIMARI, IGIENE E CONSERVAZIONE

AMB: "resistere per sostenere il settore alimentare e medicale"

Da molte settimane l'azienda di imballaggi plastici ad alta barriera è organizzata per assicurare ai clienti la continuità produttiva. Smart working e potenziamento ulteriore delle già stringenti misure igieniche per continuare a rifornire le industrie produttrici di alimenti e parafarmaci in tutta Europa



La produzione di film plastici per il packaging continua senza interruzioni nelle sedi della AMB Spa a San Daniele del Friuli e Amaro (Udine) e a Newcastle (Inghilterra). Uno sforzo necessario a sostenere i settori alimentare e medicale, quanto mai fondamentali durante l'emergenza sanitaria legata al Coronavirus.
Nei suoi quattro stabilimenti produttivi in Italia e in Inghilterra, AMB Spa produce infatti film plastici ad alta barriera che consentono di rifornire le aziende nazionali e internazionali dell'industria medicale e degli alimenti refrigerati, freschi, congelati e di lunga durata.
Cruciale quindi il ruolo del packaging creato da AMB: non solo per permettere il confezionamento dei prodotti, ma anche per la grande efficacia che esso sta dimostrando nel garantire l'igiene e la lunga conservazione dei prodotti alimentari. I film ad alta barriera sono infatti gli unici, ad ora, in grado di fornire la migliore protezione dall'ambiente esterno, garantendo una maggiore sicurezza per il consumatore e un deterioramento più lento dei cibi.

Consapevole di come la produzione aziendale sia ora quanto mai indissolubilmente legata alla fornitura alimentare europea, AMB ha scelto di adottare misure eccezionali e anticipate per garantire il massimo supporto ai propri clienti.
Già da cinque settimane, per tutto il personale degli uffici è stato attivato lo smart working, coadiuvato anche dall'utilizzo di computer portatili forniti dall'azienda. Per ciò che riguarda la produzione invece, gli impianti di San Daniele e Amaro sono rimasti operativi, benché sottoposti a un potenziamento delle già stringenti misure igieniche in essere: limitato dunque l'accesso alle aree comuni, applicata una nuova turnistica degli operatori che ne riduce al minimo i contatti, sospese le visite dei fornitori, adottati nuovi dispositivi di sicurezza e nuove norme precauzionali per il carico delle merci sono solo alcuni esempi.
"Con un certo anticipo, abbiamo scelto di mettere in campo provvedimenti estremamente rigorosi – commenta Bruno Marin, Amministratore Delegato di AMB Spa – con l'obiettivo di fronteggiare l'emergenza e garantire un supporto costante alla filiera alimentare e medicale. In questi giorni abbiamo ricevuto moltissime richieste di rassicurazione da parte dei nostri clienti, che in questo momento hanno bisogno che AMB continui a produrre. Gli ordini hanno subito infatti un rapido aumento, soprattutto in Italia, e dobbiamo dimostrare di essere pronti ad affrontare questa difficile sfida senza alcuna fragilità. Allo stesso tempo non si può prescindere dalla salute dei collaboratori, che desidero ringraziare, da parte di tutto il board aziendale, per l'impegno, la responsabilità e la comprensione dimostrata fino a oggi. Da quasi sei settimane abbiamo costituito un gruppo di coordinamento per affrontare questa situazione che, per sua natura, muta letteralmente di ora in ora. Proprio per questo motivo ognuno dei nostri collaboratori è fondamentale e sarà nostra cura tutelare la loro salute in questo difficile momento in attesa di nuovi segnali".

www.ambpackaging.com

FISPAL TECNOLOGIA

Alimenti
Bevande
Imballaggi

NUOVA DATA
07-10 OTTOBRE
SÃO PAULO EXPO BRAZIL

VIENI A FARE AFFARI IN BRASILE!

PERCHÉ L'INNOVAZIONE INIZIA ORA

Numeri dell'ultima edizione:

+ 39.000 *visitatori*

42 *paesi*

40.000 *m^2 di padiglioni*

480 *espositori*
71 *espositori internazionali da 13 nazioni*

Padiglioni internazionali

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

4 Forum *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, della refrigerazione, dell'alimentazione animale e degli imballaggi. È considerata la più grande vetrina delle principali soluzioni di attrezzature, prodotti, tecnologie, servizi ed innovazioni per il mercato alimentare.

Scarica qui il Post Show Report 2019 completo

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

FISPALTECNOLOGIA.COM.BR

FISPALTECNOLOGIA.COM.BR
#FISPALTEC2020

Promozione ed organizzazione
informa markets

Foodex Saudi
فوديكس السعودية

Jeddah Center for Forums and Events
Jeddah, Saudi Arabia
www.foodexsaudi.com

8th Edition
9 - 12 NOVEMBER 2020

- *The largest and fastest growing food market in the region; predicted to grow at a rate of 6% over the next 5 years*
- *More than 9,000 trade visitors from the Food & Drink sectors*
- *200 gourmet specialist at Saudi Arabia's leading International chef competition*

Saudi Arabia's Leading International Food & Drink Trade Exhibition 8h Edition

BOOK YOUR STAND

Mohamed Talaat Mohamed
Show Manager
Mob: +966 55 5811 765
E: mohamed.talaat@reedsunaidiexpo.com
www.foodexsaudi.com

FOLLOW US ON
#foodexsaudi

Organised by
Reed Sunaidi Exhibitions®

Licensed by
البرنامج الوطني للمعارض والمؤتمرات
Saudi Exhibition & Convention Bureau
secb.gov.sa

Media Partner
EDITRICE zeus food&beverage

BRINGING SUCCESS RECIPE TO EVERY BUSINESS!

HORECA WORLD®
Hotels ★ Restaurants ★ Cafes
PAKISTAN
International Hotels, Restaurants, Cafes & Technology Exhibition and Conference

International Hotels, Restaurants & Cafes Exhibition and Conference

FOOD+TECH PAKISTAN

International Food, Equipment & Technology Exhibition and Conference

4TH - 6TH SEPTEMBER 2020

KARACHI EXPO CENTRE

WHO SHOULD PARTICIPATE ?

- Analytical Laboratory Supplies
- Dairy Technology
- Aromas – Fragrances
- Poultry Equipment
- Quality Inspection & Testing Centers
- Rice Thrashing & Husking Machinery
- Flavor, Pulp & Paste Machinery
- Labeling & Bar-Code Technology
- Slaughter House Equipment
- Grain Processing Machinery
- Food Processing Companies
- Food Additives & Chemical Companies
- Pulses, Grain & Cereals
- Food Equipment Manufacturers
- Kitchen & Catering Companies
- Fire, Safety & Security Systems
- Food Technology & Designing
- Food Services & Supplies
- Food Certificates & Associations
- And Many More...

WHY EXHIBIT ?

- Fast Food Industry in Pakistan is the 2nd largest in Pakistan, accounts for 27% of its value-added production and 16% of the total employment in manufacturing sector with an estimated 180 million consumers.
- According to a research conducted by ICMAP, there has been a growth of 90% in the food and hospitality business over the last 5 years.

(Source: https://www.icmap.com.pk/News_Pdf/outcomes_food_survey.pdf)

ORGANISER
FAKT

FAKT Exhibitions (Pvt.) Ltd.

+92 21 35810637-39

enquiry@horeca-world.com , info@fakt.com.pk

www.horeca-world.com, www.faktexhibitions.com/horeca

TO BOOK YOUR SPACE
SCAN HERE

SUPPORTED BY

Pakistan Hotels Association
Pakistan Food Association
All Pakistan Restaurant Association
Pakistan Dairy Association

MEDIA PARTNERS

Pakistan Food Journal
HORECA INTERNATIONAL MIDDLE EAST
ALLMA
Asia Media Food Package

www.**koreapack**.org

AFECA ASIAN Federation of Exhibition & Convention Associations AWARDS 2019

Int'l Certified Exhibition

2020 KOREA PACK

Korea Int'l Process & Packaging Exhibition

Organized by | Korea Packaging Machinery Association KYUNGYON EXHIBITION CORP. KIP The Monthly Packaging

EXHIBITS PROFILE

-Packaging Machinery
-Packaging Automation Machinery
-Converting Machinery
-Packaging Materials & Containers
-Package Printing Machines
-Packaging Inspection Equipment
-Packaging Processing & Machinery & Equipment
-Package Design, Services
-Food Processing Machinery
-Logistics System & Equipment

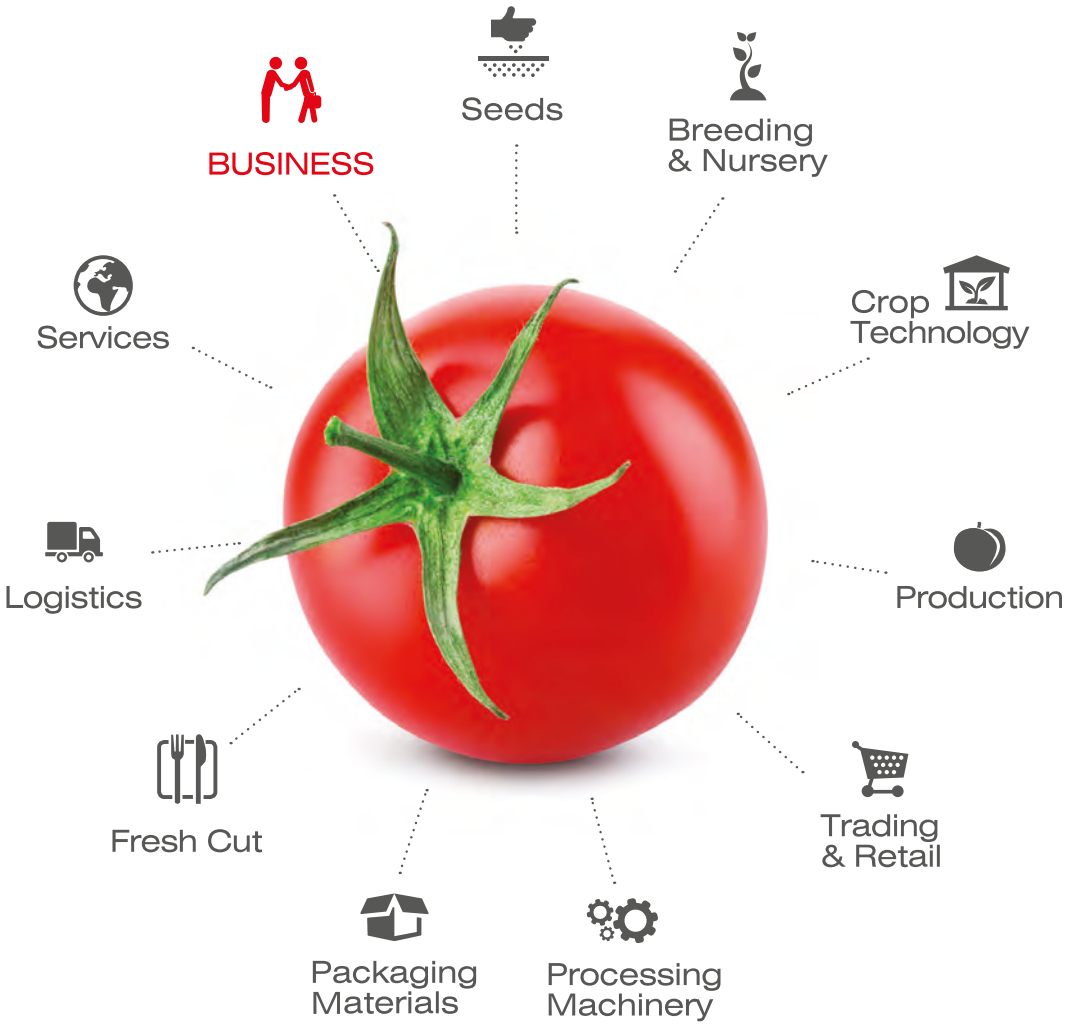
27 TO 30 **JULY** 2020

KINTEX, KOREA

Contact KYUNGYON TEL. +82-2-785-4771 FAX. +82-2-785-6117 E-MAIL. gskim@kyungyon.co.kr

MACFRUT 2020

NEW DATES



Fruit & Veg Professional Show

Martedì 8 - Mercoledì 9 - Giovedì 10
SETTEMBRE 2020
RIMINI - EXPO CENTRE - ITALIA

Organizzato da: CESENA FIERA

macfrut.com

Packaging

B2B magazine for Czech and Slovak packaging professionals

PACKAGING journal

editorial office: Richtr & Co., spol. s r. o., Lipanska 4, 130 00 Praha 3, Czech Republic

Phone: +420 222 718 469, Mobile: +420 602 322 224

e-mail: richtr@packaging-cz.cz

www.packaging-cz.cz

SPS ITALIA, smart production solutions

Arrivata alla decima edizione SPS Italia si è consolidata come la manifestazione di riferimento in Italia per l'automazione industriale e per l'industria intelligente, digitale e flessibile. Organizzata da Messe Frankfurt Italia, la fiera è l'occasione per incontrare fornitori di tecnologie, robot collaborativi e cooperativi, macchine connesse e tecnologie digitali per il miglioramento delle prestazioni e dell'efficienza.

Il progetto District 4.0, una mostra nella mostra incentrata sulle tematiche legate all'industria 4.0, è la piattaforma migliore per la comprensione e la divulgazione delle potenzialità delle tecnologie legate ad Automazione Avanzata, Digital&Software, Robotica e Meccatronica. L'edizione 2020, la decima, si svolgerà a Parma dal 28 al 30 settembre e sarà una nuova sfida. Tra le anticipazioni presentate alla conferenza stampa, quella dell'ampliamento del "District 4.0" con una nuova area dedicata alle tecnologie addittive e stampa 3D.

Oltre a presentare il progetto SPS Italia 2020, la conferenza stampa ha fornito diversi spunti. Attraverso 10 Dialoghi rappresentativi del binomio uomo/tecnologia, è stato ripercorso lo sviluppo della manifestazione e i principali progetti di successo, con una particolare riflessione anche su mondi non strettamente legati alla produzione e all'industria manifatturiera, ma nei quali l'evoluzione tecnologica ha comunque giocato un ruolo fondamentale. Donald Wich, Amministratore Delegato Messe Frankfurt Italia: "SPS Italia 2020 si presenta attraverso il racconto dei molti partner che in dieci anni ne hanno incoraggiato e determinato l'evoluzione, trasformandola nell'appuntamento di riferimento per il manifatturiero guidato da una rinnovata cultura d'impresa. Uno sviluppo fatto di persone e di progetti che si concretizza quest'anno in numerose iniziative, tra le quali un'area dedicata all'additive manufacturing, ambito già di competenza del gruppo Messe Frankfurt attraverso il brand fieristico Formnext, il più importante per le tecnologie connesse alla produzione additiva."

Be smart, be additive

Lo slogan non lascia dubbi, le tecnologie additive sono smart, si inseriscono così nel contesto di Industria 4.0, vengono riconosciute come tecnologie abilitanti per l'industria del futuro e come parte integrante del processo produttivo, complementari alle altre soluzioni per la digitalizzazione dell'industria. La nuova area tematica segna l'ampiamento delle categorie merceologiche in mostra in fiera. Sotto il cappello Tecnologie Additive troviamo quindi Progettazione/Sviluppo prodotto, Materiali per la manifattura additiva, Soluzioni per la manifattura additiva, Prototipazione/Digitalizzazione, Servizi.

Un progetto supportato da Formnext, la fiera europea di riferimento per le nuove tecnologie al servizio della produzione industriale di Messe Frankfurt. "L'additive manufacturing (stampa 3D) trova sempre più applicazioni in una grande varietà di settori industriali. L'industria aerospaziale, automobilistica, medica, odontotecnica, meccanica, oil & gas, edilizia, sanitaria ecc. Sono solo alcuni degli ambiti di applicazione in cui l'AM si sta sviluppando rapidamente, dalla prototipazione alla produzione in serie. I vantaggi sono significativi, come ad esempio la riduzione del peso, nuove strutture bioniche, maggiore libertà di design, nuovi prodotti e maggiore efficienza. Allo stesso tempo, più le tecnologie dell'AM crescono nell'industria manifatturiera, più vengono messi in discussione e sviluppati standard, norme, business, case hisotry e controlli di qualità. Formnext, fiera annua-

le che si svolge a Francoforte, è la piattaforma leader mondiale per l'AM e per le industrie utilizzatrici, che insieme danno un forte impulso a queste tecnologie.", commenta Sascha F. Wenzler Vice President Formnext. "I produttori e le imprese italiane acquistano sempre più importanza, e l'interesse per l'AM sta aumentando anche in Italia. Per questo è stato naturale collaborare e supportare la nuova area dedicata nel District 4.0 di SPS Italia, dove incoraggeremo lo scambio e faciliteremo la comprensione dell'enorme potenziale che l'AM ha e può avere per l'industria italiana."

SPS Italia, a Parma ma non solo

Non mancheranno gli incontri sul territorio, realizzati da Messe Frankfurt Italia con il supporto delle istituzioni, confindustrie locali e competence center. Un percorso a tappe per portare nei distretti produttivi la conoscenza della manifestazione, delle realtà manifatturiere locali e dei fornitori di nuove tecnologie. L'iniziativa di comunicare la fiera portandone alcuni dei principali interlocutori nei diversi distretti industriali italiani è ormai consolidata e negli anni ha toccato quasi tutte le regioni. Il calendario 2020 va da Milano a Bari, passando per Lazio e Reggio Emilia, affrontando i temi di SPS Italia con il leitmotive Manufacturing come tecnologia abilitante per l'Industria 4.0', realizzata in collaborazione con il Competence Center Made e supportata sempre da Formnext, affronterà il tema dell'additive in maniera trasversale in diversi settori, come quello della meccanica, dell'automotive e dell'aerospace. Parlando di territorio è immediato il collegamento con i Competence Center. I "Centri di Competenza" selezionati dal Ministero dello Sviluppo Economico nell'ambito del Piano Nazione Industria 4.0, svolgono un ruolo importante nel processo di digitalizzazione e operano a livello territoriale sulla base dei bisogni di innovazione delle imprese locali. "La sinergia tra MADE e Messe Frankfurt Italia nasce grazie alla condivisione di interessi e obiettivi strategici comuni. In particolare, la partnership creatasi per un continuo scambio di approfondimenti, analisi e studi tramite rubriche dedicate, momenti di sensibilizzazione ed eventi di avvicinamento alla prossima edizione di SPS Italia, rispecchia l'importanza che assumono per le nostre due realtà temi come la formazione, la valorizzazione delle competenze tecnologiche, la divulgazione delle conoscenze sui temi della digitalizzazione. La collaborazione con MADE prevede la realizzazione di una rubrica dedicata e l'organizzazione di uno stand nell'area District 4.0 nel quale, mettendo a confronto i propri partner (suddivisi tra fornitori di tecnologie, società di consulenze, enti per la formazione ed università), fornirà approfondimenti su temi sempre più attuali quali l'adozione delle tecnologie digitali nei processi industriali, nonché l'importanza della formazione necessaria per creare le figure professionali del futuro." Marco Taisch, Docente Politecnico di Milano e Presidente del Competence Center Made

Sempre più "smart"

È stato ufficializzato dalla fiera madre di Norimberga in occasione del 30' anniversario e l'edizione italiana si adegua all'aggiornamento del logo, che si identifica ora nell'acronimo "Smart Production Solution". L'abbreviazione rispecchia un nome più semplice e smart. La prima sigla rappresentava una componente chiave dell'automazione (il PLC), a cui ora si aggiunge una visione progettuale più ampia che si focalizza verso le soluzioni software, vero nucleo dell'automazione attuale e futura. Il nuovo acronimo include inoltre le tecnologie IT, come ad esempio cloud, big data, intelligenza artificiale, machine learning e digital twin, che arricchiscono il mondo dell'automazione in modo
sempre più evidente.
SPS si allinea così alla trasformazione digitale inviando un chiaro segnale, quello di voler coprire anche le opportunità offerte dalla digitalizzazione nella produzione industriale. Un naturale sviluppo del brand, segno di adeguamento e rinnovamento continuo.

www.spsitalia.it

2020-2021

SIGEP
18-22/01/2020
RIMINI
Fiera su tecnologie per gelateria, pasticceria e panificazione.

FRUIT LOGISTICA
05-07/02/2020
BERLINO
Fiera sulle tecnologie per l'industria dell'ortofrutta.

CIBUS
01-04/09/2020
PARMA
Salone del prodotto alimentare.

LATINPACK
12-14/08/2020
SANTIAGO CHILE
Salone internazionale dell'imballaggio.

FISPAL
07-10/10/2020
SAN PAOLO
Fiera su tecnologie per l'imballaggio.

SUDBACK
17-20/10/2020
STOCCARDA
Fiera sul tecnologie per la panificazione.

MACFRUT
08-10/09/2020
RIMINI
Fiera per l'industria ortofrutticola.

SPS/IPC DRIVES/ITALIA
28-30/09/2020
PARMA
Fiera per l'automazione industriale.

POWTECH
29/09-01/10/2020
NORIMBERGA
Fiera sulla lavorazione di prodotti in polvere.

SIAL
18-22/10/2020
PARIGI
Fiera sul prodotto alimentare.

SAVE
21-22/10/2020
VERONA
Fiera sull'automazione, strumentazione.

MECSPE
29-31/10/2020
PARMA
Fiera sulle innovazioni per l'industria manifatturiera.

mcTER COGENERAZIONE
data da destinarsi
MILANO
Applicazioni di cogenerazione.

MEDIO ORIENTE 2020

GULFOOD
16-20/02/2020
DUBAI
Fiera sull'ospitalità, prodotti alimentari.

DUBAI DRINK TECHNOLOGY EXPO
25-27/03/2020
DUBAI
Fiera sull'industria delle bevande.

PROPAK ASIA
17-20/06/2020
BANGKOK
Fiera internazionale dell'imballaggio.

GASTROPAN
21-23/06/2020
ARAD
Fiera internazionale sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.

DJAZAGRO
21-24/09/2020
ALGERI
Fiera internazionale per le aziende che operano nel settore agro-alimentare.

GULFOOD MANUFACTURING
03-05/11/2020
DUBAI
Fiera per l'industria del packaging e del food&beverage.

PROPAK VIETNAM
09-11/09/2020
SAIGON
Fiera internazionale dell'imballaggio.

ANUTEC
23-25/09/2020
MUMBAI
Fiera sui prodottI alimentari e delle bavande.

IRAN FOOD+BEV TEC
04-07/10/2020
TEHRAN
Fiera alimentare, bevande e tecnologie per il confezionamento.

GULFHOST
03-05/11/2020
DUBAI
La nuova casa dell'ospitalità per il Medio Oriente, l'Africa e l'Asia.

HOSPITALITY QATAR
10-12/11/2020
DOHA
Fiera dell'Ospitalità e HORECA.

PACPROCESS- FOOD PEX
09-11/12/2020
MUMBAI
Fiera internazionale dell'imballaggio.

FIERE 2020-2021

mcTER
data da destinarsi
ROMA
Mostra sull'efficienza energetica.

mcTER ALIMENTARE
data da destinarsi
BERGAMO
Appuntamento sulle tecnologie per l'efficienza energetica.

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.

SPS/IPC/DRIVES
28-30/11/2020
NORIMBERGA
Fiera della tecnologia di automazione.

SIGEP
16-20/01/2021
RIMINI
Fiera su gelateria, pasticceria e panificazione.

FRUIT LOGISTICA
05-07/02/2021
BERLINO
Fiera su tecnologie per l'industria dell'ortofrutta.

INTERSICOP
20-23/02/2021
MADRID
Fiera per la panificazione e dolciario.

PROWEIN 2020
21-23/03/2021
DUSSELDORF
Salone internazionale dei vini e distillati.

INTERPACK
25/02-03/03/2021
DÜSSELDORF
Fiera sulle tecnologie per imballaggio, confezionamento, panificazione, pasticceria.

PROSWEETS
31/01-03/02/2021
COLONIA
Fiera sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.

ANUGA FOODTEC
23-26/03/2021
COLONIA
Fiera sulle tecnologie per l'industria alimentare e delle bevande.

VINITALY
18-21/04/2021
VERONA
Salone internazionale dei vini e distillati.

IPACK-IMA 2021
04-07/05/2021
MILANO
Fiera per l'industria del confezionamento.

FACHPACK
28-30/09/2021
NORIMBERGA
Fiera per l'industria del confezionamento.

DRINKTEC
04-08/10/2021
MONACO
Fiera per l'industria delle bevande.

IBA
23-28/10/2021
MONACO
Fiera su gelateria, pasticceria e panificazione.

SIMEI
16-19/11/2021
MILANO
Tecnologie per l'industria dell'imbottigliamento.

RUSSIA-CINA

UPAKOVKA
28-31/01/2020
MOSCA
Mostra sulle tecnologie per imballaggio.

BAKERY CHINA
06-09/05/2020
SHANGHAI
Fiera per l'industria della panificazione e della pasticceria.

MODERN BAKERY
30/06-03/07/2020
MOSCA
Fiere delle attrezzature per l'industria della panificazione e dolciaria.

BEVIALE MOSCOW
02-04/09/2020
MOSCA
Fiera internazionale per l'industria delle bevande.

INPRODMASH
08-10/09/2020
KIEV
Fiera delle macchine per imballaggio.

AGROPRODMASH
05-09/10/2020
MOSCA
Salone Internazionale dei macchinari e delle attrezzature per il settore agroindustriale.

ABBIAMO OSPITATO

2G ITALIA SRL
31
Via della Tecnica, 7
37030 Vago di Lavagno - VR

ABB SPA
20-21
Via Lama 33,
20099 Sesto S. Giovanni - MI

ALBRIGI SRL
58-59
Via Tessare, 6/a
37023 loc. Stallavena di
Grezzana - VR

ALLEGRI CESARE SPA
78/80
Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni-MI

ASC AUTOMATIC SYSTEM CONTROL
IV COP
Via Camillo Benso Conte
di Cavour, 372
41032 Cavezzo - MO

B&R AUTOMAZIONE INDUSTRIALE SPA
60-61
Via Leoncavallo, 1
20020 Cesate - MI

BIZERBA SPA
3
Via G. Agnesi, 172
20832 Desio - MB

CAD PROJECT SRL
81
Via Leopardi, 19/E
28060 San Pietro Mosezzo - NO

CESENA FIERA SPA
114
Via Dismano, 3845
47522 Pievesestina
di Cesena - FC

CHINT ITALIA INVESTMENT SRL
38-39
Via A. Pacinotti, 28
30033 Noale - VE

BRADY ITALIA SRL
90
Via Degli Abeti, 44
20064 Gorgonzola - MI

COSTACURTA SPA VICO
22/25
Via Grazioli, 30
20161 Milano

CROCCO SPA
45-46
Via Monte Ortigara, 37
36073 Cornedo Vicentino - VI

EFAFLEX GMBH & CO. KG
65-66
Fliedestrasse 14
D-84079 Bruckberg - Germania

EIOM ENTE ITALIANO ORGANIZZAZIONE MOSTRE
62-71
Strada 1, Palazzo F1,
Milanofiori
20090 Assago - MI

ENOMET IMPIANTI SRL
91
V. Dei Laghi, 18/E-Calcinelli
61036 Colli al Metauro - PU

ENOPLASTIC SPA
67
Via Luigi Galvani, 1
21020 Bodio Lomnago - VA

ETIPACK SPA
75
Via Aquileia, 55-61
20092 Cinisello Balsamo - MI

FAKT EXHIBITIONS PVT LTD.
112
304, 3rd Floor, Clifton Centre,
Block – 5, Clifton
75600 Karachi - Pakistan

FEDERMACCHINE
50/53
Viale Fulvio Testi, 128
20092 Cinisello Balsamo - MI

FIREX SRL
68-69
Zi Gresal, 28
32036 Sedico - BL

FRISTAM PUMPEN KG GMBH
36-37
Kurt-A.Korber-Chausse, 55
D-21033 Hamburg
Germania

FUTURA ROBOTICA SPA
106-107
Via Enrico Mattei, 53/2
29010 Alseno - PC

GENERAL SYSTEM PACK SRL - GSP
104-105
Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI

HAMAMATSU PHOTONICS ITALIA SRL
92
Strada della Moia, 1 int. 6
20020 Arese - MI

ICI CALDAIE SPA
7/15
Via G. Pascoli, 38
37059 Frazione Campagnola
di Zevio - VR

IFP PACKAGING SRL
1-6
Via Lago di Albano, 70
36015 Schio - VI

IGUS SRL
I COP-26-27
Via delle Rovedine, 4
23899 Robbiate - LC

INFORMA EXHIBITIONS
110
Rua Bela Cintra, 967,
11º andar São Paulo/SP - Brasile

IWIS MOTORSYSTEME GMBH & CO. KG
86
Albert-Roßhaupter-Str. 53
D-81369 München - Germania

KYUNGYON EXHIBITION CORP.
113
Rm. 1101, Geumsan Bldg., 750
Gukhoe daero, Yeongdeungpo-gu,
Seoul - Corea

MESSE DUSSELDORF GMBH
103
Messeplatz
40474 Dusseldorf - Germania

MESSE FRANKFURT ITALIA SRL
116-117
Corso Sempione, 68
20154 Milano

NEW PLASTIC SRL
108
Via Ponte Magno, 24/A
60034 Cupramontana - AN

NORD DRIVESYSTEMS
87
Via Newton, 22
41019 San Giovanni Persiceto - BO

OMRON ELECTRONICS SPA
88-89
Viale Certosa, 49
20149 Milano

RADEMAKER BV
63-70-71
Plantijnweg 23 - P.O. Box 416
4100 AK Culemborg
Paesi Bassi

REED SUNAIDI EXHIBITIONS
111
Al Fadl Building, Al Hamra
District (opposite side of Al
Weleda Maternity and Children's
Hospital) P.O. Box: 6762, 21411
Jeddah - K.S.A - Saudi Arabia

RICHTR & CO. S.R.O.
115
Lipanska 4 - CZ-13000
Praha 3 - Repubblica Ceca

SEALED AIR SRL CRYOVAC DIVISION
98-99
Via Trento, 7
20017 Passirana di Rho - MI

SENZANI BREVETTI SRL
100-101
Via Risorgimento, 13/15
48018 Faenza - RA

SIEMENS DIGITAL INDUSTRIES SOFTWARE
72/74
Via Werner Von Siemens, 1
20128 Milano

SIPA SPA
42-43
Via Caduti del Lavoro, 3
31029 Vittorio Veneto - TV

SPRINT24 SRL
49
Via della Mercede, 11
00187 Roma

STEUTE ITALIA SRL
62
Via Manzoni, 29
20019 Settimo Milanese - MI

TECHNOSILOS SNC DI G. GENTILI & C.
83
Via Piana, 67
47032 Capocolle di Bertinoro - FC

TECNO PACK SPA
93/97
Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI

TELMOTOR SPA
84
Via Zanica, 91
24126 Bergamo

TOMRA SORTING SRL
76-77
Strada Martinella, 74 A/B
43124 Alberi - PR

WAMGROUP SPA
2-16
Via Cavour, 338
41030 Ponte Motta
Cavezzo - MO

WIBU SYSTEMS AG
54/57
Rüppurrer Str. 52
76137 Karlsruhe
Germania

ZUCCHETTI SPA
35
Via Solferino, 1
26900 Lodi - LO

CIBUS

20° SALONE INTERNAZIONALE DELL'ALIMENTAZIONE

PARMA
1/4 SETTEMBRE 2020

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

FIERE DI PARMA

FEDERALIMENTARE Servizi s.r.l.

THE EXTRAORDINARY ITALIAN TASTE

Ministero degli Affari Esteri e della Cooperazione Internazionale

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

Regione Emilia-Romagna

CRÉDIT AGRICOLE
Banca ufficiale delle Fiere di Parma

qreactive

SISTEMA DI MARCATURA
CON TECNOLOGIA LASER – MARK
PER LA MARCATURA DI PROSCIUTTI
FRESCHI, COTTI, STAGIONATI
PER LA MARCATURA DI FORME DI FORMAGGIO FRESCO E STAGIONATO SULLO SCALZO
LA MARCATURA LASER SIGNIFICA
TRACCIABILTÀ COMPLETA DEL PRODOTTO
MARCHIO INCANCELLABILE
DURANTE I PROCESSI DELLE LAVORAZIONI
MARKING SYSTEM
WITH LASER TECHNOLOGY - MARK LASER
FOR THE MARKING OF HAMS
FRESH, COOKED SEASONED
LASER MARKING MEANS
TRACCIABILTÀ COMPLETA PRODUCT
MARK INDELIBLE DURING THE PROCESS OF WORKING

A.S.C.
Automatic System Control
MEDOLLA (MO)

Via Camillo Benso Conte di Cavour, 372
Località Ponte Motta · 41032 Cavezzo · Modena (Italy)
Tel e Fax: +39053553025
gambuzzi.silv@tin.it - www.asc-mo.com