

Rassegna ALIMENTARE

PACKAGING BEVANDE

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

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



Tecno Pack
PACKAGING MACHINES

UNITI E VINCENTI



GLOBAL PRESENCE



PRODUCTIVITY



DIGITALIZATION



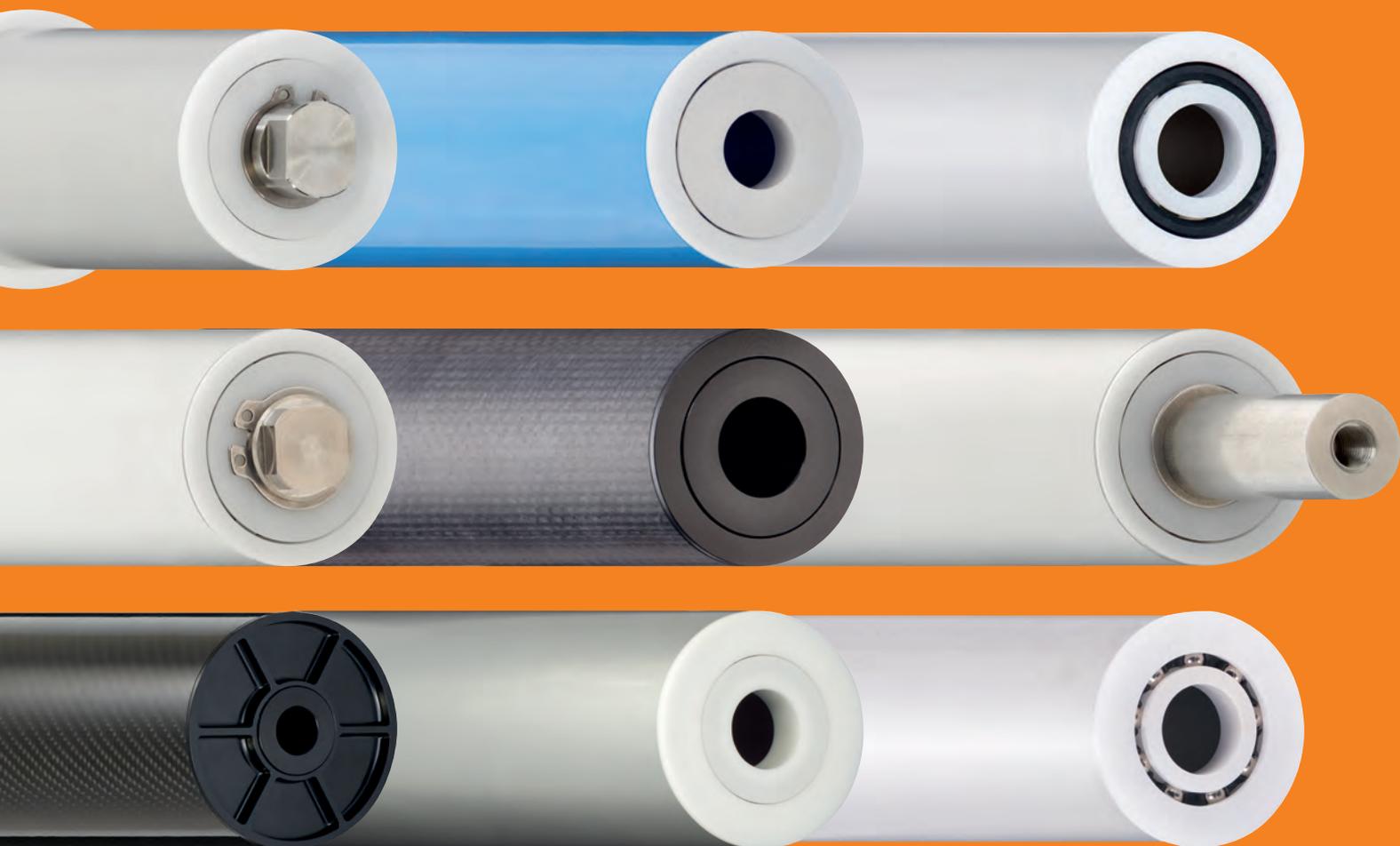
INFORMATION
TECHNOLOGY

Tecno Pack

PACKAGING MACHINES

motion? plastics!

Rulli di guida xiros® BBT per il settore alimentare



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

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

igus®.it



The good of packaging

Soluzioni di packaging ecosostenibili per contenere, conservare, trasportare, cuocere e consumare il cibo realizzate in

HT Board[®]

Materiale rivoluzionario secondo natura



Lic Packaging Spa , Loc. Breda Libera 13, 25028, Verolanuova, Brescia - Email: info@licpackaging.com
www.licpackaging.com

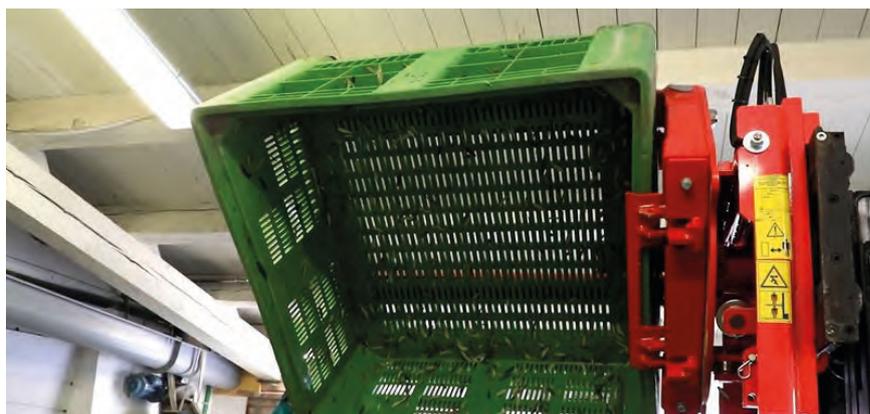
TECNOAGRI: rovesciatore idraulico MRS

Tecnoagri è presente nel campo della meccanizzazione dell'agricoltura e dell'agroalimentare da 35 anni con un fatturato internazionale pari al 47% della produzione verso tutti i continenti del globo.

Una grande innovazione per la società ravennate è stata il lancio sul mercato di una nuova tipologia di prodotto: il rovesciatore idraulico MRS.

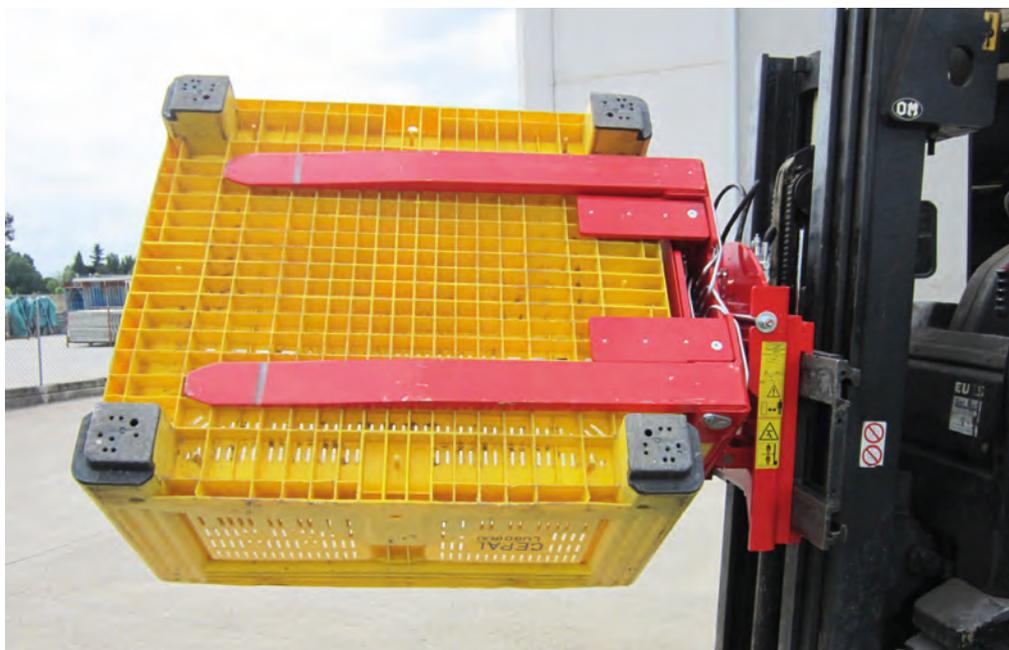
L'“ultimo arrivato” nella famiglia dei rovesciatori Tecnoagri è realizzato per operare in tutte le attività di ribaltamento di contenitori, di bins e di cassoni, ed è pensato per il settore agroalimentare: per le aziende agroalimentari, olivicole, vitivinicole e dell'industria conserviera. Infatti, attraverso uno specifico e brevettato sistema a morse e a doppio serraggio, il rovesciatore MRS evita che il contenuto ribaltato entri in contatto con parti idrauliche o meccaniche della macchina nella fase di ribaltamento, nel rispetto delle più severe norme in ambito di sicurezza alimentare. Il dispositivo di regolazione automatica dell'altezza della presa e di uscita graduale del prodotto garantisce estrema accuratezza nel rovesciamento, per evitare che i prodotti si danneggino.

Il rovesciatore MRS è applicabile a tutti a tutti i tipi di carrelli elevatori, elevatori a forche, a linee di confezionamento e a macchine operatrici. Il dispositivo di aggancio e di sgancio rapido delle connessioni idrauliche permette agli operatori di gestire le operazioni di serraggio e di ribaltamento dei bins con una leva unica di comando, ottimizzando i dispositivi di controllo della macchina



e con particolare vantaggio anche nell'utilizzo in ambienti con altezze ridotte. A completamento della gamma dei rovesciatori di bins, Tecnoagri propone altri modelli altrettanto efficaci: rovesciatore con un braccio fermacarico superiore a regolazione meccanico manuale e terza forza laterale, e rovesciatore con un braccio fermacarico superiore a regolazione idraulica. Fra le attrezzature destinate al settore agroalimentare, Tecnoagri produce diverse linee di benne idrauliche, progettate per la movimentazione di materiali di natura diversa: grano, farina, cereali, etc. 🏠

www.tecnoagri.it




TECNOAGRI[®]
Agricultural and Industrial Equipment



Progetto grafico:  SPINICE ZEUS

SENSORI INDUTTIVI STEUTE FULL METAL EXTREME:



Acciaio inox AISI 316L e grado di protezione IP 69/ IP69K

Con i sensori induttivi della serie "Full Metal Extreme", steute presenta sensori idonei per il posizionamento ed il controllo senza contatto di macchine e sistemi in aree industriali soggette a condizioni operative estreme. Sono utilizzati in alternativa ai finecorsa meccanici, nei casi in cui vi siano condizioni operative sfavorevoli, come ad esempio velocità di esercizio troppo elevate o troppo basse e frequenze di commutazione troppo elevate. I sensori induttivi della serie "Full Metal Extreme" non sono soggetti ad usura meccanica; caratterizzati da montaggio a raso, garantiscono una lunga durata. Inoltre, la custodia con grado di protezione IP69K è resistente allo sporco, rendendo i sensori perfettamente idonei per l'utilizzo nelle aree del settore alimentare, particolarmente sensibili all'igiene e sottoposte regolarmente all'impatto di idro pulitrici, con pressioni e temperature dell'acqua estremamente elevate. Test condotti in un laboratorio indipendente hanno dimostrato la resistenza di questi sensori a tali condizioni difficili. I sensori induttivi della serie "Full Metal Extreme", con 1 contatto NA, NPN a 4 fili oppure PNP a 3 fili, sono disponibili nelle varianti con cavo precablato o con connettore, per una ottimale predisposizione all'installazione. I sensori induttivi "Full Metal Extreme" sono disponibili in tre diverse dimensioni, M12, M18 ed M30. È inoltre disponibile una versione ATEX, per le aree a rischio di esplosione da gas e polveri.



contro il Covid-19, che possono incrementare la produzione di strumenti essenziali al contenimento dell'epidemia, come ventilatori polmonari, materiale sanitario protettivo e kit diagnostici, ma anche alle tante altre realtà industriali che oggi necessitano di un aiuto immediato. Un contributo concreto che si inquadra nel nostro impegno quotidiano a generare un impatto positivo per il territorio e l'intera comunità di stakeholder". Robot collaborativi e Roboshot saranno forniti gratuitamente per i primi 30 giorni da FANUC Italia, che ne garantirà la messa in opera direttamente o tramite propri partner qualificati. Inoltre, le imprese coinvolte avranno la possibilità di estendere ulteriormente l'utilizzo per i successivi due mesi mediante un noleggio a condizioni estremamente vantaggiose, con un canone pari alla cifra forfettaria di 1000 euro mensili. A conclusione del periodo di tre mesi, in funzione delle proprie esigenze contingenti di produzione, ciascuna azienda beneficiaria potrà quindi decidere se acquistare i macchinari o riconsegnarli. "Mai come oggi il tessuto produttivo del nostro Paese è chiamato a uno sforzo comune, non solo per superare questa crisi, ma per porre le condizioni per una ripresa rapida e solida. Noi di FANUC Italia vogliamo essere tra i protagonisti di questa sfida epocale, con le nostre competenze e le nostre soluzioni", aggiunge Ghirardello. Le aziende interessate possono sottoporre la loro candidatura tramite un apposito form nella pagina web dedicata all'iniziativa: partnerfortherise.fanuc.eu

FANUC Italia supporta il rilancio dell'industria italiana

La filiale del Gruppo giapponese mette a disposizione delle aziende italiane l'utilizzo gratuito di robot collaborativi e macchine utensili per sostenere la graduale ripresa delle attività produttive

FANUC Italia, filiale del Gruppo giapponese leader mondiale di automazione di fabbrica, in questo momento di difficoltà per l'intero comparto industriale, mette a disposizione delle imprese italiane che affrontano una situazione di emergenza produttiva, perché impegnate nella riconversione degli stabilimenti industriali o nella graduale ripresa della produzione, l'utilizzo gratuito di 10 robot collaborativi e 5 robomacchine specializzate nello stampaggio della plastica. Le soluzioni di automazione

industriale offerte da FANUC Italia - robot basati su innovativi sistemi di Intelligenza Artificiale e macchine utensili per lo stampaggio a iniezione elettrica caratterizzate da un elevato grado di customizzazione - permettono alle imprese non solo di aumentare la capacità produttiva, ma anche di rendere il processo industriale più sicuro, mantenendo una distanza di almeno 1 metro tra gli operatori.

"FANUC supporta la graduale ripresa delle attività produttive in Italia e si schiera al fianco delle imprese, con i propri macchinari e le proprie competenze", ha commentato Marco Ghirardello, Managing Director di FANUC Italia. "Pensiamo sicuramente alle aziende impegnate in prima linea

BUILDING INNOVATION TOGETHER

DELLA TOFFOLA
GROUP

Diamo più valore al tuo latte

Priamo
FOOD TECHNOLOGIES



Priamo Food Technologies Srl | Viale delle Industrie, 1 - Nervesa della Battaglia (TV) | T. +39 0422 9617 | info@priamosrl.com - priamosrl.com



CANTINE ASETTICHE

MISCELAZIONE • STOCCAGGIO • TRASFERIMENTO • CIP




DIZIOINOXA
IMPIANTI E SERBATOI PER L'INDUSTRIA

GLI ALTRI VI
PROPONGONO LE
"LORO" SOLUZIONI ?

NOI SIAMO
SPECIALIZZATI NEL
TROVARE LA VOSTRA !

WWW.ATISMANIPOLATORI.COM



IL VOSTRO
ALLEATO NELLA
MOVIMENTAZIONE
DEI CARICHI

- ✓ AUMENTIAMO L'ERGONOMIA DEI VOSTRI OPERATORI
- ✓ AUMENTIAMO LA PRODUTTIVITÀ DELLE POSTAZIONI
- ✓ ELIMINIAMO IL RISCHIO LEGATO ALLA MOVIMENTAZIONE MANUALE D.Lgs. 81
- ✓ MOVIMENTIAMO QUALSIASI TIPOLOGIA DI PRODOTTO
- ✓ VI AIUTIAMO A MANTENERE IL DISTANZIAMENTO SOCIALE



ATIS
MANIPOLATORI PNEUMATICI


Washing Solution Team



Impianti speciali di lavaggio per l'industria alimentare

dal 1983 garantiamo i più alti standard di igiene, un risparmio effettivo di tempo e risorse e la costante qualità del risultato.

Risparmio
di acqua 

Risparmio
di energia 

Risparmio
di detergente 



INOX MECCANICA®

TECHNOLOGY FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY

INOX MECCANICA srl 46044 Solarolo di Goito MN - Italy - Tel. +39 0376 608282 - Fax +39 0376 608180
info@inoxmeccanica.it - www.inoxmeccanica.it

CUSTOMER ORIENTED

Il più elevato know-how per il settore alimentare



Stop ai problemi di ruggine

Stanco di cambiare il carrello elevatore a causa di problemi di ruggine e igiene? Scegli questa speciale gamma in acciaio inossidabile e troverai ...

Alta resistenza alla corrosione
Resistenza alle basse temperature



Facile da pulire e resistente nel tempo
Alto livello igienico



Elevato valore residuo
del carrello usato



OPTIONAL CONSIGLIATI

BATTERIA AL LITIO
STERZO ELETTRICO



Samag Industriale S.r.l.

Loc. Pagana - 29017 Fiorenzuola d'Arda (PC)
Tel: +39 0523 981598 - Fax: +39 0523 943128 email: info@samag.it
Web site: www.samag.it
contattaci: davide.migliavacca@samag.it

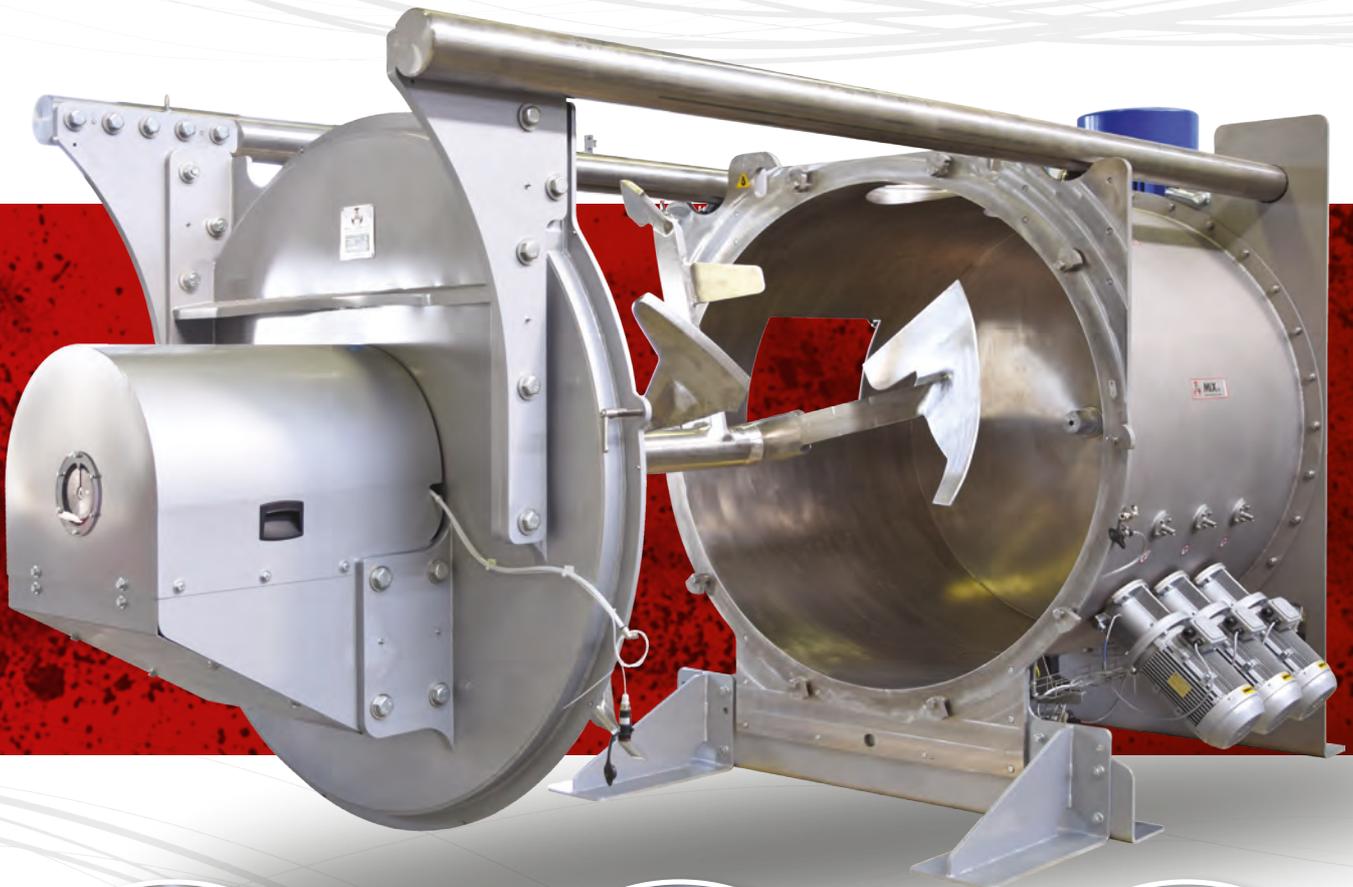


www.mixitaly.com

*Mixing systems and
components for plants*

MIXERS WITH HYGIENIC DESIGN

In compliance with 1935/2004/EC



R.A.2020_01 - COPYRIGHT©2020 BY MIX® s.r.l.

Certificate Systems: ISO 9001 - ISO 14001 - ISO 45001

UN CONCETTO INNOVATIVO

SiloSac Small Alare

Quando la semplicità e rapidità di montaggio diventano sicurezza.

Disponibile nella versione small dalla capacità variabile tra 1 e 12 ton. e nella versione Plus con capacità tra 10 – 50 ton. Silo semplice ed economico in tessuto antistatico. Adatto a qualsiasi condizione ambientale interna, facile da trasportare e installare. Dall'esperienza in campo e dalla ricerca continua nascono soluzioni innovative.

Questa è Silos & Silos.

SILOSAC SMALL ALARE

Brevetto n° 202019000001428

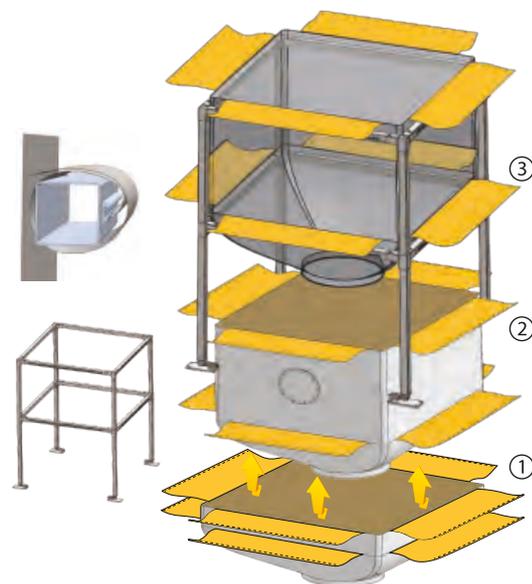
Montaggio in **assoluta sicurezza e rapidità** senza infilare i correnti nelle bretelle.

Prima si assembla e si posiziona la struttura, poi si **inserisce agevolmente** il saccone senza fatica.

Non è più necessario dover smontare e rimontare la struttura per effettuare il lavaggio o la sostituzione del saccone.

Soluzione applicabile anche a strutture silos in tessuto esistenti.

Il nostro SiloSac in tessuto è formato da una robusta struttura modulare di normalprofilati in acciaio zincato o inox ideale per adattarsi a qualsiasi condizione di ambiente interno. Conforme ai regolamenti e disposizioni vigenti in materia.



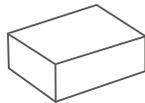


GPI GROUP

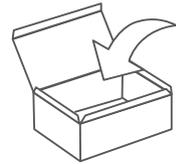
GEO PROJECT INDUSTRIES

PROCESSING, PACKING & PACKAGING SOLUTIONS

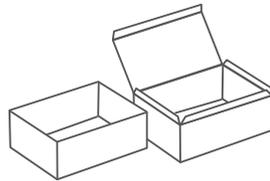
SIDE LOADING
CARTONING
MACHINES



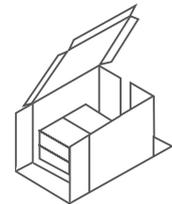
TOP LOADING
UNITS



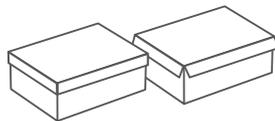
FORMING MACHINES



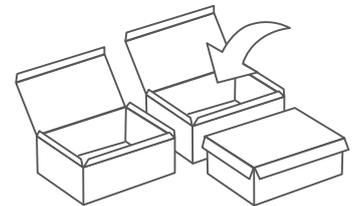
WRAP-AROUND



CLOSING UNITS
AND LIDDERS



MONOBLOCKS



www.gpindustries.eu

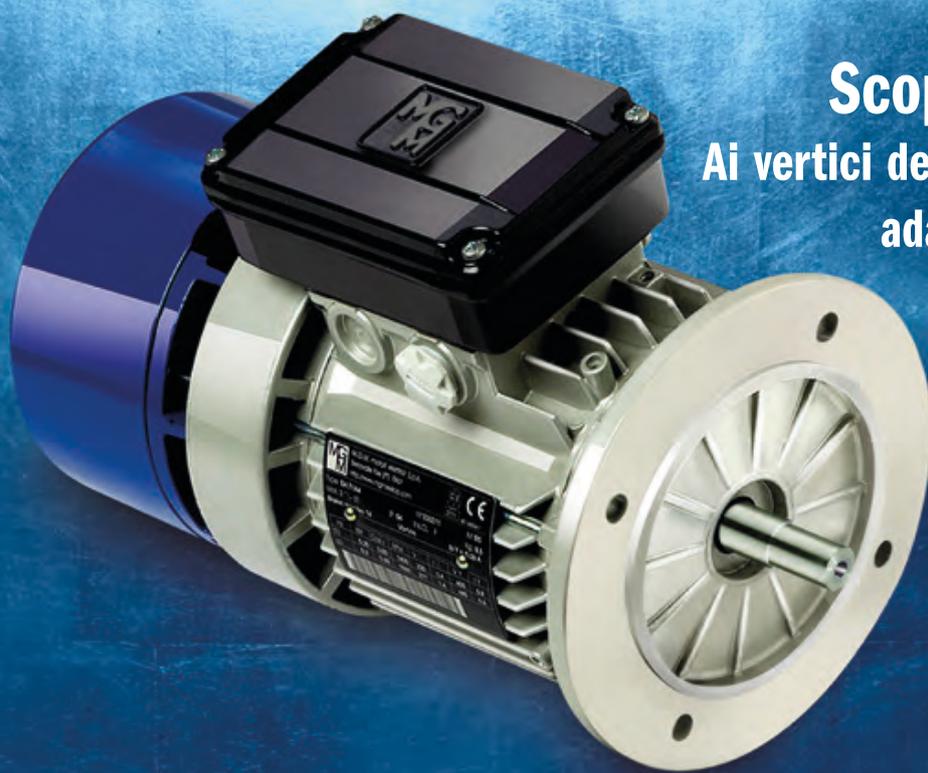
GEO PROJECT INDUSTRIES SRL Via Leonardo da Vinci, 43 – 35015 Galliera Veneta (PD), Italy - Tel: +39 049 9471297

food industry automation





LA QUALITÀ MGM GUARDA IL MONDO NEGLI OCCHI



Scopri i motori MGM
Ai vertici della categoria per performance
adattabilità e controllo

Motori MGM, l'eccellenza tecnologica italiana forgiata
in milioni di imprese, nei settori industriali più competitivi.



Motori Elettrici s.p.A.

LA QUALITÀ CHE PRODUCE QUALITÀ

Scopri di più www.mgmrestop.com

ALCUNI ESEMPI DI PACKAGING SOVRASTAMPATI



MODIFICA CONTENUTO

TRASFORMA COSTI IN **PROFITTO**
TIENI SOTTO CONTROLLO **LA QUALITÀ** DELLE TUE CONFEZIONI
ABBATTI L'**IMPATTO AMBIENTALE** DELLA PRODUZIONE



CAMBIO NORMATIVA

Sovrastampiamo su qualsiasi materiale



PERSONALIZZAZIONE



Chi siamo?



INVENTORI DELLA SOVRASTAMPA PER OTTIMIZZARE LE RISORSE

Come lo facciamo?



MODIFICHIAMO, AGGIUNGIAMO E PERSONALIZZIAMO IL PACKAGING CON LA SOVRASTAMPA

Riconoscimenti



I PREMI CHE CI AVETE DATO

Il nostro obiettivo?



RISPARMIARE: TEMPO, COSTI DI RISTAMPA E DI SMALTIMENTO

Quali sono i plus?



VELOCITÀ E AFFIDABILITÀ



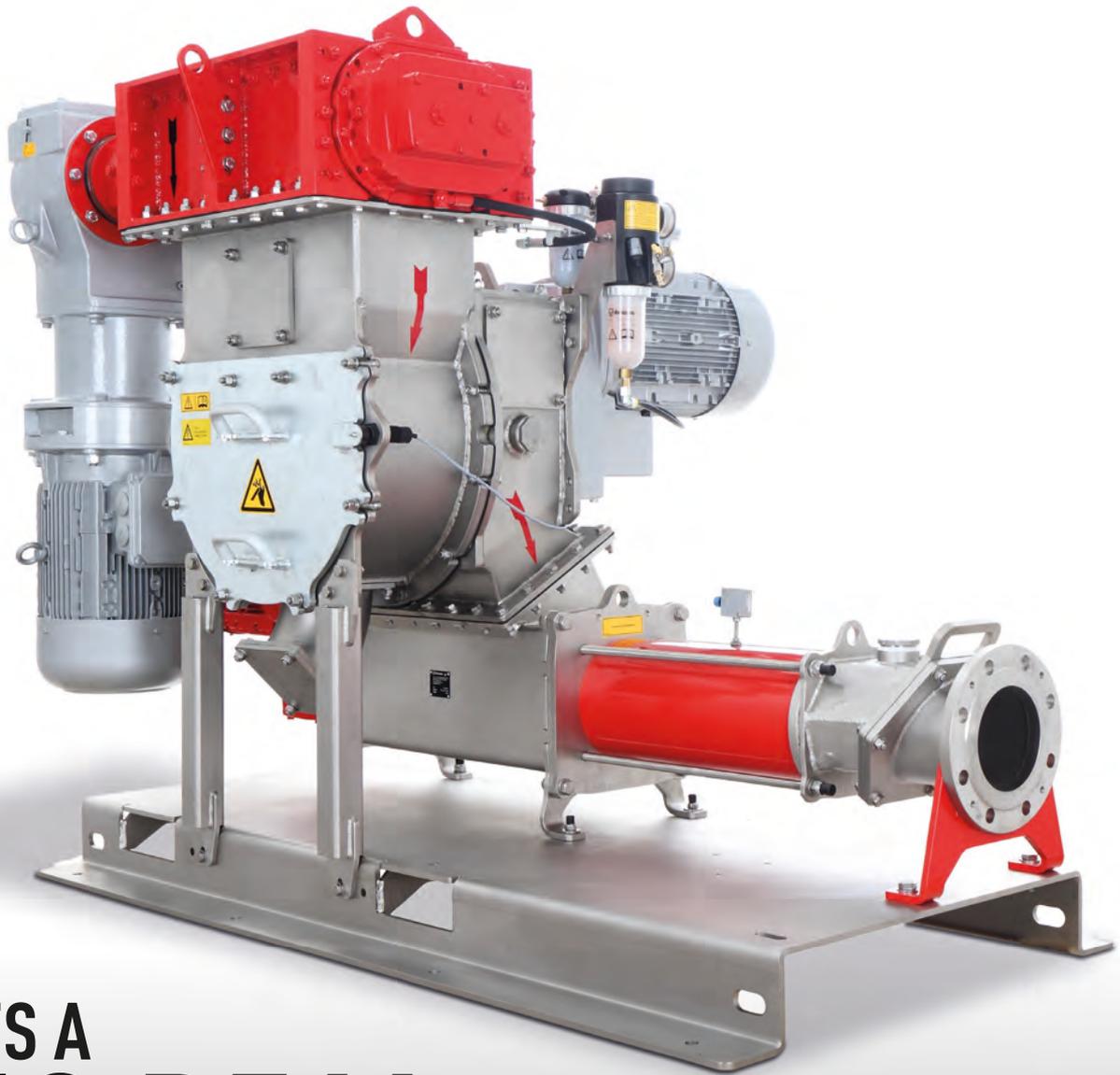
REUSE, REDUCE, RECYCLE.

"Ogni chilo sovrastampato è un chilo risparmiato."



Our "Sos Packaging" project, has received funding from the European Union's Horizon 2020 research and innovation program under grant agreement N° 856057

www.rotoprint.com



CUTS A BIG DEAL DOWN TO SIZE



The Vogelsang RedUnit grinds and pumps tough, dry or mixed materials in one unit.

Given just the right combination of shredders, macerators and pumps, the robust RedUnit will cut anything to the stage you need. High performance power, low energy consumption and short downtimes – the ultimate formula for efficiency, especially in the food industry. Which is why the grinders and pumps in a RedUnit are individually put together to match perfectly with the medium.

Whatever the media – organic waste, fish or slaughterhouse waste, crops or plastic packaging, there is no compromise! The versatile RedUnit can treat any kind of waste material for further processes.

vogelsang.info

Sistemi per sanificare suole e ruote



ProfilGate

www.collinisistemi.it

REAL TIME ASSESSMENT OF YOUR STANDARDS

LO STRUMENTO INNOVATIVO PER ANALISI NON DISTRUTTIVE E IN TEMPO REALE SU TUTTI I TUOI PRODOTTI



INSPECT

Con INSPECT puoi integrare sistemi di analisi chimica non distruttiva sulla tua linea di produzione per verificare in tempo reale la conformità di tutti i prodotti in lavorazione ed elevare gli standard di qualità e sicurezza della tua Azienda.

INSPECT migliora l'efficacia dei controlli in produzione, portando in linea analisi che vengono attualmente effettuate in laboratorio e solo su un campione rappresentativo.

Con INSPECT i controlli vengono effettuati su ogni singolo prodotto, consentendo di verificare e gestire in tempo reale le non conformità. Risultato: Clienti soddisfatti e risorse ottimizzate.



COMBINATION OF VARIOUS SPECTROSCOPY TECHNIQUES

SELF-CALIBRATED
CUSTOMIZED TO YOUR NEEDS

DETECTOR – Devices & Technologies Torino

📍 Lungo Dora Voghera 36/A, 10153 Torino – Italy

🌐 www.detector-group.com



One Group More Solutions



Profili in alluminio • Protezioni Perimetrali e Modulari
Guide Lineari • Conveyor Lines • Robot Cartesiani e Antropomorfi
Insonorizzazioni Industriali • Barriere e Schermi Anti-Contagio

www.dierre.eu



 **Brizzolari**

www.nastribrizzolari.com

i NASTRI
DECORATIVI più
belli li trovi da noi



SHOP on-line
➡➡➡➡➡➡➡➡➡➡

PER Negozi

sconto 10%
sul primo ordine e
promozioni nel corso dell'anno!



>1-56

MACCHINARI E IMPIANTI PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE



TECNOLOGIE PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE

TROPICAL FOOD MACHINERY: MACCHINARI PER LA TRASFORMAZIONE DELLA FRUTTA.

pag 31/33

>57-97

CONFEZIONAMENTO



CONFEZIONAMENTO

TECNO PACK SPA: SOLUZIONI AD HOC, PER INCARTARE LA QUALITÀ.

pag 58/62

>98-147

NEWS

>148-168

AUTOMAZIONE



NEWS

PRIAMO SRL: LA TECNOLOGIA PER PRODURRE LA RICOTTA: PRODOTTO DELLA TRADIZIONE ITALIANA E ORA ANCHE IN MOLTI ALTRI PAESI NEL MONDO.

pag 128-129

>169-176

FIERE

dal 2016

EDITRICE ZEUS è

PARTNER UFFICIALE

delle principali

CAMERE DI COMMERCIO ITALIANE NEL MONDO

scopri quali:



DRINK TECHNOLOGY MAGAZINE

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



www.drinktechnologymag.com



Rassegna Alimentare



AUTOMAZIONE

**CLEVERTECH SRL: SOLUZIONI ROBOTIZZATE PER
SALSE E CIBI SURGELATI NEL MONDO.**
pag 157-158



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.2 - Aprile 2020

Direttore Responsabile
Enrico Maffizoni
direzione@editricezeus.com

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

Redazione
Sonia Bennati
bennati@editricezeus.com

Contabilità
Elena Costanzo
amministrazione@editricezeus.com

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

Tipografia
ZEUS Agency

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

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

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

Autorizzazione del Tribunale di Monza,
n° 9 del 05-09-18.
Tariffa R.O.C.: "Poste Italiane Spa
Spedizione in abbonamento Postale
D.L. 353/2003 (conv. In L. 27/02/2004 n. 46) art. 1, comma
1, DCB Milano

ISSN 1827-4102

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







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 azien-



Giuseppe Lesce
Presidente FEDERMACCHINE

de 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.

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, tro-

vando scontato il disporre di prodotti 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



#ANDRÀ TUTTO BENE

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 di-

versi 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. 🏠



I prodotti COSTACURTA per l'industria ortofrutticola e la surgelazione

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

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

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

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





VICO Costacurta



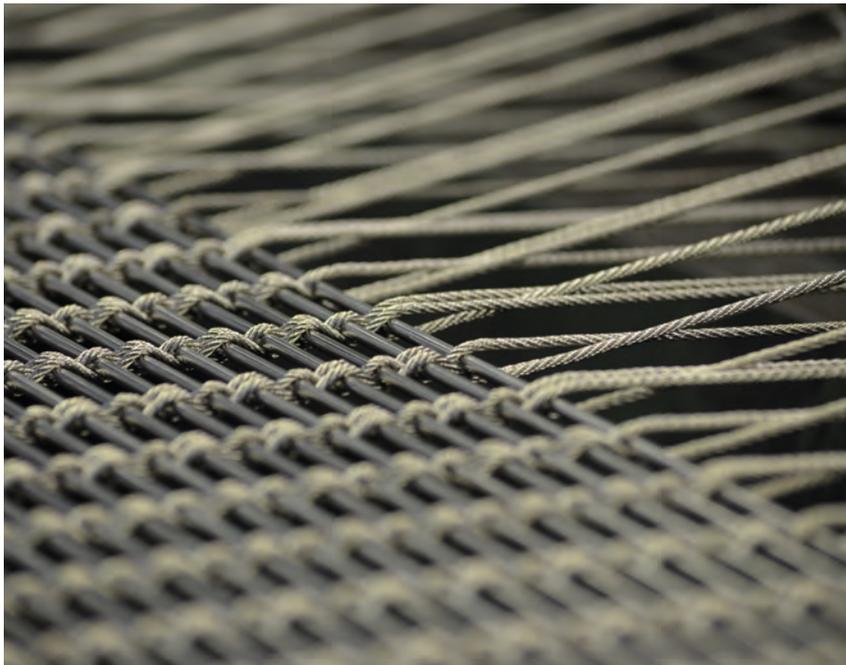
Costacurta S.p.A.- VICO è un'azienda italiana specializzata nella progettazione e nella produzione di componenti metallici per l'industria e l'architettura al servizio dei mercati internazionali.

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

www.costacurta.it



DIZIINOXA Srl: tecnologia per l'industria alimentare e delle bevande

La DIZIINOXA Srl è attiva da più di 30 anni e specializzata nella progettazione, fabbricazione e montaggio in tutto il mondo di impianti tecnologici per l'industria alimentare e delle bevande:

- CANTINE ASETTICHE IN ACCIAIO INOX, PER STOCCAGGIO, MISCELAZIONE E TRASFERIMENTO IN ASETTICO DI SUCCHI DI FRUTTA E VEGETALI. Asettizzazione con ciclo vapore o con disinfettante chimico, da 50 hl a 5.000 m3 cad. serb.

- SALE DI MESCOLA / SYRUP ROOM. Preparazione e controllo elettronico della ricetta, dei riempimenti, della miscelazione, dal trasferimento all'imbottigliamento.

Tracciabilità completa degli ingredienti, del processo e del prodotto ottenuto.

- SERBATOI ATMOSFERICI TERMOCONDIZIONATI E/O TOTALMENTE COIBENTATI, CON MISCELAZIONE. Stoccaggio, raffreddamento, mantenimento, miscelazione e preparazione alla spedizione di succhi, cremogenati e puree. Refrigerazione con doppia parete, con piastre interne, coibentazione parziale o totale. Possibilità di miscelatore con agitatore a tenuta meccanica o a trazione magnetica, anche in asettico.

- UNITA' C.I.P. (Cleaning-In-Place). Automatiche, semi-automatiche, mobili (carrellate) o fisse (skid). Controllo elettronico e tracciabilità completa del processo di lavaggio ed eventuale sterilizzazione/inertizzazione. L'unità CIP carrellata è una macchina totalmente automatizzata, l'interven-



to dell'operatore è richiesto solo per rimuovere le connessioni.

- CARRELLO DI STERILIZZAZIONE. Sterilizzazione a vapore fluente ed inertizzazione sotto battente di azoto di serbatoi tipo "asettizzabile" (fino a 200 m3) in maniera completamente automatizzata. Equipaggiato di controllo anti-implosione del serbatoio e di registrazione automatica del ciclo di sterilizzazione effettuato.
- DEGASATORI, SCAMBIATORI DI CALORE PER RISCALDAMENTO O REFRIGERAZIONE. Scambiatori a piastre, a tubo, tubo-in-tubo.

La DIZIINOXA, forte di 50 anni di esperienza manifatturiera, ha saputo conquistarsi un posto di prestigio nel panorama industriale italiano ed oggi certamente si distingue per la qualità delle scelte progettuali e per le tecnologie d'avanguardia.

Impianti di stoccaggio in asettico e sale di mescola della DIZIINOXA sono presenti in Italia, Spagna, Francia, Grecia, Germania e Olan-

da, come pure in Israele, Egitto, Sud Africa ed Estremo Oriente.

Dopo essere stata impegnata con successo nel più grande progetto beverage europeo, un impianto in Irlanda per la produzione di sidro spumantizzato (ca. 105.000 m3), la DIZIINOXA ha sempre più sviluppato proposte e competenze dedicate al settore dei succhi di frutta.

In effetti i primi successi erano arrivati dalla Spagna, dove ad inizio millennio partiva il primo impianto di stoccaggio asettico e miscelazione per succo d'arancia targato DIZIINOXA: uno stabilimento dalla capacità totale di ca. 11.000 m3. Il progetto ha visto l'azienda impegnata a tuttotondo, con la sfida dei tempi di realizzazione estremamente stretti, ma le attività sia interne che di cantiere, ben orchestrate dall'esperienza pluridecennale del management, consentono di progettare, fabbricare e montare in Spagna in tempi record un impianto con oltre 30 serbatoi da 300 m3 resi sterili con asettizzazione chimica, nonché un'unità di pasto-



rizzazione, un sistema di lavaggio CIP ed un impianto sterile di carico cisterne.

In Italia, l'affermazione della DIZIINOXA nel comparto succhi di frutta arriva definitivamente con la fornitura "chiavi in mano" di un impianto di stoccaggio e movimentazione in asettico della capacità totale di ca. 40.000 m³ nell'avellinese.

Il progetto ha coinvolto la DIZIINOXA dall'ingegnerizzazione alla messa in opera di più di 50 serbatoi asettici da ca. 800 m³, corredati di sistema di monitoraggio della pressione, delle tubazioni di processo, di unità carrelate CIP e pannelli azoto/vapore.

Da notare come - nel caso in esame - la DIZIINOXA abbia saputo brillantemente farsi carico, non solo della caldareria, ma anche delle opere civili, della nuova pavimentazione, delle attività di rimozione e smaltimento degli impianti esistenti come pure dell'impianto di controllo processo, con proprio

software implementato su schermi "touch screen".

Il know-how della DIZIINOXA permette quindi di realizzare dal singolo apparecchio fino ad un intero stabilimento, sempre dalla progettazione alla messa in opera.

La DIZIINOXA opera in modo organizzato e controllato in accordo al sistema certificato di qualità aziendale (ISO 9001) e garantisce che tutte le fasi di comunicazione con il Cliente, dall'accettazione dell'ordine alla consegna, siano conformi alle procedure di tale sistema. Tutta la struttura aziendale è dunque votata ad essere il partner d'eccellenza per offrire ai propri Clienti la possibilità di poter crescere proficuamente e meglio del mercato.

Secondo l'ing. Coletti, Amministra-

tore Delegato della DizioInoxa, infatti: "Il fine è fornire un valore aggiunto e contribuire all'incremento della competitività di nostri interlocutori. Ci piace sintetizzare ciò che facciamo in un unico motto: il flusso intelligente.

La tecnologia, la competenza, il ns. modo di fare danno luogo a sistemi e strumenti che ottimizzano la gestione dei prodotti trattati, siano essi liquidi, pastosi o fluidi granulari. Con questo fine ambizioso promuoviamo internamente lo sviluppo delle risorse umane e siamo costantemente alla ricerca di partner specializzati e motivati, in modo da perseguire obiettivi di sviluppo e crescita proficua." 

www.dizioinox.net






FRUIT PROCESSING TECHNOLOGY

TROPICALFOOD
MACHINERY

www.tropicalfood.net

TROPICAL FOOD MACHINERY: macchinari per la trasformazione della frutta

Tropical Food Machinery è una delle maggiori realtà italiane nel campo della progettazione e realizzazione di macchinari per la trasformazione della frutta. Nata nel secondo dopoguerra all'intuizione pionieristica di XXX, oggi l'impresa con sede centrale a Busseto, in provincia di Parma, vanta, oltre che decenni di esperienza maturata sul campo, una sede operativa gemella nel Minas Gerais, in Brasile, due impianti di lavorazione della frutta situati nel nord del paese, ed uffici di collegamento in India, Costa Rica, Asia-Pacifico ed Africa occidentale.

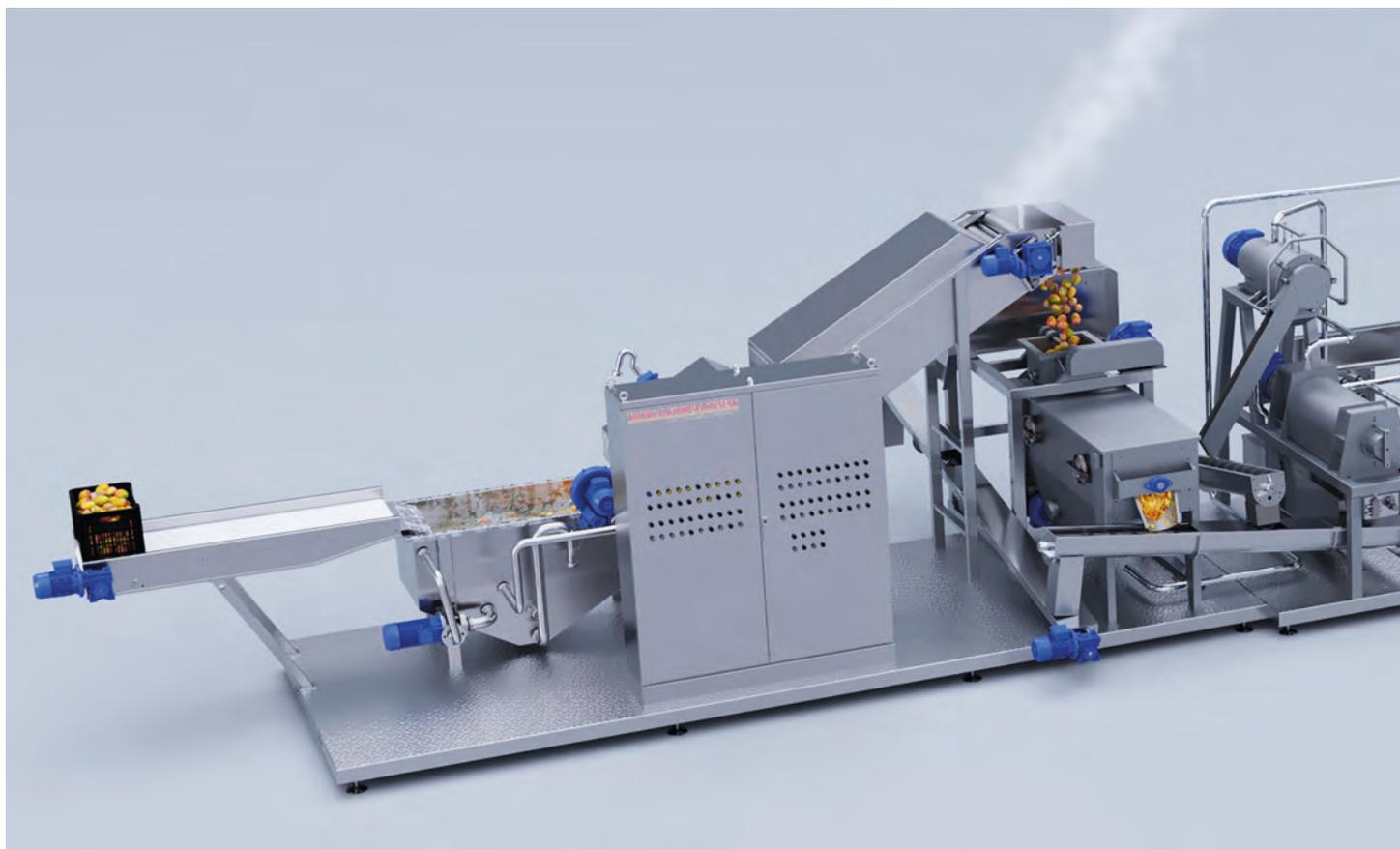
Alla base della filosofia di Tropical Food Machinery c'è un'estrema flessibilità, che permette all'azien-

da di soddisfare le esigenze di tutti i paesi, dalla produzione familiare e artigianale alle grandi fabbriche su larga scala. "Sappiamo bene che le esigenze del cliente dipendono molto da una vasta gamma di fattori. Quindi, basiamo la nostra strategia di mercato sulla vendita di impianti di produzione di alta qualità, multi-frutta e multi-capacità che sono su misura per rispondere rapidamente alle esigenze dei clienti - ovunque si trovino," ha commentato Stefano Concari, amministratore generale dell'azienda.

Il mercato della frutta è in costante crescita e si stima che entro il 2030 possa rappresentare il 5 per cento del PIL mondiale, con gran parte della crescita che si verificherà

nei mercati emergenti del Medio Oriente, Asia e Africa. Per questo la società sta cercando di rafforzare ulteriormente il suo livello internazionale operazione con l'obiettivo di essere più vicini ai propri clienti. "L'aumento della domanda di frutta in tutto il mondo rappresenta un'opportunità senza precedenti per stimolare l'innovazione, l'occupazione e la prosperità", ha dichiarato Stefano Concari, direttore generale dell'azienda.

Grazie al suo decennale know-how maturato sul campo, Tropical Food Machinery è in grado di offrire una vasta gamma di soluzioni tecnologiche multiuso, a partire da sistemi a bassissima capacità come impianti di piccole dimensioni su skid o im-





pianti mobili fino a grandi su larga scala, impianti automatizzati per il processo industriale di frutti tropicali e latifoglie e pomodori. Ogni linea viene progettata internamente, quindi costruita e testata prima di ogni singola consegna, consentendo un controllo completo sulla qualità e sulla velocità produttiva e creando un forte senso di responsabilità all'interno della forza lavoro dell'azienda.

Uno dei gioielli di questa gamma che hanno riscosso particolare attenzione è Multifruit Line 1000. Progettata specificatamente per l'uso in aree remote e situazioni altamente flessibili, è la più piccola delle linee completamente automatiche dell'azienda. Assemblata su skid, occupa solo 18 metri di lunghezza e vanta grande semplicità di gestione e bassi consumi sia di gestione che di manutenzione. Multifruit Line 1000 è in grado di supportare la produzione di frutti dalle diverse caratteristiche fisiche frutti con nocciolo, quali mango, pesca, albicocca,

avocado; frutti senza nocciolo, quali guava, mela, pera, frutto della passione; frutti con buccia spessa, come ananas, papaia, arance; piccoli frutti come la fragola, le ciliegie. Ha una capacità di lavoro fino a 1 tonnellata/ora di qualsiasi frutto e può produrre anche succo o purea asettici naturali e concentrati, prodotti semilavorati che vengono forniti alle aziende di miscelazione e spremitura, alimenti per l'infanzia e alla catena HO.RE.CA. e che hanno il vantaggio di durare a lungo anche se conservati a temperatura ambiente. Multifruit Line 1000 è particolarmente consigliata per quegli imprenditori che non ricevono regolarmente grandi quantità di frutta.

Tropical Food Machinery vanta anche un servizio di assistenza post-vendita completo in grado di fornire pezzi di ricambio e un rapido supporto tecnico in caso di necessità. Come afferma Concari: "Questo è ciò che guida la nostra azienda: la-

vorare incessantemente con i nostri clienti per migliorare le nostre tecnologie e offrire rendimenti ancora più elevati e una produzione più efficiente". 

www.tropicalfood.net



TROPICALFOOD
MACHINERY

LABELPACK: differenti tipologie di confezioni per il settore ortofrutta

Una molteplicità di differenti tipologie di confezioni caratterizza il settore ortofrutta, in particolare per i prodotti destinati alla grande distribuzione.

Troviamo prodotti confezionati in vaschette contenute in confezioni flow-pack o avvolte con film estensibile oppure vaschette sigillate con film termosaldato. Prodotti confezionati sfusi in sacchetti a cuscino o in cassette di polistirolo o cartone e avvolti con film termoretraibile. Prodotti in confezioni monoporzionamento e con vaschette richiudibili e molte altre.

Tutti questi tipi di confezioni hanno una cosa in comune: la necessità di essere opportunamente etichettate per riportare sulla confezione la descrizione del prodotto e tutte le indicazioni a norma di legge. Per il settore ortofrutta LABELPACK è in grado di proporre solu-

zioni adatte a tutte le esigenze, partendo dalla semplice ma funzionale etichettatrice X-STICKER in grado di applicare etichette prestampate con larghezza fino a 140 mm con velocità di applicazione fino a 20 m/min.

Per le applicazioni dove è richiesta la possibilità di sovrastampare i dati in linea sulle etichette, la serie LABELX® è la risposta più idonea in quanto può integrare moduli di stampa a trasferimento termico HONEYWELL, ZEBRA, SATO, NOVEXX, CAB, CARL VALENTIN, TSC oppure marcatori VIDEOJET, MARKEM IMAJE, SAVEMA ed altri.

La serie di etichettatrici automatiche LABELX® è dotata di innumerevoli accessori che ne rendono agevole l'integrazione su linee di confezionamento esistenti, su confezionatrici flow-pack, insacchettatrici verticali, confezionatrici in va-

schette, astucciatrici, inscatolatrici, confezionatrici termoretraibili e in molte altre condizioni.

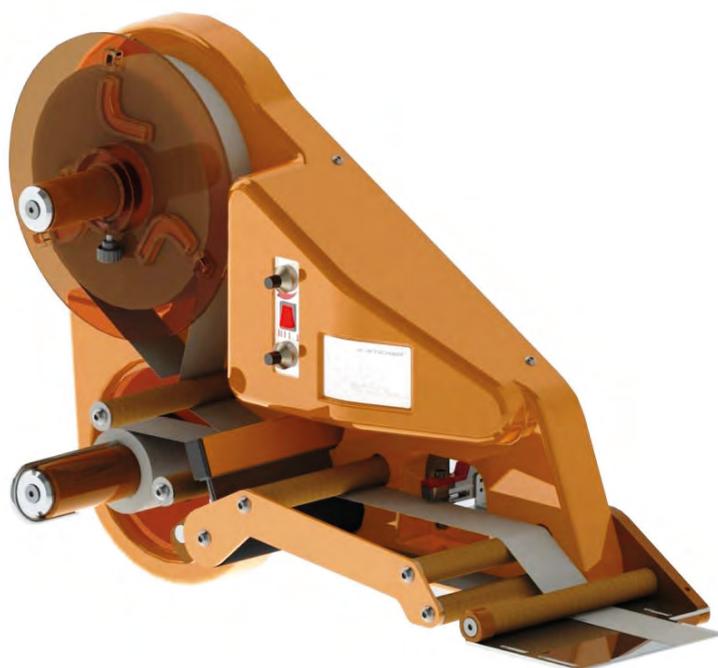
LABELX® JR è il modello "entry level" della serie LABELX® disponibile con larghezza massima etichetta 140 e 250 mm con velocità di applicazione fino a 35 m/min. Per applicazioni dove sono richieste prestazioni superiori la soluzione idonea è LABELX® ES disponibili in tre versioni con larghezza massima etichetta 140, 250, 350 mm con velocità di applicazione fino a 50 m/min.

LABELX® e LABELX® JR sono il cuore dei sistemi di etichettatura integrati serie MODULAR e COMPACT realizzati per affrontare le esigenze di etichettatura con soluzioni ergonomiche, affidabili e di semplice utilizzo.

I sistemi della serie MODULAR sono costruiti sulla base di una struttura "open frame" in acciaio inox su cui vengono integrati i vari moduli di etichettatura della serie LABELX® per l'applicazione sul lato superiore e inferiore delle vaschette che contengono i prodotti.

Il sistema è dotato di una elettronica di controllo con PLC e pannello Touch Screen con connessione Ethernet per assistenza remota. Le velocità di funzionamento sono tutte sincronizzate elettronicamente e tutte le regolazioni sono dotate di indicatori numerici per facilitare il cambio formato.

I sistemi MODULAR possono integrare diversi sistemi di trasporto





LABELPACK®

LABELLING EVOLUTION

prodotti realizzati in funzione delle caratteristiche dimensionali, del peso e della forma del contenitore da etichettare.

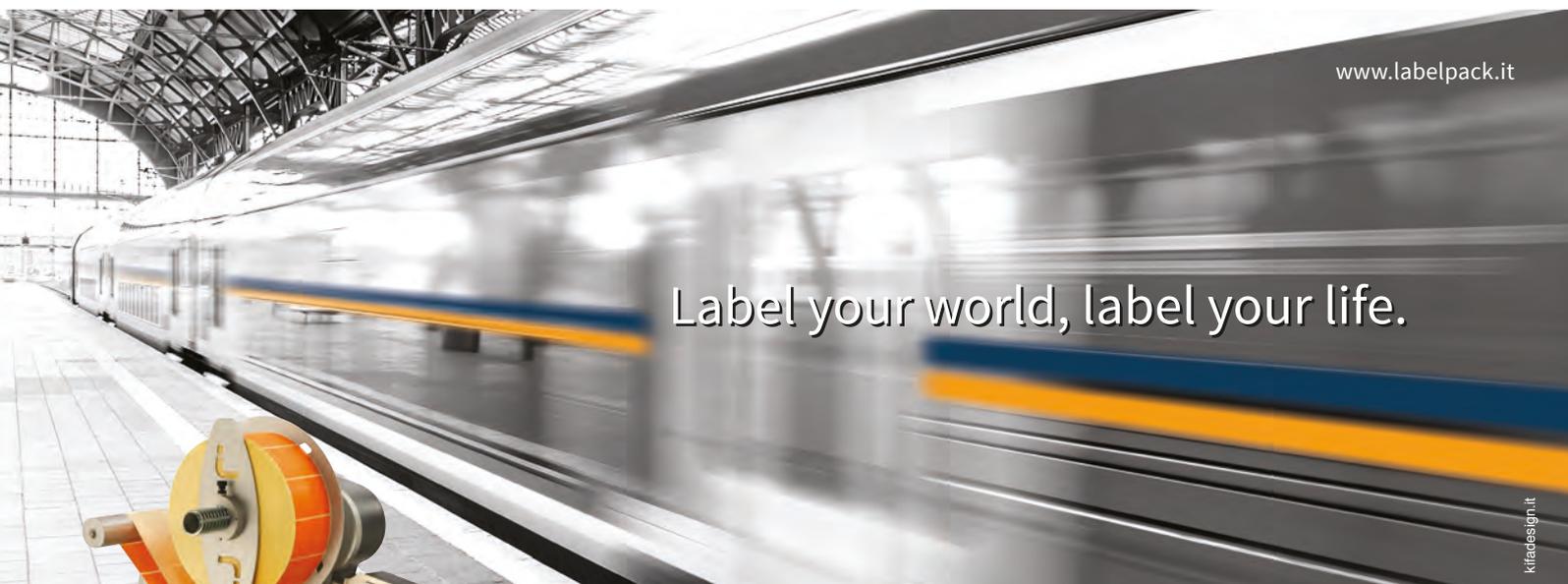
Tutti i sistemi di trasporto sono integrati in posizione "balconata" permettendo una facile pulizia dell'area sottostante la macchina stessa ed evitando che eventuali fuoriuscite di liquidi o del prodotto stesso raggiungano parti della macchina difficilmente pulibili e igienizzabili.

COMPACT è la serie "entry level" dei sistemi di etichettatura automatica prodotti da LABELPACK. La gamma dei sistemi COMPACT comprende 8 modelli standard e innumerevoli soluzioni personalizzate.

I sistemi COMPACT sono dotati di serie dell'unità di etichettatura LABELX JR 140 ER ma possono integrare anche i modelli superiori in funzione della velocità di applicazione e della dimensione etichetta.

I moduli di trasporto sono personalizzabili in funzione delle esigenze della linea di produzione. LABELPACK dispone di un squadra di tecnici qualificati in grado di analizzare l'esigenza del cliente, di aiutarlo nella scelta delle migliori soluzioni nonché di seguirlo fino alla piena operatività della macchina e per il mantenimento della corretta funzionalità nel tempo. 🏠

www.labelpack.it



www.labelpack.it

Label your world, label your life.



LABELX

LABELPACK®

LABELLING EVOLUTION

A perfect choice for food industry.

Labelling solutions for cans, jars, bottles, trays, boxes and bags.

Print & Apply solutions for boxes and pallets.





Macchine HI-TECH per l'industria conserviera

Macchinari industriali di ultima generazione per il confezionamento primario e secondario nell'industria alimentare



Cuomo è un'azienda specializzata nella progettazione e nella produzione di macchine e linee complete per il confezionamento primario e secondario nell'industria alimentare. Nata nel 1964 come realtà a conduzione familiare, oggi l'azienda è riconosciuta a livello internazionale per la sua offerta di soluzioni tecnologicamente all'avanguardia e innovative. Le apparecchiature proposte, infatti, permettono di soddisfare ogni esigenza della piccola, media e grande industria conserviera con macchine e linee complete per il confezionamento delle diverse tipologie di alimenti, dalle carni al pesce, dalle ver-

dure ai latticini all'olio. Gli uffici e lo stabilimento Cuomo si trovano a Nocera Inferiore, in provincia di Salerno, e ricoprono un'area di circa 11.000 mq di cui 4.500 coperti. L'azienda è presente in 4 continenti attraverso vendite dirette o tramite agenti che operano localmente. Oltre ai macchinari per l'industria conserviera, la produzione a marchio Cuomo comprende altre due divisioni orientate alla produzione di macchine per l'imballaggio metallico e macchine per capsule twist.

I macchinari per l'industria conserviera effettuano l'intero processo di confezionamento di prodotti alimentari, compresi il trattamento

termico dell'imballaggio riempito e il confezionamento secondario dello stesso. Il cuore di queste linee di produzione sono i gruppi automatici di riempimento e chiusura in grado di riempire l'imballaggio per gravità, volumetricamente o sottovuoto prima della tappatura realizzata dalle aggraffatrici automatiche. La gamma di macchine per l'industria conserviera raggiunge velocità di produzione che vanno dalle 60 alle 1000 scatole /1', per scatole di diametro tra Ø 52 a Ø 155. La divisione dedicata alla produzione di imballaggi metallici propone una vasta gamma di macchine destinate alle linee complete



è produttore di un'ampia gamma di pezzi di ricambio che distribuisce a livello internazionale.

Cuomo rappresenta un impegno costante nella ricerca di elevati livelli tecnologici, controllando oculatamente i costi di produzione e la capillarità dei controlli di qualità, che permettono all'azienda di mantenere alti standard di qualità certificati ISO 9001 da oltre 50 anni. 

www.cuomoind.it

per la fabbricazione di scatole in banda stagnata, capsule in metallo twist-off e vasi in vetro per prodotti alimentari quali confetture, legumi, tonno, ketchup, salse, etc...

Fiore all'occhiello della proposta Cuomo è la riempitrice automatica telescopica, idonea al riempimento volumetrico di molteplici prodotti solidi in contenitori metallici, di vetro, plastica, cartone e altro. Il processo di riempimento si esegue con le tecnologie più avanzate che garantiscono un funzionamento automatico e un'elevata velocità, senza alcun danno per il prodotto. Tra i macchinari di spicco troviamo anche l'Aggraffatrice Automatica A480, una macchina a 10 teste aggraffanti, a scatola rotante, a testa regolabile, per aggraffare coperchi metallici su scatole metalliche,

piene, di forma cilindrica regolare. La macchina, compatta ed estremamente, è progettata in particolare modo per la per la chiusura di scatole piene. Tutti i macchinari e le linee Cuomo vengono progettate individualmente e sono disponibili in versione operativa indipendente o in gruppi multi-macchina. Le parti a contatto con il prodotto sono in acciaio inox. Cuomo vanta inoltre un efficace servizio di assistenza pre e post vendita, assistenza tecnica e di manutenzione, sia in Italia che all'estero. Un prezioso servizio di consulenza aiuta il cliente nella scelta delle apparecchiature in base alle sue specifiche esigenze, accompagna nell'installazione e nella messa in funzione, e assiste il cliente nel post vendita per l'intero ciclo di vita delle. Infine, Cuomo





Presente e futuro con INDUSTRIE MONTALI



a cura di
Chiara Natalucci



Stefania Montali
Titolare Industrie Montali

Come cambierà l'industria alimentare nell'epoca post-Covid? Quali canali di distribuzione si preferiranno alla luce delle nuove abitudini dei consumatori? In che modo viene pensato il packaging della spesa del futuro? Ne abbiamo parlato con Stefania Montali, titolare e rappresentante della quarta generazione di Industrie Montali.

Industrie Montali è una realtà italiana che nasce nel 1910 in territorio emiliano come azienda di trasformazione del pomodoro in concentrato. Oggi Industrie Montali realizza un'ampia gamma di prodotti alimentari che incontra molteplici esigenze e si propone sia alla GDO che ai settori Ho.re.ca. e private label con quote significative di esportazioni, soprattutto verso Stati Uniti, Singapore, Gran Bretagna, Irlanda, Est Europa e Korea. Stefania Montali ci ha raccontato che la produzione attuale dell'azienda è caratterizzata da una vasta selezione di sughi pronti, paté, salse e prodotti vegetali, realizzati con materie prime italiane di prima qualità che garantiscono la totale assenza di conservanti, coloranti





e antiossidanti. Infatti l'azienda si sta specializzando su prodotti sempre più naturali con linee biologiche e vegane, in cui le tecniche di produzione classiche e tradizionali si fondono con la modernità e la praticità d'uso, per creare prodotti genuini e di facile utilizzo in cucina.

Oltre a descrivere il presente dell'azienda, con la titolare di Industrie Montali abbiamo affrontato il grande tema che riguarda il futuro del mercato del food nel periodo post-Covid, cercando di carpire quali saranno le tendenze della produzione alimentare nel prossimo anno. La percezione che Stefania Montali ha della situazione odierna è che in questo momento più che mai le persone abbiano riscoperto il piacere del cucinare in famiglia, arrangiandosi e sperimentando con prodotti acquistati al supermercato o approfittando dei molteplici servizi a domicilio. A questo proposito, infatti, dichiara di aver visto aumentata la richiesta per quei prodotti che vengono consegnati direttamente a casa, nello specifico da quella rete di distributori che fa arrivare al consumatore confezioni multi prodotto, contenenti tutto il necessario per preparare un pasto sano e completo da cucinare con comodità e semplicità, senza il bisogno di recarsi al punto vendita. Inoltre, per quanto riguarda gli acquisti in rete, in tempi ancora non sospetti, a fine 2019, la Industrie Montali aveva già aperto un canale di shop online dedicato alla vendita della li-

nea EasyMontali che al momento sta dando buoni risultati, soprattutto considerando che nell'ambito della GDO italiana è un marchio ancora poco noto, nonostante la sua storia centenaria, poiché il focus principale dell'azienda è stato principalmente il mercato delle private label estere.

In riferimento alle nuove esigenze dei consumatori sorte durante la pandemia, a parte il maggior uso di portali per la spesa digitale, abbiamo parlato di come cambierà il packaging del futuro. Argomento molto delicato, che sta a cuore a tanti consumatori, come rivelato da recenti indagini di mercato secondo le quali gli utenti vorrebbero la garanzia di livelli igienici più alti, anche per quanto riguarda gli imballaggi. L'attenzione a questo tema risale a 30 anni fa, ci ha spiegato Stefania Montali, quando l'azienda ha scelto di non utilizzare il vasetto di vetro perché ritenuto un elemento a rischio che può essere portatore di un livello di igiene inferiore rispetto a un altro tipo di packaging. Già da anni l'azienda aveva scartato il vetro come opzione praticabile a favore di un packaging multistrato, in poliaccoppiato alluminio e plastica, che permette al consumatore di avere una dose sufficiente per l'utilizzo e poi essere eliminata nell'indifferenziata. Il minor volume della busta rispetto agli altri imballi comporta, a parità di contenuto un minor impatto ambientale, con una serie di vantaggi og-

gettivi. Uno di questi ha a che fare con il miglior risultato finale, perché in fase di produzione i trattamenti termici vengono ridotti rispetto ad altri tipi di confezionamento, permettendo di conservare al meglio le caratteristiche organolettiche della materia prima. Un ulteriore punto a favore, del tutto non secondario, è rappresentato dalla quantità di anidride carbonica che viene esplosa in atmosfera di un terzo inferiore rispetto a quella che viene usata per la costruzione del vetro.

Industrie Montali è una piccola-media azienda emiliana che ha fatto del packaging innovativo e delle soluzioni che semplificano la vita del consumatore i suoi punti di forza. L'azienda possiede le massime certificazioni in termini di qualità e igiene, che un mercato difficile ed esigente come quello americano esige. La ricerca e lo sviluppo prodotto vedono affidati a un team esperto che, tra le altre cose, si occupa di portare avanti ricerche a seconda del mercato di destinazione o della GDO, prestando particolare attenzione a prodotti specifici che necessitano di valori nutritivi particolari, come definite quantità di sale e zuccheri.

Abbiamo salutato Stefania Montali con l'augurio che l'impegno e la ricerca della qualità che caratterizza l'azienda continui per cent'anni e oltre. 🏠





STRAPPING

STRETCH HOOD

THERMOSHRINKING

STRETCH WRAPPING

PACKAGING LINES

PACKAGING SOLUTIONS. SINCE 1949

Officina Meccanica Sestese S.p.A.

Via Borgomanero, 44 - 28040 Paruzzaro (NO)

Tel.+39 0322 541411 - Fax +39 0322 53157

www.omsspa.com

info@omsspa.com



OMS Group: soluzioni per l'Imballaggio dal 1949

OMS Group è leader mondiale nel packaging secondario di fine linea di prodotti pallettizzati in tutti i settori di mercato. Oltre alla sede italiana, il Gruppo è costituito da 12 filiali con sede in Italia, Europa, Nord e Sud America, Asia e Oceania.

Fondata nel 1949, OMS ha una lunga tradizione nella progettazione e produzione di sistemi di reggiatura, avvolgimento e incappucciamento. Affidabilità, esperienza e flessibilità sono tre caratteristiche importanti che consentono a OMS di rispondere alle richieste del mercato di oggi, dalla reggiatrice più semplice fino all'impianto di confezionamento più sofisticato, nonché alle linee di confezionamento complete per il mercato della trasformazione alimentare. Dalla reggiatura all'avvolgimento, all'incappucciamento termoretraibile.

Tutto ciò grazie all'esperienza pluriennale di OMS in questo mercato, insieme a un vasto numero di soluzioni su misura studiate appositamente per i nostri clienti. Gli importanti risultati raggiunti dall'azienda sono attribuibili all'ormai terza generazione di imprenditori che hanno continuato a essere coinvolti a stretto contatto col mercato e dalla visione di un futuro caratterizzato da innovazione e miglioramento continuo.

OMS ha sviluppato il seguente modello di macchina, specifico per il settore alimentare: la reggiatrice orizzontale 06GS equipaggiata con la testa di reggiatura brevettata TR1400HD e il dispositivo di applicazione angolari. Questo modello fa parte della famiglia di prodotti



e macchinari OMS, più venduta al mondo.

Con il modello 06GS la reggiatrice automatica orizzontale è possibile confezionare automaticamente prodotti pallettizzati di qualsiasi settore produttivo, che devono essere solidali durante il trasporto o la movimentazione o per il deposito o stoccaggio sicuro.

La struttura del modello 06GS non è molto ingombrante e può essere facilmente trasportata in un unico pezzo. È dotato di un arco di piccole dimensioni che consente di fissare i prodotti a soli 130 mm da terra



[o tramite un sistema di trasporto sotto la macchina].

Può essere installata su linee completamente automatiche in cui scambia segnali con altri dispositivi installati a monte e a valle oppure può funzionare separatamente. La macchina può essere equipaggiata con la testa di reggiatura TR1400. Opzionalmente può essere dotato di un dispositivo metti angolari.



Avvolgitore automatico ad anello AVR900: può essere equipaggiato con dispositivi di metti fogli superiori e applicatore di banda pubblicitaria (opzionali)

La tecnologia «ad anello», consente di eseguire il ciclo di avvolgimento senza muovere il pallet e, di conseguenza, senza metterne in pericolo la stabilità e senza danneggiare il carico, garantendo nel contempo elevate capacità produttive.

È possibile avviare e arrestare il ciclo di avvolgitura a qualsiasi altezza del carico pallet, consentendo programmi di avvolgimento specifici, come l'avvolgimento superiore e il confezionamento singolo.

Unità di pre-stiro esclusiva e brevettata azionata dal movimento dell'anello esterno.

Questo sistema completamente meccanico garantisce un alto rap-

porto di pre-stiro e una tensione sul carico distribuita senza l'utilizzo di motori e contatti elettrici a strisciamento.

I risultati sono una maggiore affidabilità e una ridotta manutenzione, nonché carichi stabili ed un consumo minimo di film.

Per il fissaggio del film a fine ciclo non c'è saldatura, ma un sistema esclusivo e brevettato di annodatura: il lembo finale del film viene saldamente annodato sotto il precedente strato di film e poi tagliato.

L'annodatura elimina il rischio che il film si sganci e si svolga, indipendentemente dalla qualità del film, dalle dimensioni del pallet, dalla configurazione del carico e dal posizionamento del pallet.

Tale sistema garantisce che la cosa finale rimanga all'interno del film avvolto e non penzoli al di fuori della sagoma del pallet, quindi la soluzione di imballo ideale per l'utilizzo in magazzini automatici.

Semplicità e flessibilità. Grazie alla particolare struttura telescopica, la macchina permette una facile e precisa regolazione a seconda dell'altezza massima del carico che deve essere avvolto.

Grazie alla costante attenzione alle nuove tecnologie e alle richieste del mercato, tutti i modelli OMS sono progettati per interfacciarsi con la rete del cliente secondo i criteri "Industria 4.0".

I dispositivi di acquisizione funzionamento e dati di produzione, in base all'integrazione orizzontale, verticale e ai criteri cloud, sono in grado di fornire tutti i dati necessari per verificare e monitorare l'intero sistema. 🏢

www.omsspa.com

FAGIOLI DI ROMAGNA, la riscoperta del gusto di una volta

Melandri Gaudenzio, azienda specializzata in legumi, cereali e semi, inizia il 2020 proponendo una nuova linea di legumi italiani, a km zero, riscoperti, coltivati e prodotti in Romagna.

La gamma, a marchio Melandri Gusto&Territorio, comprende tre fagioli, da sempre consumati in Romagna: Cannellino, Verdino e dall'Occhio. Considerati la "carne dei poveri", questi fagioli erano ben noti alle famiglie contadine del passato e oggi, grazie alla valorizzazione di Melandri Gaudenzio, diventano cibo anche per il futuro.

Il Fagiolo Cannellino, è il classico fagiolo dal seme cilindrico-allungato di colore bianco uniforme, con le punte affusolate o schiacciate. Ha un cuore tenero e farinoso.

Il Fagiolo Verdino, dal seme tondo-ovoidale e dal colore inconfondibile verde chiaro più o meno intenso, da cui deriva il nome, è apprezzato per la delicatezza del gusto e per la buccia particolarmente tenera.

Il Fagiolo dall'Occhio, detto anche "dolico", di piccola pezzatura, prende il nome dalla tipica cerchiatura nera in corrispondenza dell'ilo. Ha buccia sottile, pasta cremosa e gusto erbaceo.

Per valorizzare i fagioli Gusto&Territorio, Melandri





La Melandri Gaudenzio presenta una nuova linea di legumi italiani, a km 0, riscoperti, coltivati e prodotti in questa terra e suggerisce alcune originali ricette della tradizione





Gaudenzio si è avvalsa della collaborazione della foodblogger Tiziana Molti (www.ombelicodivenera.com), romagnola DOC, che ha rivisitato ricette tipiche di un menù della tradizione, dall'antipasto al dolce, per tornare a gustare i veri sapori di una volta.

I fagioli Melandri Gaudenzio Gusto&Territorio sono disponibili in confezione doypack da 300 g (pari a 6 porzioni da 50 g) che consente di utilizzare la dose desiderata garantendo una conservazione ottimale grazie alla chiusura con zip apri e chiudi.

Confezione che si presenta con una grafica che accomuna tradizione e modernità, riproducendo il classico vasetto della dispensa "di una volta".

La proposta dei caratteri, dei colori, della rappresentazione del vaso in vetro con lo spago che chiude l'involucro di carta grezza sopra al tappo, suggerisce, infatti, un'atmosfera contadina e casalinga.

La scelta dei materiali, la razionalità delle informazioni e la tecnica di produzione, invece, rafforzano il valore di contemporaneità intrinseca nella visione aziendale.

Il progetto ha coinvolto due aziende agricole della provincia di Ravenna, nella visione di sostenere le attività di coltivazione delle produzioni tipiche locali, per incentivare la filiera corta e rivalutare il territorio attraverso la diffusione del patrimonio di conoscenze e tradizioni, della cultura gastronomica e della biodiversità. 🏠

Congiuntura industria alimentare: previsioni 2020

— a cura della redazione



FEDERALIMENTARE
Federazione Italiana dell'Industria Alimentare



Export
L'export alimentare, nel 1° bimestre, ha mostrato un passo premiante rispetto a quello dell'export totale. Ma perderà questo vantaggio contingente. Esso subirà un effetto sinergico perverso, tra la caduta internazionale dello sviluppo e l'arresto specifico del canale Horeca, seguito da una sua ripresa molto graduale e comunque insufficiente. In alcuni paesi sono già emersi a marzo e nella prima metà di aprile tagli dell'export fra il -50% e il -80% per i comparti più legati ad esso. Essi hanno colpito inoltre proprio i segmenti di prodotto medio-alti che caratterizzano questo canale, i quali offrono i margini migliori alle aziende e contraddistinguono la "personalità" stessa del Made in Italy di settore. D'altra parte, nessuno può prevedere quando questo canale tornerà a pieno regime: l'unica cosa sicura, purtroppo, è che ciò non avverrà certamente nell'anno in corso.

Vendite interne

Esaurito il drogaggio dell'"effetto scorte" emerso a marzo da parte dei consumatori, già palese nelle vendite di metà aprile, le riserve accumulate nelle dispense degli italiani dovranno essere consumate. Ciò, assieme alla raggiunta consapevolezza che la filiera è solida e gli approvvigionamenti sono assicurati, provocherà una flessione degli acquisti domestici.

Tanto più alla luce della erosione di capacità di acquisto in atto nel Paese, per la crisi dilagante, e della scomparsa specifica, o quasi, della importante fetta di consumi legata al turismo estero.

Si ricorda che il "fuori casa" è stato l'unico segmento in salute sul mercato alimentare interno, nell'ultimo decennio. Al punto da raggiungere un terzo dei con-

sumi totali, a parziale compensazione della costante discesa di quelli domestici. Il "buco" Horeca impatterà quindi, con grande crudezza, anche sui trend di produzione.

Produzione

La produzione alimentare, anche se ha messo a segno ancora uno spunto espansivo nel 1° bimestre ed è stata poi supportata a marzo dall'"effetto scorte", è destinata anch'essa a declinare rapidamente e in modo marcato. Su di essa graverà l'accennato declino del mercato interno non più compensato, come sempre avvenuto finora, dal sostegno dell'export.

Industria Alimentare - Previsioni 2020 in cifre

Export in valore: -15%, con rischi al ribasso

Vendite interne: fra il -15% e il -18% in valore; fra il -12% e il -14% in quantità

Produzione: -7-8% in quantità, con rischi al ribasso

N.B. I consuntivi attesi sono tutti nettamente peggiori di quelli emersi dopo la crisi finanziaria del 2008. L'"effetto scia" sarà lungo. Il 2021 recupererà solo in parte le flessioni del 2020.

Si sottolinea che le previsioni sono prudenziali, basate su una tempestiva e solida ripresa dell'attività, senza "ritorni di fiamma" dell'epidemia.

QUALCHE BREVE VALUTAZIONE SULL'EVOLUZIONE DELLA CONGIUNTURA NAZIONALE E SULL'IMPATTO DELLA CRISI RECENTE

Per capire i problemi dell'economia italiana è opportuno approfondire un attimo l'evoluzione del PIL nel lungo periodo.

Questa grandezza in valuta costante è cresciuta del +3,1% nel decennio 2000-2010 e poi del +0,6% sull'arco 2010-2019. Il passo annuale di crescita del primo decennio è stato pari quindi al +0,31%, mentre quello del periodo successivo si è fermato al +0,07%. Sull'intero arco 2000-2019 il passo espansivo medio annuo risulta pari al +0,19%.

Se si guarda nello specifico alla crisi finanziaria globale scoppiata nel settembre di dodici anni fa, ne esce un tendenziale del PIL del -1,0% nel 2008, per l'impatto subito nell'ultimo trimestre di quell'anno, e poi un -5,3% nel 2009. Il gap accumulato fu pari perciò a 6,3 punti. Dopo un leggero rimbalzo pari a 2,4 punti complessivi nel biennio successivo, il PIL nazionale subi

una nuova, forte caduta, sia nel 2012 (-3,0%), che nel 2013 (-1,8%).

Successivamente il PIL non ha più presentato segni negativi, oscillando fra il +0,0% del 2014 e il +1,7% del 2017, per chiudere col +0,3% del 2019. Ne esce un arretramento secco fra il 2019 e il 2007, ultimo anno pre-crisi, pari a 4 punti percentuali.

Nel 2007 la produzione industriale del Paese aveva raggiunto un progresso del +1,8% sul 2000, anno di base del periodo in esame.

Rispetto a tale soglia massima, la produzione è poi arrivata ad accusare nell'anno peggiore della crisi (il 2014) una caduta del -24,3%, per poi risalire parzialmente al -20,2% nel 2019.

Nel complesso, sull'intero arco 2000-2019, la produzione industriale del Paese ha accusato una discesa di 18,8 punti, con un calo medio annuo di 0,99 punti percentuali.

A fianco, la produzione dell'industria alimentare ha reagito, com'è noto, in modo nettamente migliore. Intanto nel 2007 aveva messo a segno un progresso del +12,4% sul 2000. Mentre, successivamente, ha accusato cali cumulati di 2,1 punti nel biennio 2008-2009, e poi di 3,3 punti nel triennio 2011-2013. Nel 2019 la produzione alimentare ha registrato così un aumento del +16,2% sul 2000, con un tasso medio annuo del +0,85%.

Sul fronte export, i trend degli scorsi anni, a livello complessivo e più ancora alimentare, sono stati nettamente migliori. E' ad essi che si deve la tenuta nel tempo di entrambi gli aggregati.

Ci si limita a ricordare che, sull'arco 2000-2019, l'export della trasformazione alimentare è quasi triplicato in valori correnti, mentre quello del totale industria è quasi raddoppiato.

L'impatto della crisi del 2008 innescò, infatti, un calo dell'export circoscritto al 2009. In tale anno emersero discese del -4,2% per l'industria alimentare, del -6,4% per l'aggregato agroalimentare e del -21,4% per il totale industria.

Sono stati fatti questi riscontri, non solo per "gusto" storico, ma anche per individuare qualche riferimento alla luce della crisi che sta soffrendo il Paese, assieme a tutto il contesto internazionale. Il suo impatto dipenderà dalla tempestività e dalla solidità della ripartenza delle attività attesa a breve. Ogni valutazione non può, pertanto, che essere molto prudente e rimanere esposta a una forte alea.

Da quanto esposto si possono trarre comunque alcune considerazioni. L'Italia ha sofferto un gap di politica economica molto pesante e duraturo nel tempo, che ha gravato pesantemente sulla salute del sistema e che lo ha fatto entrare nella crisi attuale in condizioni critiche "di suo".

Il Paese si è affacciato così nell'attuale scenario fortemente indebitato, gravato da 70 miliardi di oneri annui per interessi collegati, e con un tasso di sviluppo sostanzialmente pari a zero.

Un Paese molto fragile, quindi, e senza riserve cui attingere, se non quella di ricorrere, in caso di shock, alla leva di un debito ancor più ipertrofico. Nel 2019 solo il deficit è risultato sotto controllo, con una incidenza pari all'1,6% sul PIL.

La evidente criticità del Paese (unico fra i grandi della Comunità a rimanere ancora sotto il livello del PIL 2007) avrebbe dovuto imporre da tempo politiche di rilancio di forte impatto. Invece, al di là dell'avvio di interventi di incentivazione in chiave di industria 4.0, peraltro non recentissimi, e poi di incentivazioni all'export, si è visto ben poco.

Nello specifico, va rimarcato che questa legislatura ha esordito, in presenza di un PIL in strutturale affanno, con interventi che, invece di essere orientati allo sviluppo, hanno impegnato forti risorse in misure velatamente "equitative" come il reddito di cittadinanza e opzione 100. E' mancata ancora una volta una visione di forte incentivazione degli investimenti. Ed è emersa, invece, la puntuale ricerca del consenso contingente, assieme a una povertà sostanziale di cultura economica, con la conseguente, mancata consapevolezza che la prima equità in un paese è rappresentata dalla crescita. Queste deficienze stanno creando premesse non del tutto improbabili, come già avvenuto in passato, per l'entrata sulla scena governativa di forti personalità di estrazione "tecnica", con arretramento in seconda linea dei policy makers.

L'impatto sul PIL della crisi attuale rischia così di essere sensibilmente superiore alla caduta di 6,3 punti emersa alla fine dello scorso decennio. E' probabile che esso sfiori e forse superi la soglia delle due cifre.

L'export complessivo, anche se ha mostrato un passo espansivo nel 1° bimestre dell'anno, subirà conseguenze probabilmente superiori a quelle collegate alla crisi Lehman Brothers. Il gap aggiuntivo in fatto di export rispetto a quello scenario, purtroppo, sarà ancora più marcato proprio nell'alimentare. Per la verità l'export alimentare, nel 1° bimestre, ha mostrato

ancora una volta un passo premiante rispetto a quello totale. Ma perderà questo vantaggio contingente e quello mostrato nella crisi precedente. Questa volta esso subirà un effetto sinergico perverso, tra caduta internazionale dello sviluppo e arresto specifico, e poi ripresa molto graduale e comunque insufficiente, del canale Horeca. In alcuni paesi sono emersi tagli dell'export fra il -50% e il -80% per i comparti più legati ad esso.

Essi hanno colpito inoltre proprio i segmenti di prodotto medio-alti che caratterizzano questo canale e contraddistinguono la "personalità" stessa del Made in Italy di settore. D'altra parte, nessuno può prevedere quando questo canale tornerà a pieno regime: l'unica cosa sicura purtroppo è che ciò non avverrà certamente nell'anno in corso.

La produzione industriale nel suo complesso ha confermato in avvio d'anno il trend declinante emerso nel 2019. Essa è destinata perciò ad appesantirsi rapidamente, avvicinandosi alla caduta sofferta a seguito della crisi precedente. In compenso, nelle more della crisi specifica che stanno soffrendo le PMI, il fatto che la crisi produttiva stavolta sia di natura extraeconomica potrebbe attutire le sue conseguenze sul lungo periodo, consentendo un recupero migliore di quello che è mancato e si è invece consolidato negli anni scorsi.

La produzione alimentare, anche se ha messo a segno un buono spunto nel 1° bimestre ed è stata poi supportata a marzo dall'"effetto scorte", è destinata anch'essa a declinare. Esaurito il drogaggio dell'"effetto scorte", già palese nelle vendite di metà aprile, le riserve accumulate nelle dispense degli italiani dovranno essere consumate per davvero. E ciò, assieme alla raggiunta consapevolezza che la filiera è solida e gli approvvigionamenti sono assicurati, provocherà una flessione degli acquisti domestici. Tanto più, alla luce della erosione di capacità di acquisto in atto nel Paese, ancorché attutita dalle doti anticicliche del settore.

Il "fuori casa" è stato l'unico segmento in salute sul mercato interno, nell'ultimo decennio. Al punto da raggiungere un terzo dei consumi totali, a parziale compensazione della costante discesa di quelli domestici. Il "buco" Horeca - seppure mimetizzato all'inizio, in grande media, dall'"effetto scorte" - impatterà quindi, con grande crudezza, anche sui trend di produzione. Si evidenzieranno perciò, a consuntivo, cali marcati delle vendite interne e della stessa produzione di settore, non più compensata, come sempre avvenuto finora, dal sostegno dell'export. 🏠



Selezionare meglio le patate, per un uso più sostenibile delle risorse

L modo in cui gestiamo le nostre risorse va ripensato. La popolazione in rapida crescita, l'aumento della domanda di prodotti agricoli e la minaccia rappresentata dal cambiamento climatico comportano grossi rischi per la filiera alimentare; inevitabile quindi studiare nuovi approcci per un futuro sostenibile.

Spesso trascurata quando si parla di crisi alimentare, la patata, a lungo un alimento base delle diete occidentali, sta assumendo un ruolo di primo piano anche nei mercati dei paesi emergenti. La domanda in crescita è positiva per i produttori e i trasformati, ma pone un problema: questo aumento è sostenibile e stabile?

Una domanda in crescita

La patata, alimento essenziale della società negli ultimi 400 anni, gode di una popolarità che non accenna a diminuire. Secondo gli ultimi dati, si stima che ogni anno vengono prodotte 388.191.000 tonnellate di patate, con la Cina e l'India che insieme rappresentano un terzo di tutte le patate raccolte. Il valore totale dei prodotti si avvicina ai 100 miliardi di dollari.

Ad alimentare la domanda di patate nell'ultimo decennio sono state: la popolazione sempre più numerosa e il cambiamento della dieta nei mercati di Asia, Africa ed America latina. I mercati emergenti stanno infatti riconsiderando la patata come valida alternativa al riso e al grano, grazie sia al suo valore nutrizionale sia alla maggiore sostenibilità della sua coltivazione.



Gli studi dimostrano infatti che la coltivazione delle patate richiede il 30% di acqua in meno rispetto al riso e fornisce una resa per ettaro più elevata. Un fattore cruciale ad esempio per la Cina, che da un lato deve nutrire la popolazione più numerosa al mondo e dall'altro deve necessariamente risparmiare risorse preziose come appunto l'acqua. Alimento estremamente versatile, le patate hanno visto crescere la propria popolarità anche come prodotti trasformati: ad esempio le comunissime patatine fritte, surgelate o meno, vengono consumate sempre di più ovunque nel mondo. Solo il 15-20% del raccolto totale della sola Cina è utilizzato per la produzione di prodotti trasformati ed è una cifra che aumenta di anno in anno.

Una produzione problematica che incide sui raccolti

Sebbene l'aumento della domanda

sia un segnale positivo per il settore, esso crea tuttavia delle inevitabili sfide in termini di disponibilità di raccolti.

Il cambiamento climatico in particolare rappresenta una minaccia per la qualità e la resa complessiva delle patate. L'imprevedibilità delle condizioni meteorologiche ha un grande impatto su come, dove e quando le colture possono essere coltivate e con quali rese. In un periodo in cui le rese ottimizzate sono parte integrante del soddisfacimento della domanda, dobbiamo essere più reattivi sul campo per trovare nuovi modi di gestire la produzione in un ambiente destabilizzato.

Un esempio recente dell'impatto del cambiamento climatico sui raccolti di patate è stata la siccità che ha colpito l'Europa durante l'estate del 2018. La produzione di



patate nei Paesi Bassi, in Belgio, in Francia e nel Regno Unito è diminuita mediamente del 30% a causa del caldo insolitamente estremo e della mancanza di pioggia.

Allo stesso tempo altri mercati hanno visto raccolti così eccezionali che non sono stati in grado di gestire l'enorme quantità di prodotto. Nel 2017, la più grande regione di produzione di patate dell'India ha registrato un raccolto così copioso che i produttori e gli agricoltori non sono stati in grado di lavorarlo, a causa delle limitate infrastrutture. Di conseguenza, parte del raccolto è stato lasciato a marcire.

In entrambi i casi, è indispensabile un cambiamento nel comportamento della filiera per affrontare le diverse situazioni e ottimizzare il più possibile i raccolti. Devono essere implementate soluzioni dinamiche basate sulla tecnologia per garantire che ogni raccolto sia coltivato nel modo più sostenibile possibile, per soddisfare la crescente domanda di patate da parte di una popolazione sempre più numerosa.

Soddisfare le esigenze del cliente

I consumatori sono i maggiori motori del cambiamento in tutti i settori e l'industria della patata non fa eccezione. Ci sarà sempre bisogno di prodotti di alta qualità, ma il cambiamento nelle tendenze, nei comportamenti e nelle preferenze dei consumatori sta aiutando la filiera del settore a modificare il proprio processo produttivo che deve diventare più flessibile e agile per soddisfare le caratteristiche desiderate dal cliente.

Prendiamo ad esempio le patatine (in busta). Alcune marche hanno requisiti rigorosi sulle patate che utilizzeranno, in base alle caratteristiche richieste dal cliente. Le patatine, ad esempio, devono essere rotonde o ovali, non più lunghe

di 75 mm e avere meno di un quarto di materia secca per rendere la patatina più gradevole e croccante. Anche le marche di patatine fritte surgelate hanno dei requisiti a cui i prodotti devono conformarsi. Per garantire che una volta fritte non ci sia una estremità scura, che può essere indesiderabile per il consumatore, deve esserci un contenuto di zucchero ridotto dello 0,25 per cento.

La risposta a questi requisiti è la tecnologia

Adottando selezionatrici innovative che utilizzano la tecnologia ottica, è possibile individuare precocemente nella filiera la presenza di tossine e difetti oltre a controllare le dimensioni complessive del prodotto per consentire al cliente di ottenere il tipo di patata desiderato. Questo, a sua volta, aiuta a ridurre la pressione sui produttori, in quanto possono sia ottimizzare la resa che fornire un'alta qualità grazie alla tecnologia di selezione.

Limitare gli scarti attraverso una selezione e un riutilizzo efficienti

Nella produzione di patate, la sostenibilità è fondamentale. Per proteggere le risorse, dobbiamo garantire che le rese siano ottimizzate e che gli sprechi siano ridotti il più possibile.

Le richieste, le aspettative e i requisiti dei clienti fanno sì che le macchine per la selezione e la classificazione delle patate diventino parte integrante della filiera e contribuiscano a consentire il riutilizzo di qualsiasi prodotto potenzialmente difettoso. Soprattutto nel caso di prodotti trasformati a base di patate, un mercato in crescita con la continua uscita di nuovi prodotti, trovare usi alternativi per una patata può essere una soluzione efficiente e sostenibile. Le tecnologie di selezione come il Vicino Infrarosso (NIR) possono aiutare la catena di approvvigionamento a

selezionare patate specifiche per determinati usi in qualsiasi fase in base all'idoneità.

Ad esempio, una patata può essere giudicata dalla selezionatrice inadatta come patata fritta a causa di un difetto. Ciò non significa però che debba essere completamente eliminata dalla produzione, dato che può essere ottima per un utilizzo alternativo. Una volta rimosso il difetto, la patata può essere "riclassificata" da patatina fritta a ingrediente per altre ricette o prodotti. Qualsiasi patata che una volta era valutata come scarto può ora essere utilizzata per sostenere la redditività del produttore, il che non solo riduce lo spreco di cibo, ma migliora anche la sostenibilità della filiera.

In TOMRA, le nostre selezionatrici di patate sono progettate per sfruttare al meglio il raccolto e garantire l'eliminazione di difetti, ammaccature e marciume. Le nostre selezioni possono essere programmate per differenziare in base a: difetti, caratteristiche biologiche, forma e dimensioni, struttura, colore, densità e corpi estranei, per aiutare i produttori ad aumentare la resa e la qualità dei prodotti per i diversi clienti.

Una nuova era nella produzione sostenibile di patate

Il pianeta si trova ad affrontare delle sfide. La popolazione in crescita e il cambiamento climatico pongono continui problemi su come cresciamo, produciamo e trasformiamo le risorse - e l'industria della patata non fa eccezione.

Con un aumento globale della domanda, la produzione di patate deve adattarsi per massimizzare il suo valore, ottimizzare le rese e aumentare la qualità dei prodotti attraverso l'uso di soluzioni tecnologiche. 🏠

www.tomra.com



All'ultimo Simei MAGUSA ha presentato il nuovo frantoio-diraspatore Neò



La continua ricerca del miglioramento della qualità dei vini ci ha portato alla conclusione che i macchinari sono un fattore chiave per ottenere buoni risultati”, afferma Josep Gual, direttore di Magusa. “Per questo motivo abbiamo deciso di presentare diverse novità al Simei, novità che mostrano come siamo in grado di eseguire l'intero processo di produzione delle nostre attrezzature, dalla progettazione di ogni pezzo alla sua produzione e, inoltre, di adattare queste attrezzature alle esigenze concrete di ogni cliente”.

In questo senso, la novità più importante presentata da Magusa è il destemmer Neò, un team che fa parte dell'alta gamma di prodotti Magusa. Le nuove aggiunte e miglioramenti la rendono una macchina altamente versatile, in particolare per le sue gambe telescopiche e il suo pannello di controllo mobile pivotante, che può essere installato ovunque nel destemmer. Inoltre, per continuare nella sua linea verso la sostenibilità, Magusa ha rimosso le materie plastiche dal destemmer Neò e le ha costruite al 100% in acciaio inossidabile.

L'attrezzatura Neò è stata progettata per ottenere una diraspatura delicata delle uve. Per le loro caratteristiche e flessibilità d'uso, consentono la diraspatura di qualsiasi tipo di uva, compresa la raccolta con vendemmia. Tutto ciò è possibile grazie all'intercambiabilità del cilindro destemmer con diversi diametri di foratura, realizzato con materiali diversi come acciaio inossidabile o polietilene.

L'asse centrale delle diraspatrici è dotato di spatole di gomma regolabili che consentono una regolazione precisa della diraspatura.



Tutte le apparecchiature Neò hanno un frantoio mobile che ti consente di realizzare un frantoio a piacimento.

Dotati di rulli mobili in gomma per alimenti, consentono di regolare la pigiatura dell'uva per prevenire la rottura del seme e ottenere un risultato ottimale. Questi rulli sono realizzati in formato a stella, con un design esclusivo del marchio Magusa che si distingue per la sua qualità schiacciata a bassi giri (140 giri / min).

Durante Simefi, Magusa ha anche presentato novità nei suoi nastri trasportatori con la motorizzazione integrata all'interno dell'apparecchiatura, un'innovazione che rivoluziona il mercato poiché i team concorrenti lavorano con il sistema di motorizzazione esterno. Uno dei modelli esposti alla fiera era la cinghia di sollevamento CTG, un'attrezzatura costantemente aggiornata che si distingue per design, qualità, versatilità, robustezza e per avere una vasta gamma di opzioni che soddisfano ogni esigenza



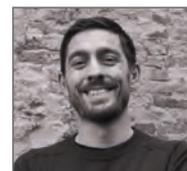
“Stiamo curando i dettagli delle finiture delle nostre attrezzature poiché siamo molto attenti all'ambiente e alla sostenibilità. Vogliamo contribuire con il nostro granello di sabbia rendendo le nostre attrezzature più igieniche e sicure, oltre che più efficienti. Pertanto, vogliamo che abbiano bisogno della minima manutenzione e richiedano il minor uso possibile di acqua”, ha spiegato Josep Gual, direttore di Magusa. 🏠

www.magusa.es

MAGUSA 
maquinaria vinícola



Il mercato agroalimentare italiano tra effetto scorte e rischio recessione



*a cura di
Gabriele De Luca*



Si è spesso sentito dire che il mercato agro-alimentare italiano sarebbe tra quelli meno impattati dai funesti effetti della pandemia globale, ma si tratta purtroppo di un'affermazione scorretta. L'iniziale impennata legata alla corsa alle scorte, che ha creato un illusorio effetto di crescita, si è ben presto esaurita.

Già ad aprile i consumatori si sono resi conto che la crisi sanitaria non avrebbe messo in difficoltà l'approvvigionamento di beni alimentari.

La corsa alle scorte si è così arrestata, lasciando come eredità dispense piene di cibo da consumare e un conseguente rallentamento dei consumi. Alla fine

della prima fase di crisi, il settore della produzione alimentare si è attestato su un - 6,5% nel confronto marzo 2020/19.

Per comprendere la rilevanza di questo dato basti pensare che dopo la crisi del 2008 i cali registrati non sono andati oltre a un picco negativo del -1,9%, im- paragonabile a quello assai peggiore che purtroppo dovremmo registrare a fine 2020.

Ma facciamo un passo indietro, e vediamo in che condizioni il settore si è presentato alla sfida contro il Covid-19.

Nel 2007 la produzione industriale del Paese aveva raggiunto un progresso del +1,8% sul 2000, anno di base del periodo in esame.



Rispetto a tale soglia massima, la produzione è poi arrivata ad accusare, nell'anno peggiore della crisi (il 2014), una caduta del -24,3%, per poi risalire parzialmente al -20,2% nel 2019.

Nel complesso, sull'intero arco 2000-2019, la produzione industriale del Paese ha accusato una discesa di 18,8 punti, con un calo medio annuo di 0,99 punti percentuali. L'Italia, insomma, è arrivata a fronteggiare l'epidemia già in affanno: il Paese ha sofferto un gap di politica economica molto pesante e duraturo nel tempo, che ha gravato pesantemente sulla salute del sistema e lo ha fatto entrare nella crisi attuale in condizioni già critiche.

Il Paese si è affacciato nell'attuale scenario fortemente indebitato, gravato da 70 miliardi di oneri annui per interessi collegati, e con un tasso di sviluppo sostanzialmente pari a zero.

Un Paese molto fragile, quindi, e senza riserve cui attingere, se non quella di ricorrere, in caso di shock, alla leva di un debito ancor più ipertrofico. L'impatto sul PIL della crisi attuale rischia così di essere sensibilmente superiore alla caduta di 6,3 punti emersa alla fine dello scorso decennio. E' probabile che esso sfiori e forse superi la soglia delle due cifre.

A fronte di questo scenario, la produzione dell'industria alimentare ha reagito, com'è noto, in modo

nettamente migliore. Intanto nel 2007 aveva messo a segno un progresso del +12,4% sul 2000.

Mentre, successivamente, ha accusato cali cumulati di 2,1 punti nel biennio 2008-2009, e poi di 3,3 punti nel triennio 2011-2013. Nel 2019 la produzione alimentare ha registrato così un aumento del +16,2% sul 2000, con un tasso medio annuo del +0,85%. Sul fronte export, i trend degli scorsi anni, a livello complessivo e più ancora alimentare, sono stati nettamente migliori.

È ad essi che si deve la tenuta nel tempo di entrambi gli aggregati. Ci si limita a ricordare che, sull'arco 2000-2019, l'export della trasformazione alimentare è quasi triplicato in valori correnti, mentre quello del totale industria è quasi raddoppiato. L'export complessivo, tuttavia, anche se ha mostrato un passo espansivo nel 1° bimestre dell'anno, subirà conseguenze probabilmente superiori a quelle collegate alla crisi Lehman Brothers. Il gap aggiuntivo in fatto di export rispetto a quello scenario, purtroppo, sarà ancora più marcato proprio nell'alimentare.

È ancora complesso fare previsioni, ma è estremamente probabile che nel 2020 il valore dell'export cali almeno del -15%, le vendite interne tra il -15% e il -18% in valore e il -12% e il -14% in quantità e la produzione del -7/-8% in quantità, con rischi al ribasso. 🏠





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

SOLUZIONI AD HOC, PER INCARTARE LA QUALITÀ



L'artigianalità di Dolcezze Savini si unisce all'innovazione tecnologica di Tecno Pack.



Dolcezze Savini è un'azienda toscana che da tre generazioni si dedica con passione artigianale all'arte del pane e della pasticceria, utilizzando antiche tecniche di lavorazione e materie prime attentamente selezionate.

Dai suoi stabilimenti nel Valdarno, da oltre cinquant'anni Dolcezze Savini sforna prodotti di alta qualità come il famoso pane cotto nel forno a legna, preparato con un grano prodotto e macinato in Toscana.

Oltre alle varietà di pane e pizza realizzati con diversi tipi di farina, il marchio valdarnese

vanta una ricca produzione di pasticceria che annovera tra i suoi prodotti anche i dolci tipici senesi prodotti dalla storica azienda Fiore 1827, acquisita da Dolcezze Savini nel 2017. Tra questi ci sono tre importanti prodotti Igp: due senesi – Panforte e Ricciarelli – e uno legato al territorio toscano – i Cantuccini.

Da tempo l'attività di Dolcezze Savini è orientata verso una produzione che dedica particolare attenzione alla selezione di materie prime naturali, alla riduzione del contenuto di glutine nei suoi prodotti, all'eliminazione totale dell'o-



Tecno Pack
PACKAGING MACHINES

ifp
PACKAGING

SP
general system pack

lio di palma come ingrediente e all'elaborazione di etichette più chiare e leggibili per i clienti. L'attuale dimensione dell'azienda, che con le unità produttive nel Valdarno conta oltre cento dipendenti, non ha però snaturato le caratteristiche originarie di Dolcezza Savini, confermando la sua vocazione per l'artigianalità, la sua dedizione alla qualità e la volontà di essere all'avanguardia in termini di tecnologie utilizzate nei propri stabilimenti.

A questo proposito, nel 2019 l'azienda ha costruito un nuovo stabilimento produttivo di oltre 4.000 metri con il chiaro intento di investire

fortemente in innovazione tecnologica. Accanto all'integrazione di due nuove linee semi automatiche per la produzione di pane parzialmente cotto, il nuovo investimento ha aperto un maggiore spazio alla produzione artigianale con il potenziamento della produzione di basi per pizza lavorate a mano. L'azienda ha inoltre sviluppato un sistema gestionale completamente informatizzato che la fa entrare di diritto nel mondo dell'industria 4.0.

Questo processo di innovazione ha trovato pieno compimento nel potenziamento del com-





parto packaging dell'azienda, per il quale Dolcezze Savini si è rivolta al gruppo italiano leader nella fornitura di tecnologie di confezionamento – il gruppo Tecno Pack.

Da oltre 30 anni Tecno Pack progetta, costruisce e commercializza macchine confezionatrici orizzontali e impianti automatici di confezionamento per l'industria alimentare e per molti altri settori applicativi.

Tecno Pack è costituita da un gruppo di aziende – Tecno Pack, IFP e GSP - con sede a Schio, in provincia di Vicenza, che si distingue nel suo settore per le proprie svariate e innovative linee, flessibili e totalmente adattabili a qualsiasi esigenza.

L'azienda vicentina grazie alla propria spiccata propensione all'innovazione e alla dinamicità, propone da sempre tecnologia costantemente all'avanguardia, facilmente adattabile alle necessità di ciascun cliente e alle peculiarità di ciascun prodotto da confezionare.

Inoltre, incrementando costantemente la digitalizzazione nei propri sistemi di confezionamento, fornisce una tecnologia moderna, performante e sicura, che consente ai clienti di avvalersi di un sistema di confezionamento efficiente e in linea con gli standard qualitativi del mercato.

La collaborazione fra Tecno Pack e Dolcezze Savini si è concretizzata nella realizzazione di tre linee di confezionamento, spe-

cificatamente ideate dal gruppo scledense per il comparto pane dell'azienda valdarnese.

Queste, nel dettaglio, le nuove linee packaging implementate nel sistema di produzione di Dolcezze Savini:

- linea orizzontale Monopiega Diamond 650.

Si tratta di una confezionatrice per film termoretraibile, assolutamente innovativa e ad alte prestazioni, progettata per avvolgere sia prodotti solidi sottili di piccole, medie e grandi dimensioni, sia prodotti di grandi dimensioni;

- linea Flow pack ATM FP 025 per base pizza, ideale per pinza romana. Questa confezionatrice orizzontale è specifica per il confezionamento in atmosfere





ra modificata grazie all' ermeticità delle confezioni che realizza, estremamente curate dal punto di vista estetico, con soffietti laterali di qualità;

- linea Flow FP 015 per panini. Questa è una macchina confezionatrice orizzontale caratterizzata da una particolare struttura a sbalzo che favorisce la sanificazione e l'accessibilità agli organi principali, per questioni sia igieniche che di manutenzione, garantendo piena sicurezza sul lavoro.

Al contempo, anche la produzione storica portata avanti nella Fiore 1827 è stata implementata con la fornitura di una confezionatrice verticale + multitesta, con la quale l'azienda punta a migliorare il tipo di confezionamento del prodotto e a ottenere una maggiore efficienza produttiva.

Con la scelta di queste soluzioni ad hoc, progettate su misura secondo le esigenze produttive di Dolcette Savini, il gruppo Tecno Pack non solo si conferma leader nello sce-

nario dei costruttori di macchine e impianti di confezionamento, ma anche partner ideale per integrare nuove tecnologie create come "vestiti su misura" in base a specifiche richieste di automazione volute da aziende che affidano il loro successo a questa eccellente realtà Italiana.

La preziosa e proficua collaborazione tra il gruppo Tecno Pack e Dolcette Savini rappresenta la massima espressione della più recente innovazione tecnologica unita a processi lavorativi tradizionali per la realizzazione di una grandissima varietà di prodotti di qualità dall'autentico sapore artigianale. 🏠



Il modello cooperativo del latte in Alto-Adige

Il settore lattiero-caseario altoatesino è un esempio virtuoso di tutela e valorizzazione del territorio in sinergia con il suo tessuto sociale e produttivo

a cura di
Chiara Natalucci



L'Alto Adige è caratterizzata da oltre 350 vette montane sopra i 3.000 metri di altitudine, da vallate fertili, prati curati e pascoli verdeggianti. A renderla una provincia unica nel suo genere, riconosciuta a livello internazionale, non è soltanto il suo paesaggio inconfondibile ma anche quella che, da decenni ormai, è diventata la sua principale realtà economica: la filiera del latte. Questo settore, vero motore economico delle aree montane altoatesine, rappresenta un modello di business virtuoso in cui le aziende lattiero-casearie, organizzate in forma cooperativa, si sostengono a vicenda e tramandano di generazione in generazione i valori connessi al benessere animale e alla sostenibilità.

Questo modello di produzione nasce nelle aziende agricole, prevalentemente a gestione familiare e di piccole dimensioni, dove gli agricoltori si curano del benessere degli animali e della salvaguardia del paesaggio. Il latte, prelevato dai mezzi di raccolta, arriva nelle latterie dove viene lavorato e trasformato entro 24 ore dalla mungitura.

Le nove cooperative lattiero-casearie (**Latte di Montagna Alto Adige - Mila, Centro Latte Bressanone - Brimi, Latteria Vipiteno, Latteria Sociale di Merano, Latteria Tre Cime Mondolatte, Latteria Lagundo, Latteria Burgusio, Caseificio Sesto e Caseificio Val Passiria**) presenti sul territorio altoatesino formano un'organizzazione che vanta una lunga tradizione, con le prime cooperative nate già nella seconda metà del XIX secolo. Le famiglie di agricoltori, che sono alla



base della catena produttiva, lavorano unicamente per le cooperative di cui sono soci e comproprietari così da creare condizioni economiche più stabili e vantaggiose per tutti e una realtà che accresce l'economia regionale rappresentando un valore aggiunto a vantaggio dell'intera filiera. Solo operando in questo modo, i contadini possono infatti beneficiare di redditi adeguati associati a oneri di lavoro socialmente accettabili.

Al termine di questa catena produttiva si trova la Federazione Latterie Alto Adige, centro di competenza e fornitore di servizi tecnici per l'industria casearia sul territorio, cui spetta l'azione di consulenza per gli allevatori e l'attività di controllo e verifica su qualità, igiene e sicurezza dei prodotti. I prodotti ottenuti si contraddistinguono per la loro caratteristica freschezza, garantita dal marchio di Qualità Alto Adige.

Il settore lattiero-caseario altoatesino è diventato un esempio magistrale di come una struttura cooperativa sostenibile e bene organizzata possa dar vita a una filiera in cui i diversi elementi contribuiscono al mantenimento e alla valorizzazione di un intero territorio e del suo tessuto sociale e produttivo.

Nella filiera latte dell'Alto Adige la sostenibilità si esprime a tutti i livelli, dall'atteggiamento rispettoso

verso uomini e animali passando alla gestione oculata e responsabile delle risorse naturali fino all'attuazione di valide pratiche agricole.

Secondo un sondaggio ideato nel 2016 dalla Federazione Latterie Alto Adige, in collaborazione con la Libera Università di Bolzano, in sette aziende su dieci gli animali hanno accesso al paddock esterno, al pascolo o all'alpeggio e, nei mesi estivi, più di tre quarti delle aziende conducono sui pascoli d'altura anche il bestiame giovane. Inoltre, il 20 per cento delle aziende zootecniche alleva razze a rischio di estinzione come Grigio Alpina, Pinzgau, Pustertaler Sprinzen e Bruna originale.

Puntare alla sostenibilità significa riuscire a offrire ai consumatori latte e prodotti lattiero-caseari di alta qualità, sani e garantiti. Già nel 2001 l'Alto Adige è stata la prima regione d'Europa a produrre latte "non OGM".

Questo impegno si è tradotto in concreto nell'obbligo di utilizzare esclusivamente mangimi e foraggi elencati nella lista positiva e senza OGM, con divieto di ricorrere a componenti alimentari di qualità scadente e anche di ricorrere, per la fertilizzazione delle zone foraggere, quasi esclusivamente all'impiego di con-



cimi naturali prodotti nei masi stessi. Oltre il 70 per cento delle aziende agricole ha quindi aderito ai severi vincoli presenti nei contratti agro-ambientali della Provincia autonoma di Bolzano (nell'ambito del Programma di sviluppo rurale) che non solo prevedono la rinuncia all'uso di fertilizzanti minerali ed erbicidi, ma anche la riduzione del numero di capi di bestiame per ettaro.

A completare il quadro possiamo aggiungere la sistematica promozione della biodiversità che viene attuata affidando la gestione dei preziosi prati magri e dei pascoli alpini ricchi di specie diverse a non meno di 1.039 aziende agricole di montagna.

Anche la conservazione della cultura rurale è tenuta in alta considerazione. Infatti ben 348 masi agricoli sono soggetti a salvaguardia e tutela dei beni architettonici e artistici e 232 rientrano nell'ambito della tutela degli insiemi.

Uno spazio rurale sano e vivace riesce ad assicurare la cura costante del paesaggio coltivato, la perpetuazione delle tradizioni popolari e degli usi e costumi vissuti e sentiti da queste persone e, per loro tramite, garantisce un futuro a questi luoghi e a questi ambienti. Il modello agricolo non è dunque solo uno schema messo in atto da secoli, ma anche un progetto che guarda

al futuro. Ecco perché questo modello viene proposto anche a coloro che non sono a diretto contatto con l'agricoltura – non è solo la scuola a spostarsi in campagna (scuola nel maso) ma è anche la filiera del latte a mirare alle scuole.

I masi altoatesini non si limitano a produrre latte, ma puntano anche sulle fonti di energia rinnovabile. Ben un terzo delle aziende agricole produce ormai energia verde; 330 aziende sono socie di impianti per la produzione di biogas.

Anche le latterie lavorano esclusivamente con corrente elettrica "verde" scommettendo altresì sul fotovoltaico e sugli impianti di cogenerazione.

Oltre il 30 per cento delle aziende si occupa attivamente di silvicoltura e gestione forestale contribuendo alla conservazione della funzione di protezione propria delle superfici boschive.

Il modello cooperativo del latte altoatesino è un sistema produttivo i cui elementi si integrano perfettamente e lavorano in sinergia per un risultato di altissima qualità, non solo in termini di prodotto, ma di valorizzazione del territorio e sostegno del suo tessuto produttivo, dando vita ad un modello sostenibile e virtuoso che guarda con fiducia al futuro. 🏠



Ottimizzazione della sicurezza e dell'integrità dei prodotti con Essential Food Packaging

Ora che la salute e l'igiene sono diventate priorità ancora più importanti di fronte alle attuali sfide globali, Sealed Air, spiega il ruolo degli imballaggi nella protezione degli alimenti



Negli ultimi due anni i rivenditori hanno lavorato duramente per rispondere in modo proattivo al dibattito sull'uso di tutti i tipi di imballaggi in plastica. L'opinione pubblica richiede un consumo "senza imballaggi". In tempi di domanda e offerta imprevedibili abbinati a una maggiore necessità di protezione alimentare, sia i retailer sia i consumatori sono tornati sui loro passi e hanno riconosciuto i vantaggi significativi che l'imballaggio apporta, in particolare se si tratta di alimenti.

Fortunatamente, esistono soluzioni di imballaggio che non solo soddisfano l'attuale richiesta di protezione e igiene per questi prodotti, ma rispondono anche alla domanda di





sostenibilità, in termini di riduzione sia dei rifiuti alimentari sia di quelli di imballaggio. Sealed Air ha effettuato una serie di comunicazioni relativamente a Essential Food Packaging (EFP) <https://sealedair.com/food-packaging/lets-be-clear-about-single-use-plastics> per definirlo più specificamente, in modo da distinguerlo da alcune materie plastiche monouso che hanno fatto maggiormente notizia.

Gli imballaggi alimentari a marchio CRYOVAC®, che hanno stabilito il punto di riferimento globale per l'EFP, sono la soluzione ideale per soddisfare le esigenze principali di retailer e consumatori, proteggendo gli alimenti e prolungandone la durata di conservazione. Ad esempio, è stato provato che il confezionamento sottovuoto skin CRYOVAC® Darfresh® prolunga la durata di conservazione del pollame di quasi 4 volte (da 5-6 giorni a 20 giorni) rispetto alla soluzione avvolta in PVC, contribuendo a ridurre significativamente gli sprechi alimentari. Esattamente come il confezio-

namento sottovuoto CRYOVAC® Darfresh®, il film CRYOVAC® BDF® e i sacchi CRYOVAC® OptiDure™, si adattano perfettamente agli attuali requisiti omni-canale, secondo cui gli imballaggi devono essere idonei tanto ai negozi fisici, quanto all'e-commerce e alla distribuzione a lunga distanza.

I prodotti sono in confezioni ermetiche evitando perdite e rischi di contaminazione esterna.

In tutti i casi, gli imballaggi alimentari a marchio CRYOVAC® non solo forniscono una robusta barriera all'ossigeno e alla crescita microbologica, ma riducono anche significativamente l'uso della plastica rispetto a molte altre soluzioni di imballaggio in plastica, massimizzando l'efficienza degli imballaggi e la sostenibilità degli alimenti nella catena di approvvigionamento.

Nel clima attuale, la capacità di CRYOVAC® di proteggere contro il deterioramento microbiologico è ancora più importante, mantenendo il cibo al sicuro da microrganismi, come batteri, lieviti, muffe e

virus. È quindi evidente che l'intera catena di approvvigionamento dell'industria alimentare ha il dovere di valutare attentamente ciò che è meglio per la protezione, l'igiene e la sostenibilità degli alimenti in questi tempi difficili.

Nella discussione sull'uso delle materie plastiche e sulla sua riduzione, l'aspetto della sicurezza alimentare non viene spesso visto come la massima priorità. In modo analogo, nonostante le migliori intenzioni di tutte le parti in gioco, le alternative di imballaggio non si rivelano esattamente sostenibili, tenendo conto dell'intera catena di approvvigionamento. Tuttavia, è emersa una più chiara comprensione del ruolo degli imballaggi alimentari e ciò costituirà un reale beneficio per tutti noi. Tornando a ragionare sulle cose fondamentali, l'imballaggio alimentare essenziale esiste per proteggere i prodotti che acquistiamo nel modo più sostenibile possibile, ed è proprio qui che l'imballaggio, come quello CRYOVAC® ha un importante ruolo da svolgere. 🏢

Le soluzioni TSC contribuiscono a una maggiore sicurezza dei pazienti!

Etichettatura efficace con la massima trasparenza

Nel lavoro quotidiano sempre alquanto stressante dei medici, degli ospedali e dei laboratori, è essenziale disporre di soluzioni di identificazione automatica efficaci, facili da usare e soprattutto affidabili.

Un processo elevato e quindi la sicurezza del paziente possono essere ottenuti etichettando in modo univoco test e campioni utilizzando etichette adesive di codici a barre sicure e affidabili e identificando distintamente i pazienti mediante braccialetti stampati. In quanto uno dei principali produttori di stampanti efficienti ed economiche per etichette di codici a barre, TSC Auto ID offre sistemi di stampa appropriati per tutte le esigenze nel settore sanitario, oltre a materiali di consumo perfettamente adatti.

Ad esempio, la **TDP-324W** è una stampante termica diretta di facile utilizzo nel consueto formato da 2 pollici per la stampa di lettere, numeri, illustrazioni e codici a barre sui braccialetti dei pazienti. A differenza di altre stampanti termiche dirette, il dispositivo di TSC presenta un design compatto ma può contenere un rotolo di braccialetti OD da 6,5 pollici. Il suo nucleo rotolo da 1 pollice lo rende compatibile con i rotoli di braccialetti della maggior parte dei produttori. La velocità di stampa di 102 millimetri al secondo assicura un rapido processo di stampa. Grazie alla sua soluzione di stampa a 300 dpi, questo dispositivo versatile e flessibile è in grado di stampare etichette in miniatura con alta precisione, in modo tale che scanner o dispositivi mobili possa-



no leggere affidabilmente i codici a barre.

TSC offre una vasta gamma di stampanti desktop da 2 e 4 pollici per consentire l'etichettatura univoca di provette o test diversi. Occupando solo uno spazio ridotto, i dispositivi possono essere utilizzati anche in ambienti di lavoro limitati e sono facili da pulire.

Le informazioni di stampa delle stampanti a trasferimento termico, come la **serie TTP-247** dal prezzo interessante o i **modelli TX200 e TC** ad alte prestazioni, sono estremamente resistenti e resistono al trattamento in diversi processi analitici e perfino in autoclave. Le stampanti termiche dirette, come la **serie DA210** o le famose **stampanti TDP-225**, sono le soluzioni più richieste quando si tratta di etichette per applicazioni semplici. I materiali di consumo adatti, in vari modelli, possono essere ordinati di-

rettamente da TSC, anche in grandi quantità.

Angelo Sperlecchi, Direttore Vendite per Sud Ovest Europa, Turchia e Israele, commenta: "Dallo scoppio dell'epidemia di coronavirus (COVID-19), TSC ha donato 300 stampanti per codici a barre a quasi 20 ospedali di varie città in Cina, per aiutare il paese a combattere l'epidemia."

Le stampanti per codici a barre TSC hanno aiutato la Cina a sostenere i sanitari in prima linea per quanto riguarda varie applicazioni, tra cui tracciamento di identità dei pazienti, accettazione ospedaliera, etichettatura di campioni/sangue, tracciamento di farmaci, ID personale e controllo di accesso e gestione dei materiali sanitari per migliorare l'efficienza di trattamento medico della forza lavoro sanitaria. 🏥

www.tscprinters.com

TSC
The Smarter Choice.

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

OROGRAF: etichette autoadesive e sleeve personalizzate

Da oltre trent'anni l'impegno costante di Orograf ha permesso all'azienda di introdurre nuovi processi produttivi, operativi, gestionali e organizzativi per il proprio sistema qualità, rendendola un marchio di riferimento nel settore delle etichette adesive. Orograf ha ottenuto la certificazione ISO 9002, continuando a mantenere una grande versatilità in tutte le fasi di lavorazione, dalla fase di progettazione grafica dell'etichetta alla produzione interna.

Questo rappresenta un vantaggio estremamente competitivo per i propri clienti, che vedono nella gestione completa del processo la migliore garanzia della più alta qualità. Orograf è un partner completo, dotato della competenza necessaria per soddisfare ogni esigenza di mercato.

L'innovazione e la ricerca sono da sempre le sue priorità, che permettono di creare prodotti che offrono molto di più delle tradizionali soluzioni di etichette adesive.

ETICHETTE ANTICONTRAFFAZIONE E ANTITACCHEGGIO:

- Etichette in materiali ultradistruttibili.
- Etichette su pellicola olografica disponibili in vari colori e con inchiostro in rilievo.
- Etichette VOID: se rimosse, rilasciano del colore sulla superficie del prodotto.
- Ologrammi di sicurezza bidimensionali e tridimensionali.

TWIN LABEL:

- È un'etichetta che si apre, composta da due etichette una sopra l'altra, in cui si possono stampare 4/5 colori per lato.





ETICHETTE PROMOZIONALI:

- Etichette in tessuto.
- Etichette adesive gratta e annusa, contenenti microcapsule profumate che si attivano se sottoposte a sfregamento.
- Etichette adesive gommate in schiuma fino a 2 mm di spessore.

ETICHETTE IN 100% FILM SINTETICI:

Decorazioni in PP/PE, scritte ad alta risoluzione e grafica no-limits.

I sistemi di stampa tipografica, serigrafica, offset e a caldo impiegati da Orograf, permettono di stampare su qualsiasi tipo di materiale adesivo come film rigati, goffrati, metallici e sintetici. Il punto di forza dell'azienda è la capacità di combinare diversi sistemi di stampa su un'unica linea di produzione (stampa tipografica ad alta risoluzione, offset, stampa flessografica ad alta definizione, serigrafia e stampa a caldo con goffratura), senza porre limiti alla creatività del cliente. Un'etichetta di qualità non parla solo di un prodotto, ma contribuisce anche all'immagine aziendale. Orograf dispone di macchine rotative che stampano fino a sei colori contemporaneamente, utilizzano vernici UV su qualsiasi tipo di carta o film sintetico, e hanno delle velocità di stampa estremamente elevate. Questo permette di offrire un eccellente rapporto qualità-prezzo.

Sleeve termoretraibili

Dopo una lunga fase di preparazione, Orograf ha di recente aggiunto una macchina per la stampa di sleeve termoretraibili. Gli sleeve (realizzati in PET, PVC o PLA) possono essere stampati in più colori e persino in colori metallizzati, così da garantire look e design nuovi a tutti i prodotti dei clienti. L'innovazione più importante riguarda la possibilità di predisporre ogni sleeve con un sistema "tear off", di facile apertura dopo l'acquisto. 🏠



+39 02 89775524

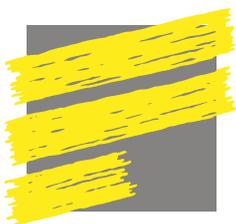
info@finpac.it



www.finpac.it



via IV Novembre,54
20019 Settimo Milanese (MI)



FINPAC

www.finpac.it - info@finpac.it



Distinguiti dalla massa con le sleeve su lattina by FINPAC ITALIA



L mercato delle bevande in lattina continua a crescere, mentre FINPAC ITALIA è diventato un fornitore di spicco nel settore. Dalla birra ai succhi, dallo spumante alle bevande energetiche, le sleeve su lattina consentirebbero agli imbottiglieri indipendenti e alle grandi marche di distinguersi dalla massa di lattine standard stampate, presenti sugli scaffali.

La nostra ultima etichettatrice sleeve per lattine, recentemente fornita a un imbottigliatore principale in Estremo Oriente, consiste in una linea completa di sleeveveratura con 5 formati diversi di lattine, per i quali viene raggiunta una velocità di 30.000 unità/h con efficienza del 98%.

Finpac Italia, grazie alla sua posizione privilegiata di leader globale del settore, sta recentemente assistendo ad un interesse sempre maggiore da parte dei propri clienti, rivolto alle lattine piuttosto che alle bottiglie tradizionali.

Di seguito vogliamo attirare l'attenzione del lettore di Rassegna Alimentare sulle ragioni per le quali

l'etichetta sleeve su lattina risulti estremamente allettante per le aziende e perché FINPAC ITALIA dovrebbe essere la prima scelta quando si parla di imballaggi per bevande artigianali.

In generale, le lattine possono essere raggruppate in 4 categorie merceologiche: slim, sleek, stubby e standard, con volumi da 222 ml a 500 ml o più, con diametro da 200 a 211 mm. e altezza da 92 a 168 mm.

Confrontiamo le modalità più comuni di packaging rispetto alla sleeveveratura della lattina:

- Rispetto alle tradizionali bottiglie in vetro, le lattine di alluminio sono più leggere, più economiche e molto convenienti da spedire. Non ci si deve preoccupare della loro rottura durante la spedizione, come invece accade per le bottiglie in vetro. Le lattine sono riciclabili al 100% e, grazie ad una delle ultime tendenze degli stampatori di poter offrire etichette pre-perforate verticalmente, queste risultano facilmente separabili dal corpo delle lattine, il che costituisce un plus per la riciclabilità e la riduzione dell'impat-

to ambientale relativi all'imballo "lattina".

- Il vantaggio principale di una lattina con etichetta termoretraibile rispetto a una lattina con etichetta a colla è la decorazione. Quelle con etichetta a colla hanno un'area di stampa limitata, che espone le parti metalliche non decorate. Le etichette Shrink Sleeve consentono invece una copertura a 360 gradi, dando un aspetto più professionale e offrendo una più ampia superficie, per maggiori opportunità grafiche e di branding.
- Le lattine stampate sono fantastiche, e nessuno in Finpac Italia ha dubbi al riguardo. Tuttavia, i requisiti minimi di ordine imposti, impongono dei limiti considerevoli. La maggior parte dei produttori di lattine in alluminio richiede un ordinativo minimo per SKU, che il più delle volte va ben oltre le 100.000 lattine. Anche se il MOQ non è un problema per te, lo spazio richiesto in magazzino per gestirne la logistica tende a diventarlo. Se sei un'azienda relativamente nuova, molto probabilmente non

hai lo spazio sufficiente per immagazzinare una considerevole quantità di lattine. Alcune grandi aziende sono in grado di soddisfare queste esigenze, ma possiamo dire lo stesso per gli imbottiglieri indipendenti o piccoli, che lanciano un nuovo prodotto?

Perché scegliere FINPAC ITALIA come fornitore.

1. Oltre 400 impianti e linee dedicate alle sleeve termoretraibili di FINPAC in tutto il mondo, dall'Australia all'Argentina, con produttività oraria da 6.000 a 72.000 lattine / h: FINPAC ITALIA ha una vasta esperienza nella tecnologia delle sleeve termoretraibili. Grazie anche alla partnership di lungo termine con fornitori globali chiavi in mano per le linee di bevande, è considerata un fornitore affidabile per l'altissima efficienza delle proprie linee, offrendo al contempo un elevato rapporto prezzo/prestazioni.
2. Tempi di consegna brevi: poiché le lattine di alluminio sono stampate in linea dal produttore, i tempi di consegna sono soggetti a fluttuazioni! Utilizzando FINPAC ITALIA come fornitore di sleeve termoretraibili, è possibile completare il progetto in circa 4-6 settimane. Questi tempi bre-



vi di consegna, ridotti ulteriormente con la stampa digitale, consentono di arrivare a posizionare il prodotto sugli scaffali più rapidamente, cosa che a sua volta aumenterà i profitti.

3. Nuovi effetti & tecnologie di stampa: le ultime novità in tema di sleeve sono oggi disponibili per tutti, garantendo risultati sorprendenti: dallo scintillio al metallizzato, dall'effetto specchio all'oro e all'argento, dal luminescente al flou e agli effetti UV.

Diverse tecnologie di stampa possono essere applicate sulle etichette per lattine, ottenendo risultati ad alta risoluzione: offset, rotocalco,

flexo UV, flexo solvente e stampa digitale. Basta chiedere al team di esperti Finpac la migliore soluzione per le tue esigenze!

FINPAC ITALIA, grazie alla propria area aziendale dedicata alla gestione e sviluppo dei materiali di imballo coordinata da Sandro Arconti, è capace di fornire una soluzione completa. Siamo in grado di gestire l'approvvigionamento, la progettazione e l'applicazione di etichette termoretraibili con grande efficienza e attenzione ad ogni minimo dettaglio. FINPAC ITALIA ti fornirà una soluzione vincente, perché la qualità conta! 🏢

www.finpac.it



Emergenza liquidita': futuro a rischio per migliaia di imprese italiane



a cura di
Chiara Natalucci

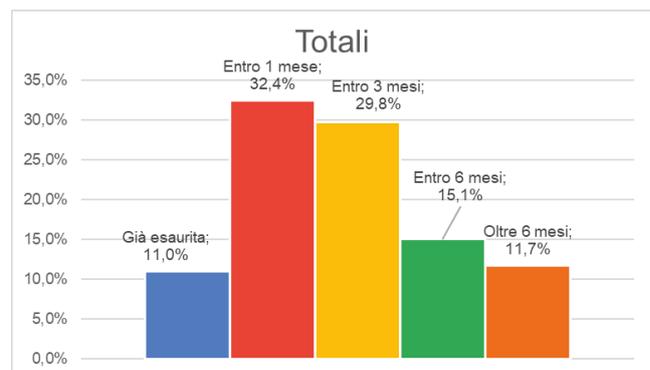
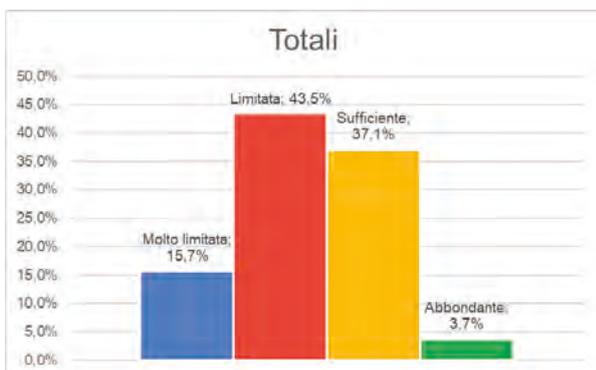
Dopo quasi due mesi di inattività gli imprenditori italiani sono costretti ad affrontare un'inevitabile carenza di liquidità. Nonostante la situazione attuale sia complicata, quello che spaventa maggiormente è la mancanza di prospettive. La paura è quella di essere lasciati soli e le misure adottate dal governo per contrastare questo sentimento crescente si sono dimostrate poco efficaci e non incisive.

Questo è quanto emerge dall'ultimo sondaggio realizzato tra l'8 e il 20 aprile da CRIBIS, società del gruppo CRIF specializzata nella business information, e Workinvoice, prima piattaforma digitale italiana di invoice-trading, su un campione di più di mille imprese. Delle imprese intervistate, il 33% ha un fatturato minore di un milione di euro, il 31% ha un fatturato compreso tra 1 e 5 milioni, il 21% tra 5 e 20 milioni, mentre il 15% registra un fatturato superiore a 20 milioni.

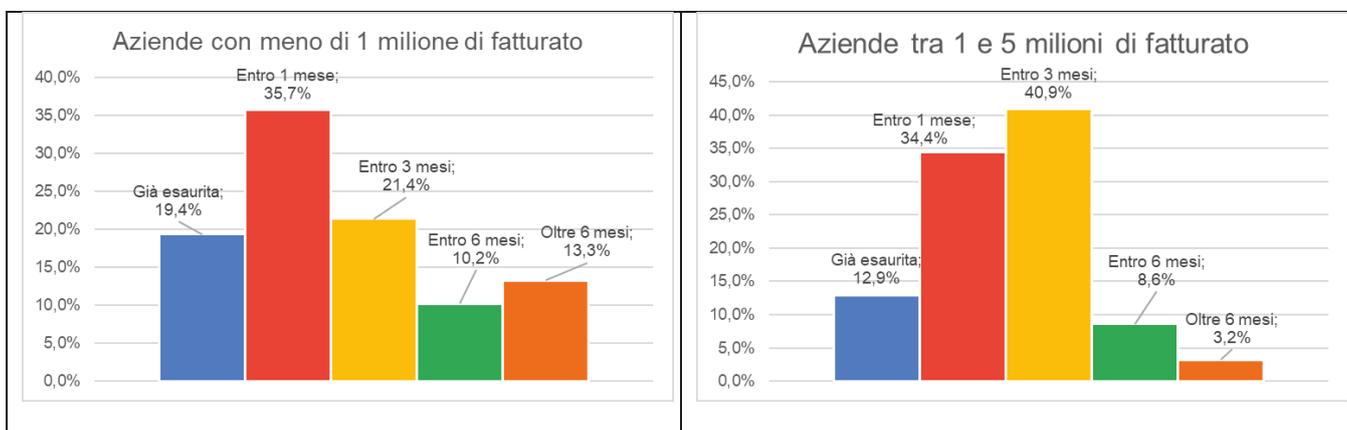
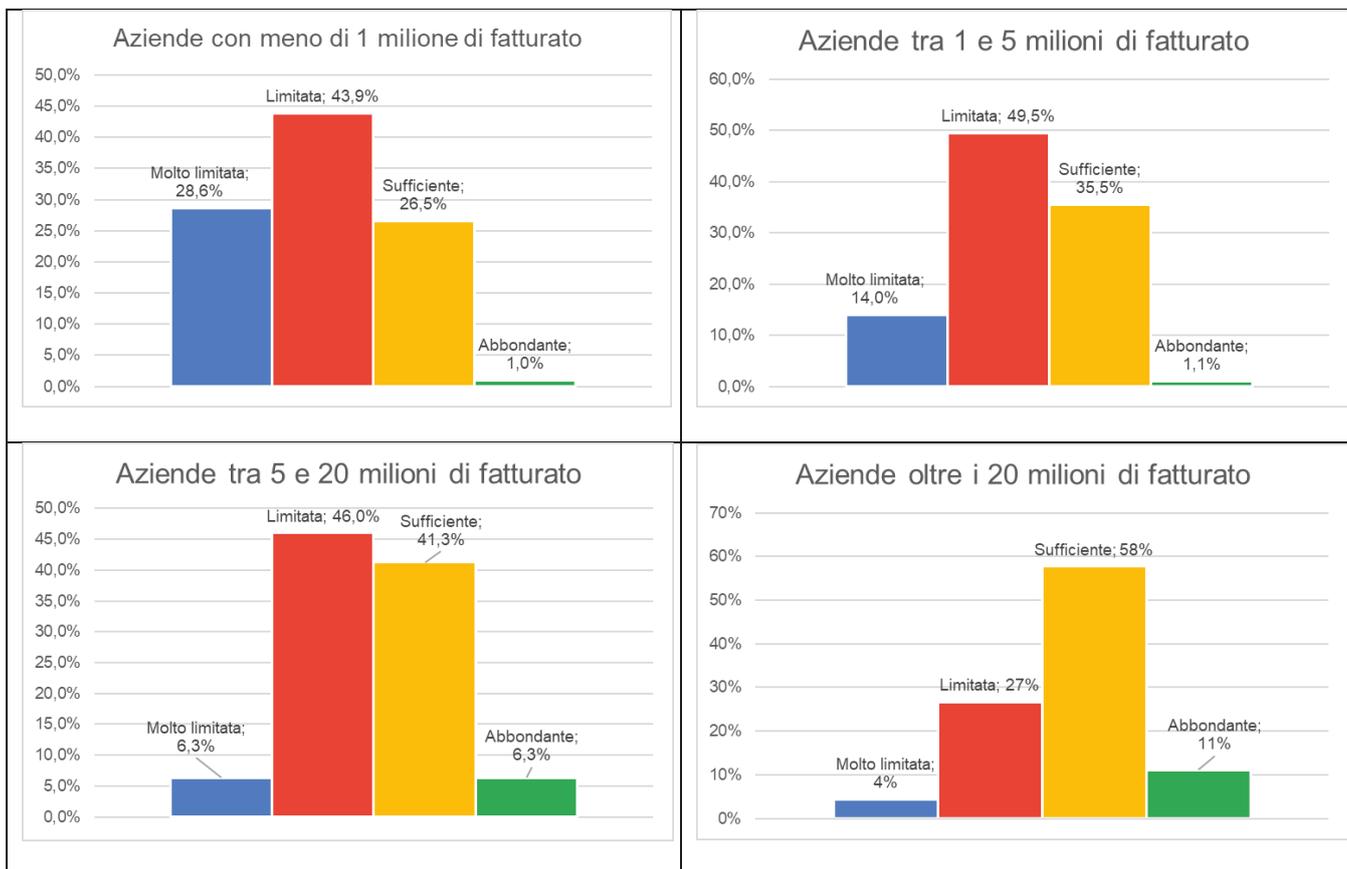
La tempestiva indagine effettuata da Cribis e Workinvoice subito dopo la pubblicazione del decreto Liquidità aveva come primo obiettivo quello di quantificare la disponibilità delle imprese in questo momento di lockdown e valutare le relative tempistiche di esaurimento.

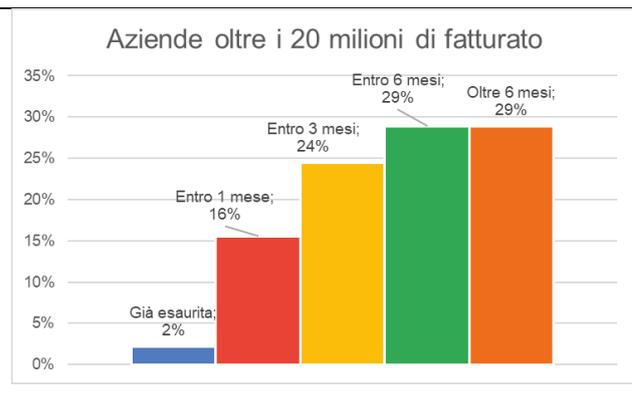
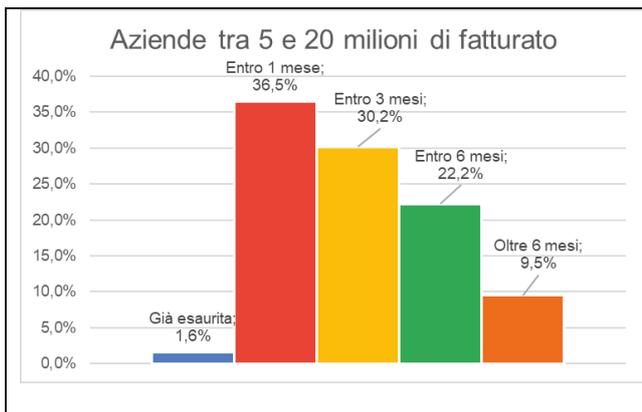
Successivamente, lo studio si focalizzava sull'efficacia e sull'impatto delle misure messe in campo dallo Stato per arginare il fenomeno.

Secondo quanto emerso dalla prima parte del sondaggio, a oggi, dopo quasi due mesi di fermo totale o parziale, la maggioranza delle piccole e medie imprese ha un orizzonte di sicurezza molto breve: più del 70% degli imprenditori intervistati ha dichiarato infatti che la propria azienda esaurirà la liquidità entro tre mesi. Di queste, l'11% delle imprese l'ha già esaurita, il 32,4% la esaurirà in un mese e il 29,8% entro tre mesi.



Le PMI si trovano in un grave momento di difficoltà a causa del prolungato periodo di lockdown



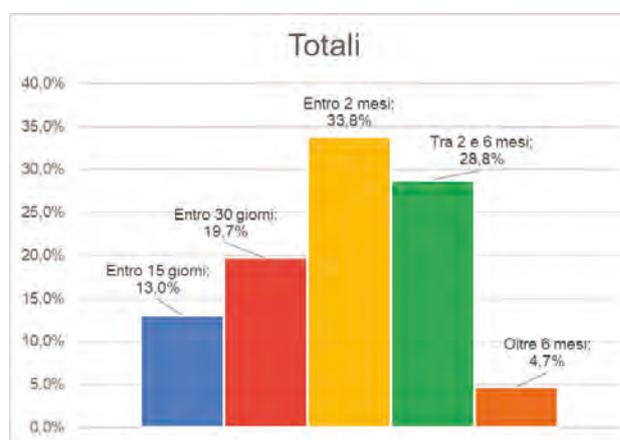


I dati sembrano parlare chiaro e non stupiscono L'Amministratore Delegato di CRIBIS, Marco Preti, che commenta: "Il tema della liquidità è centrale in questo momento per le PMI italiane. In un paese dove si paga mediamente con tempi superiori ai 90 giorni, che in alcuni settori superano i 130, una crisi come quella che stiamo attraversando può rapidamente portare le aziende alla totale mancanza di liquidità e quindi al dissesto finanziario".

Il quadro generale meno rassicurante è quello di oltre 6 imprese su 10 che hanno dichiarato di avere una situazione di liquidità "limitata" (43,5%) o "molto limitata" (15,7%), con punte dell'83% tra le microimprese e del 31% tra le imprese medie.

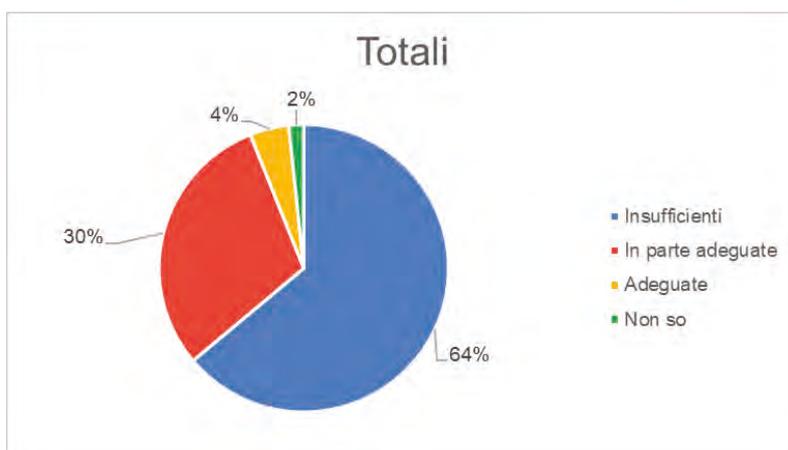
Tuttavia, il 37% delle imprese selezionate per lo studio ritiene di avere ancora oggi una situazione di liquidità sufficiente e il 3,7% di avere "abbondante" liquidità.

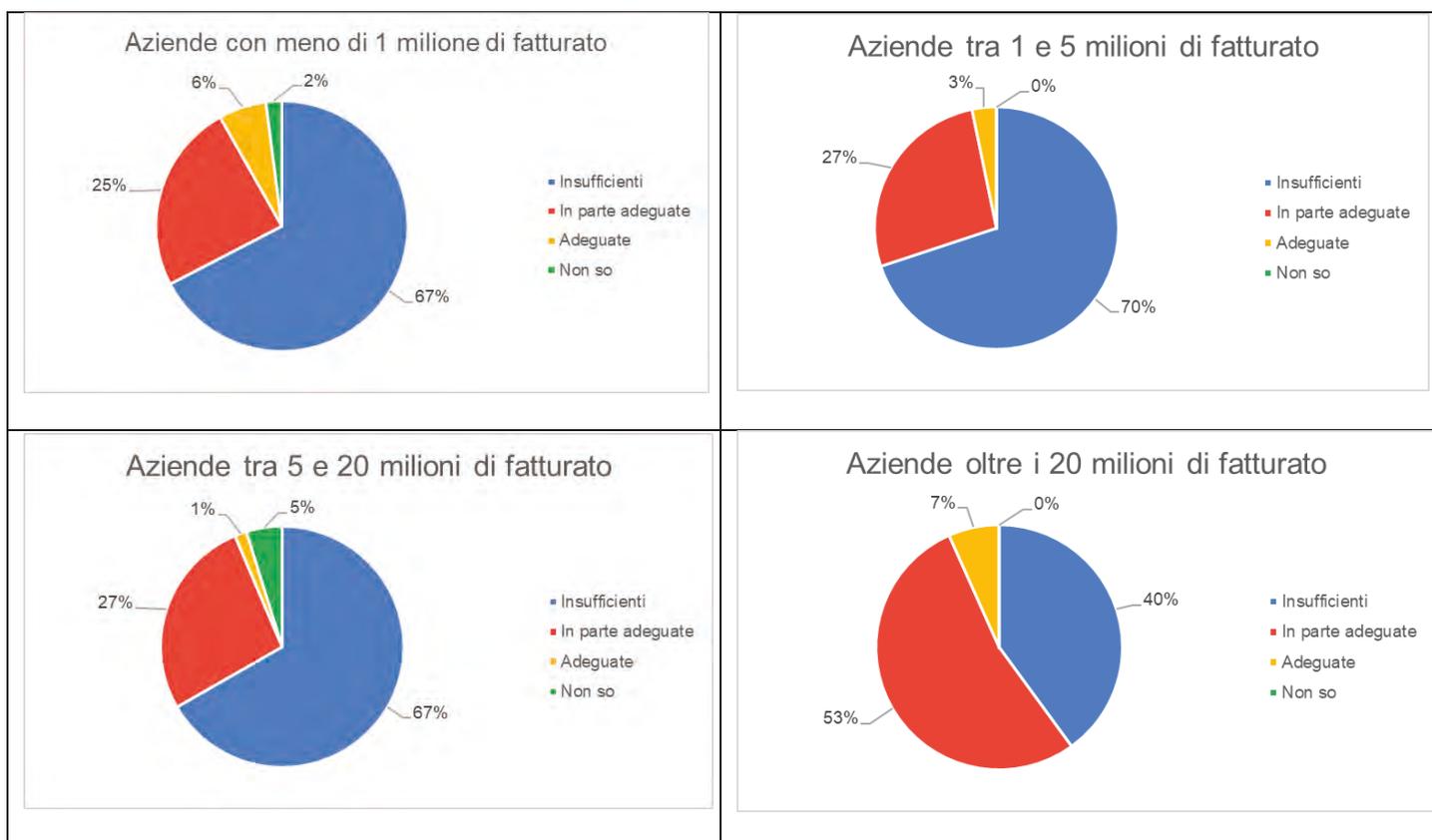
Nel mentre che le riserve a disposizione degli imprenditori si vanno assottigliando, l'attenzione si è spostata sugli interventi pensati dal governo per fronteggiare questa emergenza. Tra gli imprenditori



intervistati da Cribis e Workinvoice sembra dominare ancora una certa incertezza verso i decreti Liquidità e Cura Italia proposti dallo Stato: il 64% del campione, infatti, li ritiene non sufficienti, il 30% "in parte adeguati", e solo il 4% adeguati (con un restante 2% che non sa, a oggi, fare previsioni in merito).

Dal sondaggio risulta evidente come la fiducia nelle misure adottate cresca in maniera direttamente





proporzionale alla dimensione dell'azienda: tra le imprese il cui fatturato si colloca oltre i 20 milioni, solo il 40% definisce i provvedimenti non sufficienti e il 53% ritiene che le misure siano "in parte adeguate"; la percezione invece è opposta tra le PMI con fatturato inferiore ai 20 milioni, dove circa il 67- 70% ha espresso grande scetticismo (considerando le misure come "non sufficienti").

Riguardo alle tempistiche dei finanziamenti con garanzie statali, circa il 30% delle imprese intervistate da Cribis e Workinvoice pensa che ci vorranno tra 2 e 6 mesi di attesa mentre ben 2 aziende su 3 auspicano di ricevere i prestiti entro 2 mesi.

Sulle tempistiche c'è sicuramente più ottimismo tra le microimprese: secondo il sondaggio quasi il 42% delle aziende con fatturato sotto il milione di euro ritiene (o spera) che i finanziamenti possano essere erogati entro 30 giorni, percentuale che si attesta invece al 24% per le PMI con fatturato entro i 5 milioni, al 33% per quelle tra 5 e 20 milioni e intorno al 38% per le imprese più grandi, oltre i 20 milioni.



Lo studio ha evidenziato come la velocità di trasmissione degli aiuti alle imprese sia il nocciolo della questione.

A ribadirlo è anche Fabio Bolognini, co-fondatore di Workinvoice, che vede già delle possibili soluzioni per ripartire: "I problemi nel rendere efficaci i provvedimenti, emersi in questi primi giorni, contribuiscono a vedere nelle soluzioni digitali offerte dal Fintech un canale di trasmissione semplice e veloce.

Inoltre, l'estensione delle garanzie ai crediti commerciali amplierebbe il supporto alle nostre PMI con minori riserve di cassa".

Solo lavorando in questa direzione sarà possibile non vanificare gli sforzi fatti da tutte quelle imprese che attendono ancora un segnale dal governo. 🏛️

Scelta e dimensionamento dei sistemi di accumulo

L primo risultato di una ricerca su Google con le parole chiave “Buffering System” è una pagina di Wikipedia sul sistema di bilanciamento del PH del sangue che serve al corpo umano per mantenere il funzionamento corretto del metabolismo.

Una linea di confezionamento si comporta in modo del tutto simile, le diverse macchine presenti richiedono di essere collegate tra loro da un sistema circolatorio efficiente e che sia in grado di bilanciare le differenze di funzionamento che possono sussistere tra di loro. I nastri trasportatori rappresentano questo sistema circolatorio e troppo spesso vengono sottovalutati in fase di progetto con risultati drammatici sull'efficienza finale della linea.

Buffer accuratamente dimensionati si rendono necessari per compensare due possibili situazioni: diversità di funzionamento tra due macchine collegate in serie o recupero di produttività in caso di micro-fermate delle macchine a valle.

La prima condizione si verifica tipicamente quando una macchina a funzionamento intermittente viene collegata con una a funzionamento continuo, ad esempio se la macchina a monte produce gruppi di prodotti a cadenza regolare, mentre quella a valle richiederebbe un flusso continuo di prodotti ugualmente distanziati. Un caso non dissimile è quello di transitori di avviamento e arresto delle macchine che siano tra loro incompatibili, qui un esempio potrebbe essere quello di una macchina che in caso di fermata della macchina a valle istantanea, mentre quella a monte richiede di svuotarsi di prodotti e quindi di continuare a funzionare per qualche secondo.





La soluzione in questi casi è relativamente semplice e richiede solitamente qualche metro in più di trasportatore ed eventualmente dei motori extra per regolarizzare il flusso.

La relativa banalità delle soluzioni non deve ingannare, i costi dovuti alle perdite di efficienza causate da queste problematiche possono risultare ingenti e spesso anche difficili da identificare correttamente.

Un Buffer per recupero di produttività è di fatto un nastro trasportatore che diventa una vera e propria macchina, la sua funzione è quella di compensare le micro-fermate delle varie macchine di confezionamento per consentire alla linea di processo di non doversi fermare mai.

La scelta della sua modalità di funzionamento, dello spazio di accumulo disponibile e della capacità di recupero, dipendono da molteplici fattori di ordine tecnico ed economico, che vanno accuratamente valutati per ottimizzare il ritorno dell'investimento. Di seguito daremo alcune rapide linee guida, anche senza ambire a trattare qui completamente l'argomento.

FUNZIONAMENTO: può essere di tipo LIFO, in cui il primo prodotto a entrare nel buffer è l'ultimo ad uscire, oppure di tipo FIFO, in questo caso il primo prodotto a entrare è anche il primo ad uscire. In particolare per i FIFO ci interessano le macchine che tengono in linea aumentando gradualmente lo spazio disponibile, di fatto garantendo la tracciabilità completa del prodotto.

I Buffer LIFO sono i più economici e semplici, sono particolarmente adatti a prodotti non deperibili, con lunga data di scadenza, che possano restare in attesa del confeziona-

mento finale anche per tempi relativamente lunghi.

I sistemi FIFO sono invece più adatti a prodotti freschi e che richiedono tempi di percorrenza della linea limitati al fine di mantenere il ciclo del freddo. Sono di solito macchine più complesse e il prezzo in alcuni casi si può avvicinare a quello delle macchine di confezionamento.

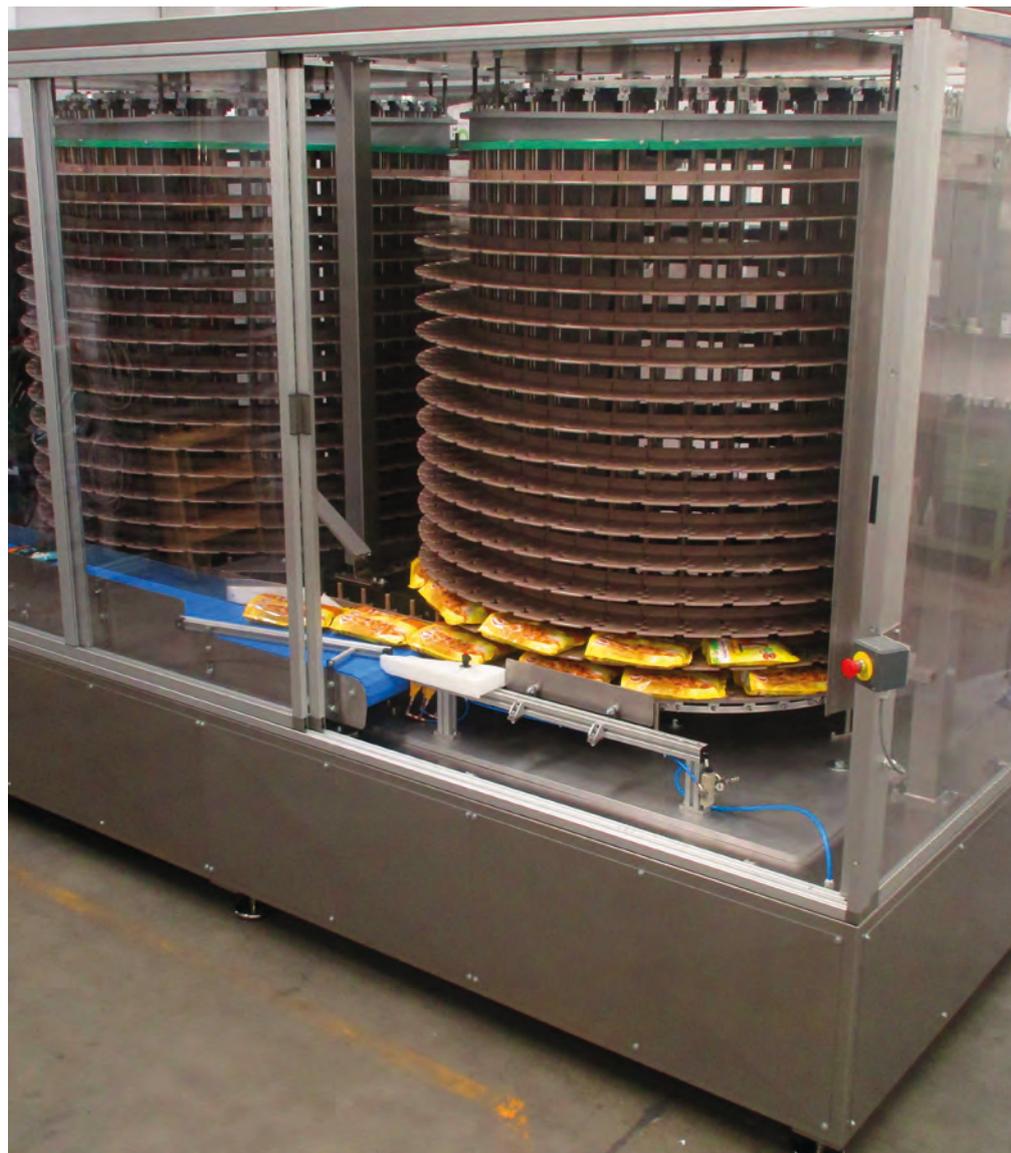
SPAZIO DI ACCUMULO: il corretto dimensionamento dello spazio di accumulo si basa sull'efficienza delle macchine di confezionamento a monte e a valle e sui loro tempi di ripristino in caso di microfermata, un guasto di ordine maggiore difficilmente sarebbe compensabile con un sistema in linea, spe-

cialmente alla luce delle cadenze produttive sempre più elevate. La maggior parte delle situazioni può essere gestita con uno spazio di accumulo corrispondente a un tempo di produzione dai 2 ai 5 minuti, .

RECUPERO: una linea ben dimensionata richiede che il buffer possa restituire prodotto durante la normale produzione, la macchina a valle deve essere pertanto in grado di funzionare a una velocità maggiore di quella nominale, tipicamente si va dal 10% al 20%.

Il tempo di svuotamento del buffer dipende da questa capacità di recupero. 

www.mhmaterialhandling.com



GPI GROUP - GEO PROJECT INDUSTRIES SRL

Dal 2014 GPI GROUP (Geo Project Industries Srl) sviluppa impianti chiavi in mano di processo, confezionamento ed imballaggio. La pluriennale esperienza forte di sinergie di rete e di interazione con altri costruttori del settore, ha permesso al gruppo di consolidare la presenza dei propri impianti in tutto il mondo con una marcata preponderanza nel settore ALIMENTARE coprendo tutte le esigenze di automazione dal confezionamento del prodotto fino all'avvolgimento del pallet. Impianti personalizzati e flessibili vestiti sulle esigenze dei nostri clienti, studiato per un uso semplice ed intuitivo.

Scegliere chi sarà incaricato di automatizzare il processo di produzione del proprio prodotto, non è materia da poco.

GPI sa capire il valore speciale che quei pochi centesimi per cui si combatte la vendita negli scaffali di un supermercato rappresentano per i nostri clienti sia che sia un sacchetto di pasta, una confezione di yogurt, un pouch di succo di frutta o una bottiglia di acqua.

È un compito importante quello che i nostri clienti ci affidano: i nostri impianti entrano nei loro stabilimenti, in casa loro, e come gli organi del corpo umano essi rappresentano il perfetto funzionamento di un processo produttivo che porta a proteggere il valore del prodotto all'interno dei nostri astucci, cartoni o pallet.

Ecco perché GPI ha fatto suo questo credo e lo fa crescere ogni giorno. Le nostre soluzioni sono molto di più di una semplice lista di macchine automatiche come formatrici, coperchiatrici, isole di carico

robotizzate, pickers e top - loaders, astucciatrici, incartonatrici, palettizzatori, robot di palettizzazione perché solo in ultima istanza la perfezione del movimento meccanico arriva ad esaltare la qualità del prodotto dei nostri clienti.

Infatti fin dal principio, dalla prima mail scambiata o dalla prima stretta di mano l'obiettivo della nostra azienda risiede in 5 pilastri:

- Realizzare una macchina ed un impianto che sia tecnologicamente avanzato, dalle forme pulite e funzionali che esaltino anche l'ambiente in cui vengono installate;
- Garantire un rapido ritorno dell'investimento ed un celere incremento dei margini di vendita
- semplicità d'uso e regolazione
- Offrire una consulenza cartotecnica personalizzata per ottimizzare la materia prima
- Assicure un post - vendita che risponda in tempi rapidi, puntando su sistemi di assistenza remota e ticketing on - line

Ecco perché anche i nostri layout preliminari saranno presentati in 3D ai nostri clienti sempre più spesso nel prossimo futuro, così da seguire la nascita del loro impianto fin dal principio vivendolo negli spazi e negli elementi che ci han-

no sempre contraddistinto. Non ci sono limiti di nazionalità o cultura, le nostre soluzioni vanno oltre: funzionano dall'Australia al Canada, passando per l'Indonesia fino a tutte le splendide nazioni Europee e al nostro bel Paese tutti collegati in remoto per assistere i nostri clienti in qualunque situazione.

Per rimanere più vicino alle necessità dei nostri clienti e quindi ridurre i tempi di risoluzione del problema, è stato realizzato un portale per il ticketing on line in caso di assistenza e la prenotazione dei ricambi selezionandoli direttamente dall' disegno esplosivo in 2D con rilievo interattivo.

Seppur distanti in questi momenti storici complessi, il nostro staff è a completa disposizione per realizzare l'impianto su misura, con la cura maniacale di un orologiaio trasposta nella forza della cinematica di un robot industriale.

Vi invitiamo a restare in contatto e a conoscerci attraverso il nostro sito web **www.gpindustries.eu** o all'indirizzo mail

backoffice@gpindustries.eu

o al numero **+39 049 9475211**. 



ROTOPRINT sovrastampa: il Pronto Soccorso del packaging

Definirli gli inventori dell'economia circolare, per la quale negli ultimi anni l'azienda ha fatto il pieno di riconoscimenti a livello internazionale, sarebbe forse troppo. Ma, di certo, quella di Rotoprint è una storia che si è inserita nel solco della sostenibilità ambientale e dell'utilizzo intelligente delle risorse ben prima che questi concetti diventassero popolari. E ben prima che entrassero a far parte dell'Agenda 2030 per lo sviluppo sostenibile delle Nazioni Unite.

Nata nel 1978 a Lainate, comune a una quindicina di chilometri a Nord-Ovest di Milano, Rotoprint ha infatti sviluppato e brevettato la tecnologia della sovrastampa di packaging e imballaggi. E, grazie a questo lampo di genio che ne fa ancora oggi il leader indiscusso a livello mondiale di una nicchia alla quale si sono rivolte, comunque, oltre 2.500 aziende tra multinazionali e realtà di piccole e medie dimensioni, è riuscita in oltre quarant'anni di attività a salvare dal macero quasi un milione di chilometri di materiali. Una quantità che, di fatto, equivale alla distanza che si percorrerebbe facendo 25 giri intorno al mondo.

“Inizialmente, quando mio padre e i miei zii hanno dato vita nel '63 alla loro azienda, l'attività era quella di stampa di materiali conto terzi”, racconta Giovanni Luca Arici, direttore amministrativo di Rotoprint.

“Successivamente i fratelli si sono divisi e mio padre, che aveva avuto un paio di richieste in tal senso da suoi clienti ed era stato intrigato dall'idea, volle provare a fare la sovrastampa, cioè la modifica di incarti già esistenti, facendo realizzare e brevettare delle macchine che non esistevano, e che tuttora non esistono come prodotto di serie, su progetti e idee sue”.

Fu così che prese il via un'attività destinata a introdurre un nuovo concetto di economia circolare. Il sistema realizzato da Rotoprint permise infatti alle aziende di recuperare interamente, anziché destinarle al macero, le rimanenze di imballaggi non utilizzabili a causa di errori, aggiornamenti nelle etichette, imprecisioni e cambi di mercato.

Un'eventualità che si registra molto più spesso di quanto si potrebbe immaginare. Anche oggi che le aziende alimentari, di prodotti per la casa e di cosmetici hanno modificato il proprio modello produttivo in modo da ridurre al minimo la merce stoccata in ma-



RS **ROTOPRINT**
SOVRASTAMPA

**SOVRASTAMPA
RESPONSABILMENTE**
OGNI KG SOVRASTAMPATO È UN KG RISPARMIATO



gazzino in attesa di essere venduta. "Il nostro è un lavoro che varia da caso a caso e che, di fatto, risponde a piccole e grandi urgenze che le aziende si trovano a gestire con un preavviso che può anche essere anche solo di sole poche ore", spiega Arici. "Può essere l'inserimento di un pittogramma che il cliente ha dimenticato, come ad esempio il PaO (Period after Opening, Ndr) che indica la scadenza dei cosmetici dopo l'apertura, o può essere l'inserimento in etichetta degli allergeni perché è cambiata la normativa". Non solo. La sovrastampa può essere utile per cancellare le promozioni dalle confezioni una volta concluso il periodo promozionale, per correggere errori di stampa, per modificare il prezzo degli articoli, variare il codice a barre, inserire una dicitura di legge che era stata dimenticata e la cui mancanza finirebbe per bloccare la commercializzazione del prodotto. O anche per rendere semplicemente più efficace un packaging risultato meno appetibile del previsto agli occhi dei consumatori. Tutti casi realmente accaduti, alcuni dei quali hanno interessato aziende leader mondiali nel proprio settore, i cui nomi sono coperti da rigidi accordi di riservatezza sottoscritti da Rotoprint con i propri clienti. "Un paio d'anni fa siamo stati contattati da un nostro cliente, un'azienda dolciaria di primaria importanza, che aveva un problema legale in Germania e che era stata costretta a interrompere una linea di produzione perché mancava una dicitura di legge in etichetta", ricorda Arici. "Quella volta abbiamo avviato la sovrascrittura in 24 ore, perché se non avessero potuto confezionare il prodotto entro tre-quattro giorni avrebbero dovuto buttar via tutta la materia prima, che era altamente deperibile". Una corsa contro il tempo che, pur non essendo un evento raro, non rappresenta nemmeno la regola. "Noi non abbiamo continuità lavoro"



rativa", sottolinea il direttore amministrativo. "Abbiamo momenti in cui rischiamo di essere quasi fermi e picchi estremi, per cui lavori anche 12 ore al giorno per fare la consegna". Quasi una dinamica da servizio di emergenza (il "Pronto Soccorso del Packaging"). La cui gestione è uno dei segreti che fanno di Rotoprint, piccola realtà familiare con una dozzina di dipendenti associata ad A.P.I., l'Associazione Piccole e Medie Industrie, il leader mondiale del proprio settore. Aprire nuove sedi all'estero, in Europa e negli Stati Uniti, per superare il problema dei costi di trasporto, la cui incidenza rappresenta il principale freno all'internazionalizzazione dell'azienda. E valorizzare ulteriormente tutto ciò che riguarda la sostenibilità ambientale, perché la prima caratteristica dell'attività aziendale è quella di consentire il recupero completo di materiali che altrimenti sarebbero destinati al macero o alla discarica. Nel futuro di Rotoprint, azienda milanese nata nel 1978 a Lainate e specializzata nella sovrastampa di packaging e imballaggi, c'è lo sguardo rivolto all'estero e all'onda

della green economy. "Attualmente il 90-95% del nostro lavoro è per il mercato italiano, ma visto che siamo gli unici con certe caratteristiche a occuparci di sovrastampa, i margini per crescere all'estero ci sono", spiega Giovanni Luca Arici, direttore amministrativo dell'azienda fondata dal padre e dalla madre (Felicia Caporaso). "L'idea è quella di aprire delle sedi, principalmente nell'Est europeo e nei Paesi Bassi, in modo da servire Francia, Belgio, Germania e Regno Unito e abbattere i costi di trasporto, che pesano troppo. Stesso discorso per gli Stati Uniti, dove l'interesse dimostrato per i nostri servizi è notevole". Quanto all'aspetto della sostenibilità, già valorizzata dall'attività stessa dell'azienda, come dimostrano i tanti riconoscimenti ottenuti da Rotoprint, tra cui il recente inserimento tra le "100 Italian circular economy stories" premiate da Enel-Symbola, "per noi il concetto di recupero era centrale fin dall'inizio", sottolinea Arici. "Ancora oggi siamo gli unici in Italia a poter salvare dal macero i materiali inutilizzabili dando loro una nuova vita".

www.rotoprint.com

ISI Plast SpA supporta la sanità reggiana

Il gruppo industriale ISI Plast S.p.A. eccellenza nel settore del packaging in materiale plastico aiuta la sanità reggiana.

La società ISI PLAST Spa a mezzo dell'AD e CEO Gianluca Melli, unitamente alla sua famiglia, ha donato € 30.000 alla Terapia Intensiva dell'Ospedale S.Maria Nuova al fine di far sentire la propria vicinanza in questo momento di drammatica emergenza.

La donazione è stata fatta attraverso la fondazione Grade Onlus e tramite il conto corrente istituito da Unindustria Reggio Emilia Con

Unindustria: Uniti contro il virus.

“Vogliamo dirvi forte e chiaro che stiamo tutti lavorando per rispondere all'attuale emergenza Coronavirus”, afferma L'Amministratore delegato Melli, rivolgendosi alle decine e decine di persone che operano a vario titolo nell'ospedale cittadino e nelle strutture designate sul territorio alla cura dei pazienti afflitti da Covid19.

“Noi nelle aziende per non chiudere, per sostenere l'economia di centinaia di famiglie e Voi operatori sanitari come veri eroi per garantire un adeguato supporto sanitario”,

sono le parole chiare e dirette che l'azienda vuole comunicare in questo difficile momento.

L'AD Melli conclude il suo messaggio affermando: “Con il Vostro e il Nostro contributo: siamo un sistema e facciamo un sistema, una ricchezza irrinunciabile.

Vogliamo continuare ad essere un punto di riferimento stabile e sicuro, senza nascondere le difficoltà e monitorando con voi l'evoluzione della situazione in Italia e nel mondo, giorno per giorno, ora per ora.” 🏛️

#SIAMORICCHEZZAIRRINUNCIABILE



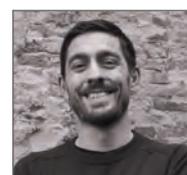
 www.isiplast.com
 facebook.com/isiplastspa
 instagram.com/isiplast

#SIAMORICCHEZZAIRRINUNCIABILE



L'impatto dell'emergenza coronavirus sulla trasformazione del PVC in Italia

A Hostmilano il mondo Ho.Re.Ca si prepara ad affrontare il New Normal



a cura di
Gabriele De Luca

L PVC Forum Italia, associazione italiana che riunisce le principali aziende di produzione, compoundazione e trasformazione del PVC, i produttori di additivi e di macchine trasformatrici, nell'ambito del secondo webinar della PVC Academy tenutosi lo scorso 7 maggio ha affrontato l'impatto dell'emergenza coronavirus sul settore delle materie plastiche, evidenziando sia i problemi che la pande-

mia ha provocato al settore che le potenziali opportunità di ripresa.

In Italia, nonostante la 'Fabbricazione di articoli in materie plastiche' sia stata inserita nell'elenco delle filiere essenziali, numerosi operatori sono stati chiusi per decreto negli ultimi mesi e anche le filiere delle materie plastiche non connesse alle richieste effettive-





ve del mercato finale hanno risentito di gravi difficoltà, con cali superiori al 10% in media, e punte negative su beni durevoli e semi-durevoli.

Per il comparto del PVC, i dati della tradizionale indagine sul consumo di PVC in Italia nel 2019, realizzata da Plastic Consult per conto di PVC Forum Italia, evidenziano in primo luogo la sostanziale equivalenza dei consumi tra volumi di PVC rigido e PVC plastificato, per un totale di 635.000 tonnellate di PVC trasformate in Italia, valore leggermente inferiore all'anno precedente.

La suddivisione del consumo di PVC, per tipo e settore applicativo fotografata nel 2019, riflette sostanzialmente la ripartizione registrata negli ultimi anni.

Sempre sulla base dei dati presentati da Plastic Consult, le previsioni 2020 risentono degli effetti dell'emergenza Coronavirus e fanno presagire condizioni incerte e difficili anche per i prossimi mesi. Ad oggi, a livello di PVC rigido, si registrano difficoltà trasversali su tutte le principali applicazioni. Solo il compound

ha evidenziato un andamento meno negativo, quantomeno nel primo trimestre. Anche a di livello di PVC plastificato vi sono state performance negative nel primo trimestre, ma con applicazioni medicali (da resina e compound) e imballaggi alimentari in decisa controtendenza. A fronte di condizioni di mercato così impegnative, è però realistico pensare ad una ripresa potenzialmente molto positiva della produzione di applicazioni in PVC qualora le risorse impegnate nel fronteggiare l'emergenza Coronavirus portassero ad un'incentivazione degli investimenti in edilizia e infrastrutture e allo sblocco dei cantieri già finanziati. Soprattutto se tali interventi fossero accompagnati da una corrispondente semplificazione burocratica e normativa.

sNuove opportunità potrebbero inoltre derivare da una gestione costruttiva della crisi, magari sfruttando potenziali sinergie o collaborazioni tra imprese, a tutti i livelli. Ad esempio attraverso ricerca e innovazione per proporre nuove soluzioni ad una società in cambiamento, creando o re-inventando nuove applicazioni industriali in PVC. 

Sistemi di marcatura e codifica MARKING PRODUCTS per il settore alimentare

Tutto per marcare e codificare la vostra qualità

Marking Products Srl rappresenta una realtà consolidata ed affidabile che da 30 anni è leader nel mercato della marcatura e codifica industriale nel settore alimentare.

L'azienda italiana è specializzata nella stampa, marcatura e codifica dei prodotti destinati alla GDO (Grande Distribuzione Organizzata), i quali in virtù di quanto prescritto dal d.lgs. 109/92, devono avere necessariamente apposti: numero di lotto di produzione, data di scadenza e sede dello stabilimento.

Marking Products fornisce soluzioni di marcatura ed etichettatura per qualsiasi prodotto del settore alimentare: stampa su uova, ortofrutta, snack, prodotti lattiero caseari, packaging e film plastico: andando



a codificare direttamente il prodotto oppure l'imballaggio esterno.

Marking Products è in grado di fornire le tecnologie più avanzate: è infatti distributore in esclusiva per l'Italia dei brand leader di mercato HITACHI e Matthews Marking Systems. Inoltre dispone di 6 sedi dislocate nel territorio italiano, in modo da fornire una pronta assistenza: Torino, Modena, Bergamo, Vicenza, Latina e Catania.

Infatti l'assistenza post-vendita al cliente rappresenta sicuramente uno dei punti di forza di Marking Products, ai vertici del settore di riferimento:

- Assistenza telefonica GRATUITA, nessun diritto di chiamata al numero: +39 011 8005570;
- Servizio preventivi di spesa per riparazioni;





- Personale tecnico altamente specializzato;
- Dislocazione di una rete di assistenza distribuita su tutto il territorio nazionale;
- Attivazione dei programmi di manutenzione;
- Macchine di Backup sempre disponibili (per evitare fermi di produzione);
- Corsi tecnici teorici e pratici.

Marking Products Srl, grazie alle tecnologie HITACHI e Matthews Marking Systems, è in grado di soddisfare ogni esigenza di marcatura, codifica e stampa industriale del cliente, fornendo soluzioni specifiche per il settore alimentare. Hita-

chi, leader mondiale nella stampa a getto d'inchiostro continuo (Continuous Ink-Jet o CIJ), può contare sul successo dell'innovativa Serie UX, con le sue caratteristiche che lo rendono il partner ottimale per le esigenze del settore alimentare:

- Perfetto per caratteri alfanumerici, date di scadenza, lotti, codici a barre, Data Matrix, QR-code e loghi grafici;
- Utilizzo semplice ed immediato;
- Manutenzione ridotta (rispetto ai macchinari concorrenti);
- Sistema di inchiostrazione a flaconi.

Grazie alle loro caratteristiche, le stampanti Serie UX di HITACHI sono i codificatori ai vertici della

categoria, in grado di raggiungere alte velocità di stampa fino a 3173 caratteri/sec, memorizzare 2000 messaggi di marcatura, disponibili piccolo/grande carattere e doppio Ugello con altezza massima di 21 mm, inoltre i modelli sono dotati di software di controllo compatibili con l'industria 4.0 avendo l'ingresso Ethernet (modbus/TPC, Ethernet/IP, OPC-UA). Infine l'unità di controllo in acciaio Inox soddisfa la protezione IP 65 e consente il lavaggio degli impianti con acqua e detergente senza dover rimuovere dalla linea l'unità stessa. 🏠

Scopri di più e chiedi maggiori informazioni al sito: www.marking.it



Ecosostenibilità, un valore imprescindibile per FINLOGIC

Leader nel settore dell'etichettatura con un'attenzione particolare al "green"

Finlogic S.p.A. azienda leader nella produzione di etichette e nel settore dell'identificazione automatica, annovera tra i suoi maggiori valori, quello dell'attenzione al tema dell'ecologia e della sostenibilità. Per questo negli ultimi anni ha apportato delle innovazioni nell'ambito della produzione e dei materiali utilizzati per la creazione di etichette. Nello stabilimento di Acquaviva delle Fonti in provincia di Bari, le etichette vengono prodotte con energia green, ovvero l'energia per le linee di produzione e per gli uffici, viene prodotta per la maggior parte da pannelli fotovoltaici. Nello stabilimento di Piacenza, Staf ha aderito al programma RafCycle™ per il recupero e il riciclo dei supporti cartacei e degli scarti delle etichette. Ogni stazione di produzione è stata dotata di un sistema automatico di aspirazione della matrice di scarto delle etichette, che convoglia il materiale in un container esterno al capannone. Grazie al servizio offerto



da LCI, una volta riempito il container, il materiale viene ritirato e convogliato nella piattaforma di raccolta più vicina, che destinerà poi il tutto alla cartiera UPM di Plattling, dove viene completamente trasformato in nuova pasta per produrre nuovi materiali. Nel 2019, Finlogic S.p.A., ha ricevuto la certificazione FSC® (Forest Stewardship Council®) una certificazione internazionale, indipendente e di parte terza, specifica per il settore forestale e i prodotti - legnosi e non legnosi - derivati dalle foreste gestite correttamente e responsabilmente, secondo rigorosi

standard ambientali, sociali ed economici. Il possesso di questa certificazione FSC di Catena di Custodia, ci consente di offrire una gamma di prodotti certificati, garantendo al mercato la provenienza del legname o della carta utilizzati per le etichette e dimostrare in maniera corretta, trasparente e controllata il proprio contributo

alla gestione forestale responsabile. Il valore dell'ecosostenibilità passa anche attraverso la fornitura di etichette compostabili e biodegradabili, per tutti quei clienti che oggi hanno deciso di confezionare i loro prodotti con packaging "green". Infatti di recente, abbiamo introdotto in produzione una gamma di materiali cartacei compostabili, e materiali plastici biodegradabili, per la maggior parte di origine vegetale, oltre materiali "wash off" ovvero facilmente rimovibili con il lavaggio, volti a consentire il riciclo delle bottiglie o barattoli di vetro. Con oltre 60 linee divise su tre stabilimenti di produzione, Finlogic è tra i primi produttori di etichette in Italia, con ben 8 sedi commerciali e di assistenza tecnica, che ci permettono di assistere i nostri clienti e rivenditori da vicino. Oltre alla produzione di etichette, Finlogic è distributore diretto per l'Italia dei maggiori brand di stampati e lettori barcode, come Sato, Toshiba, Citizen, Zebra, Epson, Oki, Vip Color e DTM; abbiamo una produzione interna di applicatori in linea per le etichette, oltre una consociata interamente dedicata allo sviluppo di soluzioni software personalizzati per la logistica, al fine di porci come fornitori globali di soluzioni per l'identificazione automatica. 🏠

www.finlogic.it



SOLUZIONI DI ETICHETTATURA E TRACCIABILITÀ DEGLI ALIMENTI

Il Gruppo Finlogic, offre le migliori tecnologie per l'**identificazione automatica**, la **raccolta dei dati** e l'**etichettatura**, al fine di supportare le esigenze di **tracciabilità**, **sicurezza alimentare** e conformità richieste dalle aziende di trasformazione, distribuzione e vendita di alimenti.

Con ben **tre stabilimenti di produzione** e nove sedi commerciali in tutta Italia, Finlogic è tra i primi produttori di etichette in Italia, per il settore alimentare, ortofrutta, vini e bevande, oltre che per tutta la GDO e il settore Retail.

Milioni di **etichette adesive neutre, stampate, per bilance pesa prezzo, in fogli A4 ed etichette e cartellini RFID** vengono prodotti ogni giorno in Finlogic.

Grazie ad un team di esperti, siamo in grado di proporre **soluzioni a 360°** per soddisfare le esigenze di sicurezza alimentare e conformità, oltre alla necessità di ottimizzare l'efficienza produttiva e l'efficacia del design delle etichette, ai fini delle vendite.

Per questo **FINLOGIC è il partner ideale per le aziende del comparto alimentare.**

Le soluzioni Finlogic per il settore alimentare

-  **Sicurezza ed etichettatura degli alimenti**
-  **Software per la Logistica**
-  **Gestione del magazzino e della distribuzione**
-  **Raccolta dati**
-  **Efficienza di produzione**

Brand distribuiti:



Gruppo Finlogic S.p.A.: 9 sedi in tutta Italia

Per saperne di più visita il sito www.finlogic.it oppure richiedi informazioni a info@finlogic.it

Tel. +39 06 23267570 | +39 080 3050511 | +39 02 96741014

OSTS il miglior partner per l'industria delle bevande



OSTS offre alle aziende del settore delle bevande tutti i servizi volti a migliorare e mantenere il rendimento delle linee di produzione nonché ad ottimizzarne i costi di gestione. L'indiscussa esperienza dei soci fondatori e dei suoi collaboratori fanno di OST S il partner ideale da contattare.

Parti di ricambio: ricambi compatibili per macchine e impianti dei principali costruttori.

I ricambi vengono prodotti da fornitori selezionati in base alle nostre specifiche tecniche.

Modernizzazioni e upgrades: sostituzione di parti meccaniche o dispositivi critici con innovative soluzioni tecniche che consentono di abbassare i costi operativi e migliorare le prestazioni.

Cambi formato: progettazione e realizzazione di attrezzature per la-

vorare nuove bottiglie ed etichette.

Fornitura di nastri trasportatori e accessori: fornitura di nastri trasportatori bottiglie, cartoni, fardelli e palette.

Automazione, cablaggi e quadri elettrici: studio e realizzazione dell'automazione di linea utilizzando la componentistica delle principali marche (Siemens, Allen Bradley, BR, Beckhoff etc.). OST S può sviluppare e realizzare progetti di automazione sulla base delle specifiche tecniche richieste dal cliente.

Ingegneria e layout: progettazioni di linee complete, integrazioni e miglioramenti di linee esistenti,

ricolloccamento di linee o parti di esse. Fornitura di nastri trasportatori bottiglie, cartoni, fardelli e palette.

Visite diagnostiche: visite diagnostiche per singole macchine e per linee complete, tramite accurate ispezioni atte ad evidenziare le inefficienze di funzionamento.

Diagnosi sullo stato di manutenzione e individuazione delle azioni da intraprendere per ottenere un miglior rendimento.

Manutenzione di impianti e macchine: manutenzioni ordinarie e straordinarie con nostri tecnici specializzati. 

www.osts.it

OSTS
OLIVIA SIMONAZZI TECHNICAL SERVICE

SORMAPEEL, l'imballaggio ultraleggero e perfettamente riciclabile di Sorma Group

Pratico, economico, a basso impatto ambientale e nella versione da 1 kg pesa meno di una moneta da 1 cent. Sormapeel, utilizzabile con i macchinari già in dotazione, è la soluzione del Gruppo per l'economia circolare



Sorma, gruppo leader a livello mondiale nella progettazione e realizzazione di sistemi di confezionamento, selezione e pesatura per il settore ortofrutticolo, ha lanciato in occasione di Fruit Logistica 2020 una novità destinata a rivoluzionare il comparto del packaging di frutta e verdura.

Si tratta di SORMAPEEL, un'inedita soluzione patent pending sviluppata dal gruppo romagnolo che, in nome dell'economia circolare e frutto di una ricerca pluriennale di proposte funzionali e sostenibili, offre vantaggi concreti a tutta

la filiera ortofrutticola e non solo, dal confezionatore, al consumatore finale, fino a chi si occupa del recupero di plastica e carta.

SORMAPEEL è la nuova linea di packaging applicabile a tutta la linea di macchinari Sorma adibiti al confezionamento di frutta e verdura. La sua adozione non richiede quindi alcun nuovo investimento per modificare o cambiare le macchine già in dotazione. Il secondo punto di forza consiste nelle prestazioni: la nuova soluzione mantiene infatti le medesime caratteristiche di visibilità del contenuto, traspirabilità, resistenza, velocità e

forza applicate a tutta linea di confezioni Sorma. Il contenuto di innovazione è dato dall'introduzione di una banda in carta "spellicolabile" (da qui "Sormapeel"), cioè facilmente rimovibile da parte del consumatore, che potrà quindi riciclare separatamente e velocemente la plastica e la carta. Inoltre, la componente in plastica è mediamente inferiore di oltre il 50% rispetto a un imballaggio tradizionale ed è completamente riciclabile: in monomateriale, o tutta in PE (Polietilene ad alta densità) o tutta in PP (polipropilene), rende ancora più semplice e immediato il recupero del materiale.

La banda in carta conferisce a sua volta una molteplicità di vantaggi. In primo luogo, oltre a essere un materiale che conferisce robustezza, permette di avere un film plastico più sottile del 70% rispetto alla norma: la carta funge da protezione al sottilissimo strato di plastica che compone il film. In secondo luogo, questa innovazione vanta l'economicità dei costi (vicini rispetto alla linea standard dell'azienda), rispetto ad altre soluzioni decisamente molto più dispendiose.

Grazie quindi al minor contenuto di plastica e alla sostituzione parziale con la carta, la nuova linea è in definitiva ultraleggera, superando sia le versioni in poliaccoppiato eterogeneo non riciclabile che quelle in monomateriale. In concreto, il formato da 1 kg di Rosapack e di Sormabag, rispettivamente 2,79g e 2,22g, è più leggero persino delle retine a clip che pesano 2,88g e non riciclabili. Sormabag da 1 kg, nello specifico, pesa meno di una moneta da 1 cent.

“Con SORMAPEEL – commenta Andrea Mercadini, AD del Gruppo – possiamo dire di avere vinto una difficile sfida contro il tempo e a favore dell'ambiente. Da anni, come Gruppo, siamo impegnati nella ricerca di materiali innovativi e di soluzioni “amiche” di quell'economia circolare sempre più necessaria per il rispetto delle risorse del nostro pianeta.

Oggi compiamo un importante passo in avanti perché, in un momento storico in cui è in corso un ampio dibattito sui polimeri plastici e il loro futuro, Sorma offre una soluzione che tiene conto degli aspetti più diversi in termini di packaging: praticità, economicità e recuperabilità.

E la convivenza di questi aspetti la rendono una soluzione concreta, che davvero può essere pensata per



tutte le linee di prodotto, e non solo per una piccola selezione di categorie specifiche, come la bio.

Una soluzione talmente innovativa, peraltro, per cui è in corso l'ottenimento del brevetto”.

“Abbiamo inoltre utilizzato materiali di largo consumo – continua Mario Mercadini, Large Scale Manager - dove il sistema di riciclo che

sta a valle è consolidato, in grado di gestirli facilmente e di smaltirli in modo efficace, a differenza di altri materiali come ad esempio i prodotti compostabili.

Al nostro interno, l'innovazione SORMAPEEL ha comportato un cambiamento nel processo produttivo, ma già da ora siamo in grado di rifornire con costanza tutti i clienti interessati, in ogni Paese del mondo”. 

Imballaggi a base carta per un futuro sostenibile

Ecco le nuove carte con barriera del leader dell'innovazione Sappi

La carta è da anni il monomateriale riciclabile numero uno agli occhi del consumatore. Per questo motivo il leader di mercato in ambito cartario Sappi sta ampliando ulteriormente il proprio portafoglio di carte con barriera ed offre già oggi alle aziende del settore un'immensa gamma di soluzioni innovative per la carta da imballaggio.

- Carta con elevato effetto barriera con nuova grammatura di 91 g/m²
- Protezione ottimale del prodotto grazie alle barriere contro ossigeno, vapore acqueo, grassi e oli minerali
- Carte con barriera antigrasso leggere da 75 g/m²

La ricerca e lo sviluppo sono molto importanti per Sappi. Questo porta ad una straordinaria competenza. Un punto focale è rappresentato dalle carte destinate al mondo dell'imballaggio flessibile con funzionalità integrate. "Nessun altro fornitore al mondo ha così tante soluzioni ed applicazioni diverse sul mercato come noi. Ecco perché i clienti di tutti i continenti si fidano di noi e confezionano le loro merci con le carte Sappi", afferma Thomas Kratochwill, Vice President Sales & Marketing Packaging and Speciality Papers di Sappi Europe, sottolineando la posizione di leader dell'innovazione. E la domanda è in forte aumento, perché sempre più aziende di diversi settori industriali vogliono confezionare i loro prodotti in modo sostenibile e, allo stesso tempo, proteggerli in modo ottimale.



I produttori di tutto il mondo, tra cui la più grande azienda alimentare del mondo, si affidano alle carte Sappi.

Infinite possibilità con le carte Sappi

Nel caso delle carte con elevato effetto barriera, è stata recentemente resa disponibile un'ulteriore versione da 91 g/m². Questa apre ulteriori campi di applicazione per i produttori di beni di marca. Tutte le carte con elevato effetto barriera di Sappi garantiscono il mantenimento della qualità dei prodotti alimentari e di altre merci. Forniscono barriere contro ossigeno, vapore acqueo, grassi ed oli minerali. Le soluzioni del leader di mercato ottengono ancora di più: risultati di stampa eccezionali, un'ampia gamma di opzioni di finitura, riciclabilità completa e termosaldabilità integrata.

Elevata richiesta di grammature basse

"Il nostro ampio know-how nel settore degli imballaggi funzionali in carta si evidenzia anche nelle basse grammature con barriera agli oli minerali integrata ed antigrasso. Queste carte leggere da 75 g/m² sono particolarmente richieste", afferma René Köhler, Head of Business Development Packaging and

Speciality Papers di Sappi Europe. Impediscono la migrazione dell'olio minerale nel prodotto finale. Questo prodotto è ottimale per il confezionamento di riso, cereali, infusi e il cioccolato mantenendo il prodotto isolato da eventuali migrazioni di residui di MOSH e MOAH. Sappi Guard MS si caratterizza anche per la sua termosaldabilità. Sappi offre un'ampia gamma di grammature, idonee per realizzare imballi primari e secondari.

Collaborazione di successo con clienti e partner

Oltre che sulla ricerca e sullo sviluppo, Sappi si concentra sulla stretta collaborazione con i clienti e i partner. Ne risultano soluzioni orientate al futuro, come il packaging ecologico e multifunzionale per una nuova gamma di barrette di noce e frutta secca recentemente lanciata dalla più grande azienda alimentare del mondo. Sappi presenterà delle ulteriori innovazioni della divisione Functional Paper Packaging in occasione della fiera interpack 2020, presso il proprio stand. 

www.sappi.com



a cura della redazione

- 1** Quali dei vostri prodotti ritenete potrebbero essere più richiesti il prossimo anno?
- 2** Quali saranno le forniture più importanti a livello tecnologico per il vostro stabilimento produttivo?
- 3** Ritenete che avrete bisogno di rinnovarvi in termini tecnologici nell'ambito del packaging, del processo produttivo o dell'automazione?
- 4** Siete alla ricerca di nuovi fornitori per quanto riguarda la tecnologia e/o il confezionamento?

PASTA FRESCA



- 1** I prodotti più richiesti a marchio Scoiattolo sono certamente quelli con ricette gourmet adatte però ad un target molto ampio. Il prodotto con maggior margine di crescita e interesse da parte dei consumatori sono i Granpanzerotti con Gamberi e Polpa di Granchio, impreziositi da una doppia sfoglia trafilata al bronzo con grano duro e uova 100% italiani e da un maxi ripieno cremoso, lavorato nelle brasiere della cucina aziendale. Interessante poiché tra le poche varianti di pasta ripiena con prodotti ittici. Anche la Pasta Fresca Ripiena BIO VEG a marchio Scoiattolo si sta dimostrando una referenza ormai in continua crescita, perfetta per un target sempre più ampio seppur attento al benessere e non solo adatta ad una nicchia di mercato.
- 2** Le forniture più importanti a livello tecnologico sono sicuramente: ottimizzazione degli impianti, in un'ottica di sostenibilità produttiva; - interventi mirati a migliorare le proprietà organolettiche del prodotto e a non stressarne la sfoglia; - studio e progettazione di nuovi sistemi di confezionamento in grado di utilizzare materiali alternativi agli attuali per avere un packaging meno impattante sull'ambiente; - realizzazione di macchinari ad hoc capaci di creare nuove idee industriali innovative per il mondo della pasta fresca; - automatizzazione dei processi dell'area dedicata al confezionamento primario e secondario per implementare il controllo di gestione
- 3** Siamo portando avanti rinnovamenti su questi aspetti come spiegato sopra
- 4** Siamo sempre aperti a nuove interessanti sfide, in linea con le nostre ambizioni di sostenibilità e qualità del prodotto, pur appoggiandoci spesso a partner fidati e storici per il nostro marchio in grado di rimanere al passo con i tempi e le esigenze.



Alice Galli
Responsabile
Comunicazione&marketing

STORIA ALIMENTARE RISPONDE

OLIO



- 1 Il nostro progetto aziendale è volto a promuovere sul mercato, oltre all'olio prodotto dalla nostra Azienda, prodotti tipici di Sicilia a seguito dell'acquisizione della licenza di commercializzazione che ci permette di acquistare e rivendere prodotti confezionati provenienti da paesi UE.
- 2 Le macchine di confezionamento e di etichettatura dell'olio prodotto dalla nostra Azienda.
- 3 Certamente sì, dato che operiamo nel mercato nazionale ed internazionale.
- 4 Sì.



Arcario Bernardo
Responsabile Produzione



Arcario Pino
Marketing e Comunicazione

FILIERA DEI CONDIMENTI



- 1 Entrambi, siamo una piccola realtà familiare che preferisce promuovere e tutelare il prodotto DOP, il vero Aceto Balsamico Tradizionale di Modena senza nulla togliere al prodotto IGP Aceto Balsamico di Modena.
- 2 Non ci sono limiti di produzione per entrambi le filiere di produzione, è scontata la necessità di dover fare numeri importanti con il prodotto IGP.
- 3 Occasionalmente saranno necessari ritocchi sul packaging ma non indispensabili per non confondere la clientela, la lavorazione non deve modificarsi ma confermarsi nel prodotto e l'automazione è sufficiente.
- 4 Crediamo di aver acquisito un rapporto di fiducia con i nostri fornitori ormai collaboratori.



Giacobazzi Valerio
Titolare e Amministratore

UOVA E OVOPRODOTTI



- 1 Le uova in guscio da galline allevate con sistemi alternativi (a terra, all'aperto e biologiche) più rispettosi del benessere animale. Inoltre, gli ovoprodotti confezionati in piccoli imballi, per praticità e sicurezza.
- 2 Stiamo installando, utilizzando la tecnologia di realtà aumentata, un impianto robotizzato all'avanguardia che renderà il processo di sgusciatura totalmente automatizzato.
- 3 Proponiamo per le uova da galline allevate con metodi alternativi in imballi in carta riciclabile al fine di ridurre l'impatto ambientale. La nostra azienda è 4.0 e siamo sempre attenti alle ultime innovazioni.
- 4 Siamo sempre alla ricerca di imballi innovativi ed ecosostenibili e guardiamo con interesse tutto il mondo dei fornitori presenti sul mercato.



Ruggero Moretti
COO Cascina Italia spa



a cura della redazione

SUPERFOOD



- 1 Mandorle, Noci di Macadamia, Farina di Carrube, Olio vergine di Cocco, Crema di Cocco.
- 2 Miglioramento della Logistica interna e sviluppo della piattaforma ecommerce.
- 3 Per il packaging, stiamo verificando un piccolo restyling e aggiungendo prodotti sfusi. Per l'automazione, stiamo costantemente lavorando sulla automazione dei processi di gestione software per velocizzare e migliorare il servizio al cliente.
- 4 Per il packaging siamo sempre alla ricerca di chi potesse risolvere l'impatto ambientale, mantenendo fermi i nostri caposaldi: usabilità del packaging in base al prodotto; conservabilità del prodotto; costo limitato per non appesantire il costo alla rivendita.



Annamatilde Baiano
Titolare

VINO E BEVANDE



- 1 Considerando il trend molto positivo di questi ultimi anni, supponiamo che ci potrà essere un'importante richiesta del nostro vino in lattina CIAO.
- 2 Sicuramente le forniture di packaging personalizzato, in particolare le ns lattine di alluminio.
- 3 Rinnoveremo sicuramente le nostre linee di produzione, migliorando quella attuale ed acquistando una nuova linea completamente automatizzata per l'imbottigliamento del vino in lattina.
- 4 Al momento siamo pienamente soddisfatti dei nostri fornitori.



Stefano Sgarzi
Amministratore Unico

DISTILLERIA



- 1 I consumatori hanno da tempo espresso la predilezione le grappe invecchiate, quindi saranno probabilmente "I tre Re" (tre nuove grappe, da vitigno unico, invecchiate in barrique) e La120 (grappa riserva). I nostri gin di punta, Cividât e DOT GIN, ci daranno sicuramente grandi soddisfazioni. Gli amanti degli amari preferiranno invece Storica Verde (amaro al basilico), Queen Mary (amaro alla canapa) e Blueberry (liquore bio e vegan al mirtillo)
- 2 L'impianto di distillazione è un unicum nel suo genere, realizzato sulla base di disegni proprietari e in parte protetto da brevetto: prevediamo un costante e progressivo aggiornamento dello stesso, nel rispetto delle sue peculiarità.
- 3 Non prevediamo radicali modifiche, quanto piuttosto interventi puntuali e mirati.
- 4 Siamo sempre aperti alle novità, ma anche convinti che le partnership stabilite nel corso degli anni con i nostri fornitori siano alla base di una ottimale collaborazione. Sono numerosi i riconoscimenti ricevuti dai packaging dei nostri prodotti.



Alain Rubeli
Amministratore Unico

- 1 Quali dei vostri prodotti ritenete potrebbero essere piu' richiesti il prossimo anno?
- 2 Quali saranno le forniture piu' importanti a livello tecnologico per il vostro stabilimento produttivo?
- 3 Ritenete che avrete bisogno di rinnovarvi in termini tecnologici nell'ambito del packaging, del processo produttivo o dell'automazione?
- 4 Siete alla ricerca di nuovi fornitori per quanto riguarda la tecnologia e/o il confezionamento?

FRESH CUT



- 1 Il consumatore dedica sempre meno tempo alla preparazione dei cibi, quindi è costantemente alla ricerca di prodotti "ready to eat", ideali anche per un pasto veloce in fuori casa, dove viene premiato l'alto contenuto di servizio.
- 2 Verranno implementati i macchinari per la ricerca di corpi estranei, i sistemi di depurazione delle acque in uscita ed automatizzata la zona spedizioni.
- 3 Da tempo Cultiva presta particolare attenzione ai packaging dei suoi prodotti, scegliendo con cura materiali sostenibili.
- 4 Cultiva, che lavora prevalentemente come copacker, sta portando avanti, su specifica richiesta, un progetto relativamente ad un packaging innovativo. Ciò non permette di escludere altre partnership con specialisti del settore.



Giancarlo Boscolo
Presidente

DOLCI



- 1 Gli occhi saranno puntati sulle nuove confezioni con forme varie: scrigno, casetta nonché l'esclusivo albero luminoso musicale. La linea carillon ha abituato il nostro consumatore, oltre alla ricerca del buono, anche a quella del bello e dell'emozionale.
- 2 Nel nuovo stabilimento di Francavilla di Sicilia che sorge in una magnifica location sono state installate le più moderne tecnologie oggi sul mercato per le produzioni a base di cioccolato. (tavolette, praline, uova, ecc), impianti automatici che permettono di lavorare in assoluta sicurezza diverse linee di prodotto.
- 3 Nuovi investimenti sono previsti per gestire alcuni nuovi prodotti prossimamente in lancio che saranno supportati da una forte campagna pubblicitaria televisiva e su stampa. nel prossimo autunno.
- 4 La ricerca di nuovi fornitori e tecnologie è parte integrante del nostro lavoro. L'ufficio ricerca e sviluppo ha il compito di segnalare periodicamente le novità per valutare nuove opportunità di business per l'Italia e per il mondo.



Vincenzo Di Costa
Presidente

PRODOTTI DA FORNO



- 1 Presumo confermino un buon andamento i prodotti col pomodoro in superficie e riscuota successo il lancio di nuovi prodotti ottenuti dopo anni di ricerca.
- 2 Saranno sicuramente attrezzature di nuova concezione anche nell'ottica del miglioramento continuo della produttività e qualità.
- 3 In previsione del lancio di ulteriori nuovi prodotti si renderà sicuramente necessario l'adeguamento del packaging, della lavorazione e dell'automazione.
- 4 Si di conseguenza andremo a valutare le migliori tecnologie disponibili e nuove soluzioni per il packaging dei nuovi prodotti



Claudio Manini
Titolare

BRIZZOLARI

nastri coi fiocchi *Made in Italy*

Brizzolari è una storica azienda lombarda, leader nella produzione di nastri decorativi dal 1950. Guidata dal figlio del fondatore, oggi l'azienda Brizzolari vanta una produzione interamente Made in Italy con esportazioni in tutto il mondo.

Quando si visita il sito dell'azienda si rimane sbalorditi dall'ampia selezione dei prodotti offerti: nastri in tessuto, nastri in polipropilene, nastri in rafia sintetica, nastri in carta riciclata, fiocchi, coccarde, nastri per il cake design e incarti speciali.

Ogni tipologia di prodotto offre un'altrettanto vasta scelta di materiali, colori e fantasie di tendenza che si adattano a diversi eventi e occasioni.

Accanto alla produzione dei più comuni nastri da regalo, il catalogo Brizzolari propone delle linee per gli amanti del pacco perfetto: una composizione di carta, nastro, scatole e borse pensate in modo coordinato per creare una confezione regalo impeccabile, da comporre con pochi e semplici gesti.

Tantissime sono le soluzioni che Brizzolari realizza per decorare o confezionare ogni tipo di regalo, da quelli molto piccoli a quelli di dimensioni importanti, per pacchi confezionati con carta regalo, con buste morbide o comode shopping bag.

Non solo, la creatività dell'azienda si spinge ben oltre e, con un occhio di riguardo alla praticità, ha anche ideato delle comode soluzioni per



Da 70 anni il nastrificio Brizzolari arricchisce
e colora ogni momento di festa

 **Brizzolari**
nastrifici coi fiocchi



rendere più veloce e d'effetto la decorazione dell'albero di Natale.

Molto ricca è la gamma di prodotti dedicata al settore alimentare, fatta di nastri certificati per il contatto con cibi, utilizzabili nel settore della pasticceria, della gelateria e della gastronomia in generale.

Per il settore dolciario, oltre alla possibilità di personalizzare nastri in tessuto o in polipropilene utilizzando diverse tecniche di stampa (digitale, serigrafica, a caldo o flessografica), Brizzolari offre diverse soluzioni di packaging per il confezionamento manuale di buste, uova di pasqua e sacchetti con la possibilità di applicare fiocchi con adesivo, con piattina metallica o con nastro, fiocchi da tirare, nastri in tessuto con tirante e chiudiborsa adesivi.

Un settore di grande tendenza è quello del cake design, per il quale la Brizzolari ha dedicato una linea specifica in cui si possono trovare nastri adesivizzati per decorare il bordo di vassoi da portata, nastri "Cake Skirt" da usare come base decorativa per appoggiare alimenti o piatti, e nastri "Dress Cake" adatti sia per decorare torte d'alta pasticceria che semplici crostate da forno.

I nastri a marchio Brizzolari sono personalizzabili, di alta qualità e Made in Italy.

Ogni fase produttiva è curata minuziosamente e controllata quotidianamente per garantire l'eccellenza del prodotto. La Brizzolari si distingue per essere da sempre attenta alle innovazioni e in linea con le tendenze più attuali del mercato, caratteristica che l'ha portata a sviluppare numerosi brevetti esclusivi. 🏠

www.nastribrizzolari.com





Tubi in PTFE per l'Industria Alimentare e Farmaceutica.

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

Edizione Maggio 2020



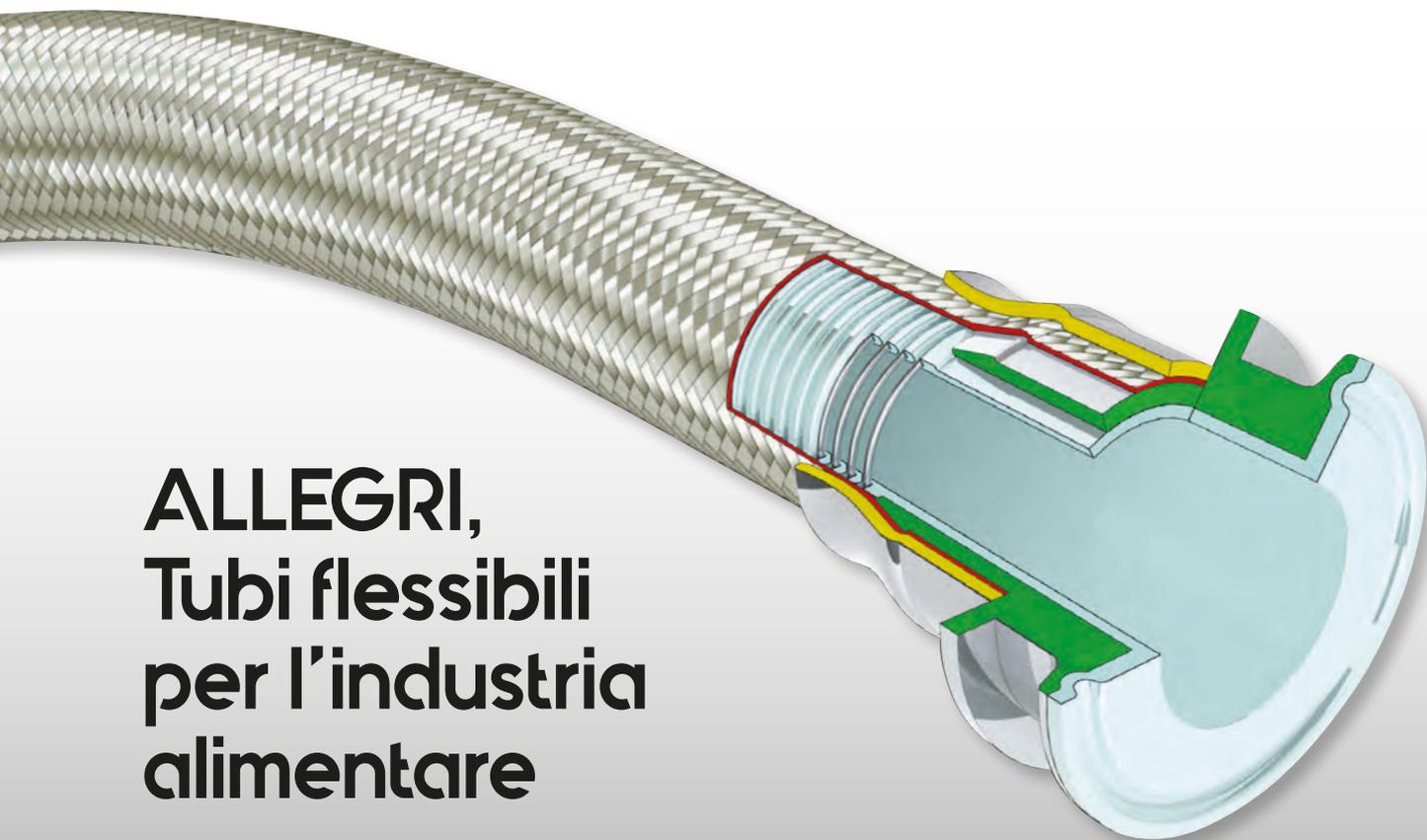
Since 1951.

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

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



ALLEGRI, Tubi flessibili per l'industria alimentare



W. PHARMA N

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

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

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

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



W. PHARMA T

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

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

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

È inoltre usato in applicazioni industriali generiche, specialmente per passaggio di liquidi caldi i gas.

Tubazione conforme alle norme FDA.



FEMMINE GIREVOLI



FLANGE



INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI



TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI



Lockdown, consumi e GDO

I dati IRI di marzo confermano un aumento delle vendite nella GDO



a cura di
Chiara Natalucci

I numeri relativi ai consumi degli Italiani per quanto riguarda gli alimenti confezionati nel periodo gennaio-marzo 2020 rivelano un aumento considerevole delle vendite rispetto allo stesso periodo del 2019. I dati elaborati da IRI parlano chiaro: la relazione tra il lockdown e la GDO durante la fase 1 dell'epidemia ha fatto registrare incrementi mai avvenuti prima, oltre che sostanziali cambiamenti nelle abitudini dei consumatori.

Per quanto riguarda l'evoluzione del fatturato, in tre mesi sono stati acquistati nella distribuzione organizzata alimenti confezionati per oltre 12 miliardi e mezzo, più di 5 miliardi e 200 milioni solo a marzo, con un balzo di quasi un quinto. Il report rivela anche che, nello stesso periodo, le vendite complessive di alimentari confezionati sono aumentate del 9,6% rispetto allo stesso periodo del 2019, sommando 12.511 milioni di euro in valore. E nel mese di marzo, inizio del confinamento completo, l'incremento anno su anno addirittura raddoppia: più 18,2% per una spesa pari a 5.240 milioni in un solo mese come conseguenza del panico da accaparramento. Ma se di accaparramento vero e proprio forse non si può parlare, non c'è dubbio che gli italiani si siano dati da fare per rifornire frigo e dispense.

Un altro fattore degno di nota è che a marzo un'ampia maggioranza di merceologie mostra una crescita a doppia cifra. Tra le famiglie di prodotti più interessate spiccano il più 55,2% dei condimenti freschi, con vendite per 54 milioni di euro, il più 44,7% dei precotti, per un valore pari a 24 milioni, e il più 35,7% della pasta, che somma 137 milioni di euro. A marzo, anche i surgelati registrano ottime performance con 297 milioni di euro in valore grazie a un incremento del 34,1%, e degli spalmabili dolci che crescono del 31,8%, toccando così i 103 milioni. Questa sembra essere la tipologia di comfort food preferita dagli italiani a marzo: i fuori pasto dol-



ci si posizionano in terreno negativo, meno 6,3%, pur mantenendo un elevato valore delle vendite a quota 175 milioni di euro.

Per quanto riguarda i cambiamenti nei gusti dei consumatori, rilevante è il dato riferito alla cosiddetta "cucina protagonista", con alimenti come farina, lieviti e preparati per dolci, che ha fatto registrare aumenti anche a tripla cifra.

E se è vero che durante la quarantena gli italiani hanno riscoperto il piacere di mettersi ai fornelli, a quanto risulta dalle statistiche molti hanno preferito farlo con l'"aiuto" delle loro marche preferite. Infatti la pasta, con un incremento del 15,9%, vende in valore per 307 milioni di euro. Di tutto rispetto sono anche i numeri relativi

al biologico: mentre nel primo trimestre dell'anno il bio sale del 9,2% con vendite pari a 457 milioni di euro, in un solo mese totalizza 191 milioni grazie a un incremento a doppia cifra del 16,7%.

Da ultimo, non si può non parlare dell'impennata degli acquisti online, fatti dalla popolazione rimasta in casa. L'e-commerce è passato da uno 0,8% di quota di mercato GDO Italia nel periodo pre-Covid a una quota di mercato pari a 1,5%. Uno studio svolto da IRI assieme all'Università Cattolica di Milano ha rivelato che la metà dei consumatori che ha sperimentato gli acquisti on line nel mass market retail lo ha fatto per la prima volta, dando vita a un processo di alfabetizzazione che, difficilmente, perderà le quote acquisite. 🏠



ProfilGate[®], il sistema di sanificazione che aiuta a prevenire la diffusione del COVID-19



Le porte di aziende, fabbriche ed esercizi commerciali si sono riaperte e il denominatore comune di tutti è il rispetto dei livelli di igiene imposti dall'emergenza COVID-19.

Scende in campo la sanificazione come alleato strategico per limitare il rischio di contaminazioni.

Ma se la mascherina viene indossata per proteggersi dalle goccioline di saliva e il gel igienizzante viene usato per disinfettare le mani, ci siamo mai chiesti come ridurre la diffusione degli agenti patogeni che può avvenire tramite le soles delle scarpe o addirittura tramite attraverso le ruote dei carrelli che transitano all'interno delle aziende?

Evitare di mettere a rischio la sicurezza dei lavoratori e dei prodotti è un obiettivo fondamentale per ogni azienda, a maggior ragione da quando è presente un nemico insidioso e invisibile come il Coronavirus.

Per far fronte a questa problematica, Collini Sistemi, distributore esclusivo per l'Italia dell'azienda tedesca HEUTE, propone le soluzioni di sanificazione a marchio ProfilGate[®].

“È da oltre 15 anni che offriamo ai nostri clienti i sistemi più innovativi per la sanificazione di ruote e soles, affidandoci alla qualità tedesca dell'azienda HEUTE che per prima, all'inizio del nuovo millennio, ha

investito nella ricerca di soluzioni per l'igiene degli pneumatici dei carrelli che transitano all'interno dei reparti produttivi delle aziende” - afferma l'Executive Manager Tomaso Collini - “I nostri clienti operano principalmente nel settore alimentare, chimico e farmaceutico e scelgono ProfilGate[®] per la praticità e l'affidabilità delle installazioni che garantiscono la qualità dei prodotti e la salubrità dell'ambiente di lavoro.”

Ma scendiamo nel dettaglio del prodotto per capire meglio come sono composti e come funzionano i sistemi di sanificazione ProfilGate[®]. Le soluzioni modulari ProfilGate[®] sono ideate, brevettate e interamente prodotte in Germania.



Ciascun modulo è formato da una vasca in acciaio inossidabile alta fino a 6,5 centimetri, all'interno della quale sono inserite delle griglie integrate da una serie di spazzole brevettate. Sono proprio queste speciali spazzole che provvedono alla rimozione dello sporco durante il transito dei carrelli o del personale a piedi: per effetto del loro pretensionamento e alla posizione inclinata delle setole, si attivano meccanicamente con movimento trasversale che va a spazzolare in maniera energica i battistrada e le soles, rimuovendo così lo sporco che cade, accumulandosi, sul fondo delle vasche in acciaio sottostanti.

Oltre ad un'efficace pulizia a secco, i sistemi ProfilGate® presentano anche una versione con detergente denominata "aqua", che integra alla spazzolatura anche una profonda sanificazione tramite il liquido disinfettante inserito nelle vasche in acciaio inox. Durante il passaggio dei carrelli e delle persone, le spazzole portano il liquido a contatto con la superficie di ruote e soles, andando così a sanificarle ed ottenendo lo scopo prefissato di ridurre

al minimo il rischio di propagazione di eventuali agenti patogeni.

Inoltre la manutenzione periodica dei sistemi ProfilGate® è molto facile e pratica: per la serie a secco è sufficiente sollevare le griglie ed aspirare lo sporco intrappolato nelle vasche di raccolta sottostanti.

Nelle versioni "aqua" è presente invece uno scarico che fa defluire il liquido che ciclicamente va sostituito.

La semplicità del sistema permette che il sollevamento delle griglie possa essere eseguito anche da un singolo operatore grazie all'accessorio "ProfilGate Lifter" con il quale è agevole sollevare e poi riposizionare ciascuna griglia del sistema.

Le soluzioni ProfilGate®, disponibili in sistemi mobili o installati a terra, a secco o con sanificante, rispondono ora più che mai alle esigenze del mercato in materia di igiene negli ambienti di lavoro come efficaci misure per prevenire la contaminazione ambientale.

L'efficacia delle soluzioni di sanificazione ProfilGate® è stata confermata anche dalle certificazioni dell'istituto di ricerca Fraunhofer, il laboratorio tedesco IBELIN e dall'ente americano FDA, proprio per il suo utilizzo anche in ambienti di produzione alimentare.

Una sanificazione accurata e costante all'interno delle aziende è diventata oggi una scelta imprescindibile al fine di garantire la salvaguardia dei lavoratori, la tutela del consumatore finale e della Salute Pubblica.

In un'ottica di progresso qualitativo, ma soprattutto in un contesto di emergenza sanitaria come quello attuale, tutte le aziende dovrebbero essere fortemente impegnate nell'adozione di sistemi di decontaminazione, meglio se semplici ed efficaci come ProfilGate®. 🏠

www.collinisistemi.it



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 stanziava 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 costan-



temente 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 $0,62/m^2K$ 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 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 per cento del fatturato all'estero.

EFAFLEX 
Porte veloci e sicure

Coronavirus: e' di una start-up nata fra Milano e Firenze il sistema di intelligenza artificiale

Per gestire file e mascherine e assembramenti nella fase di riapertura

Gia disponibile sul mercato, può essere utilizzato in quasi tutti i settori commerciali e pubblici. funziona con una semplice webcam: il sistema emette un allarme (visivo o) sonoro nel caso di assembramenti e persone prive dei dispositivi di sicurezza, rispettando la privacy.

Si chiama Vision. 2, il sistema di Intelligenza Artificiale messo a punto dalla Start-Up fiorentina Binooole per garantire la sicurezza delle persone nella "fase 2" dell'epidemia di Covid-19. Binooole, con il laboratorio di ricerca a Firenze e un ufficio sviluppo a Milano, si occupa di Intelligenza Artificiale, Data Science e Neuroscienze: tre settori di ricerca che si traducono in algoritmi e applicazioni pratiche, un mix di ambiti che consente di interpretare grandi volumi di dati per risolvere in modo scientifico problemi complessi fino ad ora impensabili da affrontare. Binooole sviluppa algoritmi e applicazioni pratiche integrando l'Intelligenza Artificiale e le Neuroscienze ed ha creato Vision2 per aiutare gli esercizi commerciali, la pubblica amministrazione, i gestori di Tpl, gli organizzatori di eventi nella gestione delle presenze durante la "fase 2": una tecnologia semplice da utilizzare (basta una normale webcam) che rispetta integralmente i contenuti del decreto governativo sulle nuove misure di sicurezza da adottare per la riapertura delle attività.

Grazie a Vision2 – che è già disponibile ed acquistabile – le comuni webcam, ormai presenti in quasi tutti i negozi e spazi di aggregazione, possono monitorare tutti gli aspetti della sicurezza nel pieno rispetto della privacy dei cittadini. Vision 2 lavora attraverso tre applicazioni diverse (tre "pacchetti" fra i quali gli imprenditori possono scegliere la soluzione più adatta alle proprie esigenze).

La prima applicazione si chiama Pro Person ed è dedicata alla gestione del numero delle persone all'interno di un luogo: la webcam inquadra il numero di persone presenti in un ambiente e se il numero è superiore a quello indicato dalle normative di sicurezza emette un segnale acustico di allarme. La seconda applicazione si chiama Face Mask e attraverso l'analisi delle immagini riprese dalla webcam rileva la presenza della mascherina sul volto delle persone all'ingresso

*Si chiama "Vision2":
tre opzioni disponibili
per negozi,
supermercati, pubbliche
amministrazioni,
cinema e musei
per una ripartenza
in sicurezza*



dei negozi e degli uffici, in modo da evitare il rischio di contagio: anche in questo caso, se sono presenti persone senza mascherina il programma emette un segnale acustico di allarme. La terza applicazione disponibile è Concierge che, come suggerisce il nome, è in grado di gestire autonomamente le code di attesa all'esterno con l'obiettivo di evitare il rischio di sovrannumero all'interno di un luogo.

Tutti questi strumenti risultano estremamente semplici ed immediati da utilizzare, in quanto i software Vision 2 rilevano segnali dalle immagini delle webcam e rimandano segnali di allarme nella circostanza che si vuole controllare. Questi sistemi risultano attenti alla privacy delle persone, in quanto non permettono la registrazione di immagini e emanano soltanto un segnale di alert nella circostanza specifica. 🏠

Garanzia di affidabilità' lungo tutta la catena di fornitura



Nella situazione che ci troviamo ad affrontare attualmente, la produttività per un'azienda è molto più che una pura questione di profittabilità. In settori come quello alimentare e del commercio al dettaglio, oggi è importante garantire affidabilità nelle forniture al pubblico.

Bizerba offre un'ampia gamma di soluzioni hardware e software collegate che coprono tutta la catena di fornitura, validi ausili per mantenere la vostra capacità produttiva a seconda delle circostanze esterne, anche in momenti critici. Con le sue soluzioni, Bizerba è fortemente impegnata nel servizio al cliente nei settori alimentare, retail e industria – potete contare su di noi. Il partner ideale per l'industria alimentare: caratteristica di questo settore è la stretta sincronizzazio-

ne della catena di fornitura. Ecco perché l'efficienza dei processi e la massima disponibilità dei sistemi sono aspetti di fondamentale importanza. In ambito food, Bizerba è il vostro partner di soluzioni affidabile, grazie alla conoscenza delle esigenze del mercato derivante dalla sua pluriennale esperienza, senza perdere di vista i continui sviluppi e restando costantemente al passo con una proposta di soluzioni sempre aggiornate e innovative.

Soluzioni hardware Bizerba – strumenti potenti per le più grandi sfide: dover soddisfare l'aumento della domanda dei consumatori, trovandosi allo stesso tempo ad affrontare la difficile situazione contingente – questa è la duplice sfida che l'industria alimentare deve affrontare oggi. Molte aziende

devono passare da una produzione su uno o due turni ad un'operatività su tre turni. I sistemi di pesoprezatura Bizerba sono progettati proprio per soddisfare queste condizioni di utilizzo sostenute. Grazie alla robustezza e all'alta qualità dei materiali nonché alle versatili caratteristiche di design, i sistemi Bizerba garantiscono una durata e una disponibilità eccezionali.

BRAIN2 – un software intelligente per l'aumento della capacità: una crescita esponenziale della domanda non richiede solo un maggiore sforzo del reparto produzione, ma dell'intera organizzazione. Il software industriale ad architettura modulare BRAIN2, ad esempio, consente di rispondere molto più rapidamente alle situazioni emergenti. Il software consente di adeguare facilmente la capacità



produttiva con la gestione di turni supplementari o la ripartizione della produzione tra sedi diverse – sia nazionali che internazionali – con molta più efficienza.

Etichette Bizerba – per soddisfare l'eccezionale aumento della domanda: l'attuale tendenza di molti consumatori a fare scorta di generi alimentari si riflette anche nel maggior fabbisogno di etichette. Con i suoi sei stabilimenti di stampa di etichette nel mondo, Bizerba è in grado di soddisfare efficacemente e rapidamente la maggior domanda. In questi stabilimenti la produzione è stata aumentata a sei giorni, oltre alla garanzia di un'adeguata disponibilità di magazzino. Stiamo sfruttando appieno le nostre elevate capacità di produzio-

ne e stoccaggio per assicurare ai nostri clienti la massima affidabilità di consegna, grazie anche alle scorte di consumabili a magazzino.

Assistenza rapida – da remoto, ma sempre a portata di mano: Bizerba Remote Support è il punto di partenza per una ricerca guasti rapida ed efficace: chiamate la nostra hotline di assistenza e sarete subito ricontattati da uno dei nostri specialisti del Remote Support Center per un'analisi del problema e la ricerca del guasto. Inoltre, la nostra app di assistenza con servizi di realtà aumentata può essere utilizzata per una verifica dello strumento

da smartphone o tablet. Una volta identificato il problema, il nostro esperto vi guiderà passo-passo nell'eliminazione del guasto oppure accederà da remoto al vostro strumento per effettuare direttamente l'intervento di assistenza. E se fosse comunque necessario un intervento in loco? Anche in questo caso, con Bizerba sarete sempre in ottime mani. La nostra rete di assistenza globale, che può contare su un ampio team di tecnici, è al vostro fianco per assistervi sempre con rapidità e competenza. 🏠

www.bizerba.com

BIZERBA

Sprint24

Sprint24 è la tipografia online che ti permette di stampare brochure, cataloghi, adesivi e materiale per fiere e manifestazioni di vario genere in modo semplice e rapido. Presenti sul web da più di 15 anni, con più di 15.000 aziende servite, siamo sempre al passo con le ultime tecnologie di stampa e taglio e, non ultimo, con tutto ciò che riguarda le nobilitazioni degli stampati. Sì, perché non dimentichiamo che ogni prodotto merita un'attenzione all'estetica al pari di un piccolo gioiello, ed è per questo motivo che siamo specializzati nelle più belle lavorazioni della carta.

Dettagli lucidi Uv. è forse la nobilitazione più utilizzata, quella della verniciatura uv dei dettagli, perfetta per rendere brillanti e unici i tuoi stampati e le tue scatole. Potrai scegliere tra **due finiture** dei tuoi dettagli UV: **a rilievo**, per un effetto tattile oltre che visivo, oppure la **classica**, non meno appariscente, che donerà brillantezza e carattere ai tuoi prodotti. Grazie alla Jetvarnish 3ds, ultima novità nel parco macchine di Sprint24, potrai ordinare anche una sola copia del tuo stampato UV, per toccare con mano e godere con gli occhi di questa meravigliosa lavorazione. Troverai un'intera sezione dedicata agli stampati con vernice UV, ti basterà andare su sprint24.com/stampa-vernice-uv e scegliere il prodotto giusto per te.

La stampa a caldo, presente in 6 diverse colorazioni in aggiunta ai classici **oro e argento**, renderà i tuoi stampati eleganti e raffinati. Non pensare in piccolo fermanoti ai tuoi biglietti da visita o al tuo catalogo: anche le tue confezioni possono godere del pregio di questa incredibile lavorazione. Per mettere in risalto il tuo logo o per creare una



linea Exclusive del tuo prodotto, la stampa a caldo è perfetta.

Taglio sagomato. Se potessi dare una forma all'eleganza, quale le daresti? Bene, noi possiamo realizzarla! Che si tratti di una cartolina per i tuoi documenti, un invito alla tua fiera o la nuova scatola del tuo prodotto, siamo in grado di produrre tempestivamente il tuo taglio sagomato. Infatti, oltre ad un'ampia scelta di sagome predefinite, potrai inviarci la tua idea, il tuo file personalizzato e noi procederemo alla fustellatura.

Scratch off Gratta e vinci, lotterie, concorsi e iniziative promozionali: lo scratch off è la lavorazione più indicata per queste manifestazioni. Disponibile in vari formati, a risposta alfanumerica o barcode, risposta multipla e risposta unica.

Plastificazione è protezione. Sappiamo che plastificare uno stampato è molto importante, soprattutto se si tratta di materiale alimentare (confezioni di alimenti, adesivi per packaging ecc.) poiché protegge la bellezza della tua grafica e ne tutela l'integrità. Con Sprint24, hai quattro tipologie tra cui scegliere: lucida, opaca, soft touch e, new entry, sabbia. Con la **plastificazione lucida** verrà applicato un film di plastica lucido e i tuoi stampati brilleran-

no di luce propria. Quella **opaca** è la scelta più indicata se si vuole rimanere sobri, donando carattere e forza al proprio stampato. D'altro canto, se invece si vuole trasmettere delicatezza con un effetto quasi onirico, la **soft touch** sarà quella che stupirà i tuoi clienti.

Tenacia e grinta sono gli aspetti caratteristici della plastificazione **sabbia**, con un film materico e ruvido al tatto.

Con la nobilitazione dei tuoi stampati potrai ottenere non solo una caratterizzazione del prodotto, che si distinguerà dagli altri rimanendo nella mente dei tuoi clienti ma anche una vera e propria definizione dello **status** di quel prodotto, quella linea, quegli articoli: eleganti e di pregio.

Vienici a trovare sul nostro sito o scrivici una mail a info@sprint24.com per richiedere informazioni, saremo lieti di far parte dei tuoi collaboratori. 🏠

sprint24.com



TICC: il partner di fiducia per il mercato Thailandese



a cura di
Chiara Natalucci

La Camera di Commercio Italo-Thailandese (TICC) è un ente autonomo non-profit, con sede a Bangkok (Thailandia), formato da oltre 220 aziende associate localmente e all'estero.

Grazie al coinvolgimento con le autorità locali oltre che con quelle italiane – è infatti registrata presso il Ministero del Commercio Thailandese dal 1978 e riconosciuta, dal 1984, da Assocamerestero, l'Associazione delle Camere di Commercio Italiane all'Estero – la TICC è in grado di avere un ruolo attivo ed efficace nel rappresentare gli interessi della comunità di imprenditori che la costituisce.

Allo scopo di migliorare i propri servizi, la TICC collabora con le Camere di Commercio Italiane all'Estero (CCIE) operanti in Asia e Africa, oltre che con le Camere di Commercio straniere in Thailandia; è sostenitrice e partner di AICE Milano, Banca Popolare di Sondrio, della EABC (European Asean Business Center) e del JFCCT (Joint Foreign Chambers of Commerce in Thailand).

Tra il 2011 e il 2019, la TICC ha registrato un consistente incremento del numero di associati arrivando a oltre 220 e a un aumento dei servizi erogati alle aziende e delle attività. Il numero di eventi realizzati è passato da 13 nel 2011 a 59 nel 2019.

Solo nel 2019 la TICC ha assistito più di 170 aziende dall'Italia e creato oltre 60 ricerche di mercato a favore dell'imprenditoria, allo scopo di favorire lo sviluppo di relazioni commerciali e industriali tra imprenditori e organizzazioni locali.

I settori di punta del mercato e dell'industria in Thailandia sono prevalentemente legati a progetti sull'alimentare italiano, all'automotive, all'implementazione di macchinari agricoli, all'acquisizione di tecnologie rivolte alle green energy

o energie alternative. La crescita economica del paese e il sensibile aumento del potere di acquisto di prodotti esteri contribuiscono, inoltre, a un costante sviluppo anche del mercato dell'alimentare.

La TICC ha come scopo principale quello di sviluppare le opportunità commerciali tra Italia e Thailandia. Per farlo, si propone di assistere il cliente attraverso servizi gratuiti e a pagamento, che vanno dalle informazioni di primo orientamento sul singolo mercato al sostegno specifico alle strategie di posizionamento e di consolidamento delle imprese italiane sul mercato estero, nonché di quelle locali



che vogliono collaborare con le PMI italiane. Per offrire alle aziende la possibilità di incontrare controparti estere cui presentare proposte di collaborazioni (produttiva, tecnologica, commerciale), la TICC propone diverse attività di networking, come eventi, seminari informativi sulle attuali tendenze di mercato e incontri di match-making.

Tra gli obiettivi della TICC ci sono anche la promozione e la valorizzazione delle eccellenze del territorio italiano, per le quali garantisce la piena diffusione delle peculiarità e del know-how, anche attraverso la realizzazione di missioni di gruppi di imprese, distretti produttivi all'estero o missioni di incoming di imprese e operatori esteri direttamente sui territori in cui le imprese italiane operano.

Infine, la TICC si preoccupa di fornire le competenze necessarie



su come operare nel Paese, attraverso interventi mirati di formazione a singole imprese e o a professionisti, oppure attraverso stage formativi in collaborazione con i principali Atenei italiani ed esteri.

Per il raggiungimento di tutti questi obiettivi, la TICC lavora con gli Associati e con le realtà imprenditoriali italiane e locali, nonché con tutti i soggetti pubblici e privati che agiscono in forma organizzata a sostegno dell'internazionalizzazione delle imprese, in particolare: Regioni, Camere di Commercio, Associazioni di categoria, Fiere, Consorzi, Cooperative, Reti di imprese, Distretti industriali, Banche, Dicasteri economici e di sviluppo del territorio, organismi internazionali.

Al fine di assicurare servizi di qualità, la TICC si impegna a garantire regolarmente informazioni chiare e frequenti, elaborate con competenza e conoscenza dei mercati, che rispettano criteri di riservatezza e imparzialità. L'erogazione dei servizi si basa sulla tempestiva soddisfazione delle richieste e sulla trasparenza delle procedure.

Per maggiori informazioni, visitate il sito www.thaitch.org o contattate la TICC al seguente indirizzo email trade@thaitch.org 



Dal prodotto al processo di trasformazione

L'economia circolare nella filiera agroalimentare come nuovo fattore di successo e di filosofia nell'industria per un futuro eco-sostenibile

La consapevolezza di dover contribuire a risolvere il problema dello smaltimento degli scarti, generati lungo la filiera agroalimentare, è per noi un obiettivo ambizioso che intendiamo assumerci.

ORION ENGINEERING S.r.l., combinando le sinergie del proprio staff-tecnico, sta completando lo sviluppo di una serie di processi in questa direzione. Il focus dell'intervento riguarda non solo la trasformazione delle materie prime, bensì l'intera filiera agroalimentare.

La nostra chiave di successo è l'implementazione di queste soluzioni anche sugli impianti di piccole e medie portate.

Perché crediamo fermamente che l'uomo e l'ambiente devano restare al centro di un business etico ed eco-sostenibile.

Le principali filiere in continuo sviluppo da noi riguardano: la manioca, il pomodoro, il mango ed il siero di latte.

L'idea cardine sul quale stiamo sviluppando questa strategia è l'economia circolare. Trattasi di un modello di produzione e consumo che implica condivisione d'impianti, re-ingegnerizzazione dei processi, e il riutilizzo (nel modo più ampio possibile) degli scarti industriali generati dalla filiera.

Nell'ottica della filiera agroalimentare, l'obiettivo è di estendere la valenza della materia prima. Vale

a dire, contribuire a ridurre i rifiuti generati e minimizzando le risorse ambientali coinvolte. Così facendo, una parte significativa del totale degli scarti, si può utilizzare all'interno di un nuovo ciclo produttivo parallelo generando ulteriore valore.

Non dobbiamo poi dimenticare l'impatto sull'ambiente provocato dai processi di smaltimento degli scarti. Altrettanto, riguardo all'utilizzo costante di materie prime vergini, all'aumentano dei consumi dell'energia ed alle relative emissioni di anidride carbonica (CO₂). Un uso più razionale delle materie prime può

contribuire a diminuire tali emissioni sull'intero ecosistema.

La transizione verso un'economia più circolare può portare numerosi vantaggi, tra cui:

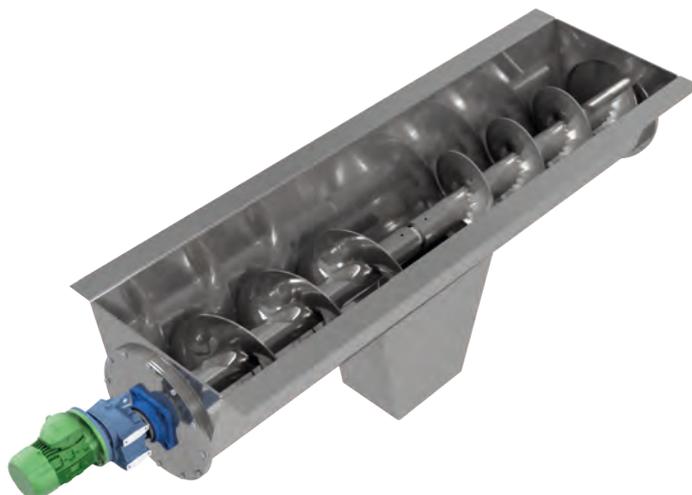
- Riduzione della pressione sull'ambiente
- Più sicurezza circa la disponibilità di materie prime
- Aumento della competitività
- Impulso all'innovazione e alla crescita economica
- Incremento dell'occupazione

In seguito vengono accennate alcune delle strategie da noi analizzate:



Riutilizzo di prodotti naturali

Si può recuperare il siero in un liquido denso con un contenuto in solidi maggiore del 30%: come ad esempio in presenza di sostanze assimilabili al melasso proveniente dagli zuccherifici. Anche il lattosio presente nel siero di latte può essere reintegrato: le siero-proteine, una volta concentrate ed essiccate, possono essere impiegate nell'ambito cosmetico, nutraceutico e farmaceutico.



Uso zootecnico

Le bucce e semi di pomodoro scartati durante la sua lavorazione equivale a circa il 5% della materia prima in ingresso all'impianto di trasformazione. Questi scarti possono, attraverso un sistema di riprocesso, trasformarsi in un integratore per l'alimento in campo zootecnico.

Reintegro nella filiera produttiva

Nell'industria casearia, le siero-pro-

teine vengono utilizzate in aggiunta al latte destinato alla caseificazione. A titolo di esempio, un'aggiunta del 3% in peso delle siero-proteine concentrate al latte impiegato per la caseificazione di formaggio molle, produce un aumento di resa del 11,5%. Lo stesso accade per la produzione di yogurt speciali, preparati per l'infanzia. Dagli scarti della filiera della manioca si possono produrre pellet

con diverse caratteristiche: quelli galleggianti vengono utilizzati per l'alimentazione dei pesci, quelli duri per il pollame e quelli morbidi per i ruminanti.

Vi invitiamo a contattarci per valutare insieme a voi, il processo d'utilizzo degli scarti generati più adatto al vostro impianto produttivo. 🏠

www.orion-eng.it



ENGINEERING

- Factory Design & Food Machinery
- Upgrade Equipment
- Prototype Development

FOODTECH

- Technical Consultancy in Agrobusiness
- Development of Tailor-made Solutions
- Factory Engineering Services
- Complete Processing Lines

SERVICES

- Pre-Season Technical Assistance
- Technical Assistance during Production
- Supply of Original Spare Parts
- Guaranteed Adapted Spare Parts

RECYCLING SYSTEMS

- By-products of the Agri-food Chain
- New Raw Materials from By-products
- Renewable Energy from By-products

avus di 2G: la scelta sostenibile e sicura di Krombacher



Una delle sfide maggiori per le aziende che operano nel campo dell'industria alimentare è rappresentata dal consumo energetico.

Esse utilizzano infatti grandi quantità di energia elettrica e termica per produrre vapore e acqua calda. Questo è il motivo principale per il quale la cogenerazione costituisce una soluzione ideale per rendere efficienti i loro processi produttivi.

Tra gli interventi possibili, l'installazione di un impianto di produzione locale di energia in assetto cogenerativo (elettricità e calore) o trigenerativo (elettricità, calore e freddo) è uno dei progetti a rientro più rapido degli investimenti, a patto che questo preveda una

stretta integrazione con il ciclo produttivo dell'azienda.

Krombacher Brauerei, uno dei maggiori birrifici tedeschi, è una delle aziende operanti nel settore alimentare che ha optato per i prodotti di 2G.

Installando una centrale elettrica avus 2000a, con generatore di media tensione e una potenza elettrica nominale di 2 MW, posizionata in un locale caldaia esistente con un box insonorizzato supplementare, ha acquisito la possibilità di ridurre notevolmente l'energia elettrica acquistata, mediante l'autoalimentazione del 25% fornendo, inoltre, energia termica di processo e di riscaldamento in modo ecologico e, tramite la possibilità

del funzionamento di emergenza, contribuisce alla sicurezza degli approvvigionamenti presso il sito di Kreuztal.

Con la messa in funzione dell'impianto di cogenerazione il birrificio Krombacher ha fatto un passo avanti nella sua immagine in quanto azienda più sostenibile e ha soddisfatto il proprio obiettivo prefissato in termini di risparmio energetico.

Helmut Schaller, direttore tecnico della Krombacher, ha dichiarato: "Con l'impianto di cogenerazione è stata raggiunta un'altra pietra miliare nella strategia di sostenibilità in termini di tutela delle risorse e dell'ambiente, proprie della nostra azienda"

Il cogeneratore avus possiede modalità di funzionamento e tempi di esercizio altamente efficienti grazie all'eccellente qualità del motore ed è la soluzione di 2G specificatamente pensata per le aziende con un elevato consumo di energia elettrica (superiore a 500 kW) utilizzato in grandi progetti industriali.

Il cogeneratore possiede un range di potenza elettrica che va dai 527 a 2.000 kW e ha la possibilità di essere alimentato sia a gas naturale che a biogas.

Il team di 2G effettua la pianificazione e la gestione del progetto e fornisce assistenza professionale nella progettazione delle componenti periferiche. In questo modo l'azienda sviluppa soluzioni complete per le industrie: pianificazione, progettazione di tutte le componenti, interfaccia in loco,

tubature, integrazione in container o in edificio già esistente.

“Nel settore alimentare stiamo crescendo gradualmente e già disponiamo di diverse referenze nei vari comparti dell'industria”, dichiara Christian Manca, CEO di 2G Italia.

“Nel mondo alimentare non ci fermiamo alla classica cogenerazione, in quanto nel settore food non è solo necessario produrre il freddo e il vapore, ma anche implementare le macchine nelle diverse linee di produzione”.

Con lo sviluppo della tecnologia è oggi possibile la realizzazione di impianti di più piccola taglia e anche le aziende di piccole e medie dimensioni possono adottare la cogenerazione e trigenerazione ricorrendo a unità basate su motori endotermici a gas. Il combu-

stibile può essere costituito sia dal biogas, prodotto dalla digestione anaerobica, che dal gas naturale e i risparmi sono quantificabili dal 30% al 40% con ritorno sull'investimento che va, solitamente, dai due ai quattro anni come payback.

“Abbiamo sviluppato numerose esperienze su mercati primari, come ad esempio Germania e Stati Uniti, ma stiamo ottenendo riconoscimenti sempre più importanti anche dal settore alimentare italiano, che offre certamente molte opportunità”, conclude Manca. 🏠

www.2-g.it



Impianti per enologia

Enomet Impianti S.r.l. è presente sul mercato dal 1996 e si occupa principalmente di progettazione e realizzazione di macchinari per enologia. L'azienda è formata da un'equipe di 15 persone con diversi tecnici qualificati. Opera in Italia e all'estero, sviluppa progetti di Cantine complete e si occupa sia della parte architettonica che tecnologica, proponendo impianti innovativi, avvalendosi di diversi brevetti e di personale che ha maturato un'esperienza di 40 anni nel settore.

In particolare l'attività dell'azienda 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.



ENOMET
IMPIANTI ENOLOGICI

- 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 dell'attività di Enomet, dalla progettazione alla realizzazione, sono principalmente gestite dall'ufficio tecnico interno all'azienda 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 tecnici dell'azienda.

Enomet dispone inoltre di un servizio di assistenza tecnica interno ed esterno ed è in grado di effettuare interventi e riparazioni, in Italia ed all'estero, anche su macchinari non di sua produzione, previa verifica degli stessi. 🏠



www.enomet.it

Il contributo di OCME per il confezionamento delle mascherine distribuite nella provincia di Parma

OCME, in accordo con il Comune di Parma e la Provincia di Parma, sta fornendo a titolo completamente gratuito un importante contributo al confezionamento delle mascherine in distribuzione presso i cittadini residenti in diversi Comuni parmensi.

In seguito ai proficui contatti avvenuti con il Sindaco di Parma Federico Pizzarotti ed il Presidente della Provincia di Parma Diego Rossi, già a partire da questa mattina, OCME si è resa infatti disponibile al confezionamento delle mascherine in bustine singole con 5 pezzi all'interno presso lo stabilimento di Parma.

Grazie alle proprie tecnologie e all'impegno profuso dal personale, OCME sarà quindi in grado, nel giro di poche ore, di consegnare i primi dispositivi sanitari che le autorità raccomandano di utilizzare nei luoghi pubblici per contenere il contagio. Il primo lotto di oltre 10.000 mascherine sarà destinato al Comune di Parma, a seguire si proseguirà con il confezionamento di ulteriori migliaia di mascherine destinate ad altri Comuni della provincia.

“Come già fatto presso l'altra sede del gruppo Robopac per la provincia di Rimini – commentano Alfredo, Enrico e Valentina Aureli, presidente e CEO del gruppo – abbiamo deciso di svolgere questa attività anche al servizio della comunità di Parma e provincia, per continuare a fare la nostra parte in questo periodo di emergenza e per essere vicini ai territori nei quali operano le nostre aziende. OCME è intrinsecamente legata a Parma e questo



forte radicamento è tra le ragioni della sua affermazione nei mercati mondiali. Siamo convinti che tutti insieme ce la faremo.”

Il Sindaco di Parma Federico Pizzarotti a questo proposito dichiara: “Ringrazio di cuore OCME, la famiglia Aureli e i dipendenti tutti per questo gesto spontaneo di supporto all'emergenza molto apprezzato dalla nostra comunità. È un esempio che quando un territorio fa squadra si riescono a vincere anche le sfide più difficili”.

Il Presidente della Provincia di Parma Diego Rossi aggiunge: “Ho molto apprezzato la sensibilità dimostrata da questa importante azienda del nostro territorio nel mettersi a disposizione e supportare le istituzioni impegnate in questa emergenza. Ringrazio a nome dei comuni del territorio i lavoratori e la proprietà di OCME anche per la rapidità dimostrata”.

OCME presterà ovviamente la massima attenzione a tutti gli aspetti sanitari. È già avvenuta la sanificazione completa delle macchine e dell'area destinata al confezionamento delle mascherine. Gli operatori sono al lavoro adottando tutte le precauzioni e prescrizioni sanitarie del caso, con guanti, camice, mascherina e occhiali. Tutte le operazioni di confezionamento avverranno quindi secondo i più rigidi criteri di sicurezza sotto il profilo igienico-sanitario sia del prodotto che dell'ambiente di lavoro: saranno mantenute le opportune distanze tra il personale, sarà assicurata la perfetta pulizia delle mani prima di prelevare le mascherine, sarà sanificato perfettamente il piano di lavoro. Le mascherine saranno confezionate in contenitori monouso puliti utilizzando un adeguato film di confezionamento. 🏭

Pompe per l'industria alimentare

Pompe Cucchi è un'azienda di progettazione e produzione di pompe a ingranaggi, pompe dosatrici per ingranaggi, pistoni e pompe dosatrici a diaframma ed è presente dal 1948 nei campi di dosaggio e trasferimento di fluidi.

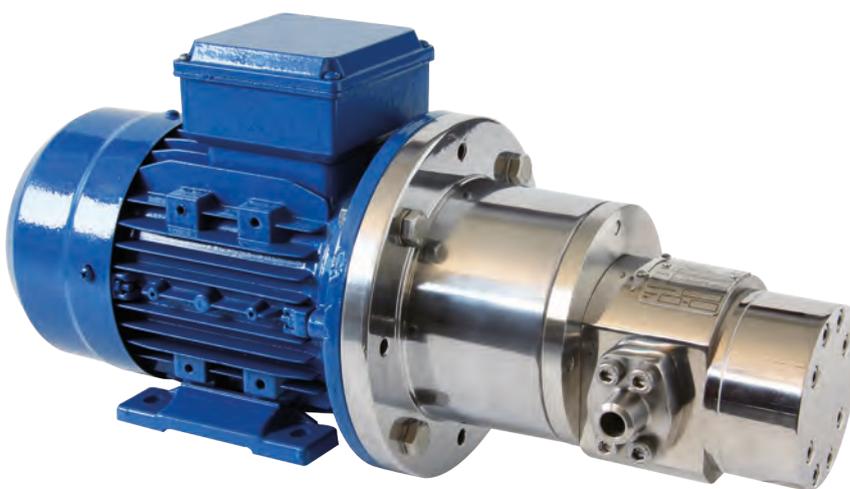
Pompe Cucchi funziona in conformità con il Sistema di qualità ISO 9001 (2015). Le pompe sono conformi al macchinario Elenco **2006/42/CE, 2004/108/CE, 2014/30/EU, 2014/35/EU ed alle norme UNI EN ISO 12100, UNI EN ISO 13732-1, UNI EN 809, UNI EN ISO 14847**. A richiesta fornisce pompe conformi alla direttiva 2014/34/EU (ATEX) ed alle norme API 676 e NACE MR0175. Tutta la nostra produzione è inoltre certificata EAC (EX GOST-R) e TR TS 012. Oltre alla sua produzione, Pompe Cucchi è distributore italiano delle pompe della linea industriale Jabsco, Pompe pneumatiche a membrana GRACO e pompe a tamburo Grun-Pumpen. I nostri prodotti sono commercializzati da una rete di agenti nazionali e da un numero del rivenditori in tutto il mondo.

Il progetto è gestito da un team di ingegneri che utilizzano stazioni CAD. Ingegneria, esperienza, competenza, passione e dedizione, questa è la formula che Pompe Cucchi lavora ogni giorno per offrire il miglior prodotto e servizio. Guarda la produzione sul sito internet **www.pompecucchi.com**.

Missione

La nostra missione è progettare e produrre pompe ad ingranaggi e pompe dosatrici con criteri inge-

cp[®]
POMPE CUCCHI



neristici di prodotto che soddisfano le esigenze dei nostri clienti: qualità, affidabilità, facilità di ispezione, manutenzione e pulizia e anche assistenza tecnica basata su un team di esperti competenti

al fine di trovare soluzioni per molteplici applicazioni in molte aree attraverso l'utilizzo di materiali innovativi per soddisfare le esigenze specifiche dei clienti tecnici e i nuovi processi.



PRODUZIONE

Pompe Cucchi ha installato un nuovo centro di lavoro a controllo numerico controllato con 18 pallet in grado di funzionare 24 ore al giorno anche non assistito (senza operatore) dotato di software di supervisione per la gestione, il controllo e integrazione dei sistemi di produzione MCM. Questa macchina ha un magazzino utensili robotizzato (di 400 utensili).

ESECUZIONE SPECIALE

Lo sviluppo continuo del nostro progetto di pompe e la ricerca di nuovi materiali ci hanno permesso di produrre pompe in TITANIO e in HASTELLOY C.

Le esecuzioni possono essere differenziate con l'installazione di singole tenute meccaniche, doppie in tandem, doppio back to back o accoppiamento magnetico anche certificato ATEX.

Abbiamo anche sviluppato l'inserimento di boccole e piani di usura

in carburo di tungsteno e alberi rivestiti in ossido di cromo in alcune pompe dosatrici della serie N sono utilizzate per il dosaggio di prodotti leggermente abrasivi.

Nel settore alimentare, abbiamo anche la possibilità di montare tutti i componenti a contatto con il liquido certificati FDA.

TRATTAMENTI TERMICI SUPERFICIALI

I nuovi trattamenti termochimici hanno dato a ingranaggi e alberi, di alcune serie di pompe, durezza superficiale fino a 4000 Vickers che consentono nuove applicazioni fino a pochi anni fa si ritenevano impossibili.

TEST

Tutte le pompe sono testate idraulicamente. L'officina è dotata di un banco prova pompe con un software adeguato per misurazione, visualizzazione e stampa di vari parametri idraulici ed elettrici.

FORMAZIONE

La formazione degli ingegneri di vendita dei nostri distributori o dei nostri clienti che desiderano richiedere questo servizio è fornita da un Configuratore 3D visibile in stereoscopia con occhiali passivi che consente la visualizzazione di tutte le pompe sia in esplosione che in intero, consentendo la visualizzazione del montaggio e dello smontaggio di tutte le famiglie di pompe di nostra produzione.

Questo configuratore mostra anche esplicito moduli relativi alla cavitazione della pompa e esempi di layout di un impianto di misura. 🏠



POMPE CUCCHI

PRODUZIONE:
 POMPE AD INGRANAGGI
 POMPE AD INGRANAGGI DOSATRICI
 POMPE DOSATRICI A PISTONE ED A MEMBRANA

DISTRIBUZIONE:
 POMPE INDUSTRIALI JABSCO
 POMPE A MEMBRANA PNEUMATICA GRACO
 POMPE SVUOTAFUSTI GRUN-PUMPEN



UNI EN ISO 9001:2015 CE FDA ATEX Ex EAC (TR CU 010)

TR CU 012 RTN (ROSTEKHNAZDOR) API 676 NACE MR0175

La tecnologia per produrre la Ricotta: prodotto della tradizione italiana e ora anche in molti altri paesi nel mondo

Molto gradita ai consumatori, la ricotta è un prodotto strategico nell'economia di un caseificio. Per questo, Priamo Food Technologies studia impianti sempre più performanti in termini produttivi e tecnologici, con vari gradi di automazione e digitalizzazione

Priamo Food Technologies, azienda che fa parte del Gruppo Della Toffola, progetta e crea macchine e impianti di processo, che supportano la produzione in diversi settori industriali, tra cui il food & beverage. Per il settore lattiero-caseario, in particolare, l'azienda propone un ampio ventaglio di macchine: ricevimenti latte in vacuum, pastorizzatori, presse, polivalenti, separatori centrifughi, fermentatori, impianti CIP, impianti di ultrafiltrazione per formaggi spalmabili, impianti UHT e altri. Dai macchinari più semplici agli impianti più complessi ad elevato grado d'automazione, Priamo Food Technologies garantisce sempre sistemi di facile gestibilità e sicurezza, nel rispetto degli standard alimentari e con un servizio assistenza che segue puntualmente i clienti in fase di avviamento e durante la vita dei macchinari.

Ricotta: prodotto della tradizione italiana

Da anni, Priamo Food Technologies propone anche impianti dedicati alla produzione della ricotta, prodotto su cui vanta un profondo know-how.

Molto importante nell'economia di un caseificio, la ricotta ha proprietà nutrizionali e organolettiche che ne fanno un prodotto italiano



apprezzato nel mondo, anche per la molteplicità degli usi culinari che offre. Sempre più premiato dai consumatori nelle loro scelte alimentari, questo latticino ricco di proteine ma povero di grassi è ottenuto dalla flocculazione delle proteine presenti nel siero.

Flocculatori termicamente isolati

Gli impianti proposti da Priamo Food Technologies per la ricotta sono costituiti da uno o più flocculatori con diverse capacità, costruiti interamente in acciaio inox Aisi 304 completi di un particolare sistema di iniezione del vapore che consente una corretta agitazione del siero.

Questi ed altri accorgimenti permettono di ottenere la massima resa produttiva. Il flocculatore è isolato termicamente sia sul fondo conico sia sulla parete verticale.

Priamo Food Technologies predispose tutti i suoi flocculatori per essere completamente automatizzati, il quadro di comando e controllo è realizzato con la specifica strumentazione richiesta dal cliente.

Drenaggio e asciugatura

Per la fase di drenaggio e asciugatura della ricotta, Priamo propone due soluzioni con grado di automazione diversa. La prima soluzione prevede una vasca drenante, posizionata sotto il flocculatore, all'interno vi è una tramoggia con pompa che permette il trasferimento del prodotto. La seconda soluzione, invece, prevede un tunnel costruito completamente in acciaio inox Aisi 304, con un nastro interno che assicura il livello desiderato di drenaggio e asciugatura del prodotto. Il tunnel è inoltre completamente lavabile in CIP.

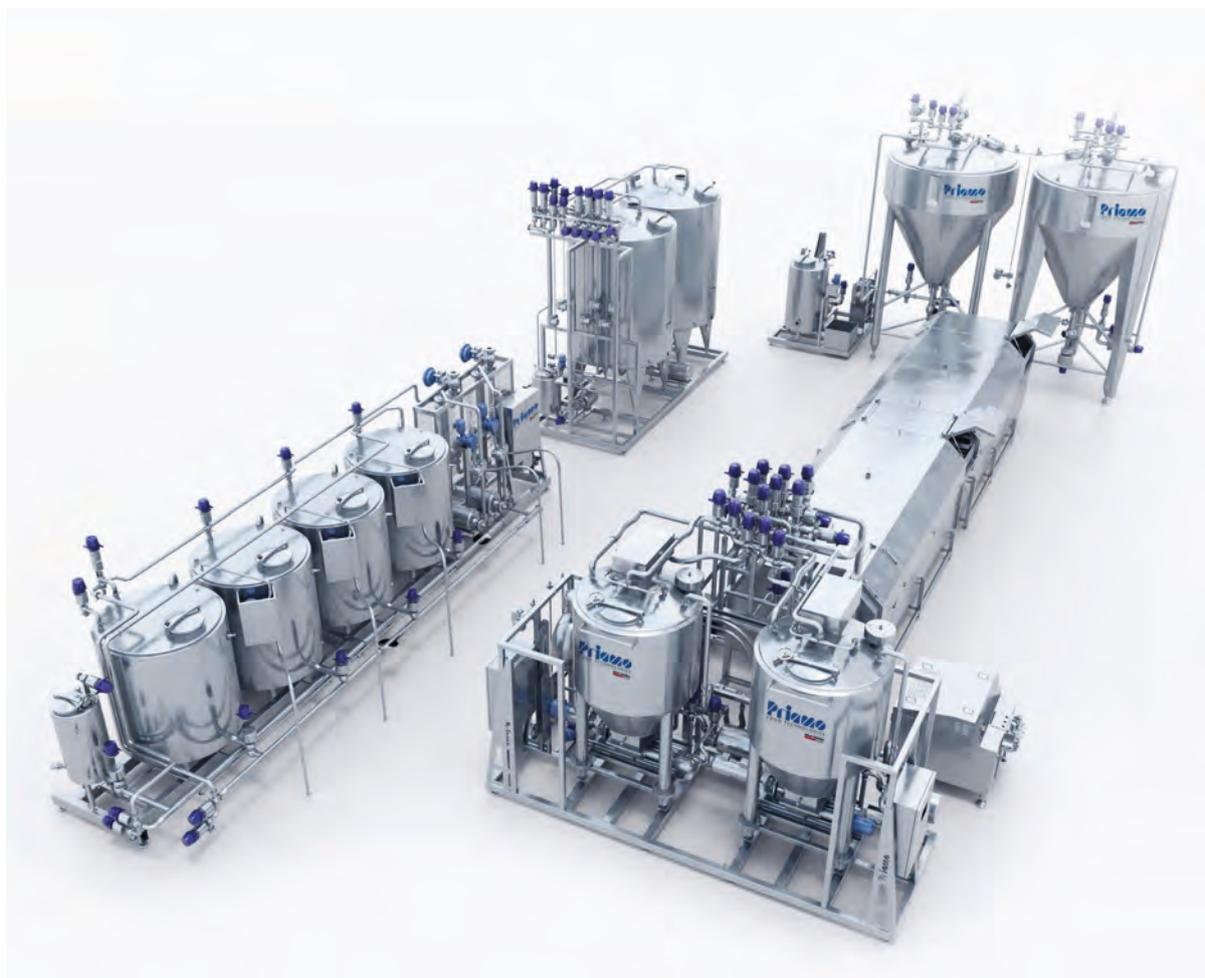
Una volta terminate le fasi di drenaggio e asciugatura, la ricotta è inviata a uno o più mixer, dove può eventualmente essere arricchita, miscelandola con altri componenti. In ultima battuta, viene quindi omogeneizzata e trasferita al confezionamento.

La ricotta come base per altri prodotti

Oggi la ricotta in molti stabilimenti nel mondo viene utilizzata come base per la creazione di prodotti alternativi che incontrano nel mercato una clientela sempre più ampia.

Essendo un prodotto che si presta facilmente ad essere addizionato con altri ingredienti, diventa fonte di sperimentazione e innovazione per il mercato delle nuove generazioni. 🏠

www.priamosrl.com



NUOVA ERREPLAST: packaging flessibile per confezionamenti manuali e automatici

Nuova Erreplast ha diffuso un video in rete dove mostra gli sforzi che si stanno compiendo in questo momento così delicato per le imprese italiane. L'azienda, infatti, specializzata in packaging flessibile per confezionamenti manuali e automatici (bobine, doypack, shopper, sacchetti, buste sottovuoto, ecc...) sta garantendo il massimo supporto alla filiera agroalimentare, nonostante l'asset produttivo dedicato al settore moda sia completamente fermo. Nelle immagini si nota l'abnegazione di tutti i lavoratori impegnati nei vari comparti e, soprattutto, l'attenzione che la Nuova Erreplast dedica alla tutela della salute di ognuno di essi, dotando loro di tutti i supporti sanitari (mascherine, camici, guanti, ecc.) e procedendo quotidianamente alla sanificazione degli ambienti di lavoro. Pone l'accento anche sul ruolo della plastica come agente protettore da contaminazioni esterne, ruolo che nel panorama

caotico della lotta alla plastica era quasi passato in secondo piano. Ma ciò che più colpisce nel video è senza dubbio il commento fuori-campo dell' AD Domenico Racciopoli, che con una voce rotta dalle emozioni (perché sono diverse e di varia natura quelle che trasmettono le sue parole), elogia gli sforzi encomiabili di tutti i suoi collaboratori, pone l'accento sulla tutela della salute nei luoghi di lavoro e, manifestando solidarietà a tutte le imprese, in particolare a quelle costrette a chiudere per il lockdown, lancia un accorato appello a tutte le Istituzioni affinché vengano presi provvedimenti concreti a sostegno dell'in-

tero sistema economico nazionale. Un video breve ma intenso, che attraverso ciò che succede in questi giorni di emergenza in Nuova Erreplast, racconta il duro momento che stanno vivendo tutte le aziende italiane, sia quelle che stanno continuando a lavorare, sia quelle che per decreto sono state costrette a chiudere, con tutte le conseguenze che stanno penalizzando l'intero Sistema Italia. Come si potranno sostenere i costi aggravanti della plastic tax? Domenico Racciopoli auspica un intervento dello stato, e chiede a tutte le forze politiche di convergere in un unico obiettivo, ora prioritario per l'Italia, affinché il plurale CE LA FAREMO non resti solo uno slogan. 🏠

www.nuovaerreplast.it


NUOVA ERREPLAST
 FLEXIBLE PACKAGING SOLUTION



Best practise e nuovi trend: a Hostmilano il mondo Ho.Re.Ca si prepara ad affrontare il New Normal



a cura di
Gabriele De Luca

Colpito duramente da più di due mesi di lockdown, l'universo Ho.Re.Ca si prepara ad affrontare una situazione globale completamente nuova. Molti sono i dubbi e le incertezze, ma ci sono anche dati incoraggianti, che sottolineano come le sfide da vincere per adeguarsi alla Nuova Normalità non potranno fare a meno di due parole chiave: qualità e innovazione.

Proprio quelle che da sempre formano il dna di Hostmilano, manifestazione in programma a fieramilano

dal 22 al 26 ottobre 2021, che durante le ultime settimane non solo è stata in grado di confermare il suo ruolo di piattaforma leader a livello mondiale per l'ospitalità professionale, ma anche di porsi al fianco degli operatori del settore come un partner a 360°. Ma quali sono questi dati incoraggianti? Vediamoli nel dettaglio.

L'epoca della distanza. Così i sociologi hanno rinominato l'era del post-pandemia. Ad affermarsi, infatti, sarà un nuovo paradigma, composto da valori che



vanno dalla sostenibilità alla competenza, passando per una nuova qualità del tempo e dello spazio. In questo contesto, l'intera città dovrà essere ripensata, locali e spazi pubblici compresi. Per i designer, tuttavia, il compito non sarà tanto di progettare il distanziamento, quanto piuttosto di immaginare oggetti e ambienti diversi, adatti alla fase 3, e volti al decongestionamento.

Da un punto di vista architettonico diminuirà senza dubbio il numero delle superfici, e si privilegierà la pulizia - reale e metaforica - degli spazi, anche di quelli condivisi. Gli oggetti che sopravviveranno alla pandemia saranno quelli smart, in grado di svolgere funzioni diverse a seconda dell'esigenza, come i sistemi domotici, capaci di sfruttare la tecnologia per evitare i contatti superflui.

Se questi cambiamenti richiederanno senza dubbio investimenti, il dato positivo è che secondo un'inda-

gine di Tradelab 8 Italiani su 10 torneranno a frequentare bar e ristoranti, anche se con cautela e in totale sicurezza. Del resto, per i nostri connazionali la voglia di normalità è tale che oltre 7 italiani su 10 sono disposti a rinunciare alla propria privacy almeno nella fase iniziale di restart. All'interno di quella che sarà il New Normal, cambieranno le abitudini di consumo.

Ad essere premiati saranno i locali che accoglieranno pochi avventori in contemporanea (75%), offriranno una perfetta pulizia (59%), rispetto delle norme (53%) e distanza tra i tavoli (50%).

L'Away From Home sarà dunque più intimo, caratterizzato da consumi individuali, gruppi ristretti, e frequentazione di locali conosciuti.

Una voglia di normalità che accende la speranza dopo l'effetto Covid-19 sulle diverse filiere dell'ospitalità professionale che hanno visto andare in fumo





un quarto del giro d'affari annuo dell'intero settore dei consumi fuori casa; un mercato che nel 2019 ha superato quota 86 miliardi di euro, frequentato da circa 40 milioni di Italiani.

Nella nuova era a cambiare saranno anche le strutture dedicate all'ospitalità. Negli hotel la distanza sociale condiziona la ri-organizzazione di hall, aree comuni e procedure come check-in e check-out. Spazio dunque all'automazione e all'Internet of Things, per favorire le comunicazioni con gli ospiti in modo diretto, oltre che la ricerca di materiali nuovi che possano essere igienizzati velocemente e senza rovinarsi.

Nei punti vendita invece, al posto della segnaletica sul pavimento, potrebbero arrivare schermi o superfici trasparenti.

Al ristorante poi, oltre a separare i tavoli con pareti in plexiglass, andrà rivoluzionato il servizio: potreb-

be cambiare anche la forma stessa dei piatti, per evitare ogni contatto tra il cameriere e la pietanza da portare in tavola. Anche sul fronte dei format, le ipotesi allo studio sono molte: dalle casse automatiche all'elaborazione di tunnel che provvedono alla sanificazione, misurano la temperatura e verificano la presenza di mascherina e guanti.

Possibili anche murali caldi all'interno del locale per mantenere i cibi alla giusta temperatura in attesa che siano i clienti stessi a ritirarli. Tutte da esplorare, infine, le opportunità per il mondo del packaging, grazie alla realizzazione di prodotti ecosostenibili sia per il consumo in loco che per il delivery, visto che nella fase di ripartenza anche i bar dovranno integrare la propria offerta con la consegna a domicilio.

Parola d'ordine:

iper-personalizzazione del servizio. 🏠

NGI HYGIENIC COMPONENTS

Ngi è un partner a valore aggiunto e costruttore leader nel mondo di componenti in acciaio inossidabile



I soli piedi regolabili al mondo igienicamente certificati dagli standard 3-A, EHEDG e USDA per uso in ambienti produttivi igienici.

Grazie al suo costante e intenso coinvolgimento nelle attività e nelle esigenze dei suoi clienti, NGI è cresciuta fino a diventare leader mondiale nel settore dei piedini regolabili.

La combinazione tra l'attività di consulenza e la vasta conoscenza del settore, ci permette di offrire una gamma completa e innovativa di sistemi regolabili.

L'ampia conoscenza dei vari settori dell'industria manifatturiera relativi alla produzione di macchinari per la lavorazione e la trasformazione degli alimenti, ci rende un partner a valore aggiunto particolarmente attento alla consulenza, alla collaborazione e alla condivisione delle

conoscenze. Il nostro dialogo con i tecnici, i meccanici e i buyers presso i costruttori di macchinari, nonché con i titolari dei più importanti marchi alimentari in tutto il mondo, permette a NGI di assumersi la responsabilità di migliorare la competitività dei suoi clienti.

Ngi è da sempre all'avanguardia nella realizzazione di prodotti che assicurino i più elevati standard di sicurezza igienica: siamo infatti specialisti in piedi igienici e aseptici per macchinari e attrezzature utilizzate nel settore alimentare, lattiero-caseario, delle bevande, cosmetico, chimico e farmaceutico, essenzialmente in tutte le applicazioni in cui vigono severi requisiti per l'igiene e la pulizia.

Le soluzioni innovative e brevettate da NGI sono specificamente progettate per soddisfare le sempre più stringenti necessità di un ambiente pulito e igienico nella zona di produzione, e sono certificate secondo lo standard di igiene 3A 88-00 e igiene EHEDG tipo standard EL-CLASSE 1.

I piedini aseptici sono facili da sanificare e consentono all'utente finale di ridurre il consumo di acqua e di energia durante il processo di pulizia, con conseguente risparmio di tempo e denaro.

L'impatto ambientale ed economico sono importanti punti di interesse per i nostri clienti e per NGI; l'azienda ha infatti ridotto consi-

Piedini regolabili sismici



derevolmente lo spreco di materie prime e di energia sia nella produzione che nella distribuzione dei suoi prodotti.

Fornitore completo in fatto di piedi regolabili

La NGI offre una vasta e flessibile gamma di prodotti combinabili. Ciò significa che i nostri articoli posso-

no essere assemblati in più di un milione di modi diversi. Pertanto, ci sarà sempre una soluzione che si adatta alle vostre esigenze e al vostro budget. La costante attività di ricerca e sviluppo che caratterizza l'attività di NGI, consente inoltre ai nostri clienti di poter sempre usufruire delle migliori soluzioni reperibili sul mercato.

Come cliente si può godere del vantaggio di ottenere tutto il necessario da una singola fonte. Se

le nostre soluzioni standard non coprono le vostre esigenze, i nostri tecnici saranno lieti di creare delle alternative personalizzate al fine di soddisfare le vostre specifiche necessità. Un eccellente sistema di gestione del magazzino garantisce sempre dei tempi di consegna molto rapidi. Per le nostre soluzioni standard, ci impegniamo di norma a processare gli ordini il giorno stesso del ricevimento, con tempi di transito di 3-4 gg. al massimo per tutta l'Europa.

Può interessarvi? Effettuiamo spedizioni di campionature gratuite, potrete così toccare con mano la qualità dei nostri prodotti. 🏠

it.ngi-global.com



NGI[®]
HYGIENIC COMPONENTS

WINTERSTEIGER: Thinking about tomorrow



First Class
WINTERSTEIGER
Hygienic Drying Solutions

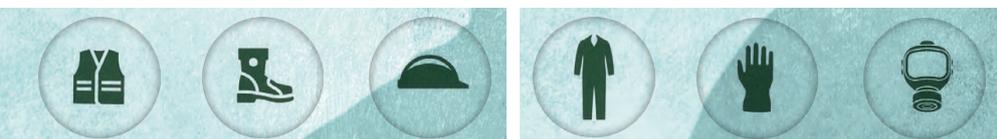
DRYTECH, marchio del gruppo WINTERSTEIGER AG, è da sempre impegnata per garantire il massimo benessere a tutti i lavoratori. Il benessere passa anche per l'averne indumenti idonei per l'attività svolta, asciutti e sanificati.

DRYTECH offre soluzioni per l'asciugatura, la disinfezione e la neutralizzazione di odori per abbigliamento professionale. La nostra azienda dispone di una completa

gamma di sistemi di asciugatura, sia aperti che chiusi, specifici per l'industria alimentare, che forniscono un contributo importante all'igiene e quindi alla salute dei lavoratori.

Inoltre i sistemi di DRYTECH prolungano la vita media degli indumenti e delle attrezzature e convincono per la loro efficienza energetica rispetto ai tradizionali locali di asciugatura. 🏠

www.wintersteiger.com



SOLUZIONI PER L'ASCIUGATURA E LA SANIFICAZIONE DEGLI INDUMENTI DA LAVORO

Compatti, economici, efficienti



First Class
WINTERSTEIGER
Hygienic Drying Solutions



La nostra azienda dispone di una completa gamma di soluzioni che possono coprire a 360 gradi le esigenze di sanificazione e asciugatura, mediante la fornitura di attrezzature specifiche per l'industria alimentare.



wintersteiger.com/drytech

ROBOPAC dona due robot avvolgipallet alla Croce Rossa Italiana



Robopac ha donato due Robot avvolgipallet alla sede della Croce Rossa Italiana di Roma e di Avezzano, in provincia dell'Aquila. Nei due centri logistici di smistamento, i Robot Robopac aiuteranno i volontari a imballare e a rendere sicuri ed efficienti la movimentazione e il trasporto di tutti i presidi sanitari e degli altri aiuti che verranno distribuiti alla popolazione in seguito all'emergenza Covid-19. "Con questa donazione – affermano Alfredo, Enrico e Valentina Aureli, presidente e CEO di Robopac – intendiamo dare un aiuto concreto a chi opera in condizioni di emergenza per 24 ore al giorno e 7 giorni su 7 per dare sostegno ai cittadini italiani così provati da questa epidemia. Siamo lusingati di poter dare un segnale di vicinanza e solidarietà ad una istituzione così benemerita come la Croce Rossa Italiana". Nel det-

taglio, la donazione riguarda due Robot avvolgipallet modello S6 PVS per l'imballaggio con film estensibile, che rappresentano il top di gamma della produzione Robopac Machinery. La scelta dei Robot S6 è stata determinata dalle caratteristiche peculiari del modello: adatto per prodotti di qualsiasi forma, dimensione e peso; ergonomico e facilmente spostabile; user friendly grazie al pannello touch a colori; flessibile ed affidabile. E ovviamente, a massima tutela dei volontari della Croce Rossa Italiana, il Robot S6 è totalmente sicuro grazie al robusto bumper di sicurezza per l'arresto immediato. La tempestiva consegna e l'installazione dei due avvolgipallet è stata resa possibile anche grazie alla preziosa collaborazione della Teknoimballo 2000 di Aprilia, dealer Robopac di zona. 🏠

www.robopac.com



Il Cile mantiene le sue esportazioni alimentari nel mondo nonostante l'emergenza Covid-19

Il Cile si conferma un fornitore solido e affidabile

a cura di
Chiara Natalucci



ProChile, l'agenzia governativa cilena di promozione delle esportazioni, dichiara con soddisfazione il grande operato che il paese è riuscito a portare avanti nel pieno dell'emergenza sanitaria mondiale. Infatti, grazie a rigidi protocolli sanitari, adeguamenti della catena logistica, misure doganali e piattaforme digitali guidate dalla stessa agenzia, il Cile è riuscito a mantenere il 97% delle

sue spedizioni nel mondo nel bel mezzo della crisi sanitaria Covid-19.

Un vero successo se si pensa che l'attività economica internazionale del paese rappresenta il 56% del PIL. Non solo per il suo peso nell'economia nazionale, ma anche per l'impegno del settore nei confronti dei milioni di persone che fornisce a livello globale, il





Ministero dell'Agricoltura ha prontamente dichiarato l'industria alimentare cilena un servizio essenziale e l'ha quindi resa oggetto di importanti iniziative, tra cui un cospicuo processo di digitalizzazione, condotto da ProChile, che ha garantito il collegamento cileno con gli imprenditori di tutto il mondo.

L'industria alimentare del Cile, seconda solo all'industria mineraria, esporta i suoi prodotti in oltre 150 paesi e per 50 di essi è tra i primi 10 fornitori. Nel 2019, il 23,8% delle esportazioni è stato destinato agli Stati Uniti, il mercato principale, e il 15,6% è arrivato in Cina. L'Unione Europea rappresentava il terzo mercato con il 15,4%, segnato principalmente da Regno Unito, Paesi Bassi, Germania, Spagna e Francia.

Il Cile ha cercato di mantenere aperto il suo commercio internazionale sin dall'inizio della pandemia e con i risultati ottenuti si è confermato un fornitore solido e affidabile.

Da anni riconosciuto per la sua sicurezza, la tracciabilità e le barriere fitosanitarie naturali che isolano gli alimenti e li mantengono liberi da parassiti e malattie, il paese ha raddoppiato gli sforzi per preservare la qualità e la sicurezza degli alimenti, dando priorità alla salute dei lavoratori del settore.

L'intero settore si è coordinato intorno a un protocollo di sicurezza per mantenere la tracciabilità, rendendo allo stesso tempo più flessibili i suoi programmi, implementando turni separati, monitorando il personale e sanificando gli impianti e i magazzini per evitare il contagio.

La raccolta di prodotti stagionali quali noci, olive e uva, così come le attività di allevamento, pesca e acquacoltura sono state mantenute regolarmente. Inoltre, l'Agenzia cilena per la qualità e la sicurezza



alimentare ha intensificato le sue misure per gli impianti di lavorazione e confezionamento.

Anche la Camera cilena delle Spedizioni e dei Porti, responsabile della logistica del 97% del commercio estero del paese che si muove via mare, si è inserita in una strategia coordinata per garantire la continuità delle operazioni.

Il Servizio Doganale Nazionale ha accelerato la digitalizzazione delle sue attività per facilitare e snellire le procedure, le dichiarazioni e i controlli richiesti per le esportazioni.

La Commissione Economica per l'America Latina e i Caraibi (ECLA) ha stimato che le esportazioni da questa regione del mondo si ridurranno del 21,7% verso la Cina, del 7,1% verso gli Stati Uniti e dell'8,9% verso l'Unione Europea. Anche se le proiezioni indicano un calo delle esportazioni cilene nel secondo trimestre, dovuto alla paralisi delle principali economie mondiali, il Cile dovrebbe mantenere la sua posizione di uno dei principali produttori mondiali di frutta fresca, vino e salmone, tra gli altri.

Da 45 anni ProChile promuove i beni e i servizi del Cile nel mondo. Con una rete di 56 uffici in tutto il mondo e 16 in Cile, grazie al lavoro di team specializzati che si adoperano per rafforzare la posizione del paese sui mercati internazionali, ProChile fornisce agli esportatori informazioni di prim'ordine e vari strumenti per migliorare la propria attività all'estero, oltre a individuare nuove opportunità per gli importatori. 🏛️

Forte, di nome e di fatto: il termoretrattore LEISTER potente e sicuro

Leister, multinazionale svizzera che da 70 anni offre eccellenti soluzioni per la lavorazione delle materie plastiche, è apprezzata e conosciuta nell'industria alimentare soprattutto per i prodotti della divisione Process Heat, riscaldatori e soffianti per l'industria di processo.

La tecnologia ad aria calda è molto diffusa nei processi di lavorazione del settore alimentare: per le applicazioni in cui una fonte di calore perfettamente regolabile, in grado di rendere disponibile l'aria calda proprio nel luogo fisico e nel momento preciso in cui serve al processo produttivo, capace di garantire i più stringenti requisiti di igiene richiesti e ad un costo ragionevole, costituisce infatti un valido supporto.

In molti processi, dall'essiccazione all'asciugatura, dai sistemi di chiusura al packaging, l'aria calda è uno strumento semplice, pulito e sicuro, facile da regolare e che non causa alterazioni indesiderate al cibo o alle bevande. Le soluzioni proposte dalla divisione Process Heat di Leister per lavorazione delle materie plastiche nel settore del food and beverage sono molteplici. Fra queste si distingue FORTE S3, che come il nome suggerisce è il più potente fra gli apparecchi manuali Leister.

Ideale per i pallet

Con un peso di soli 4,4 kg e una potenza di ben 10 kW, FORTE S3 rappresenta una combinazione ideale di efficienza e maneggevolezza. Progettato con particolare attenzione all'ergonomia, come del resto tutti



gli apparecchi manuali Leister, unisce una pratica impugnatura a un design compatto (misura solo 390 x 132 x 215 mm) che ne rende agevole l'utilizzo anche in spazi ristretti; un piedino d'appoggio integrato nella struttura dell'apparecchio facilita ulteriormente l'attività dell'operatore. Grazie alla sua potenza, FORTE S3 può erogare un possente getto di aria calda che arriva anche a temperature di 650°C.

Risulta ideale per la termoretrazione di membrane in polietilene, sia sotto forma di fogli, fissati con apposito nastro, o cappucci: come applicazione di elezione per FORTE S3 va segnalato l'imballaggio di merci ingombranti e pallet.

Rapido e sicuro

Oltre a garantire una termoretrazione uniforme e a permettere una notevole rapidità nella lavorazione, FORTE S3 si distingue anche per la sicurezza. Rispetto all'utilizzo della fiamma libera, ancora largamente diffuso nel settore, la maggior sicurezza della tecnologia ad aria calda è evidente, soprattutto in presenza di materiali infiammabili o soggetti a

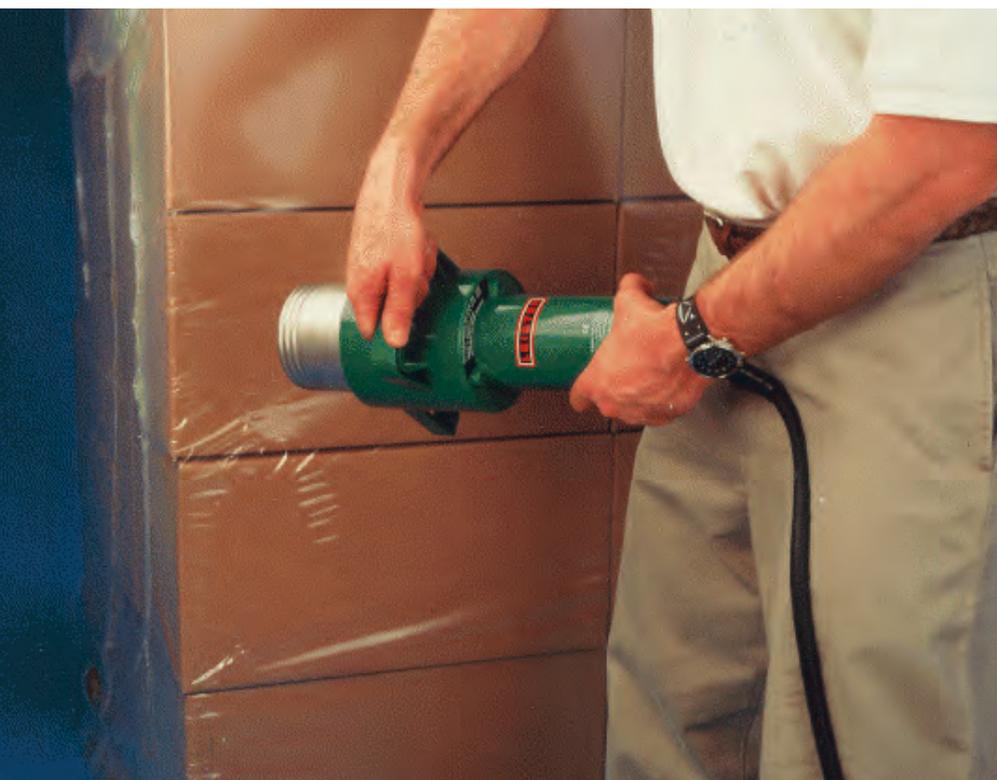


scadimenti qualitativi se sottoposti a un riscaldamento troppo intenso. Come tutti i soffianti e riscaldato-

ri Leister, anche FORTE S3 deve la propria ottima reputazione ai severi controlli di qualità ai quali tutta la produzione è sottoposta nei laboratori di proprietà dell'azienda, in Svizzera. Nei rari casi in cui fosse necessario sottoporre FORTE S3 a manutenzione, il servizio fornito da Leister Technologies Italia è eccellente, accurato e tempestivo. Anche in questo periodo gli uffici tecnici dell'azienda rimangono infatti a disposizione, compatibilmente con le restrizioni in vigore, per riparazioni e assistenza su tutti i prodotti.

Da 70 anni Leister produce e commercializza riscaldatori industriali e macchinari per la saldatura della plastica; tecnologie all'avanguardia, una gamma ampia e completa e personale commerciale qualificato permettono di trovare la soluzione ideale per le esigenze di aziende operanti nei più diversi settori. 🏠

www.leister.com



Costi dimezzati, manutenzioni azzerate

È il risultato del primo anno di attività di una RedUnit Vogelsang installata presso un importante centro di trattamento degli scarti di macellazione avicola. Il trituratore XRipper richiede 250 kWh contro i precedenti 650 e non è stato ancora sottoposto a manutenzione

Costi energetici più che dimezzati e 300 ore di manutenzione risparmiate nel primo anno di attività: è il bilancio – positivo sotto ogni aspetto, come evidente – della RedUnit Vogelsang installata in uno dei più importanti centri italiani per il trattamento degli scarti avicoli.

Basti dire che nei primi 12 mesi di funzionamento non si è reso necessario alcun intervento, mentre la precedente soluzione richiedeva, in media, cinque ore di manutenzione settimanale.

Lo scenario

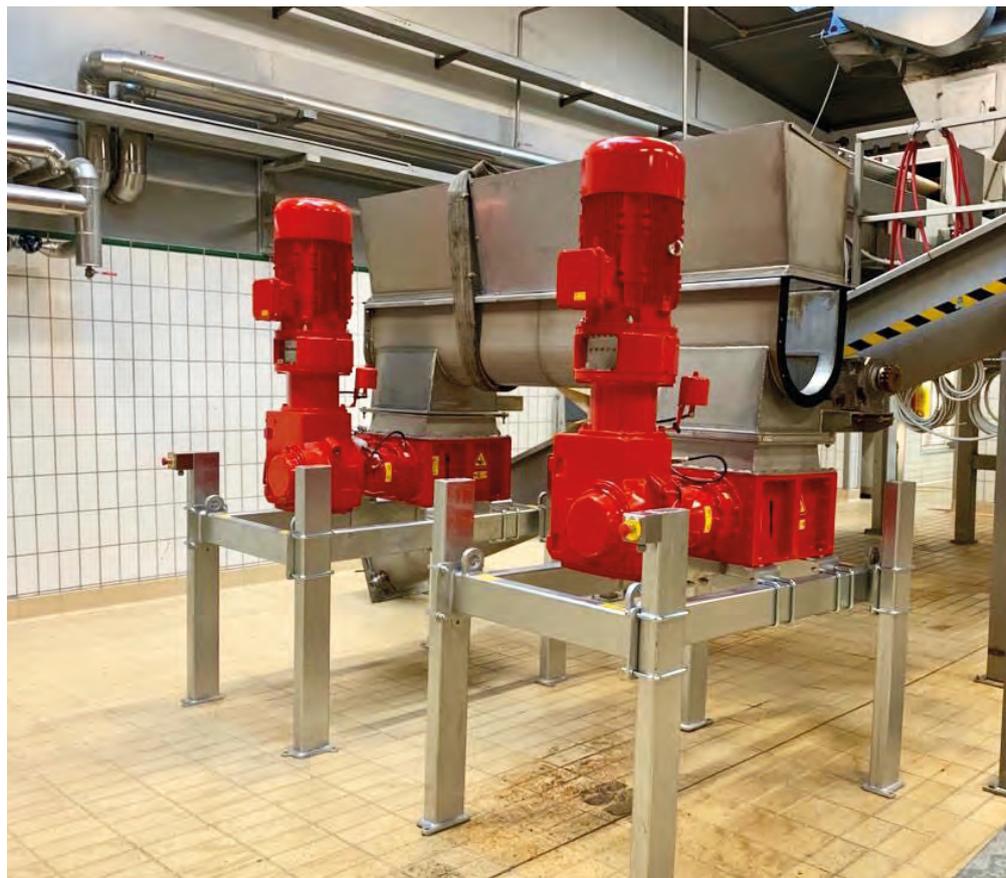
In Emilia Romagna ha sede una cooperativa alimentare che trasforma gli scarti di macellazione avicola in pet food, ovvero farine che saranno impiegate nell'industria del cibo per animali. L'impianto tratta in media 10/12 tonnellate di sottoprodotti l'ora, con punte di 20 t/h.

Il materiale, che arriva attraverso una logistica in grado di assicurare il rifornimento 24 ore al giorno, 6 giorni su sette, in origine subiva, come prima fase, un processo di triturazione in due step: uno sminuzzamento più grossolano, tramite un trituratore monoalbero, e un raffinamento per mezzo di due trituratori a mulino (uno in ridondanza all'altro).

Successivamente, il materiale è inviato ai reparti di cottura, separazione ed essiccamento.

Costi e manodopera elevati

La soluzione testé descritta pre-



sentava alcuni limiti oggettivi. Il principale era costituito dagli alti costi energetici: il funzionamento dei due trituratori (monoalbero più uno dei trituratori a mulini, salvo quando fossero impiegati simultaneamente per picchi di carico che possono raggiungere le 20 t/h) richiedeva circa 70 kW, per un totale di circa 650 kWh giornalieri.

A essi si aggiungeva un importante fabbisogno di manutenzione: almeno 5 ore settimanali, a seconda che fossero impiegati uno o due addetti, per un totale di circa 300 ore annue.

Il passaggio a RedUnit

In luogo dei precedenti dispositivi, circa un anno fa sono state installate nell'impianto due RedUnit di Vogelsang, società tedesca specializzata in sistemi di pompaggio e triturazione.

La scelta di sdoppiare il sistema (montando due trituratori in parallelo) è legata sia alla volontà di garantire la ridondanza, sia alla necessità di far fronte ai già citati picchi di carico. Per lo sminuzzamento del prodotto si è scelto il trituratore monolitico XRipper nella versione XRL 186-520QD. Si tratta

di un trituratore multiuso, adatto all'industria della plastica, al trattamento di corpi estranei contenuti negli scarichi fognari e, naturalmente, ai sottoprodotti organici e alimentari.

È costituito da due rotori monoblocco (ovvero realizzati dal pieno) che girano a differenti velocità, per ottenere un effetto autopulente. La possibilità di scegliere lame da 6 a 32 mm permette di adattarsi ai diversi tipi di materiale da trattare.

Grazie al ridotto assorbimento di potenza e alla semplicità di manutenzione, inoltre, abbatte netta-

mente i costi di esercizio e la necessità di manodopera.

Meno spese, più semplicità

Lo si nota con chiarezza analizzando i risultati ottenuti nello stabilimento in oggetto. Poiché il dispositivo richiede 18 kW per funzionare, ha un fabbisogno energetico di circa 250 kWh al giorno, contro i 650 della vecchia soluzione. Inoltre, l'adozione di un solo trituratore in luogo dei precedenti due ha permesso di semplificare la linea, aumentando la possibilità di automazione del processo. Infine, nel primo anno di attività non

si è mai resa necessaria alcuna manutenzione, con un importante risparmio, quindi, in manodopera e materiali. Occorre inoltre sottolineare che le manutenzioni, quando richieste, si eseguono rapidamente e in loco, grazie al sistema QuickService, che rende possibile l'intervento senza smontare il trituratore, e alla tenuta ad anello scorrevole Quality Cartridge: un'unità completa, montata e testata in fabbrica, che si sostituisce in blocco, evitando errori e rischi di dover ripetere l'intervento a breve termine per l'usura precoce di alcuni componenti. 🏠



L'importanza della continuità della SUPPLY CHAIN anche in situazioni critiche

E' in momenti come questi che ci rendiamo conto dell'interconnettività e dell'interdipendenza che caratterizzano profondamente il nostro mondo. L'emergenza COVID-19 sta impattando sulle economie, sulle imprese e sui singoli individui in tutto il mondo e l'importanza della continuità delle supply chain è diventata chiara a tutti.

Dall'assicurarsi che i supermercati siano riforniti di articoli essenziali per la vita al garantire che gli ordini online siano consegnati tempestivamente a chi è vulnerabile o si rifugia in un luogo sicuro, il sistema in cui viviamo oggi sottolinea quanto le supply chain del 21° secolo siano essenziali per la nostra vita. Sotto ai riflettori ci sono anche la resilienza e la reattività della supply chain, sotto sforzo per garantire il flusso di forniture essenziali alle nostre comunità.

In genere si fa riferimento alla catena di fornitura come a un'entità unica, ma tale entità è composta da molte parti diverse e da una grande forza lavoro fatta di persone.

Come i nostri eroi della sanità, anche il personale della supply chain - dall'operaio alla catena di montaggio, all'addetto al prelievo e all'autista delle consegne - è in prima linea e lavora per aiutare a far proseguire la vita e il commercio in questi tempi difficili.

Già prima della pandemia, i centri di distribuzione stavano compien-

do un enorme sforzo per mantenere l'equilibrio per consegnare le merci a destinazione in modo tempestivo nonostante un pool di talenti già in calo. Quando si restringe ulteriormente il bacino di manodopera con serrate in tutto il paese, misure di autoisolamento e distanziamento sociale, diventano evidenti le difficili sfide che le supply chain si trovano attualmente ad affrontare.

Nonostante queste sfide, ora abbiamo più bisogno che mai delle nostre supply chain, della tecnologia che le sostiene e delle persone che le fanno funzionare.

Mentre le aziende, la manodopera e i consumatori si preparano ad affrontare l'impatto delle misure di protezione adottate, la necessità di rifornire gli scaffali di articoli indispensabili e a sostegno della vita è di primaria importanza.

In risposta all'impennata della domanda causata dalla pandemia globale, i retailer e le società di e-commerce stanno aumentando il numero di dipendenti del loro magazzino e della rete di distribuzione, mentre altri centri di distribuzione stanno adattando la loro tecnologia di gestione delle scorte per valutare l'inventario, prevedere

i picchi e coordinare le rotazioni dei turni dei dipendenti per mantenere in movimento le loro supply chain. Siamo anche vedendo i retailer spostare l'inventario e le risorse su diversi canali.

Ad esempio, a causa del moltiplicarsi degli ordini di e-commerce, i rivenditori stanno rendendo disponibile per l'acquisto online una maggiore quantità di scorte del loro negozio. Con l'aumento delle chiusure dei negozi, alcuni di questi rivenditori stanno spostando i propri dipendenti sull'evasione di ordini online.

Al di là del sovrapprezzo attualmente applicato all'acquisto di disinfectante per le mani e di carta igienica, c'è un importante messaggio da cogliere: la continuità della supply chain è essenziale per mantenere una certa parvenza di normalità durante questa pandemia.

Il mondo vede ora la creatività, l'ingegno e la dedizione di questo settore chiave.

Stiamo assistendo ad alcune storie molto creative ed eroiche di aziende che stanno superando livelli di domanda senza precedenti per assicurare che questi prodotti essenziali arrivino nelle mani giuste. 🏠

 **Manhattan**
Associates

Logistica e trasporto: impatto e conseguenze del covid-19



Aumento degli ordini nella food industry, nuovi comportamenti d'acquisto da parte dei consumatori e nuove modalità di lavoro: come, uno dei più grandi gruppi europei di trasporti e logistica, sta affrontando l'emergenza Covid-19

La logistica e i trasporti si dimostrano, anche in questa situazione, servizi essenziali. Infatti, come confermato anche l'ultimo decreto (DPCM - 22 marzo 2020), tutte le attività di trasporto, commercializzazione e consegna di farmaci, tecnologia sanitaria, dispositivi medico-chirurgici e prodotti agricoli e alimentari rimangono attive e non soggette a fermo.

Raben Sittam - leader nel mercato del trasporto groupage internazio-

nale, terra, mare, aereo e parte di Raben Group, uno dei protagonisti europei nel settore dei trasporti e della logistica - ha la propria sede principale a Cornaredo, all'interno della regione Lombardia, la prima regione che ha dovuto fronteggiare le conseguenze del Covid-19.

“Abbiamo da subito adottato misure extra per proteggere il nostro personale interno ed i nostri autisti” - ha dichiarato Emily Calcaterra, Human Resources Manager di Raben Sittam. “In questo periodo almeno il 50% di ogni team lavora da casa con una turnistica a rotazione, di fatto un terzo dei nostri dipendenti sta lavorando in smart working. Coloro che non dispongono abitualmente di un laptop hanno potuto portare a casa i computer

desktop con VPN installata. Abbiamo implementato un maggior numero di linee per le riunioni in videoconferenza in maniera tale da ridurre al minimo necessario le riunioni interne” - aggiunge Calcaterra.

In aggiunta a misure che facilitano il lavoro da casa, Raben Sittam ha adottato misure di protezione e nuove procedure come, ad esempio, l'obbligo della pausa di 30 minuti fra un turno e l'altro in magazzino, al fine di evitare l'assembramento per chi, inevitabilmente, non può assentarsi dal lavoro.

A livello pratico, il personale di magazzino addetto al carico e scarico dei mezzi e gli impiegati operativi che scambiano documenti di trasporto con i vari autisti, stanno

utilizzando costantemente guanti protettivi tanto da aver posizionato, negli uffici appositi contenitori chiusi per lo smaltimento degli stessi.

Non solo, Raben Sittam monterà pannelli di protezione in vetro/plastica nei primi punti di contatto, come ad esempio: cancelli, aree di accoglienza o altri luoghi primari in cui avviene la trasmissione e la ricezione di documenti verso e dagli autisti.

“Sappiamo quanto sia difficile, in questi giorni, assicurare lo svolgimento regolare delle attività in azienda” - ha dichiarato Wojciech Brzuska - CEO of Raben Sittam. “L’operatività nel nostro settore è garantita dal lavoro giornaliero di autisti, magazzinieri, spedizionieri e altre figure chiave per le quali non è possibile lavorare da remoto. Abbiamo adottato tutte le misure preventive previste dalle istituzioni e dall’OMS al fine di far sentire al sicuro tutti i nostri dipendenti che, ogni giorno, lavorano in questa situazione di difficoltà” - aggiunge Brzuska.

Le conseguenze a livello europeo e internazionale

Raben Group, di cui fa parte Raben Sittam, opera in 13 Paesi Europei. Questo gli permette, in questa situazione, di poter fotografare al meglio quale sia il reale impatto del Covid-19 su alcune industry.

“Nelle ultime settimane abbiamo notato un aumento significativo nel numero di ordini nell’industria alimentare che riguardano i produttori di pasta, riso e prodotti chimici per la casa. In altri settori registriamo invece dei cali nei volumi come, ad esempio, in quello automobilistico” - ha dichiarato Katia Casalnuovo - Customer Service Manager Raben SITTAM

Il trasporto aereo, essendo il metodo di spedizione più veloce, è stato il primo a subire le conseguenze economiche dovute al Covid-19.

“Febbraio e marzo sono stati, di fatto, mesi piuttosto complicati per il trasporto aereo. Lo scambio di merci con la Cina, ad esempio,

era limitato semplicemente alle spedizioni necessarie e agli aiuti umanitari dall’Europa” - Alessandro Tassano - Sea & Air Manager Raben SITTAM.

È però importante sottolineare che, Raben Group, garantisce la continuità dei propri servizi ed è sempre a fianco dei propri partner, nonostante l’eccezionale rivisitazione degli accordi di Schengen. Il 23 marzo 2020, la Commissione ha pubblicato nuovi consigli pratici per assicurare il trasporto delle merci in tutta l’UE.

Il trasporto merci per via terrestre, marittima e aerea è di fondamentale importanza per il funzionamento del mercato dell’UE e questi orientamenti sono stati definiti proprio per garantire che le catene di approvvigionamento a livello europeo continuino a funzionare regolarmente. 🏠

Maggiori informazioni:
www.raben-group.com
www.sittam.it



Raben Sittam è leader nel mercato del trasporto groupage internazionale, terra, mare aereo per qualità di servizi, quote di mercato, volumi e redditività. Il servizio di groupage europeo è un’area fondamentale delle operazioni di SITTAM, in continuo sviluppo, anche grazie alla sempre più estesa rete di corrispondenti, costituita esclusivamente da partner scelti con rigorosi criteri di qualità, che consente di raggiungere tutte le destinazioni europee in maniera altamente efficiente. La lunga esperienza nel settore e la professionalità di SITTAM permettono di offrire un servizio di qualità a tutte le aziende italiane che hanno l’esigenza di spostare merce nei mercati internazionali. La società ha 16 filiali in Italia, più di 300 dipendenti e un impianto di 52.000 mq in posizione strategica, con aree doganali interne; 102 hub in Europa, 35 dei quali vengono raggiunti giornalmente. Raben Sittam è parte di Raben Group da Luglio 2019. Per maggiori informazioni: www.sittam.it/it

Raben Group è un gruppo di trasporto e logistica che offre servizi per piccole, medie e grandi imprese che esternalizza di logistica completi. Più di 90 anni di esperienza hanno permesso al Gruppo di essere riconosciuto sul mercato come un partner affidabile e di costruire e mantenere relazione a lungo termine con i propri consumatori seguendo il motto “your partner in logistics”. Raben Group offre servizi di logistica completi- contract logistics, road network (domestici, internazionali e orientali), Fresh Logistics, FTL & intermodal transport, sea e air freight. Il Gruppo ha filiali in 12 paesi in Europa, più di 10.000 dipendenti, approssimativamente 1,200,000 m2 di warehouse capacity e una flotta che comprende 8.500 veicoli. Gestisce le operazioni in maniera socialmente responsabile focalizzandosi su education, sicurezza ed ecologia. Per maggiori informazioni: www.raben-group.com

Supply Chain gia' localizzata e digitalizzata

— a cura della redazione



AlixPartners, società di consulenza leader a livello globale specializzata nella creazione di valore e nel miglioramento della performance in ogni fase del ciclo di attività aziendale, analizza l'impatto dell'emergenza Coronavirus sulle strategie aziendali a medio-lungo termine nel settore Food&Beverage distinguendo tre diversi scenari.

Il primo coincide con il lockdown. Secondo un luogo comune quello del F&B sarebbe uno dei settori meno impattati dall'emergenza, ma ciò è solo parzialmente vero: soltanto i prodotti di prima necessità hanno visto percentuali di crescita elevate, mentre alcune aziende sovraesposte nel canale On Trade non riescono a compensare l'azzeramento delle vendite in questo canale con la crescita nella Grande Distribuzione. Inoltre, soprattutto le aziende alimentari, che sono chiamate a rifornire con più frequenza gli scaffali dei supermercati

e garantire la on shelf availability, stanno affrontando l'assenteismo (che in alcune fabbriche supera il 20%), l'implementazione delle misure di sicurezza, il reperimento sempre più problematico delle materie prime, il riassetto dei modelli di business e la necessità di potenziare la capacità produttiva sacrificando le SKU a basso volume ma ad alto margine. I principali player cercano di recuperare i minori margini generati da questi fattori di inefficienza con il taglio delle promozioni e di alcune spese di marketing.

Secondo Marco Eccheli, Managing Director di AlixPartners, è plausibile che dallo scenario del lockdown si passi a quello dello slowdown.

In questo secondo quadro, i governi indurranno le aziende a focalizzarsi sui consumi interni riducendo l'export, adattandosi per un periodo più lungo ad un

DUAL SOURCING E INNOVAZIONE PRODOTTO RIORIENTATA VERSO LE NUOVE ABITUDINI DEL CONSUMATORE: LE STRATEGIE PIÙ EFFICACI PER IL POST-LOCKDOWN SECONDO ALIXPARTNERS



nuovo mix canale e a nuovi modelli operativi dei retailer come il potenziamento del canale e-commerce. Il fuori casa continuerà a soffrire, con una ripresa lenta che vedrà comunque inizialmente una forte riduzione della spesa media.

Alcune aziende che si sono velocemente riconvertite alla produzione di beni quali disinfettanti per le mani dovranno prevedere una fase graduale di ripresa dell'attività standard.

Nel terzo scenario, global pandemic & recession, le aziende dovranno prepararsi a un cambio strutturale delle abitudini e dei comportamenti dei consumatori verso un consumo più responsabile e più "frugale", oltre a dover rivedere in modo strutturale l'operating model con una supply chain più localizzata e costi di produzione che necessariamente tenderanno a crescere. Questo implicherà una serie di scelte dirompenti in

tutte le funzioni e aree aziendali per affrontare quello che ormai in modo diffuso viene chiamato il **New Normal**:

- 1 - Molte aziende stanno già riorientando l'innovazione prodotto verso nuovi modelli di consumo casalingo, con più attenzione alla sostenibilità e con un marketing spend mix più orientato ai canali social rispetto ai media tradizionali. I consumi fuori casa dovranno essere riorientati verso forme innovative grab & go.
- 2 - La digitalizzazione subirà una fortissima spinta, sia nei modelli di vendita che nelle funzioni di supporto.
- 3 - Il supply chain footprint dovrà essere ridisegnato verso modelli meno accentrati e più localizzati, con network più capillari e plant più flessibili, cercando in ogni caso di incrementare i livelli di automazione in modo da garantire il funzionamento anche con presenza limitata di personale.
- 4 - Le funzioni acquisti dovranno implementare in modo più rigoroso politiche di dual sourcing, risk assessment e di incremento delle scorte di sicurezza con impatto significativo sul capitale circolante e sul parco fornitori che diventerà necessariamente più distribuito.
- 5 - La pianificazione tipica, fatta di budget annuali, dovrà essere radicalmente modificata, guardando a orizzonti temporali più stretti, prevedendo reforecast continui a tre mesi, e preparandosi a cambi repentini legati agli effetti del panic buying attraverso la strutturazione di cicli di scenario planning.

“Chi saprà interpretare tutto ciò in modo più rapido, con un approccio adattivo e sempre pronto a rispondere con piani ciclici di company transformation - conclude Marco Eccheli - potrà tornare a crescere, anche consolidando mercati che necessariamente vedranno più aziende in difficoltà e disponibili a operazioni di M&A”. 

www.alixpartners.com

Autenticare macchine e operatori nell'Era dell'Industrial Internet

Qualsiasi conversazione inerente la sicurezza o l'autenticazione, prima o poi, tenderà a trattare il tema dei certificati digitali. Nonostante in uso da decenni, i certificati digitali restano un concetto estraneo ai più, e la loro effettiva applicazione e gestione nella pratica quotidiana rimangono spesso troppo complicate e laboriose. Nel contesto attuale, in cui le macchine e gli operatori interagiscono in remoto, i certificati digitali a chiave pubblica e privata sono un elemento essenziale per garantire la corretta identificazione degli attori in gioco e, conseguentemente, l'esecuzione delle sole operazioni autorizzate.

Certificati X.509 e Infrastrutture a Chiave Pubblica (PKI)

In generale, i certificati digitali sono utilizzati per associare l'identità di una persona a una coppia di chiavi, pubblica e privata, emessa per tale persona. I certificati sono utilizzati esclusivamente con algoritmi crittografici asimmetrici, come RSA (Rivest-Shamir-Adleman) o ECC (Ellyptic Curve Cryptography). Con l'evolvere della tecnologia, l'identità non si rapporta più solo ad esseri umani, ma abbraccia anche macchine, dispositivi intelligenti e ruoli. Affinché un certificato digitale possa collegare un'identità ad una coppia di chiavi, esso deve contenere alcune informazioni, quali, ad esempio, il nome del dispositivo, un indirizzo IP e i dettagli della chiave pubblica.

Per provare che l'identità in questione appartiene effettivamente al proprietario della coppia di chiavi,

una terza entità, ovvero un'infrastruttura a Chiave Pubblica (PKI), che consiste di una gerarchia di una o più anchors of trust, definite Certification Authorities (CA), è tenuta a controllare e confermare l'associazione. Per ottenere un certificato, è necessario inviare una Richiesta di Firma del Certificato (CSR - Certificate Signing Request) ad una CA, firmando tale richiesta con la chiave privata che accompagna il certificato, per dimostrare alla CA che l'ente richiedente è effettivamente in possesso della chiave privata.

La CA deve inoltre verificare che l'identità indicata sul certificato corrisponda a quella dell'ente richiedente. Nel caso di persone fisiche, ciò può essere fatto controllando le loro carte d'identità o verificando la loro identità al telefono oppure online. L'identità di macchine o altri dispositivi può essere verificata sia attraverso il loro proprietario - nuovamente un individuo la cui identità possa essere controllata - sia idealmente, attraverso una serie di marcatori di dispositivi unici, che possono essere testati automaticamente dalla CA.

Qualunque sia la via utilizzata, una volta che la verifica ha esito positivo, la CA firma il certificato per confermare il legame tra l'identità e la coppia di chiavi. Con i certificati X.509, l'intero edificio dipende dall'affidabilità della CA, poiché, in ultima analisi, un certificato può essere affidabile solo se la CA che lo rilascia è affidabile. Ciò rende la CA l'elemento più vulnerabile dell'intera catena.

Comunicazioni più sicure con OPC UA e CodeMeter

OPC UA sta diventando una scelta sempre più popolare per la comunicazione tra macchine e dispositivi industriali. Questo tipo di comunicazioni merita particolari salvaguardie, poiché spesso i dati trasmessi hanno natura confidenziale e devono pertanto essere protetti da furti e manomissioni. OPC UA fa uso di certificati X.509, che vengono utilizzati tanto dai client quanto dai server nei processi di autenticazione. Se ogni dispositivo possiede un proprio certificato e se tutti i dispositivi possono fidarsi l'uno dei certificati dell'altro, l'implementazione TLS (Transport Layer Security), che coinvolge server e client OPC UA, può essere utilizzata per stabilire una comunicazione sicura ed affidabile.

La sfida consiste nell'impostare una PKI, dotando ogni dispositivo coinvolto nella comunicazione OPC UA di certificati digitali. La situazione si complica ancora una volta a causa del fatto che, in base alle specifiche del protocollo OPC UA, le chiavi vengono memorizzate nel file system dei vari dispositivi. Utilizzando invece le chiavi di protezione hardware CodeMeter di Wibu-Systems (CmDongles), si dispone di un elemento di memorizzazione sicura - un chip smart card a bordo delle stesse - in cui vengono conservate le chiavi. Per far sì che le chiavi siano visibili ai processi OPC UA, la tecnologia CodeMeter è integrata nel server e nel client OPC UA.

Queste funzionalità vengono integrate mediante CodeMeter Certifi-

cate Vault, che fornisce le interfacce necessarie con le comuni implementazioni TLS, come OpenSSL, e utilizza le API di CodeMeter per accedere alle chiavi digitali sulle CmDongles.

La Gestione di Chiavi e Certificati con CodeMeter License Central

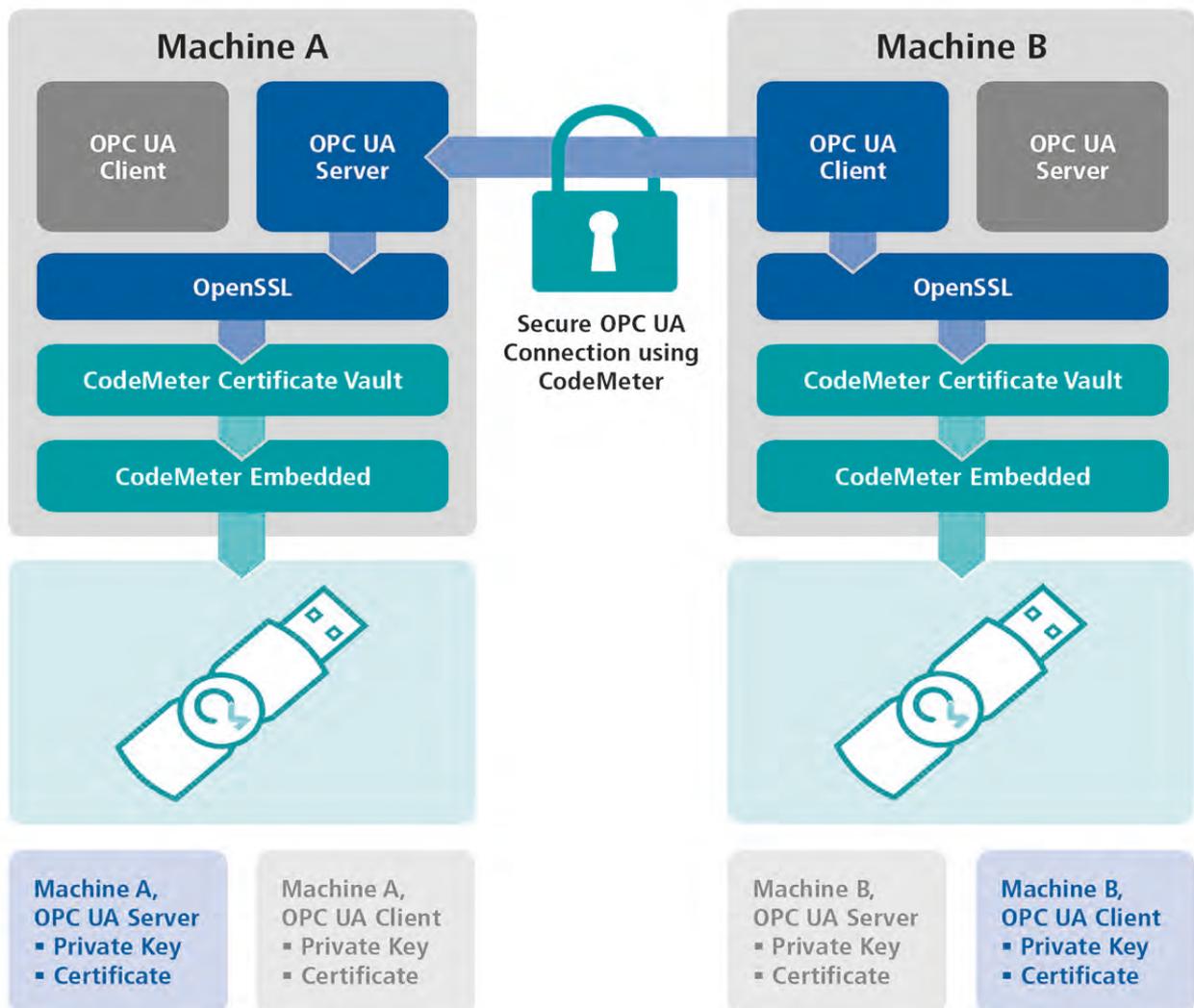
Gli sviluppatori di software e gli operatori degli impianti di produzione devono disporre di un mezzo centralizzato per gestire e assegnare le chiavi e i certificati disponibili, idealmente senza modificare alcunché nei processi in atto.

Wibu-Systems offre CodeMeter License Central e la sua estensione CodeMeter Certificate Vault, come soluzione per consolidare i propri sistemi di gestione di chiavi digitali e certificati.

CodeMeter License Central facilita già la gestione delle licenze software, integrandosi perfettamente con le soluzioni CRM, ERP o e-commerce esistenti. Le licenze possono essere attivate sia attraverso una soluzione basata su browser, sia integrando interfacce dedicate in un determinato prodotto software.

Il modulo CodeMeter Certificate Vault è preposto alla creazione, alla gestione e all'assegnazione di chiavi digitali e certificati. Questi possono essere creati, sia quando viene effettuato un ordine, sia quando vengono attivate le licenze. L'operatore decide in primo luogo quali dispositivi hanno diritto a un certificato od a una chiave e crea un ordine in CodeMeter License

Central. Per ottenere un nuovo certificato, il dispositivo autorizzato invia un file (WibuCmRaC) e tutte le informazioni aggiuntive necessarie per il certificato all'estensione CodeMeter Certificate Vault. Se non si desidera utilizzare una chiave RSA già creata esternamente, CodeMeter Certificate Vault può creare una nuova coppia di chiavi. Un'interfaccia definita con un'implementazione specifica per il cliente viene poi utilizzata per la creazione del certificato vero e proprio. Lo sviluppatore del software o il produttore della macchina può scegliere il modo in cui il certificato viene creato da un'ampia varietà di opzioni, che vanno dai certificati autofirmati alle autorità di certificazione esterne. Una volta che il

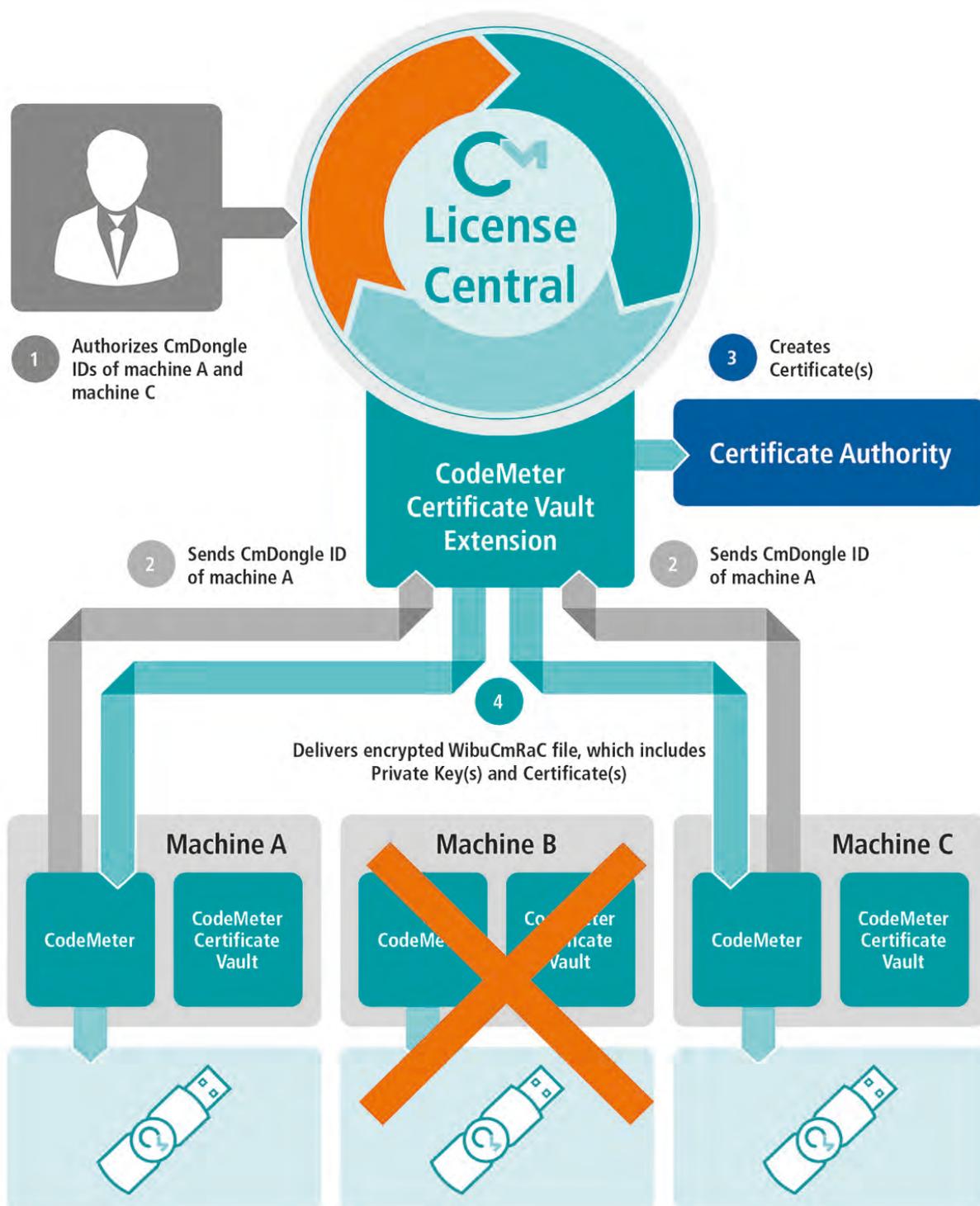


certificato è pronto, CodeMeter License Central lo predispose insieme alla chiave privata in un altro file (WibuCmRaU) e lo rispedisce alla macchina richiedente. Inoltre, la chiave viene salvata in CodeMeter License Central. Dopo che il file è arrivato a destinazione, il certifi-

cato e la chiave sono memorizzati sulla CmDongle e possono essere utilizzati da CodeMeter Certificate Vault, ad esempio, per stabilire una comunicazione sicura. In definitiva, CodeMeter Certificate Vault porta l'affidabile sicurezza delle chiavi di protezione hardwa-

re, che da trent'anni salvaguardano con successo la proprietà intellettuale insita nel software, nel mondo della conservazione e dell'utilizzo di chiavi digitali e certificati al servizio dell'industria. 

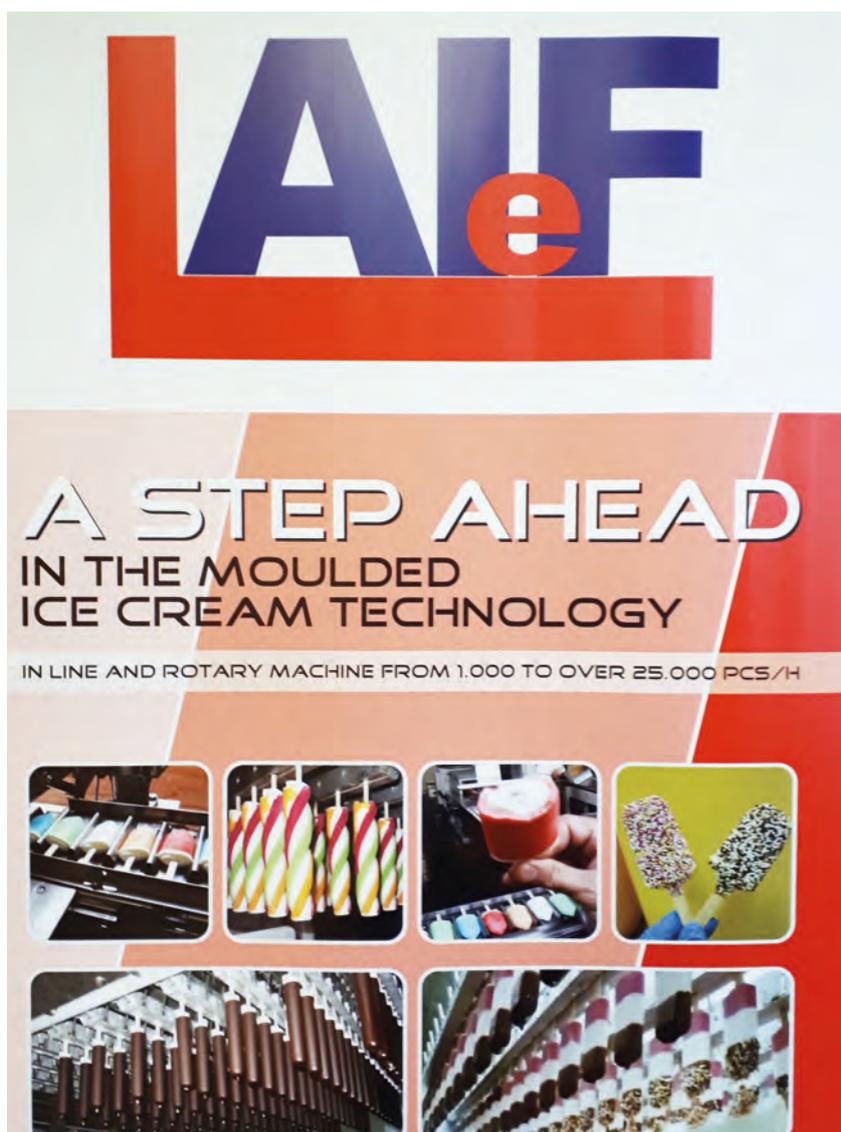
www.wibu.com



Macchine per la produzione di gelati con stecco: l'esperienza TELMOTOR al servizio di LAIEF

Quando le giornate diventano più calde, la voglia di dolcezza e freschezza in casa, si fa sentire. La soluzione preferita dalle famiglie italiane è il gelato confezionato. Ma cosa si nasconde dietro a questa delizia estiva, fresca e golosissima. Dietro ci sono aziende come LAIEF, specializzata nella costruzione di macchine per la produzione di gelati, da quella artigianale più piccola a quella più grande. Un mondo che ha recentemente interessato anche Telmotor, punto di riferimento nelle forniture elettriche e nella distribuzione di prodotti e marchi di qualità per l'automazione industriale, che in qualità di Distributore SIEMENS Solution Partner di Siemens Digital Industries, ha proposto le soluzioni Siemens per le ultime linee GSL (Grigoli Stick Line) realizzate da LAIEF.

La storia di LAIEF inizia nel 1980 con la costruzione di manufatti in acciaio inossidabile destinati all'industria alimentare. Da subito cominciano per il titolare Antonio Scalzo importanti esperienze nel mondo del gelato. Nel 2005, dopo un cambio societario, insieme a Franco Grigoli viene integrata nell'attività e promossa sui mercati internazionali una nuova linea produttiva di macchine per la produzione di gelati con stecco - la GSL (Grigoli Stick Line) - destinata a una clientela che va dal più piccolo laboratorio artigianale alle linee di produzione ad alta capacità per la produzione industriale di gelato. È proprio in questo ultimo contesto che si inserisce la professionalità di Telmotor, che ha messo a disposizione componenti di automazione



efficienti e perfettamente in linea con le richieste della committenza e tutta la propria competenza per la configurazione e il dimensionamento del Sistema Drive S120 e dei motori per la linea di produzione di gelati con stecco. Un lavoro che ha soddisfatto appieno la committenza e che porterà in futuro alla valutazione del sistema I/O Link per tutte le macchine di LAIEF. Un nuovo caso di successo per l'azienda bergama-

sca, che dimostra ancora una volta di essere un'azienda dal forte know-how, provvista dei migliori prodotti, ma soprattutto di un servizio presente e sempre vicino al cliente. L'attitudine al problem solving è il tratto distintivo che consente di creare collaborazioni solide e durature nel tempo, soddisfacendo appieno le aspettative dei propri clienti. 🏢

www.telmotor.it

Utilizzo degli attuatori elettrici nelle applicazioni di processo

La produzione di alimenti e bevande su scala industriale, come avviene al giorno d'oggi, non sarebbe possibile senza un elevato livello di automazione. Oltre ad una produzione efficiente, le macchine in questi processi devono garantire la sicurezza degli alimenti e delle bevande prevenendo la formazione di batteri, ed evitando che i fluidi lubrificanti o altri contaminanti possano entrare a contatto con il prodotto, danneggiandolo.

È quindi diventata fondamentale la scelta di materiali adeguati anticorrosione, delle corrette guarnizioni e dei metodi di costruzione per eliminare i punti di raccolta in cui i batteri possono proliferare e che potrebbero contaminare la fase di processo. Inoltre, è importante che gli attuatori siano progettati in modo da poter essere soggetti alle procedure di lavaggio ad alta pressione e ad alta temperatura ed alle svariate soluzioni di pulizia sanitaria.

Gli attuatori utilizzati in ambienti di lavaggio devono essere realizzati in materiali resistenti alla corrosione (acciaio inox e guarnizioni in plastica) o essere accuratamente schermati per evitare che acqua, prodotti alimentari o sostanze chimiche vadano a contatto con l'attuatore.

Idealmente, gli attuatori utilizzati negli ambienti soggetti a lavaggio dovrebbe essere costruiti in AISI Serie 300 acciaio inox (escluso il tipo 301 e 302), di cui il 304 e il 316 sono i più popolari.



Attuatore Tolomatic ERD

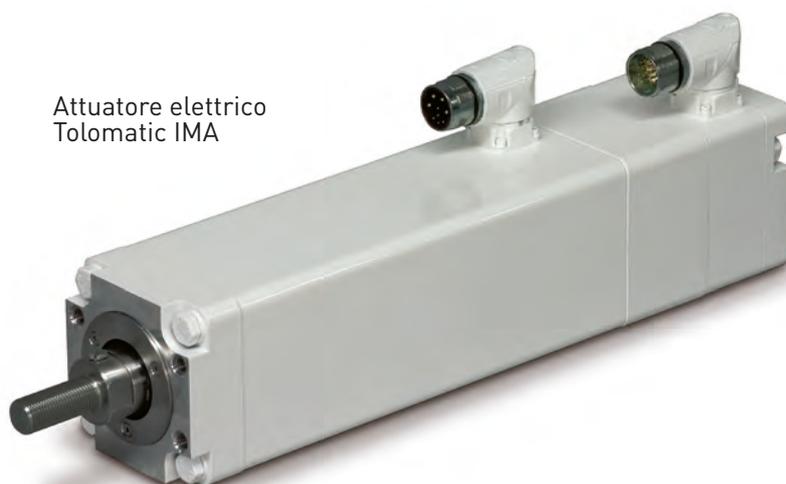
pamoco®

L'attuatore Tolomatic ERD è realizzato interamente in acciaio inossidabile e include un sistema di protezione motore. L'attuatore utilizza guarnizioni approvate FDA ed ha un grado di protezione IP69k per una maggiore resistenza agli agenti chimici, all'acqua e alla polvere.

In alternativa è possibile usare leghe di metallo (come l'alluminio) diverse dall'acciaio inossidabile ad esempio per applicazioni di lavorazione di prodotti secchi, a

condizione che l'attuatore non sia sottoposto a operazioni di lavaggio con forti soluzioni caustiche. Diversi trattamenti superficiali o rivestimenti possono essere utilizzati per ridurre la corrosione sui componenti in contatto con il prodotto, ma tali rivestimenti devono essere comunque approvati per l'utilizzo nel settore alimentare.

Attuatore elettrico Tolomatic IMA con motore integrato. Servoattuatore rivestito con vernice epossidica.



Attuatore elettrico Tolomatic IMA

IL WASHDOWN NON CI SPAVENTA!

©pixabay



**ATTUATORI
LINEARI
TOLOMATIC
IN ACCIAIO INOX
CON GRADO DI PROTEZIONE IP69K
ADATTI ALL'INDUSTRIA DEL F&B**

Tolomatic
EXCELLENCE IN MOTION®

- Acciaio Inox • Grado di protezione IP69K • Forze fino a 35.000N •
- Certificazione USDA e 3 A (sulle taglie 22, 25, 33) • Disponibili anche modelli con motore integrato •



pamoco®

Via Riccardo Lombardi, 19/6
20153 Milano - Italy
T. +39 02 3456091 | F. +39 02 33104342
www.pamoco.it

dica bianca con grado alimentare e stelo ed elementi di fissaggio in acciaio inox.

Questa è una grande scelta per applicazioni in ambito pasticceria e bevande.

Le applicazioni meccaniche per il settore alimentare è importante che siano prive di fessure che possono ospitare batteri, devono essere sigillate per il lavaggio (preferibilmente IP69K), devono essere progettate con superfici arrotondate per favorire il deflusso dell'umidità, avere una finitura superficiale pari a 0.1 o superiore, priva di crepe, pieghe o altre imperfezioni.

Il design igienico del servoattuatore Tolomatic IMA-ST con motore integrato include tutte le miglio-

ri soluzioni di progettazione per il settore F&B, come ad esempio corpo e guarnizioni in acciaio inox 316, approvati FDA, giunti saldati, bordi lisci e arrotondati, disposti-

Servoattuatore Tolomatic IMA-ST



vi di fissaggio adeguati e grado di protezione IP69k. 

Per ulteriori informazioni visita il sito Internet www.pamoco.it

CAMA GROUP quota 100!

“Puntiamo ai 100 milioni di fatturato nel 2020” – spiega Annalisa Bellante, HR Manager e co-titolare Cama; “e per raggiungere questo ambizioso obiettivo abbiamo già da tempo implementato un importante business plan aziendale”. Cama stima già di chiudere brillantemente il 2019, con un fatturato di 90 milioni, a fronte di un forte investimento in risorse umane (+30% rispetto al biennio 2017/2018) e di un nuovo set-up organizzativo, fortemente improntato al “sense of ownership” dei responsabili di funzione e ad un’importante evoluzione della cultura aziendale, con il passaggio dal concetto di ‘dipendente’ a quello di ‘stakeholder’, propedeutici all’aumento di fatturato previsto dal business plan Cama. In pancia anche il progetto della nuova sede di Molteno, da 35.000mq, di cui 25.000 adibiti ad area produttiva e uffici.

Il taglio del nastro della prima ala è previsto già per l’estate di quest’anno e coincide con un importante momento di crescita aziendale, risultato di:

- Investimenti in Risorse di Qualità guidate ed orientate agli obiettivi aziendali;
- Innovazione tecnica, frutto di costanti investimenti in R&D (oltre il 5% del fatturato annuo) sia sul fronte Industry 4.0, con la virtualizzazione dei processi, dall’engineering al commissioning delle macchine, sia su quello delle soluzioni tecnologiche, con la nuova gamma d’incassatrici wrap-around ultra compatte, ed ulteriori novità nella robotica, che presenteremo a breve;
- Evoluzione dell’organizzazione commerciale, nel senso di una specializzazione per Industry, con risorse dedicate e con la creazione

delle nuove due divisioni DAIRY e PHHC (Personal, Health and Home Care), che si affiancano alle storiche Confectionery & Bakery, Coffee, Petfood e Ice cream.

Interpack 2020 sarà per Cama l’apuntamento ideale per presentare esaustivamente queste ed altre novità.

Cama Group, sin dal 1981, è leader mondiale nella progettazione e produzione di sistemi e linee d’imballaggio secondario e robotica ad alta tecnologia. Realizziamo linee complete integrate di confezionamento, partendo dal ricevimento di prodotti primari nel settore Food (Bakery, Confectionery, Coffee, Ice Cream, Dairy, Ready Meals, Grocery), Non Food (Personal, Health & Home Care) e Pet Food, sino al loro imballo prima della palletizzazione. 

www.camagroup.com

CLEVERTECH GROUP soluzioni robotizzate per salse e cibi surgelati nel mondo

Clevertech, azienda leader nel mercato dell'automazione industriale, è specializzata nella produzione di soluzioni per il packing, per molteplici settori. Clevertech offre progettazione, ingegnerizzazione e produzione di sistemi di front line e end of line, utilizzando le migliori tecnologie per garantire le massime performance. L'azienda fondata nel 1987, è situata a Cadelbosco di Sopra (RE), e conta quattro filiali nel mondo in Cina, Francia, India e Nord America, grazie alle quali si propone come partner globale per i suoi clienti.

L'azienda è all'avanguardia nell'utilizzo di soluzioni high-tech: innovativi sistemi di software, cataloghi interattivi, applicazioni in grado di gestire pezzi di ricambio e operazioni di manutenzione in modo digitalizzato, oltre allo sviluppo di contenuti multimediali dedicati. Obiettivo primario del gruppo è offrire una modalità di gestione del packing sicura e performante, grazie all'approccio completamente integrato che consente eliminazione degli sprechi e ottimizzazione dei tempi e costi.

Gli ultimi progetti sviluppati nel settore alimentare hanno coinvolto partner internazionali dando l'avvio allo sviluppo di un nuovo know how frutto di un continuo scambio e confronto con il cliente. In questo ambiente di profonda collaborazione sono nate nuove letture innovative del design engineering di soluzioni di front line e end of line.

Tre in particolare le sfide che hanno coinvolto l'azienda e portato allo sviluppo di un approccio unitario.



La prima riguarda un progetto per una multinazionale leader mondiale nella produzione di salse, che raggiunge una copertura dell'80%

del mercato Europa e del 60% del mercato Usa. Per questa azienda Clevertech ha realizzato impianto Front of line per l'handling di con-



tenitori PET a 600 cpm con relativo End of Line per 78 trays per minuto e 120 pallet ora totali.

La seconda riguarda un impianto realizzato per un'azienda multinazionale che produce cibo surgelato distribuito nei supermercati e catene fast food di tutto il mondo. In questo caso è stato realizzato un sistema di pallettizzazione automatizzato in grado di gestire due prodotti differenti allo stesso tempo. Il fine linea soddisfa le esigenze del plant di processare 12 tonnellate ora di prodotto surgelato, ovvero 43 cartoni al minuto in pallettizzazione con rese di 30 pallet ora.

Infine il terzo progetto sviluppato per il mercato americano riguarda la pallettizzazione di salse in trays senza filmatura in un'ottica di sostenibilità e riduzione della plastica. Il sistema pallettizza prodotti differenti provenienti da 2 linee, grazie ad un unico pallettizzatore robotico, completo di avvolgitore pallet e applicazione interfalda. L'originalità della soluzione risiede nel controllo centralizzato ottenuto sfruttando telecamere HD che registrano le operazioni e permettono di visualizzare le immagini sull'interfaccia di controllo del pallettizzatore. Le funzionalità implementate utilizzano le telecamere come supporto in operazioni di teleservice e diagnostica. Il pal-

lettizzatore è in grado di produrre 22 trays al minuto equivalenti a 14 pallet ora in filmatura.

In tutti i progetti sono stati applicati criteri omogenei che hanno definito le migliori prestazioni dell'impianto sul mercato. L'approccio olistico adottato da Cleverttech favorisce la riduzione dei costi, poiché pensare olisticamente significa pensare ad una macchina nel suo complesso, evitando sovrapposizioni di funzioni e massimizzando l'integrazione tra le parti. Per raggiungere questo obiettivo Cleverttech ha adottato un approccio TPM (Total Productive Maintenance) che riunisce le specifiche tecniche di costruzione, sia dal punto di vista meccanico che elettrico ed elettronico. La filosofia aziendale si basa su qualità, affidabilità e sicurezza dei propri impianti e delle parti che li compongono. Questi sono garantiti dall'adeguamento agli standard TPM che ogni anno vengono implementati, adottando la migliore tecnologia offerta dal mercato, poiché lo standard TPM è il fulcro dei vantaggi manutentivi e produttivi del sistema. Oltre a questo Cleverttech ha sviluppato un nuovo approccio progettuale che garantisce il rispetto delle più rigide norme igieniche, fondamentali per approcciarsi ad un mercato delicato come quello del food e non solo. Clean Design

significa una progettazione degli elementi strutturali e meccanici studiati per evitare depositi di polvere ed agevolare le normali operazioni di pulizia.

La realizzazione dell'impianto in modalità pneumatic free, adottato su alcuni impianti, ha portato a risparmi di 10-15.000 euro l'anno, secondo studi effettuati dall'Università di Torino. Il beneficio ottenuto da soluzioni TPM come quest'ultima elimina la manutenzione necessaria agli impianti pneumatici, come la regolazione della pressione nei condotti o la manutenzione dei cilindri, massimizzando le performance e riducendo i costi di utilizzo vero e proprio. La semplicità di manutenzione dei macchinari, la disponibilità di una chiara documentazione per manutenzione preventiva e l'engineering rivolta a diminuire i costi di manutenzione sono caratteristiche estremamente importanti da valutare nella definizione d'investimento dell'impianto.

Gli impianti sono corredati dal Pacchetto Digital che comprende la possibilità di consultazione online e offline della documentazione e un'applicazione dedicata al riordino dei pezzi di ricambio. Il riordino viene gestito con raccolta interna e centralizzata delle richieste dei pezzi al centro di manutenzione aziendale. Il Pacchetto Digital comprende inoltre la possibilità di accedere ad una guida di risoluzione ai problemi direttamente attraverso il touch screen della macchina.

Le soluzioni proposte da Cleverttech sono state in particolare apprezzate per l'alto grado di personalizzazione raggiunto nei dettagli, riflesso della consapevolezza che al centro di ogni progetto vi è sempre il cliente. 

www.cleverttech-group.com

L'automazione per il Food&Beverage

Tutte le realtà del settore Food&Beverage oggi stanno puntando sull'automazione per accrescere efficienza, produttività, sicurezza, tracciabilità e flessibilità lungo tutta la catena produttiva. Anche i piani Industria 4.0 del Governo degli ultimi anni hanno indubbiamente incentivato numerose aziende del comparto alimentare a digitalizzare i propri processi produttivi, rendendo intelligente il proprio parco macchine attraverso l'implementazione di componenti in grado di ottimizzare la raccolta e l'analisi dei dati. Per mantenere la propria competitività nel settore, è fondamentale per le aziende utilizzare in maniera strategica le informazioni provenienti dalle macchine e dai componenti alla base delle linee produttive, poiché favoriscono una migliore gestione delle materie prime e dell'energia, oltre a evitare i fermi macchina indesiderati. Nel F&B l'innovazione sta prendendo il sopravvento non solo con l'obiettivo di migliorare le prestazioni e la produttività delle macchine, ma soprattutto per monitorare la produzione tenendo sotto controllo – quasi sempre da remoto – lo stato di avanzamento dei lotti, la qualità e la tracciabilità del prodotto. I clienti che operano in questo settore richiedono sempre più frequentemente la possibilità di effettuare manutenzione di tipo predittivo-preventivo per limitare i fermi impianto. Ovviamente, ciò implica l'adozione di un approccio che consenta di acquisire da tutti i componenti della macchina i dati utili per prevenire situazioni critiche o difficilmente gestibili nel breve termine, oltre all'introduzione di sistemi di monitoraggio e di comunicazione con i sistemi gestionali.

In questo contesto digitale, Eaton si è focalizzata su due aspetti principali per consentire agli operatori di raccogliere informazioni provenienti da più fonti e di convertirle in strumenti decisionali: smart device e cybersecurity. In ottica 4.0, infatti, è necessario che semplici componenti – quali inverter, dispositivi di comando, protezione e segnalazione – diventino dispositivi intelligenti in grado di comunicare e accedere ai dati ambientali disponibili per prendere decisioni autonome. Infatti, grazie all'uso intelligente delle macchine è possibile anticipare possibili problematiche senza incorrere in fermi indesiderati, con un conseguente risparmio sugli interventi di manutenzione, oltre alla possibilità di identificare attraverso analisi mirate il miglior assetto per una macchina e ottimizzare il throughput. Anche la sicurezza informatica assume un ruolo di primaria importanza per garantire la protezione dei dati e l'integrità della rete. A questo proposito, Eaton ha stretto una partnership a livello globale con Microsoft per l'adozione della sua piattaforma Cloud: scegliendo Azure, Eaton offre ai propri clienti livelli di sicurezza, protezione dei dati e della privacy senza precedenti, nonché la massima trasparenza, adeguata restrizione degli accessi, scalabilità e conformità alle regolamentazioni in essere e agli standard di mercato.

easyE4

easyE4 è il relè di controllo "easy" e intelligente di nuova generazione di Eaton che, grazie alla sua versatilità, si rivela la soluzione ideale per chiunque desideri implementare sistemi di controllo con la massima semplicità,



Massimo Bartolotta

dalle applicazioni di Building Automation all'ingegneria dell'automazione industriale per i costruttori di macchine. Per ottenere la massima flessibilità, ciascuna unità base easyE4 è dotata di quattro uscite digitali, quattro ingressi analogici/digitali con risoluzione a 12 bit e quattro ingressi digitali veloci che possono essere utilizzati, ad esempio, per implementare contatori ad alte prestazioni. Tutti gli ingressi possono anche essere utilizzati con la funzione di interrupt, solitamente offerta solo da PLC più complessi. Inoltre, tramite l'interfaccia Ethernet integrata, easyE4 può essere collegato a qualsiasi router LAN/WLAN standard, ripetitore o sistema dLan, che consente anche il collegamento in rete IIoT. Le informazioni fornite dal relè di controllo possono essere visualizzate su pagine Web basate su HTML-5 o utilizzate per la visualizzazione tramite il Web server integrato. Gli utenti possono creare schermate personalizzate e accedere a easyE4 dal proprio smartphone, tablet o laptop. Possono essere utilizzati anche pannelli operatore standard collegati direttamente via Ethernet, ad esempio utilizzando il protocollo ModBus TPC. Inoltre, è possibile utilizzare fino a 80 dispositivi easyE4 in un'unica rete attraverso la funzionalità di rete NET integrata. La gestione semplice e intuitiva del software di programmazione easySoft 7 di easyE4 consente di implementare sistemi di controllo di qualsiasi tipo, da quelli più semplici a quelli con configurazioni più complesse. 

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	m ³ /h	1,2	15
Prevalenza	Bar	6	1,5
Velocità pompa	rpm	350	2730
Velocità motore	rpm	350	2730
Potenza	kW	1,3	6,1

Motore: 7,5 kW, 4 poli

Tabella 1a: Dimensionamento motore pompa doppia vite FDS standard

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

Motore: 3 kW, 6 poli

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

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

Il valore della digitalizzazione e del DIGITAL TWIN nell'industria dei beni di consumo



Il settore dei beni di consumo sta attraversando una fase di radicale cambiamento, caratterizzato da una serie di fattori, tra i quali la richiesta da parte dei consumatori di prodotti ed esperienze sempre più personalizzate, l'esigenza di ridurre il time-to-market, la crescente complessità nella progettazione dei prodotti, la produzione di piccoli lotti su richiesta e la comparsa di nuove tecnologie come l'intelligenza artificiale (AI), l'Internet of Things (IoT) e la blockchain.

In questo contesto, le aziende produttrici di beni di consumo (Consumer Products) stanno provvedendo ad implementare programmi di trasformazione digitale significa-

tivi, per passare da un approccio incentrato sulla produttività a modelli di business orientati all'esperienza del cliente (customer experience).

Una ricerca IDC mostra come il 76% delle aziende europee produttrici di beni di consumo sia ancora all'inizio del processo di trasformazione digitale.

L'adozione di piattaforme digitali e di un approccio orientato all'utilizzo del dato è fondamentale per le aziende produttrici di beni di consumo, al fine di promuovere nuovi modelli di business orientati alla customer experience. La raccolta e l'analisi dei dati di clienti, prodotti e processi – che avvengono median-

te l'implementazione di una piattaforma in condivisione con l'intero ecosistema di partner e fornitori – consentono alle aziende del settore di aggiornare costantemente la propria offerta, in modo rapido e su larga scala.

Le aziende produttrici di beni di consumo sono in grado di pianificare, gestire ed eseguire tutte queste attività complesse avvalendosi di piattaforme di digitalizzazione che forniscono l'ambiente ideale per i cosiddetti "digital twin" di prodotti, asset ed ecosistemi. Attualmente, i digital twin sono al centro dell'interesse del settore Consumer Products, poiché permettono di incrementare l'innovazione e la progettazione, miglio-

rare visivamente la collaborazione tra partner e consentire un'operatività continua di asset e prodotti connessi; il tutto all'interno di un ambiente altamente competitivo e in rapida evoluzione.

I produttori di beni di consumo possono avvalersi dei digital twin, o rappresentazioni virtuali, per gestire molteplici aspetti relativi al proprio business, tra cui la progettazione dei prodotti e del packaging, il miglioramento dei prodotti connessi nonché la modellizzazione, il funzionamento e l'ottimizzazione dei processi di produzione. Secondo i dati IDC, il 36% delle aziende europee di Consumer Products sta investendo in digital twin nel breve termine; il 50% degli intervistati nordamericani BOVC (Brand-Oriented Value Chain - CP, CPG, Retail) afferma l'importanza della tecnologia digital twin nell'innovazione di prodotti e servizi e il 20% degli intervistati nell'area asiatico-pacifica pianifica di investire in sistemi di simulazione digitale nei prossimi due anni.

Nel settore Consumer Products, la proposta di valore di Siemens è

orientata a fornire una serie di tecnologie per l'integrazione digitale dei processi di gestione del ciclo di vita dei prodotti all'interno della value chain estesa, offrendo una struttura portante per il singolo thread digitale.

Per aiutare le aziende di questo settore in questo obiettivo, Siemens offre un portfolio di prodotti in grado di accelerare il time-to-market e di aumentare l'agilità della supply chain. Siemens offre funzionalità per l'elaborazione e l'aggiornamento dinamico dei digital twin, dalla progettazione e produzione di prodotti virtuali, alla produzione effettiva basata sull'automazione, fino al prodotto reale finalizzato.

La piattaforma di digitalizzazione si basa su diversi componenti software di base: le soluzioni NX e Solid Edge per lo sviluppo di prodotti digitali; Teamcenter, una piattaforma personalizzabile per la gestione del ciclo di vita dei prodotti (PLM) e MindSphere, il sistema IoT aperto e basato su cloud, che collega prodotti, impianti, sistemi e macchine con il mondo digitale, consentendo

alle aziende produttrici di beni di consumo di raccogliere e analizzare dati con analisi avanzate.

Siemens offre, inoltre, soluzioni software per il MOM (Manufacturing Operations Management), come Tecnomatix e Simatic IT, che, combinati con i digital twin, consentono ai retailer di gestire in modo specifico l'efficienza dei processi di produzione.

Complessivamente, la piattaforma di innovazione digitale Xcelerator di Siemens consente ai produttori di beni di consumo di raccogliere i dati da ogni fase del ciclo di vita del prodotto e di collaborare internamente e con i partner per favorire un miglioramento dei prodotti basato sui dati.

In questo modo, le aziende del settore Consumer Products, grazie all'implementazione di una piattaforma di digitalizzazione, possono trasformare la gestione del ciclo di vita del prodotto in un'attività basata sui dati e sull'esperienza del cliente. 

www.sw.siemens.com



Uno studio rivela che il packaging tricolore fa crescere le vendite

a cura di
Gabriele De Luca



La recente emergenza sanitaria ha visto numerosi esponenti del mondo produttivo chiedere un sostegno del made in Italy, che si è accompagnato spesso in un esplicito richiamo all'italianità sul packaging dei prodotti.

Oggi, un'indagine condotta dall'Osservatorio Immagino di GS1 Italy su un campione di quasi ventimila referenze con l'etichetta caratterizzata da un richiamo all'italianità del prodotto dimostra che la presenza del tricolore sui prodotti ha generato un aumento delle vendite del +0,7% rispetto all'anno precedente, toccando un giro d'affari che supera i 7 miliardi di euro. Oltre all'importanza del tricolore sul packaging, grande risalto è dato al claim "100% italiano" che, sempre secondo la ricerca, ha registrato una crescita del +0,4% dell'offerta e del +3,5% nel giro d'affari su base annua. Performance estremamente positive anche per i marchi Doc/Docg che coprono il 2% del fatturato del made in Italy alimentare, mettendo a segno un aumento del 3,4% rispetto al 2018. E ancora, il trend delle etichette Dop si è mantenuto stabile con un aumento dell'1,8%. Ma non è tutto, perché secondo un'indagine della Coldiretti, sempre basata sui dati dell'Osservatorio Immagino, due terzi degli italiani sarebbero disposti a pagare almeno il 20% in più rispetto al prezzo di partenza pur di garantirsi l'italianità del prodotto che devono consumare a tavola.

«La presenza della bandiera sulle confezioni - sostiene Ercole Vagnozzi, professore di Business Intelligence & Customer Relationship Management presso l'Università "Alma Mater" di Bologna - è l'emblema essenziale del made in Italy perché agevola gli scambi commerciali e rappresenta il biglietto da visita primaria per l'export. La comunità virtuale del mangiare italiano nel mondo è in continua crescita, e lo sarà anche nel post crisi, generando il cosiddetto "glocalismo"». 



Pilz in fiera ... virtualmente!

Online Fair



Molte fiere sono state rinviate o cancellate a causa della situazione sanitaria dovuta alla pandemia di Covid-19.

Per Pilz, la salute e la sicurezza del nostro personale, clienti e visitatori rimane sempre la priorità.

Tuttavia, non vogliamo far perdere le novità della nostra fiera!

Visitateci virtualmente dal 26 al 28 maggio 2020. Vi aspetta un variegato programma di conferenze con presentazioni interessanti.

Potrete avere un confronto diretto con i nostri esperti e porre domande.

Come punti salienti della fiera, presenteremo le ultime tendenze del settore in termini di sicurezza industriale, tecnologia dei sensori, Industria 4.0 e logistica intelligente.

Come posso partecipare?

È molto semplice: partecipa diret-

tamente dal tuo posto di lavoro o da casa!

La fiera virtuale si apre in esclusiva per te dal 26 maggio e dal 5 maggio 2020, puoi già registrarti gratuitamente online.

Entra in fiera! 

online-fair.pilz.com

PILZ
THE SPIRIT OF SAFETY

DETECTOR, l'azienda nel settore agro alimentare e inspect

Lavorare in un ambiente innovativo e collaborare con importanti partner scientifici ci ha portato negli anni a configurare un'idea di azienda che ci accompagna tutt'ora e che crediamo essere uno dei nostri segni più distintivi. Negli anni abbiamo avuto l'opportunità di portare avanti diversi progetti di ricerca, con i quali abbiamo potenziato le nostre competenze scientifiche, ingegneristiche e gestionali, che oggi ci permettono di utilizzare diverse tecniche e tecnologie proprie della fisica delle particelle per la realizzazione di strumenti di controllo innovativi per la qualità e sicurezza dei processi e dei loro output.

Nel settore Agro Alimentare, combiniamo le più sofisticate tecniche di spettroscopia con sistemi di controllo all'avanguardia per integrare in linea analisi attualmente effettuate a campione, elevando così gli standard di qualità e sicurezza dei prodotti lungo tutta la filiera produttiva agroalimentare.

Grazie alla nostra continua ricerca, stiamo sviluppando idee sempre nuove per poi concretizzarle nello sviluppo di nuove tecnologie che possano soddisfare tutte le esigenze specifiche di ogni singolo cliente. Un'idea su cui abbiamo puntato molto, tramutata poi in un vero e proprio sistema innovativo di analisi online, che ci permette oggi di affermarci nel settore Agro Alimentare è senza dubbio INSPECT.

INSPECT è un sistema innovativo di analisi online e non distruttive di tutti i prodotti lungo la linea di produzione. Grazie ad esso, è possibile

integrare sistemi di analisi chimica non distruttiva sulla propria linea di produzione, per verificare, in tempo reale, la conformità di tutti i prodotti in lavorazione ed elevare gli standard di qualità e sicurezza della propria azienda. L'innovazione di INSPECT risiede nella sua capacità di migliorare l'efficacia dei controlli in produzione, portando in linea analisi che vengono attualmente effettuate in laboratorio e solo su un campione rappresentativo. Al momento, infatti, adottare tecniche di controllo a campione implica che prodotti non conformi, ma appartenenti a lotti giudicati idonei, finiscano comunque sul mercato, generando insoddisfazio-

ne nei Clienti, danni d'immagine per l'azienda coinvolta e dispendiose campagne di richiamo. Con INSPECT i controlli vengono effettuati su ogni singolo prodotto, consentendo di verificare e gestire in tempo reale le non conformità.

Entrando più nello specifico, INSPECT sfrutta il principio per cui ogni materiale, se opportunamente irraggiato, reagisce emettendo un cosiddetto spettro caratteristico, che ne descrive proprietà intrinseche ed invisibili a occhio nudo. Tale dispositivo è dotato di una sorgente di energia e intensità variabile, che ha il compito di irradiare il prodotto in esame con un'onda elettroma-



gnetica, che viene riflessa e riletta da un apposito rivelatore. Le informazioni così ottenute vengono processate in tempo reale da un software dedicato, per segnalare eventuali anomalie nel prodotto analizzato e memorizzarle in un apposito database. La funzione di auto-apprendimento consente infatti di calibrare lo strumento e di estendere le sue funzionalità, migliorando la sua capacità di discriminazione.

INSPECT combina tecniche non distruttive di analisi, come la fluorescenza a raggi X e la spettroscopia ottica, per adattarsi a diverse applicazioni. Per garantire la tracciabilità delle materie prime e dei semi-lavorati, per rivelare la presenza di contaminanti, metalli pesanti e pesticidi, per verificare la conformità alle normative di riferimento, dall'alimentare all'automotive, realizziamo la soluzione più adatta alle tue esigenze.

Alla luce di quanto riportato, è facilmente intuibile che INSPECT sia stato progettato e costruito ad hoc sulla base della finalità d'uso e dei vincoli strutturali degli impianti ospitanti. Ciò significa che esso è perfetto per essere integrato con facilità su qualsiasi linea di produzione. In poche parole, INSPECT è in grado di soddisfare tutti i clienti, ottimizzandone le risorse.

Chi è DE.TEC.TOR.

DE.TEC.TOR. è un'azienda compe-



tente, flessibile e costantemente aggiornata che traduce l'esperienza di ricerca in innovazione alla portata di tutti. Ciò significa che ogni singolo cliente è prima di tutto un partner, con il quale costruire insieme un'idea nuova, diversa e unica che possa dare un vero valore aggiunto. L'attuazione di un sistema di gestione della qualità aziendale e di prodotto ha permesso, fin da subito, di strutturare i processi aziendali attraverso un approccio totalmente orientato al cliente e al miglioramento continuo. L'azienda, infatti, segue il cliente dall'inizio alla fine, dallo studio di fattibilità alla manutenzione, credendo fermamente in uno dei valori più importanti: la fiducia. Nata come Spin-off, il team di DE.TEC.TOR. non poteva che crescere con una forte predisposizione alla collabo-

razione e al networking. Questo ha permesso di capire l'importanza di aggregarsi per innovare e sentirsi parte di un'organizzazione più grande che tende verso il raggiungimento di obiettivi comuni. L'azienda, seguendo questa filosofia, ha puntato alla creazione di una rete di fornitori, clienti e partner scientifico-tecnologici, con cui poter condividere conoscenze e competenze al fine di realizzare progetti efficienti e strutturati.

Ogni persona appartenente al team aziendale affronta ogni nuovo progetto con passione, curiosità ed entusiasmo. Questo consente all'azienda di affermarsi come punto di riferimento nel settore, al di là delle certificazioni ISO 9001 e ISO 13485 in possesso dall'inizio dell'attività. DE.TEC.TOR. è un'azienda che crede molto nelle sinergie, in quanto esse sono sinonimo di opportunità e di continua crescita. Ecco perché a partire dal 2018, l'azienda è entrata a far parte del Gruppo di Tecnologie Avanzate, Technologic ed Euro Imaging: una collaborazione 100% made in Torino, nata per dare ancora più valore all'innovazione. 🏠

detector-group.com



ABB rende disponibili gratuitamente i servizi digitali

Un aiuto ai clienti per mantenere la produzione

In risposta alla pandemia di Covid-19, la divisione Robotics & Discrete Automation di ABB offrirà i principali servizi software gratuitamente. In questo modo ABB si impegna ad aiutare clienti e partner a mantenere attive le linee di produzione e a consentire alle aziende di continuare a operare mentre molti lavorano da casa.

Molte aziende possono beneficiare di soluzioni digitali che consentono loro di gestire le linee di produzione da remoto e di mantenere i sistemi robotizzati in funzione con prestazioni ottimali con meno interazione umana, soprattutto in considerazione dell'attuale necessità di distanziamento sociale e di telelavoro. Gli strumenti digitali possono anche essere utilizzati per aiutare i clienti a continuare a lavorare e a prepararsi per progetti che saranno pronti a partire non appena tutti torneranno sul posto di lavoro.

Per questo motivo, da venerdì 27 marzo, la divisione Robotics and Discrete Automation di ABB renderà disponibili gratuitamente i principali servizi software a tutti i clienti fino al 31 dicembre 2020.

I servizi comprendono monitoraggio delle condizioni e diagnostica, software di gestione degli asset, risoluzione di problemi da remoto e monitoraggio delle linee di produzione per la fornitura di importanti commesse.

I clienti che hanno già accesso alle tecnologie riportate di seguito, ma hanno bisogno di consulenza e indicazioni sul loro utilizzo, possono contattare il loro referente ABB locale.



Il software messo a disposizione gratuitamente include:

ABB Ability™ Connected Services: Condition Monitoring and Diagnostic

La piattaforma Connected Services di ABB monitora lo stato di salute e le prestazioni di singoli robot o di intere flotte, aiutando i clienti a monitorare e far funzionare i sistemi robotizzati a prestazioni ottimali da remoto. I servizi ABB Ability™ Connected Services forniscono un'intelligenza fruibile che consente agli esperti dell'assistenza di risolvere problemi che potrebbero portare a costose interruzioni non pianificate, prima che si verifichino.

Le funzionalità principali sono:

- Servizio sicuro di monitoraggio e diagnostica 24x7
- Riconoscimento dei guasti più frequenti
- Monitoraggio delle condizioni e analisi dei trend per unità meccaniche e misure delle unità di controllo
- Notifica immediata degli allarmi critici via e-mail
- Fotografia del sistema in caso di allarme per una rapida analisi delle cause originali

- MyRobot e cruscotto degli allarmi con informazioni fruibili
- Assistenza per formazione virtuale negli orari di ufficio

RobotStudio®

RobotStudio è il software di simulazione e programmazione offline di ABB, che offre una replica digitale completa (digital twin) di asset fisici o sistemi in modo da poter vedere da remoto che cosa succede nella vostra linea di produzione. Lo strumento di programmazione offline di RobotStudio di ABB consente di creare, simulare e testare un impianto robotizzato completo in un ambiente 3D virtuale, senza dover visitare fisicamente il sito produttivo o interrompere la produzione. Tutte le funzionalità di RobotStudio, compresi tutti i Powerpack e i convertitori CAD, i gemelli digitali e i meeting in Virtual Reality saranno ora disponibili gratuitamente.

Supporto tecnico virtuale

Se è necessario un supporto tecnico, possiamo offrire assistenza virtuale gratuita in videoconferenza (Skype, Zoom, Teams). Per accedere a questo servizio, contattate il vostro referente ABB locale. 

**New date –
New opportunities**

Beviale Moscow 2020

Trade fair for beverage production.
Beer | Juices | Water | Wine | Spirits | Dairy
Sokolniki, Moscow, Russia | 2-4 September



beviale-moscow.com

Global solutions.

Local success.

Member of the **Beviale Family**

Beviale Moscow 2020 #strongertogether

More than ever it is important to stick together and stay in touch. Reconnecting with business partners, meeting the key players and benefitting from the outcome of a personal conversation.

To name just a few of the main reasons, which makes the Beviale Moscow such an unique event. Discover new trends at the fair for the Russian and Eastern European beverage industry.

Enquiries/Learn more:

T +49 9 11 8606-86 84 | beviale-moscow@nuernbergmesse.de

NÜRNBERG MESSE



Le sfide della riapertura per la logistica alimentare

Il Covid-19 ha causato l'aumento degli ordini online e il corto circuito dell'Ho.Re.Ca.

a cura di
Chiara Natalucci

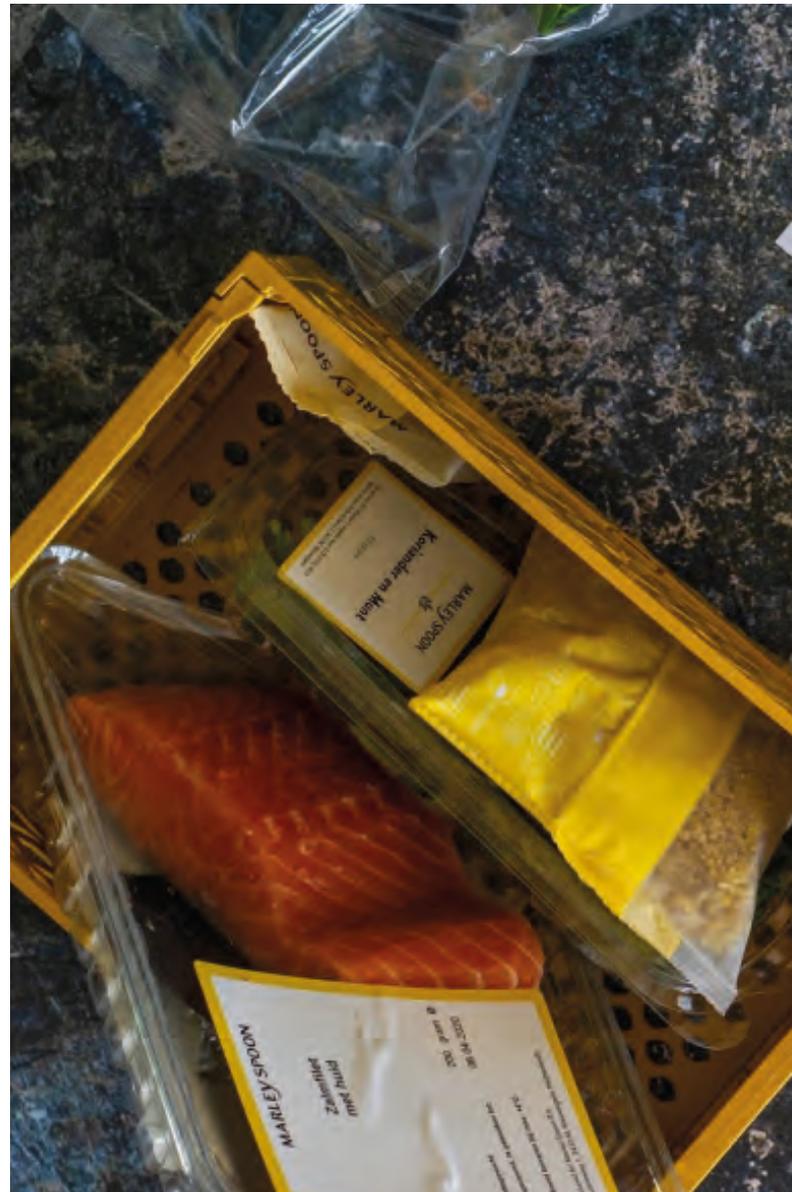


Se è vero che durante la fase acuta del lockdown nulla è mai mancato dagli scaffali dei punti vendita, adesso è altrettanto sicuro che la logistica alimentare dovrà rivedere il proprio modello organizzativo alla luce dei cambiamenti permanenti che influenzeranno il futuro prossimo. Dal boom dell'e-commerce ai nuovi modelli fuoricasa, è ormai innegabile che la crisi Covid-19 ha profondamente trasformato, e continuerà a farlo, non solo le abitudini dei consumatori, ma anche alcuni meccanismi nella distribuzione organizzata e la conseguente produzione di beni alimentari di largo consumo.

La temporanea sparizione di molti destinatari di merci, tra esercenti singoli e il settore Ho.Re.Ca., unita alla diffusione dell'e-commerce alimentare costringono la logistica a ridisegnare le proprie reti.

È probabile che l'Ho.Re.Ca. non sarà una destinazione come lo era prima della crisi per ancora parecchio tempo, il che comporta tanto una riduzione dei punti di consegna, tanto una diminuzione di lavoro per quanti erano specializzati a servirla, basti pensare al settore della logistica delle bevande. Compatibilmente con le norme di distanziamento sociale e sanificazione, è probabile che si incentiveranno i negozi di vicinato, e il tentativo di spostare la spesa nella GDO verso l'e-commerce mentre l'home delivery potrebbe essere limitato dalle piattaforme logistiche non essendoci abbastanza picker e trasportatori per soddisfare l'aumento degli ordini.

Secondo Marco Comelli, segretario generale dell'Osservatorio Interdisciplinare Trasporto Alimenti (OITA), sembra che la paura generata dalla pandemia non se ne andrà con molta facilità e in tempi brevi, quindi passerà un po' di tempo prima che la gente ritorni a mangiare fuori, anche quando potrà farlo. Inoltre, appare ormai realistico che una buona percentuale di bar e



ristoranti non riaprirà affatto e questo comporterà una profonda riorganizzazione dei percorsi. A tal proposito Comelli dichiara: "diventerà più difficile ottimizzarli evitando i rientri a vuoto, come si faceva in passato, e questo, insieme alle ulteriori misure di sicurezza che si dovranno adottare, farà probabilmente aumentare i costi".

Inoltre, il metodo tanto discusso della home delivery sembra non essere una valida e vincente alternativa poiché, come osserva ancora Comelli, secondo cui il delivery non può da solo colmare il calo generale delle consegne: "L'entità di un ordine di home delivery va da un trentesimo a un cinquantesimo di quella di una consegna a un pubblico esercizio e comporta delle ulteriori complessità: ad esempio, occorre mantenere la

temperatura intorno ai 76°C per evitare da un lato la riattivazione della carica batterica, se più bassa, o un proseguimento della cottura, se più alta, e più il piatto è elaborato e più queste condizioni sono stringenti. Questo influisce sui costi, senza considerare che una delle motivazioni principali per mangiare fuoricasa è, ovviamente, la convivialità che in questo caso va persa". Nessuno può prevedere con esattezza come saranno i ristoranti post-Covid, ma di sicuro si stanno affacciando all'orizzonte nuove proposte e concetti, dall'home delivery restaurant alla ghost kitchen, che troveranno un loro spazio e la riorganizzazione della logistica alimentare dovrà necessariamente tenerne conto.

*Parte dell'intervista a Marco Comelli è apparsa sul blog di TUTTOFOOD il 19 maggio 2020. 🏠



BRINGING SUCCESS RECIPE TO EVERY BUSINESS!



International Hotels, Restaurants & Cafes Exhibition and Conference



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 Threshing & 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)



FAKT Exhibitions (Pvt.) Ltd.

+92 21 35810637-39

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

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



SUPPORTED BY



MEDIA PARTNERS



EXHIBITIONS - FIERE - FIERE - FIERE

2020-2021

SIGEP

18-22/01/2020

RIMINI

Fiera su tecnologie per gelateria, pasticceria e panificazione.



PROSWEETS

02-05/02/2020

COLONIA

Fiera sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.



FRUIT LOGISTICA

05-07/02/2020

BERLINO

Fiera sulle tecnologie per l'industria dell'ortofrutta.



FISPAL

07-10/10/2020

SAN PAOLO

Fiera su tecnologie per l'imballaggio.



SUDBACK

17-20/10/2020

STOCCARDA

Fiera sulle 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.



mcTER

data da destinarsi

ROMA

Mostra sull'efficienza energetica.



MEDIO ORIENTE 2020/21

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 sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.



DJAZAGRO

21-24/09/2020

ALGERI

Fiera per le aziende 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.



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.



ANUTEC

26-28/11/2020

MUMBAI

Fiera sui prodotti alimentari e delle bevande.



PACPROCESS- FOOD PEX

09-11/12/2020

MUMBAI

Fiera internazionale dell'imballaggio.



GULFOOD

21-25/02/2021

DUBAI

Fiera sull'ospitalità, prodotti alimentari.



FIERE - FIERE

EXHIBITIONS - EXHIBITIONS

FIERE

2020-2021

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.



LATINPACK

14-16/04/2021
SANTIAGO CHILE

Salone internazionale dell'imballaggio.



VINITALY

18-21/04/2021
VERONA

Salone internazionale dei vini e distillati.



CIBUS

04-07/05/2021
PARMA

Salone del prodotto alimentare.



IPACK-IMA

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.



2G ITALIA SRL**122-123**Via della Tecnica, 7
37030 Vago Di Lavagno - VR**ABB SPA****168**Via L. Lama, 33
20099 Sesto San Giovanni
MI**ALLEGRI****CESARE SPA****105/107**Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni
MI**ATIS SRL****7**Via Della Rupe, 26
38017 Mezzolombardo - TN**BIZERBA SPA****115-116**Via G. Agnesi, 172
20832 Desio - MB**CLEVERTECH SRL****157-158**Via Brodolini, 18/A
42023 Cadelbosco Sopra
RE**COLLINI****SISTEMI SRL****16-110-111**Via Oltrebrenta, 21
35027 Noventa Padovana
PD**COSTACURTA SPA-VICO****III COP- 26/28**Via Grazioli, 30
20161 Milano**DETECTOR DEVICES &
TECHNOLOGIES TORINO SRL****17-166-167**Lungo Dora Voghera, 36/A
10153 Torino**DIERRE SPA****18**Circonvallazione S.giovanni
Evangelista, 23
41042 Spezzano di Fiorano
MO**DIZIOINOXA SRL****6-29-30**Via Maiella, 73
65010 Spoltore - PE**EFAFLEX GMBH & CO. KG****112-113**Fliedestrasse 14
D-84079 Bruckberg - Germania**ENOMET IMPIANTI SRL****124**Via Dei Laghi, 18/E -
Calcinelli
61036 Colli Al Metauro - PU**FAKT EXHIBITION PVT LTD****172**304, 3Rd Floor, Clifton
Centre, Block - 5, Clifton
75600 Karachi - Pakistan**F.LLI CUOMO SNC****36-37**Via F.lli Buscetto, 76 -
Industrial Area
84014 Nocera Inferiore - SA**FEDERMACCHINE****22/25**Viale Fulvio Testi, 128
20092 Cinisello Balsamo - MI**FINLOGIC SPA****92-93**Via Galileo Ferraris, 125
20021 Bollate - MI**FINPAC ITALIA SRL****73/75**Via IV Novembre, 54
20019 Settimo Milanese - MI**FRANCESCO****BRIZZOLARI SRL****19-102/104**Via S. Pertini, 62
26845 Codogno - LO**FRISTAM PUMPEN****160-161**Kurt-A.-Koerber
Chaussee 55
D-21033 Hamburg
Germany**GENERAL****SYSTEM PACK SRL - GSP****57**Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI**GEO PROJECT****INDUSTRIES SRL****12-83**Via Leonardo Da Vinci, 43
35015 Galliera Veneta
PD**IFP PACKAGING SRL****69**Via Lago di Albano, 70
36015 Schio - VI**IGUS SRL****II COP**Via delle Rovedine, 4
23899 Robbiate - LC**INDUSTRIE MONTALI SRL****38/40**Strada Per Aiola N°5/G
42027 Montecchio Emilia - RE**INOX MECCANICA SRL****8**Strada Solarolo, 20/B-C-D
46040 Solarolo di Goito - MN**ISI PLAST SPA****87**Via Modena ,46
42015 Correggio - RE**LABELPACK TRADE SRL****34-35**Via Monte Cervino, 51/F
20861 Brugherio - MB**LIC PACKAGING SPA****1**Località Breda Libera
25028 Verolanuova - BS**MGM MOTORI****ELETRICI SPA****13**S.r. 435 Lucchese
Km 31 (Nr.439)
51034 Serravalle Pistoiese - PT**M.H. MATERIAL****HANDLING SPA****80/82**Via G. di Vittorio, 3
20826 Misinto - MB**MAGUSA MAQUINARIA****VINICOLA SL****52-53**P.I. Domenys
II C/Enologia 3-4
08720 Vilafranca Del
Penedes - BC - Spagna

MARKING PRODUCTS SRL

90-91

Via Vittime delle Foibe, 20C
10036 Settimo Torinese - TO

MIX SRL

10

Via Volturmo, 119/A
41032 Cavezzo - MO

NGI A/S

134-135

Virkelyst 6
Dk - 9400
Nørresundby
Danimarca

NUERNBERG

MESSE GMBH

169

Messezentrum
D-90471 Nurnberg
Germania

NUOVA ERREPLAST SRL

130

Via Nazionale Delle Puglie,
Km. 36+400
80013 Casalnuovo di Napoli
NA

OCME SRL

125

Via del Popolo, 20/A
43122 Parma

OMS OFFICINA

MECCANICA SESTESE

SPA

41/43

Via Borgomanero, 44
28040 Panizzaro - NO

ORION ENGINEERING SRL

120-121

Via Pietro Gobetti, 6
43036 Fidenza - PR

OROGRAF SRL

70/72

Viale Industria, 78
27025 Gambolò - PV

OSTS: OLIVIA SIMONAZZI

TECHNICAL SERVICE SRL

94

Via Lodovico Borsari, 7-9/A
43126 Parma

PAMOCO SPA

154/156

Via Riccardo Lombardi, 19/6
20153 Milano

PILZ ITALIA SRL

165

Via Gran Sasso, 1
20823 Lentate
Sul Seveso - MB

POMPE CUCCHI

126/127

Via dei Pioppi, 39
20090 Opera - MI

PRIAMO SRL

5-128-129

Viale dell'industrie, 1
31040 Nervesa Della
Battaglia - TV

ROBOPAC

138

S.p. Marecchia, 59
47826 Villa Verucchio - RN

ROTOPRINT SOVRASTAMPA SRL

14-84/86

Via Puccini, 25
20020 Lainate - MI

SAMAG

INDUSTRIALE SRL

9

Via Loc. Pagana
29017 Fiorenzuola d'Arda - PC

SEALED AIR SRL

CRYOVAC DIVISION

66-67

Via Trento, 7
20017 Passirana di Rho - MI

SIEMENS DIGITAL

INDUSTRIES SOFTWARE

162-163

Via Werner Von Siemens, 1
20128 Milano

SILOS & SILOS SRL

11

Via Vasco de Gama, 2
37053 Cerea - VR

SORMA SPA

95-96

Via Delle Mele, 65
47023 Cesena - FC

SPRINT24 SRL

117

Via Della Mercede, 11
00187 Roma

STEUTE ITALIA SRL

4

Via Curtatone, 1
20019 Settimo Milanese - MI

TECNO PACK SPA

I COP-58/62

Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI

TECNOAGRI SRL

2-3

Via Marconi, 49
48017 Conselice - RA

TELMOTOR SPA

153

Via Zanica, 91
24126 Bergamo

TOMRA SORTING SRL

50-51

Strada Martinella, 74 A/B
43124 Alberi - PR

TROPICAL FOOD

MACHINERY SRL

31/33

Via Stradivari, 17
43011 Busseto - PR

VOGELSANG ITALIA SRL

15-143/144

Via Bertolino, 9A
26025 Pandino - CR

WIBU-SYSTEMS AG

150-152

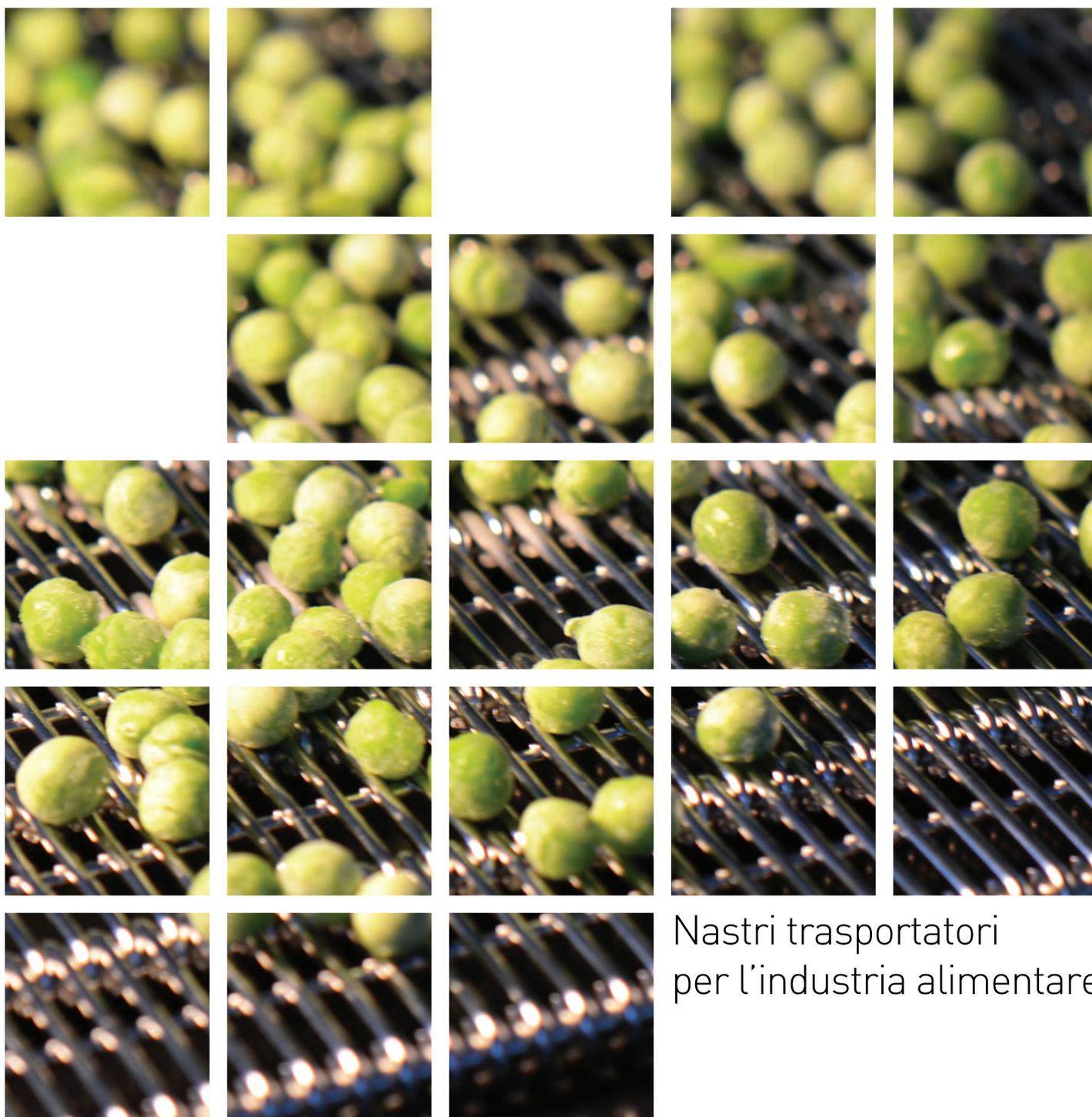
Rüppurrer Str. 52
76137 Karlsruhe
Germania

WINTERSTEIGER

ITALIA SRL

136-137

Strada Ninz, 82
39036 Badia - BZ



Nastri trasportatori per l'industria alimentare

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

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

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

BE PART OF THE REVOLUTION

PARIS NORD
VILLEPINTE
FRANCE

23-26 NOV
2020



all4pack
EMBALLAGE PARIS

PACKAGING PROCESSING PRINTING LOGISTICS

THIS AUTUMN, A UNIQUE OPPORTUNITY
FOR **MEETINGS** AND **BUSINESS**
FOR **FOOD INDUSTRIES**

- 1,000+ French and international exhibitors presenting a comprehensive processing, packaging and intralogistics offering for the food industry
- 600 machines in operation
- An exceptional feature area highlighting packaging innovation from all over the world
- Food & Packaging Innovation talks and round tables every day
- Objective Zero Impact: meet the actors of change and discover the responsible practices of the circular economy



**ORDER
YOUR FREE PASS**
on www.all4pack.com

Invitation code: A4PITAP