

Rassegna ALIMENTARE

PACKAGING
BEVANDE

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





NAVATTA GROUP

Food Processing S.r.l.



LEADER NELLA PRODUZIONE DI IMPIANTI
PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE

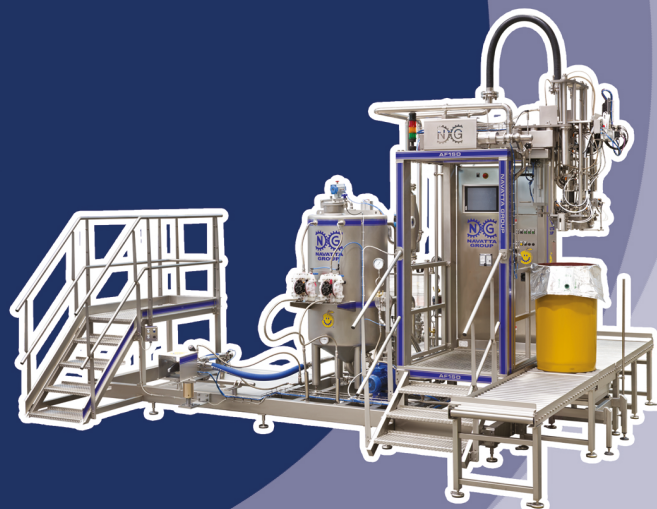
Linea produzione marmellate



Cutter Multifunzione per la produzione di Salse,
Patè, Maionese, Pesto



Sterilizzatore Asettico
per succo d'Ananas



Riempitrice Asettica a Singola Testa
per purea di frutta in fusti singoli



VIA SANDRO PERTINI, 7 - 43013 PILASTRO (PR)
43013 PILASTRO DI LANGHRIANO (PR)
TEL: +39 0521630322 FAX: +39 0521639093
CONTACT US: INFO@NAVATTAGROUP.COM



CONFEZIONATRICE PER MASCHERINE

Tecno Pack SpA ha immediatamente raccolto l'esigenza mondiale di confezionare Mascherine e Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) realizzando due modelli di macchine confezionatrici orizzontali flow pack elettroniche specifiche per il confezionamento di questo articoli.

FP015S

CONFEZIONATRICE ORIZZONTALE



Queste confezionatrici garantiscono non solo efficienza e velocità nel confezionamento, ma anche altissimi livelli di igiene, sicurezza e perfezione delle confezioni.

La versatilità di utilizzo e di cambio formato consentono il confezionamento di mascherine ed altri dispositivi di protezione individuale in confezioni singole o multi-pack.

FP016S

CONFEZIONATRICE ORIZZONTALE



FAST DELIVERY 
InfoLine +39 348 931 00 69

Tecno Pack

PACKAGING MACHINES

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

TECNO PACK: TECNOLOGIA AL SERVIZIO DELL'EMERGENZA

 **Brizzolari**

www.nastribrizzolari.com

i **NASTRI**
DECORATIVI più
belli li trovi da noi



SHOP on-line
➡➡➡➡➡➡➡➡➡➡

PER Negozi

sconto 20%

utilizzando questo codice sconto

– RASSAL20 –

Non cumulabile con altre promozioni in corso e valido per un singolo utilizzo per ogni utente.



TAILORED TECHNOLOGIES



FINGERS



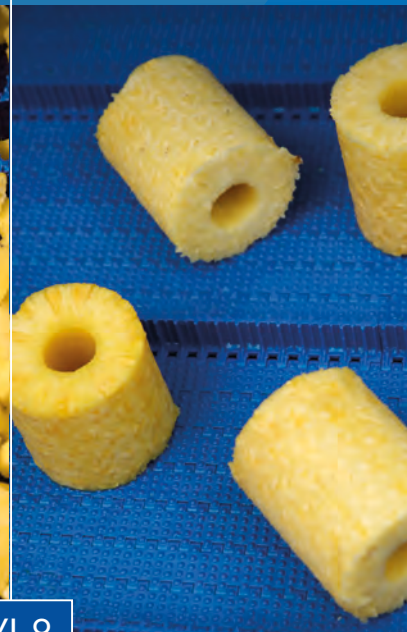
RINGS



CHUNKS



CYLINDERS



PINEAPPLE CYLINDER MACHINE MOD. PINCYL8



www.pndsrl.it

SOMMARIO

>01-78
NEWS



NEWS

TOMRA SORTING SRL: DURAK FINDIK AUMENTA LA PRODUZIONE GRAZIE ALLE SELEZIONATRICI TOMRA.

pag 11/13

>79-120
CONFEZIONAMENTO



CONFEZIONAMENTO

PE LABELLERS SPA: CASE STUDY P.E. LABELLERS & SPUMADOR.

pag 102/105

>121-146
AUTOMAZIONE

>147-156
FIERE

dal 2016

EDITRICE ZEUS è

PARTNER UFFICIALE

delle principali

**CAMERE DI COMMERCIO
ITALIANE NEL MONDO**

scopri quali:



DRINK TECHNOLOGY MAGAZINE

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



www.drinktechnologymag.com

Rassegna ALIMENTARE

Redazione, sede legale
e amministrazione:
Via C. Cantù, 16
20831 SEREGNO (MB)
Tel. +39 0362 244182
+39 0362 244186

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

**Novità e panorama dei fornitori
di macchine, impianti, prodotti
e attrezzature per l'industria alimentare**
anno XL - n. 4 - Settembre 2020

Direttore Responsabile
Enrico Maffizzoni
direzione@editricezeus.com

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

Redazione
Sonia Bennati
bennati@editricezeus.com

Contabilità
Elena Costanzo
amministrazione@editricezeus.com

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

Tipografia
ZEUS Agency

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

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

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

ISSN 1827-4102

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



AUTOMAZIONE

**PILZ ITALIA SRL: NUOVO ENCODER SICUREZZA
INCREMENTALE PSENENCO.**
pag 124-125



FIERE

**BRAU: TUTTO PRONTO A NORIMBERGA PER LA
SPECIAL EDITION BRAUBEVIALE 2020.**
pag 147-148

**EDITRICE
zeus**



Dosatrici ed aggraffatrici di nuova generazione

Zilli & Bellini è già presente in 76 diversi paesi del mondo

La Zilli & Bellini progetta e costruisce una vasta gamma di macchine, principalmente per l'industria alimentare. L'azienda è stata fondata nel 1961 ed è oggi leader nella fornitura di macchine per l'industria alimentare. Attualmente sono state installate nel mondo più di 2000 macchine. Nel corso degli anni è diventata il

punto di riferimento per quanto riguarda il riempimento di prodotti nel comparto food e Pet food.

L'azienda è in grado di fornire studi, lay out ed installazioni di linee complete per il riempimento e la chiusura di prodotti alimentari in contenitori rigidi (vasi e bottiglie di vetro, scatole in alluminio e in ban-

da stagnata, vasi e bottiglie in materiale plastico). I contenitori possono avere un volume variabile da 50 a 5000 ml ed una capacità produttiva che può raggiungere i 1200 contenitori al minuto.

Tipiche applicazioni sono i prodotti solidi come: frutta, vegetali, legumi, pasta, arachidi, riso, funghi,





carne, pesce, cibi per animali, piatti pronti.

Prodotti alimentari liquidi o densi: salamoia, pasta di cioccolato, crema di mais, miele, marmellata, gelatina, succhi con e senza pezzi, ketchup, maionese, latte, olio alimentare, mostarda, nettari, patè. Prodotti granulari e in polvere come zucchero, sale, tè, tisane.

Prodotti particolari e contenitori innovativi possono essere studiati nei laboratori aziendali con prototipi. Se richiesto il prototipo può essere inviato presso il cliente in modo da testare il prodotto direttamente nello stabilimento di produzione.

Il grande successo di vendite delle nuove dosatrici a pistoni ha spinto la Zilli & Bellini ad insistere sulle innovazioni riguardanti le dosatrici volumetriche. L'idea è quella di realizzare anche nella riempitrice a pistoni un sistema di lavaggio automatico (C.I.P.) controllato dal PLC.

Attraverso quest'innovazione, è possibile dal touch screen attivare un dispositivo per estrarre i pistoni dai cilindri. Con questa operazione si può avere un ciclo di lavaggio estremamente efficiente.

Il dispositivo è molto utile anche durante le fasi di manutenzione perché consente l'ispezione e l'eventuale sostituzione delle tenute in modo semplice e veloce.

Il dispositivo di estrazione automatica dei pistoni è disponibile anche nella gamma delle dosatrici a pistoni con valvola verticale.

Anche per le aggraffatrici le novità sono numerose.

La struttura delle macchine è estremamente solida in modo da garantire le prestazioni nel tempo.

La gamma è stata ulteriormente

sviluppata con l'introduzione di macchine fino a dieci teste per produzioni ad elevate capacità.

È possibile chiudere tutti i contenitori di forma cilindrica sia in alluminio che in banda stagnata, sia per i prodotti del comparto food che per le bevande gassate. La rapidità e la semplicità delle operazioni di cambio formato sono aumentate notevolmente. La regolazione in altezza è automatica e i parametri dei vari formati possono essere memorizzati e richiamati sul PLC. La macchina è completamente in acciaio inossidabile AISI 304 con un design che favorisce e facilita le operazioni di pulizia e igienizzazione. 🏠

www.zilli-bellini.com

ZB Zilli & Bellini
filling and closing lines

TECNOMECC: progettazioni e costruzioni meccaniche su misura



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

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

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

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

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

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

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

e marcatura base.

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

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

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



Vasca di cottura: E' costruita interamente in acciaio inox con albero agiatore e rotazione lenta, adatta per mantenere l'omogeneità di un prodotto durante le fasi di sosta e di chiusura.

Tappatore: La macchina chiude vasi in vetro con tappo twist-off, in plastica e con vite in alluminio. Il funzionamento è automatico.

Soffiatrice aria vapore: E' una macchina di concezione semplice idonea al soffiaggio di contenitori in vetro, plastica, banda stagnata ecc....
Il soffiaggio dei contenitori avviene mediante una serie di getti di aria filtrata e successivamente di getti di vapore.

Riempitrice 4 teste: La macchina è stata progettata e costruita per riempire in modo automatico e preciso contenitori in vetro di prodotto alimentare. Il dosatore è il cuore della macchina, esso è composto da una tramoggia di ricevimento prodotto e da un sistema di dosaggio a volume.

Capsulatrice: La capsulatrice automatica lineare è una macchina costruita per chiudere con vuoto a vapore vasi e bottiglie in vetro con tappo twist-off.

Il freddo su misura: efficiente e competitivo

Customizzare e innovare può fare la differenza per le aziende e l'ambiente

Per un'azienda come Tecnopool, che ha dato vita e sta costruendo un grande gruppo specializzato in tutta la catena del food processing, la crescita non è soltanto un obiettivo imprenditoriale ma un'occasione preziosa per integrare risorse e nuove spinte innovative. Un processo che sta stimolando l'evoluzione dell'azienda in varie direzioni, come per esempio sul fronte della customizzazione, da sempre cavallo di battaglia di Tecnopool.

Michele Capuzzo, ingegnere, è un recente acquisto del settore ricerca e sviluppo, specializzato in tecnologia del freddo. Ci racconta: "Oggi customizzare un impianto non deve significare per forza un costo maggiore. Un lavoro interessante, che è stato possibile proprio perché operiamo sempre più a livello di total processing, è stato infatti coniugare i vantaggi della personalizzazione con quelli della standardizzazione. A prima vista i due approcci, standard e custom, potrebbero sembrare opposti. Invece sono assolutamente compatibili, perché personalizzare non vuol dire reinventare sempre tutto da zero. Nel caso della refrigerazione per esempio abbiamo analizzato i nostri progetti e ideato un sistema standard di abbinamento fra spirali ed evaporatori, con un approccio modulare che offre diversi vantaggi."

Da un lato, infatti, la progettazione più semplice e la razionalizzazione della produzione permettono di offrire al cliente un prezzo più competitivo senza erodere la qualità delle apparecchiature; dall'altro il cliente ottie-

ne l'impianto più adeguato alle sue esigenze produttive, che si traduce in migliori performance e minori costi di conduzione della linea.


"Ho collaborato per anni con Tecnopool come fornitore - spiega l'ingegnere - occupandomi di evaporatori, cioè le macchine da cui dipende la refrigerazione di processo. Sono entrato lo scorso anno perché credo fermamente che nel nostro settore chi si ferma è perduto, quindi volevo ampliare le mie prospettive.

Sono soddisfatto di aver trovato un ambiente che dà spazio alle idee: la vecchia guardia, indispensabile, sta integrando costruttivamente molte nuove risorse, acquisendo stimoli su vari fronti. In fondo il nostro è un lavoro creativo: ogni progetto è una sfida.

Una sfida appassionante che nel comparto tecnico non riguarda solo i singoli progetti: disporre delle competenze comporta anche la responsabilità di ricercare il miglioramento continuo di prodotti e processi senza escludere alcun ambito, specie in un gruppo che va sempre più nella direzione del total processing.

Continua Capuzzo: "Se consideriamo la tecnologia del freddo, sia per il raffreddamento che per la surgelazione, abbiamo fatto un salto di qualità competitivo, integrando nella progettazione dell'impianto anche quella dell'evaporatore, invece di ricorrere a macchine standard da fornitori esterni o di far progettare ogni volta una macchina apposita. Oltretutto ridurre i consumi energetici con impianti otti-

mizzati rende le aziende più sostenibili non solo economicamente, cosa che giustamente piace al cliente, ma anche dal punto di vista ambientale. Un punto a cui teniamo molto e che va a vantaggio della collettività. Chiaro che in un lavoro di questo tipo il dialogo aperto e continuo con il cliente è fondamentale per fornire una consulenza davvero vantaggiosa, non solo nel progettare ma anche nel gestire l'impianto lungo tutto il suo ciclo di vita. A volte un esperto Tecnopool può dare consigli utili persino sull'uso quotidiano dell'impianto. Un esempio recente: un nostro cliente aveva modificato i ritmi di produzione inserendo turni di lavoro continui su una linea. Anche se non ci aveva consultati sulla cosa, ci siamo accorti che quella modalità di lavoro poteva incidere sulla manutenzione e l'efficienza della linea, quindi gli abbiamo consigliato alcuni leggeri adeguamenti dell'impianto. Quella che poteva sembrare una seccatura ha permesso, conti alla mano, di evitare dispendi energetici e spese di manutenzione. Chiaramente l'imprenditore è stato ben contento di seguire il consiglio, che ha significato poca spesa oggi e molto risparmio in futuro."

Casi di normale assistenza per un'azienda come Tecnopool, che però dimostrano quanto l'affiancamento del cliente sia un fattore sempre più decisivo nella scelta del partner per le industrie alimentari: le competenze maturate sul campo possono aiutare il cliente a capire di cosa ha realmente bisogno e come ottenerlo, come migliorare le performance e i consumi ed essere contemporaneamente sostenibile e competitivo. 



CARAMELLE, CHE PASSIONE!

Ci sono caramelle e caramelle. Per la produzione delle vostre, affidatevi alle selezionatrici per l'industria alimentare TOMRA Food. Da oltre 40 anni, la migliore tecnologia al vostro servizio: per proteggere il vostro marchio, automatizzare i controlli e migliorare costantemente la qualità del vostro prodotto.

Contattateci oggi per scoprire le nostre soluzioni.

DURAK FINDIK aumenta la produzione grazie alle selezionatrici TOMRA

Il mercato delle nocciole non è dei più semplici, poiché la domanda è sempre in ascesa ma per via di clima e parassiti, la produzione è problematica. Primo produttore al mondo resta la Turchia (che produce il 70% delle nocciole di tutto il globo).

La produzione italiana segue comunque al secondo posto grazie alla superficie coltivata di circa 86.000 ettari divisi per lo più tra Piemonte, Campania, Lazio, Sicilia e Sardegna. La materia prima nazionale è anche quest'anno di qualità molto elevata, ma da sola non riesce comunque a soddisfare la richiesta locale, molto alta per la presenza di importanti imprese legate alla nocciola.

Di qui, la necessità di importare la materia prima. E l'Italia ha da poco superato la Germania come primo importatore di nocciole dalla Turchia. Ma cosa è successo in Turchia, e la situazione durante la pandemia è cambiata?

Durak Findik, primo produttore di nocciole turco, si affida all'automazione

Per soddisfare la crescente domanda di esportazione, il principale esportatore di nocciole della Turchia, Durak Findik, ha ulteriormente aumentato la sua capacità produttiva investendo in tecnologie di automazione. Con l'acquisizione di cinque nuove selezionatrici TOMRA Nimbus BSI+, che garantiranno anche qualità del prodotto e sicurezza alimentare, Durak Findik ha portato a 28 il numero totale di selezionatrici TOMRA nei suoi impianti di lavorazione nocciole a Ordu, Samsun e Hendek-Sakarya,

Il principale esportatore di nocciole della Turchia ha ulteriormente aumentato la sua capacità produttiva, proteggendo al tempo stesso la sicurezza dei prodotti, grazie a cinque nuove selezionatrici TOMRA Nimbus BSI+

in Turchia.

Durak Findik è il più grande produttore di nocciole della Turchia; produce 50.000 tonnellate di noc-

cioline l'anno, operando tutti i giorni su tre turni. Circa il 55% della produzione va al mercato interno e il 45% è destinato all'esportazione. L'azienda rifornisce produttori globali, compresi i principali marchi di cioccolato al mondo. Per soddisfare questi clienti internazionali, deve garantire standard di qualità elevati e sicurezza alimentare. Per questo, Durak Findik si affida ai vantaggi dell'automazione garantiti dalle selezionatrici TOMRA. Queste macchine contribuiscono inoltre a ridurre gli sprechi alimentari, aumentando la capacità produttiva.

Il presidente di Durak Findik, Kadir Durak, ha dichiarato: "Utilizziamo le selezionatrici TOMRA dal 2006. Ora avremo 2 selezionatrici TOMRA in ciascuno dei nostri stabilimenti di Ünye e Samsun, 9 nel nostro impianto di tostatura di Sakarya e 15 nel nostro impianto di sgusciatura di Hendek, comprese le nuove TOMRA Nimbus BSI+. L'installazione delle nuove selezionatrici è stata completata lo scorso giugno".

Durak ha spiegato: "Aumentiamo la nostra capacità in proporzione alla nostra efficienza produttiva. Oltre a fornire ai nostri attuali clienti pro-

dotti all'altezza degli standard da loro richiesti, aumentando la nostra capacità produttiva possiamo aggiungere nuovi clienti al nostro portafoglio.

Abbiamo sempre continuato ad investire nelle tecnologie di automazione. Le selezionatrici TOMRA hanno migliorato la qualità dei nostri prodotti, assicurandoci di soddisfare le rigorose aspettative dei clienti, e ci hanno permesso di raggiungere un'efficienza e un risparmio di oltre il 15% rispetto alla selezione manuale".

Durak ha osservato che la pandemia di Covid ha evidenziato l'importanza dell'automazione nell'industria alimentare e ha dichiarato: "Sapevamo già che ogni grande produttore alimentare dovrebbe rafforzare i propri impianti con l'automazione, ma durante questo periodo, coloro che avevano già investito nell'automazione hanno avuto il vantaggio di poter continuare la produzione senza interru-



zioni. Non sarebbe stato possibile mantenere la nostra produzione ai livelli richiesti se avessimo operato con la sola selezione manuale. E, indipendentemente dalla situazione straordinaria che ci troviamo ad affrontare in questo momento, l'automazione offrirà sempre dei vantaggi. Con le aspettative dei consumatori sulla qualità degli alimenti in costante aumento, l'automazione è vitale per aumentare la qualità dei prodotti e per migliorare l'efficienza della produzione".

La piattaforma Nimbus BSI+ di TOMRA Food utilizza l'esclusiva tecnologia Biometric Signature Identification di TOMRA per rilevare tutti i difetti nella frutta secca - compresi danni da insetti, marciume, raggrinzimento e muffe - anche se invisibili all'occhio umano. La selezionatrice è in grado di fare questo, garantendo un'elevata qualità del prodotto primario e dei sottoprodotti, utilizzando sia le frequenze NIR che le lunghezze d'onda visibili.

Durak ha poi aggiunto: "Anche se tutti i difetti del prodotto fossero visibili all'occhio umano, non ci si può aspettare che la forza lavoro manuale selezioni il prodotto con il 100% di concentrazione e il 100% di efficienza in ogni minuto di ogni turno". Ma, utilizzando le selezionatrici TOMRA, è possibile raggiungere un livello costante di qualità del prodotto, senza interruzioni. Queste selezionatrici ci permettono anche di fare turni notturni, aumentando l'efficienza dei nostri impianti durante periodi di raccolta e di produzione brevi".

Ahmet Koçyiğit, Sales Manager di TOMRA Food Turkey, ha commentato: "La nostra tecnologia BSI+ rappresenta il massimo in termini di telecamere multispettrali. Abbiamo combinato la nostra conoscenza delle applicazioni con capacità di imaging superiori e i risultati sono impareggiabili. Le selezionatrici TOMRA Food sono in grado di gestire l'intera gamma di frutta secca: in guscio, sgusciata, tostata e in granella. Configurare la selezionatrice

in base alle esigenze del cliente ci consente di fornire la soluzione più efficiente disponibile per ogni tipologia di prodotto".

"In questo scenario mondiale, con un'offerta insufficiente e per la domanda, le nuove tecnologie sono decisive per aumentare la resa, diminuire gli scarti ed avere un prodotto fino e perfetto. Le selezionatrici ottiche di TOMRA Food giocano un ruolo decisivo in questa importante fase" spiega Gianluca Coloretti, Area Sales Manager di TOMRA Food. 🏭



Gianluca Coloretti,
Area Sales Manager
di TOMRA Food.

Costante innovazione, questo il segreto della linea industriale bread di RADEMAKER

Qual è il segreto del successo della linea industriale Bread di Rademaker?

Non è solo l'altissimo standard qualitativo o il design igienico della linea e nemmeno la sua efficiente funzionalità, la versatilità oppure affidabilità e robustezza.

Il vero segreto di Rademaker, azienda olandese che sviluppa e fornisce soluzioni per l'industria alimentare in tutto il mondo, è il costante lavoro di un team di esperti sempre impegnati nella ricerca di una continua evoluzione e ottimizzazione della linea industriale Bread, affinché la clientela possa sempre disporre di un prodotto all'avanguardia.

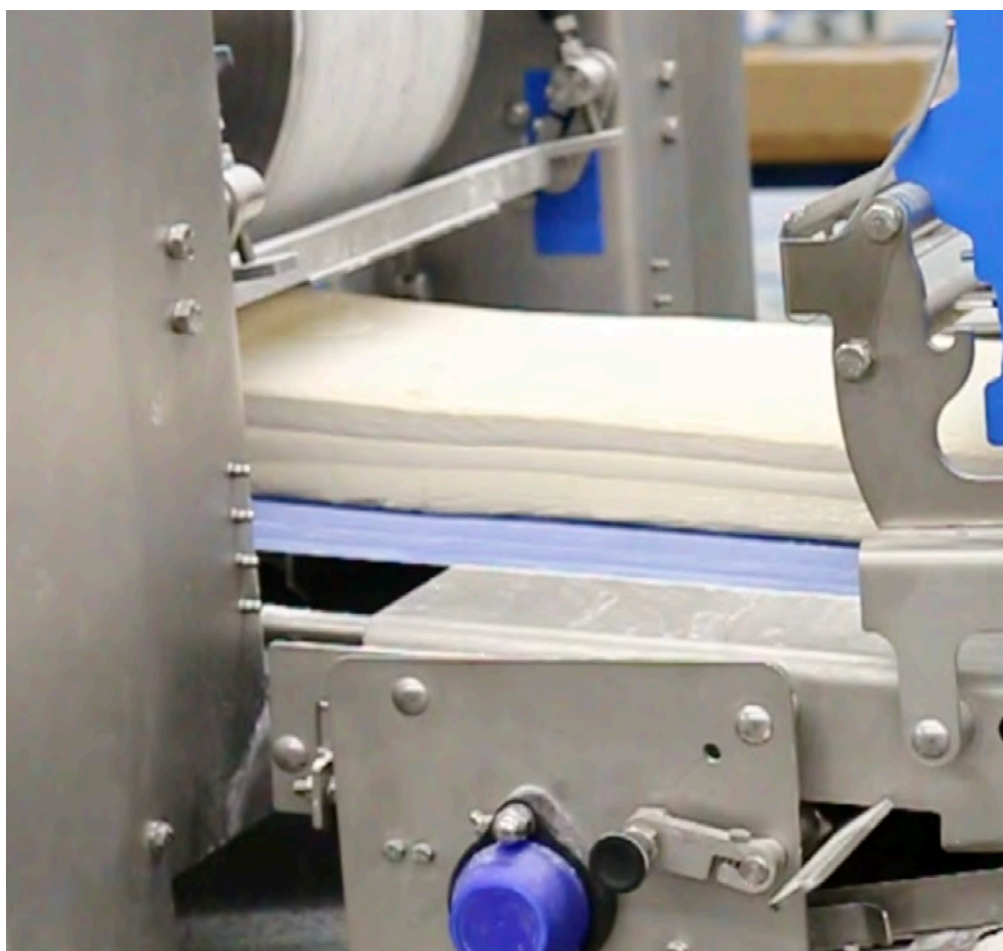
Le recenti innovazioni applicate alla linea infatti prevedono un ulteriore miglioramento della pre-sfogliatrice definita DSS, atta ad accogliere una maggior varietà di impasti e predisposta per un migliore sistema di riciclaggio degli impasti stessi.

E mentre la base meccanica è solida e "intelligente", la vera ottimizzazione della linea e del processo ha origine dal software che controlla la linea.

Rademaker ha presentato la sua prima linea per la panificazione denominata Crusto nel 2006, per soddisfare le esigenze dei clienti ed ampliare il proprio portafoglio di linee di produzione di pasta sfoglia, croissant, pizze, torte e focacce.

Nel 2018 è stata presentata la nuova linea Rademaker per la produzione di pane industriale.

L'attuale mercato richiede una varietà sempre crescente di pane,



con diversi tipi di impasto, diverse strutture di briciole e dimensioni diversificate.

I panificatori, volendo soddisfare le esigenze del mercato, a loro volta chiedono linee modulari che consentano cambi rapidi e offrano la massima precisione, nel rispetto al tempo stesso delle più rigorose esigenze igieniche.

Quattro componenti

Contrariamente ad altri marchi, la linea industriale Bread di Rademaker si basa sulla tecnologia della sfogliatura. Una scelta consapevole, in quanto offre ai panificatori la

libertà di gestire un'ampia varietà di tipi di impasti, dagli impasti "green" a quelli pre-fermentati e fortemente idratati.

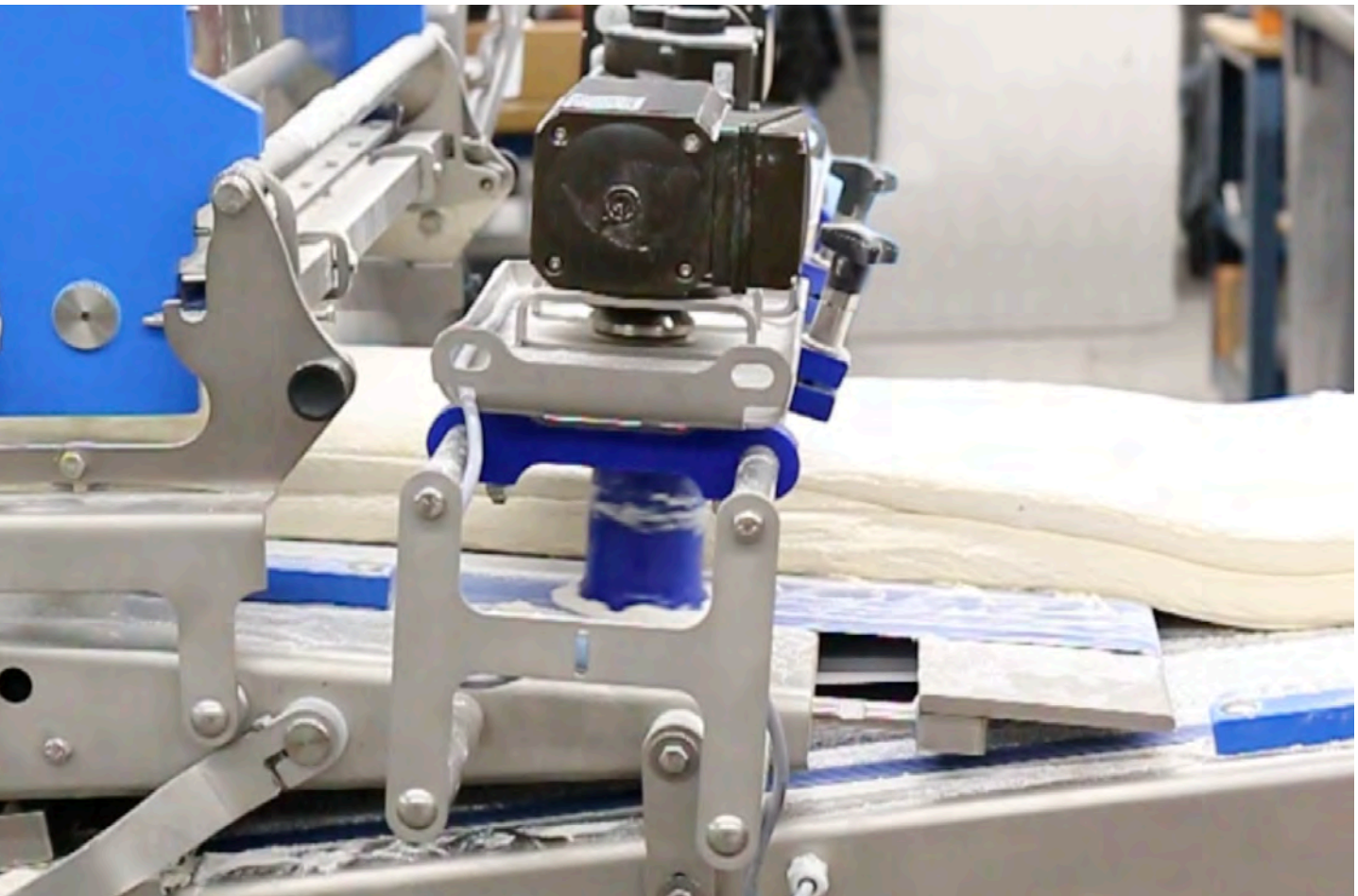
La linea è in grado di offrire un vasto assortimento di prodotti di alta qualità, con capacità produttive dai 500 kg fino ai 6.000 kg di impasto ogni ora. La linea è costituita da quattro componenti principali: pre-sfogliatrice, sfogliatrice, composizione e decorazione, riciclaggio dell'impasto.

Sistema unico di pre-sfogliatura

La sfogliatura dell'impasto è importantissima per il prodotto fina-

Rademaker

Specialists in food processing equipment



le. L'impasto viene lavorato da un mixer e lavorato nella pre-sfogliatrice. Questa trasforma i lotti di impasto in un foglio continuo. Rademaker si differenzia dai concorrenti con il sistema brevettato DSS, che è stato aggiornato per soddisfare le ultime richieste della clientela. Un'innovativa tramoggia dinamica trasporta l'impasto in modo controllato, mantenendo la forma dei pezzi di pasta lineari e costanti. Sensori e cinghie separate conducono i pezzi nella sfogliatrice, garantendo precisione nella misura e nel peso. Il peso e la lunghezza del pezzo sono estremamente precisi,

portando la sfoglia a una maggiore stabilità e consistenza e alla fine a prodotti panificati di alta qualità.

Risparmio e migliori prestazioni

Molti impasti, ad esempio alcuni tipi di pane italiano come la ciabatta o la focaccia, tendono ad avere un'altissima percentuale di acqua, rendendo l'impasto liquido e appiccicoso. Nella precedente versione del sistema DSS, l'olio veniva utilizzato per evitare che l'impasto si attaccasse alla tramoggia. Per quanto efficace, la pulizia della linea è un'operazione che richiede tempo. Rademaker ha sostituito l'olio con

la cera, riducendo la quantità di cera necessaria di un quarto, rispetto all'olio. I risparmi sui costi sono considerevoli e il ritorno sull'investimento per il sistema di distribuzione della cera è solamente di un anno.

La pulizia è migliorata sia grazie alle parti che sono facilmente rimovibili, sia grazie all'utilizzo della cera al posto dell'olio.

Tuttavia, la cosa più importante è che la versione in cera del DSS crea un volume più consistente e di conseguenza una maggiore consi-



stenza del foglio di impasto. Ciò si riflette quindi in una migliore qualità del prodotto finale.

Eccellente omogeneità dell'impasto

Grazie alla minima differenza di altezza di trasporto nel sistema di pre-laminazione, l'omogeneità e la struttura dell'impasto vengono mantenute.

I nastri più larghi, con l'avanzato sistema di spargimento della farina e i contenitori per rifiuti ottimizzati, in combinazione a un design che soddisfa i più rigidi protocolli igienici, permette un lavoro più pulito. Rispetto alla precedente versione, il nuovo sistema è di facile utilizzo e più accessibile per la pulizia.

Processo di sfogliatura

Essendo parte del processo di sfogliatura, il foglio di impasto continuo creato dal DSS viene ridotto allo spessore di pasta richiesto.

In alcune delle stazioni di riduzione, i rulli superiori antiaderenti riducono lo spessore dell'impasto allo spessore desiderato, assicurando che le caratteristiche dell'impasto rimangano intatte.

A seconda delle specifiche richieste del cliente, un ulteriore set di stazioni di riduzione non stressanti per l'impasto e altre opzioni di sfogliatura concludono il processo, in linea con le specifiche configurate.

Taglio flessibile nella guarnizione e nella decorazione

Le fasi finali della lavorazione avvengono nella sezione guarnizione e decorazione della linea industriale Bread. L'aggiornamento del design ha comportato una riduzione della lunghezza, un nastro trasportatore di rilavorazione largo 400 mm e un maggiore livello di igiene. Anche il nastro di pesatura è stato ridotto in lunghezza e fissato al pavimento per una maggiore stabilità e una maggiore precisione. Tra le varie soluzioni di taglio del prodotto c'è una taglierina Box Motion. Questa consente diversi processi di taglio in una sola macchina e una soluzione unica per sigillare la pasta, sigillando i prodotti più morbidi ed evitando così che i prodotti si rompano durante la cottura. Grazie a un design ergonomico, gli strumenti possono essere cambiati lateralmente con facilità, agevolando l'operatore.

Cambio rapido dei prodotti

Nel trasportatore di stampaggio, le guide laterali vengono riposizionate sul nastro inferiore, garantendo una migliore prestazione di stampaggio. Un semplice comando da parte dell'operatore consente una regolazione rapida e sicura del tavolo di stampaggio in altezza e del grado di stampaggio, così da garantire un cambio rapido e la flessibilità del prodotto. L'eccezionale design del nastro trasportatore di stampaggio offre un accesso ottimale da entrambi i lati, consentendo cambi rapidi di prodotto, pulizia e manutenzione. Come per altre fasi della linea industriale Bread di Rademaker, la lunghezza è stata ridotta.

Eccezionale recupero della pasta

Generalmente, una parte dell'impasto finisce per essere riutilizzata, soprattutto quando si lavora con forme non rettangolari come le baguette omega. Con il nuovo sistema in linea di riciclo dell'impasto di

Rademaker, è possibile riutilizzare dal 10% al 40% dell'impasto avanzato. Il rivestimento laterale e il rivestimento omega possono essere trasportati indietro all'inizio del DSS come piccoli tagli di rilavorazione e reinseriti in modo efficiente nel processo di lavorazione. Le opzioni di impasto di rilavorazione specifiche del cliente possono essere soddisfatte su requisiti ben precisi. Grazie alla distribuzione controllata della pasta rilavorata, il processo di recupero è altamente stabile e affidabile.

Flessibilità e lunghezza della linea

La linea Rademaker Industrial Bread è caratterizzata da una estrema flessibilità. Sono disponibili più opzioni di configurazione e moduli che possono essere sostituiti rapidamente e facilmente. La filosofia di Rademaker prevede la realizzazione di linee di produzione funzionali, il più possibile corte.

Con questa visione, la lunghezza della linea è stata ridotta di oltre due metri rispetto alla linea Bread

di prima generazione, risparmiando spazio sul pavimento e implicando una maggiore produzione per metro quadrato.

Aspetti igienici

La linea industriale Bread è stata progettata secondo le linee guida Rademaker Sigma, derivate direttamente da vari requisiti di fascia alta di GMA ed EHEDG. I supporti e la superficie della macchina sono inclinati ad angolo per consentire all'acqua di defluire facilmente, così da evitare la contaminazione della zona di produzione e ridurre i tempi di asciugatura successivi alla pulizia. Le parti a contatto con i prodotti alimentari sono costruite solo con materiali approvati. Tutte le superfici sono lisce per contribuire a ridurre lo sviluppo di contaminazione microbiologica. Inoltre, tutte le parti della linea sono progettate per la pulizia "in umido".

Lavori in corso

La linea industriale Bread di Rademaker è in fase di costante sviluppo,

poiché l'azienda è ininterrottamente impegnata nel miglioramento della stessa, nel soddisfare e anticipare le nuove richieste dei clienti, gli sviluppi del mercato e i requisiti imposti dalle normative.

Rademaker offre quindi una soluzione per ogni panificatore industriale, grande o piccolo. Oltre alle linee "progettate in base all'ordine", l'azienda ora si concentra sempre più sulle linee di produzione "configurate in base all'ordine", offrendo soluzioni standard adatte alla maggior parte delle applicazioni. Con la linea industriale Bread, flessibile, affidabile e robusta, il cliente ha la garanzia del massimo tempo di attività, una lunga durata e un consumo minimo di pezzi di ricambio. Manutenzione, pulizia e cambi rapidi garantiscono una produzione efficiente. Questo, insieme alle eccellenti caratteristiche di gestione dell'impasto, si traduce in una comprovata riduzione del costo di acquisto. 🏠

rademaker.com



POMPE CUCCHI

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

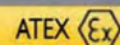
DISTRIBUZIONE:
POMPE INDUSTRIALI JABSCO
POMPE A MEMBRANA PNEUMATICA GRACO
POMPE SVUOTAFUSTI GRUN-PUMPEN



UNI EN ISO 9001:2015



FDA



EAC (TR CU 010)

TR CU 012

RTN (ROSTEKHNAZDOR)

API 676

NACE MR0175



ISM 2021 in presenza e "safe": organizzare una fiera e' una sfida

dalla redazione



Anne Schumacher
Vice President alimentazione
e tecnologia di Koelnmesse

A fronte delle restrizioni dovute all'emergenza da Coronavirus, Anne Schumacher, Vice President alimentazione e tecnologia di Koelnmesse, spiega come la fiera ISM si svolgerà in sicurezza e quali saranno le novità.

Espositori e visitatori potranno finalmente ritornare tra gli stand, anche virtualmente.

Di una cosa Anne Schumacher è assolutamente certa: ISM, il più grande salone al mondo per prodotti dolciari e snack, e ProSweets Cologne, la fiera delle subforniture che si svolge in contemporanea, apriranno i battenti il 31 gennaio 2021.

Attualmente è già stato assegnato circa l'80% della superficie espositiva. Il settore è dunque pronto a ripartire e ISM anche. Al tempo della pandemia, l'evento internazionale di riferimento dell'industria dolciaria e degli snack esplora nuove strade con un pacchetto completo di misure.

In questa intervista Anne Schumacher illustra lo stato attuale della rassegna e le numerose misure adottate da ISM per garantire lo svolgimento in sicurezza della fiera.

A circa quattro mesi dall'apertura della 51^a ISM a Colonia a fine gennaio 2021, il Covid-19 continua a complicarci la vita e il business. Che livello hanno raggiunto le iscrizioni a ISM 2021?

Schumacher: La 50^a edizione di ISM aveva fatto registrare un nuovo record di espositori.

Nel 2021 sicuramente non replicheremo questi dati, ma ad oggi il 77% della superficie espositiva totale della prossima ISM è già stato assegnato. Un ottimo risultato in considerazione degli ultimi sviluppi della persistente condizione di incertezza e delle restrizioni ai viaggi.

Ad eccezione di disdette isolate, quasi tutti i grandi player del mercato parteciperanno alla rassegna. Si sono registrati espositori da 59 Paesi.

Fra le nazioni europee maggiormente rappresentate a ISM, in termini di area espositiva figurano, oltre alla Germania, anche Italia, Belgio, Spagna, Gran Bretagna, Polonia, Francia, Paesi Bassi e Grecia. Al di fuori dell'Europa abbiamo ricevuto iscrizioni da Australia, Thailandia e Canada.

Un elemento importante di ISM sono i tanti padiglioni Paese. Ci sono state disdette?

Schumacher: Anche nel caso dei padiglioni Paese stiamo ottenendo risultati positivi. Quasi tutti i partecipanti alla scorsa edizione si sono iscritti alla prossima ISM, sebbene in parte con spazi più piccoli.

Appreziamo in particolare i nuovi espositori provenienti da Lettonia, Portogallo e Thailandia. Anche dagli USA è previsto un piccolo padiglione Paese, che ospiterà principalmente aziende che vantano almeno una società di distribuzione in Germania.

ISM 2021 si prepara ad accogliere nuovi espositori?

Schumacher: Proprio in un periodo così complesso riceviamo la conferma che tantissime aziende reputano ISM una piattaforma centrale per presentare i propri prodotti a un ampio pubblico, ma anche per rilanciare l'export.

Siamo quindi particolarmente felici di poter annunciare ad oggi la presenza di 33 nuovi espositori da 23 Paesi. In riferimento a ciò, desidero sottolineare in particolare i newcomers provenienti dall'Australia; nuovi espositori giungeranno però anche dall'Europa, in particolare da Grecia, Romania, Lituania e Polonia.

Le limitazioni di viaggio attualmente in vigore non semplificheranno la vita degli operatori in arrivo a Colonia, che all'ultima edizione giungevano da 140 diversi Paesi. Come intendete compensare la probabile assenza in fiera di alcuni visitatori internazionali?

Schumacher: L'anno prossimo ISM 2021 proporrà ai suoi clienti nuovi tool digitali per facilitare contatti e presentazione prodotti. In integrazione alla fiera a fisca, il più grande Salone al mondo di prodotti dolciari e snack lancia una nuova piattaforma online dedicata a espositori e operatori registrati e rappresentanti dei media.

Con "Matchmaking 365+" gli espositori di ISM potranno contattare gli operatori anche al di fuori delle date dell'edizione in presenza di ISM 2021. Oltre alle modalità tradizionali la piattaforma consente di organizzare anche meeting virtuali in video, chat o audio. Questo offre ai partecipanti alla fiera l'opportunità di allacciare contatti commerciali già prima dell'inizio dell'evento.

All'interno di uno showroom espositori digitale si potranno presentare prodotti e novità sotto forma di testi, immagini e contenuti video. Inoltre Matchmaking 365+ mette a disposizione contenuti specifici riportati in comunicati, interviste e nel programma eventi della rassegna. Operatori e rappresentanti dei media potranno così informarsi sugli ultimi prodotti e sulle altre novità delle aziende prima, durante e dopo la fiera.

L'accesso alla piattaforma digitale di matchmaking di ISM è a titolo gratuito per operatori registrati e rappresentanti dei media. Grazie a Matchmaking 365+, ISM 2021 per la prima volta proporrà ai suoi clienti un'esperienza ibrida in fiera.

Avete già testato questi tool con altre fiere? Come dovrebbe funzionare concretamente? Quando sarà lanciata questa piattaforma digitale di ISM?

Schumacher: Koelnmesse utilizza da tempo e con risultati positivi strumenti di contatto e networking per esempio per Kind + Jugend, la fiera internazionale leader per il mondo dell'infanzia. Per ISM e ProSweets Cologne 2021 offriremo agli espositori l'accesso a Matchmaking 365+ a partire da ottobre 2020. Fiere quali gamescom e DMEXCO ci consentono di testare altri tool e piattaforme. Con l'edizione di gamescom di fine agosto 2020 abbiamo creato per la prima volta un evento di portata globale esclusivamente digitale ed è stato un successo. 2 milioni di spettatori hanno seguito dal vivo l'inaugurazione di gamescom, l'Opening Night Live. Anche DMEXCO,

l'evento di riferimento di tutti i decision maker di economia digitale, marketing e innovazione, ha deciso quest'anno di optare unicamente per la versione digitale.

Faremo confluire e in ISM tutti gli insegnamenti tratti da format digitali quali live talk, conferenze, learning session, sale riunioni virtuali, occasioni di scambio e showroom di presentazione prodotti. Inoltre Koelnmesse punta sul digitale anche all'estero, come nel caso dell'imminente Thaifex Anuga Asia che si svolgerà con un format ibrido, o ancora di IDEM Singapore, che si è tenuta in agosto in modalità esclusivamente digitale.

Il continuo scambio di esperienze avviato con i colleghi che utilizzano con successo format e tool digitali ci consegna regolarmente nuove conoscenze che riversiamo nella programmazione delle fiere e future.

Un punto di primaria importanza è la tutela di espositori e visitatori. A cosa devono prestare attenzione gli espositori con riferimento a meeting, esposizione prodotti e costruzione dello stand in generale?

Schumacher: Al motto di #B-SAFE4business, Koelnmesse ha messo a punto un pacchetto completo di misure che garantisce la sicurezza durante la permanenza in fiera. I quattro pilastri "visit safe", "show safe", "meet safe" e "stay safe" condensano i provvedimenti adottati per la protezione di espositori e operatori.

Queste misure gestiscono inoltre la sicurezza delle relazioni in fiera, affinché aziende e pubblico specializzato possano decidere in assoluta tranquillità di partecipare alla rassegna.

Il nostro sito web include una guida destinata agli espositori contenente indicazioni concrete per la realizzazione dello stand. Una nota importante per gli espositori è quella riguardante il numero di visitatori consentito all'interno dello stand che non è soggetto ad alcuna limitazione, a condizione che sia garantito il distanziamento minimo di 1,5 metri fra i visitatori e/o il personale dell'espositore. Sono state poste delle limitazioni alla possibilità di chiedere informazioni sui prodotti a bordo stand, al fine di garantire il passaggio nei corridoi ed evitare assembramenti. Naturalmente sarà consentito procedere a una normale progettazione dello stand con le relative decorazioni. In riferimento all'esposizione prodotti è importante soprattutto prevedere spazio libero a sufficienza per rispettare il distanziamento.

Di questi tempi un criterio essenziale è una buona aerazione degli stand. L'aria viziata sia all'interno dei padiglioni che dell'edificio centrale sarà per esem-

pio estratta all'esterno e sostituita al 100% con aria fresca, in modo da impedire che i nostri impianti di aerazione possano diffondere l'aerosol.

Il servizio e le degustazioni allo stand potrebbero costituire un rischio?

Schumacher: In linea di massima le degustazioni allo stand sono consentite e possono avvenire durante un incontro al tavolo oppure sotto forma di assaggio di campioni al banco informazioni. La regola prevede tuttavia che i campioni, sia quelli confezionati che quelli sfusi, debbano essere distribuiti solamente dal personale dello stand nel rispetto di tutte le norme igieniche.

Alla prossima edizione di ISM non potremo purtroppo concedere per esempio il prelievo in autonomia dei campioni da un vassoio, nemmeno nel caso di prodotti confezionati. Sarà però possibile organizzare degli show-cooking, posto che vengano installate le necessarie protezioni. La gastronomia della fiera sarà naturalmente a disposizione nel rispetto delle disposizioni anti-Covid.

I visitatori specializzati dovranno adottare particolari precauzioni?

Schumacher: Anche per i visitatori è stato definito un programma igienico e di sicurezza completo. È importante che prima dell'inizio della rassegna tutti gli operatori visitino il sito web di ISM per informarsi sulle misure adottate, descritte nei dettagli nel nostro programma "#B-SAFE4business". Le indicazioni al riguardo con riferimento a ISM sono consultabili all'indirizzo <https://www.ism-cologne.de/die-messe/ism/re-start-koelnmesse/b-safe-4business.php>.

Desidero inoltre ricordare che le tessere d'ingresso saranno in vendita esclusivamente online, potranno essere caricate su un dispositivo mobile e consentiranno un accesso contactless. La procedura di vendita dei biglietti includerà inoltre la registrazione di tutti i partecipanti per garantire la rapida identificazione dei contatti in caso di contagio da Coronavirus. Fra le altre precauzioni importanti sono annoverati per esempio la presenza di erogatori di disinfettante in tutte le posizioni cruciali del comprensorio fieristico, la regolare pulizia e disinfezione di servizi sanitari e altre superfici di contatto, nonché l'impiego di impianti di aerazione estremamente moderni che separano l'aria in ingresso e in uscita. A ulteriore tutela di tutti i partecipanti a ISM 2021 e ProSweets

Cologne 2021, vige inoltre l'obbligo per tutti di indossare una mascherina che copra naso e bocca, a eccezione dei posti a sedere per esempio presso gli stand o in gastronomia.

Potrebbero essere imposte, per esempio, delle limitazioni di accesso in determinati padiglioni o addirittura alla fiera, in particolare nelle giornate di maggiore affluenza come lunedì e martedì?


Schumacher: Durante le nostre fiere, in conformità alle prescrizioni del Land NordReno-Vestfalia, siamo tenuti a rispettare determinati vincoli, quali un distanziamento di almeno 1,5 metri all'interno del distretto fieristico e di conseguenza anche l'osservanza di un numero massimo di visitatori specializzati.

Abbiamo quindi allineato a queste disposizioni la vendita di tessere per ISM e l'anno venturo saranno vendute solo tessere giornaliere. La registrazione online e le tessere digitali ci consentiranno di avere sempre il pieno controllo dei dati relativi ai visitatori e di gestire al meglio il numero di operatori.

Koelnmesse pensa di offrire servizi supplementari volti a incrementare la sicurezza dei suoi ospiti?

Schumacher: Seguiamo con estrema attenzione tutti gli sviluppi relativi al Covid-19 e continuiamo a valutare ed eventualmente adeguare le misure fino a adottate con il programma "#B-SAFE4business" per assicurare la sicurezza e la salute dei partecipanti a ISM 2021.

Inoltre abbiamo avviato un confronto continuo con le autorità municipali, regionali e sanitarie, al fine di garantire il rispetto di tutte le norme di legge. La salute e la sicurezza dei nostri espositori e visitatori hanno la massima priorità. Faremo quindi del nostro meglio per organizzare una ISM 2021 in sicurezza e nel rispetto delle norme anti-Coronavirus. Tuttavia è importante soddisfare le aspettative dei nostri clienti.

L'industria e il commercio per esempio ripetono che il business deve andare avanti nonostante il Covid-19 e dopo un lungo periodo orfano di fiere e attendono con ansia la rinnovata possibilità di incontri e colloqui personali, perché in loro assenza i rapporti commerciali non potranno reggere nel lungo periodo. Inoltre per i buyer la prova prodotto è essenziale prima di prendere una decisione. In fin dei conti chi vorrebbe doversi limitare ad ammirare prodotti dolciari e snack in formato digitale? 

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



La start up toscana lancia il concetto di transizione digitale in uno dei prodotti più tradizionali

PASTA ITALIANA: dall'1.0 al 4.0, il CLOUD e' realta'



a cura di
Chiara Natalucci

La qualità del prodotto fina e raggiunta con minimo sforzo e massimo controllo da parte del produttore. Ecco come cambia l'industria della pasta italiana con l'innovazione del sistema "Airlight" un brevetto studiato in Toscana, a Pistoia, da un gruppo di giovani progettisti.

Daniele Foto (CEO e fondatore di AMT): «la tecnologia unita alla qualità della materia è il futuro»

"Tradizione e innovazione". Una delle frasi sempre più ricorrenti di questo secolo che i giovani progettisti di AMT, start up di Pistoia, in Toscana, hanno preso alla lettera dettando quello che nel settore della produzione di pasta potrebbe diventare il verso passaggio

dal tradizionale al digitale. Nasce sotto l'ombra del 4.0 infatti la prima trafila a temperatura controllata gestibile nella quasi totalità dei processi da smartphone e tablet. Il salto è quindi presto fatto: si va dall'1.0 al 4.0 in un settore in cui ancora i sistemi guardano alla tradizione. «Le aziende stanno affrontando la nuova rivoluzione industriale e come tutti i grandi cambiamenti c'è sempre un periodo di transizione difficili e dal vecchio al nuovo – spiega il CEO di AMT, Daniele Foto - ma le imprese hanno compreso la necessità di adottare le nuove tecnologie digitali per ottimizzare i processi produttivi ed essere più efficienti».

Industria 4.0 e Cloud. Le trafi e Airlight sono dotate di alcuni sensori che comunicano direttamente con il sistema centralizzato posto all'interno dei quadri elettrici e permettono di monitorare e gestire le varie funzioni previste nella fase di trafilazione, una di queste è appunto la temperatura. Il sistema centralizzato è connesso con la piattaforma Cloud per la quale è possibile monitorare e controllare l'impianto da qualsiasi parte del mondo. Inoltre è inclusa una funzione molto utile che registra tempo/temperatura e li associa direttamente ai lotti di produzione così il produttore potrà conservare tutte queste informazioni per la durata della Shelf Life. «Per AMT non è stata certo un'impresa facile quella di apportare un salto evolutivo così importante e allo stesso tempo rispettare la tradizione ma il nostro approccio è e sarà sempre riverente verso i prodotti di qualità, per le cose fatte bene e per la sicurezza e la trasparenza verso i consumatori, perché anche noi alla fine siamo persone comuni che vanno a fare la spesa e a cui piace mangiare bene», continua Alex Spagnuolo, CFO di AMT.



La temperatura controllata da remoto: il segreto del brevetto Airlight. AMT è la risposta agli ultimi 150 anni

di storia della tecnologia della pasta, andando incontro alle esigenze moderne delle aziende, garantendo la massima sicurezza di igiene alimentare e interconnessione dei sistemi per una gestione semplificata dei processi produttivi. Le trafilatrici Airlight hanno una camera interna di termoregolazione che crea una superficie molto ampia di scambio termico, questa camera viene attraversata da un fluido che si occupa di cedere o asportare calore dall'interno della trafilatura verso l'esterno. Il sensore posto all'interno della trafilatura invia il segnale di temperatura al sistema centralizzato che regola la portata del fluido e la potenza termica in base alla temperatura desiderata dal produttore che può variare da 20°C a 100°C e in alcune configurazioni speciali anche fino a 200°C. La tecnologia è molto flessibile e ci permette di creare un prodotto personalizzato in base alle preferenze del cliente e non è necessario effettuare alcuna modifica alla pressa, in alcuni casi si tratta di un vero Plug&Play mentre in altri è necessario effettuare un minimo di progettazione.

AMT: tecnologia italiana per uno dei prodotti simbolo del Made in Italy. AMT nasce il 31 luglio del 2019 a Pistoia, sotto forma di start up innovativa, con l'obiettivo di portare sul mercato un rivoluzionario metodo di

fare pasta. La tecnologia Airlight rappresenta il futuro dei pastifici, un nuovo metodo di fare un prodotto tradizionale aumentandone qualità, genuinità e sicurezza portando sulle tavole degli italiani un piatto di pasta ancora più buono. 🏠

Per informazioni sul progetto www.amt-srl.net



Avviata la seconda fabbrica di INTERROLL di ATLANTA

Interroll ha completato la costruzione del secondo stabilimento situato nel suo campus di Hiram (Atlanta) in Georgia. L'investimento di 11 milioni di dollari consente a Interroll di aumentare notevolmente la sua capacità produttiva nella regione.

Interroll continua a sviluppare nuovi progetti e attività nella regione delle Americhe. Allo stesso tempo, l'azienda sta introducendo rapidamente soluzioni innovative sui mercati. I fattori chiave che trainano lo sviluppo di nuove attività, come l'aumento dell'automazione dei magazzini, lo sviluppo dell'e-commerce e l'elevata domanda nel settore dei corrieri, dei corrieri

espressi e dei pacchi, continuano a sostenere questa prospettiva positiva a medio termine in tutto il mondo, e in particolare nella regione delle Americhe.

“Abbiamo aumentato la capacità produttiva al fine di garantire ai nostri clienti e agli utenti finali un tempo di consegna ridotto sul mercato nordamericano negli anni a venire”, afferma Richard Keely, Executive Vice President della regione delle Americhe e membro della Direzione del Gruppo.

“Continuiamo a vedere una forte domanda per le soluzioni di Interroll, specialmente per quanto riguarda trasportatori e smistatori”.

Per questo motivo abbiamo espanso la nostra fabbrica, creando al contempo diverse nuove celle di assemblaggio agili e snelle”.

Il nuovo edificio dispone di un'area di produzione e di magazzino di circa 9.300 m² e di 25.000 m² di uffici. Comprende anche strutture dedicate all'attività di formazione, nonché una sala Kaizen e diverse strutture per i dipendenti, tra cui una palestra.

Il nuovo edificio ospita le linee di montaggio della piattaforma modulare MCP (Modular Conveyor Platform), così come di tutti gli smistatori, compreso il nuovo smistatore a nastro trasversale ad alte



prestazioni (HPCS) e gli scivoli per lo smistatore. Nel prossimo futuro, ospiterà anche una linea di produzione per la piattaforma modulare MPP (Modular Pallet Conveyor Platforms).

“Negli ultimi mesi, la capacità produttiva è diventata un fattore sempre più critico, in quanto le catene di fornitura tradizionali vengono messe in difficoltà da lockdown e altre restrizioni imposte alle attività in varie parti del mondo. In questo periodo difficile, abbiamo continuato a cogliere nuove opportunità, grazie al nostro impegno nel garantire tempi di consegna molto brevi”, afferma Keely.

“Il nostro team è quotidianamente impegnato nel mantenere questo clima di eccellenza e non vede l’ora di convincere in futuro un sempre maggior numero di clienti, grazie alle nostre ottime prestazioni in termini di tempi di consegna”. 🏠



Rademaker

Specialists in food processing equipment

*Il vostro pane si merita
un impianto Rademaker*



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

Chiedete una dimostrazione:

+39 345 527 9508



Ideas, solutions and plants for the food and beverage industry

Passion, expertise and innovation are the keys to the success of SAP Italia. Since 1983, the company has been offering highly technological plants for the food industry.

Over the years, SAP Italia has developed a deep know-how in different fields of application and today it plays an important role in its sector as an international leader.

Thanks to constant research and various fruitful collaborations, the company is able to meet its costumers' specific needs and provide them with tailored high-tech solutions.

The wide range of SAP Italia services includes in-depth feasibility studies, comprehensive and detailed estimates, customized design according to specific requirements, software development, installation and testing, personnel training and preventive maintenance.

Furthermore, SAP Italia's customers can always count on the support of a team of experts.

What really makes SAP Italia different from its competitors, is its personalized approach to every single project, which is designed upon the specific needs of different customers. By modeling and adjusting its technology, SAP Italia can contribute to its customers' success and to maximizing the results of their investment.



UHT Sterilization Plants

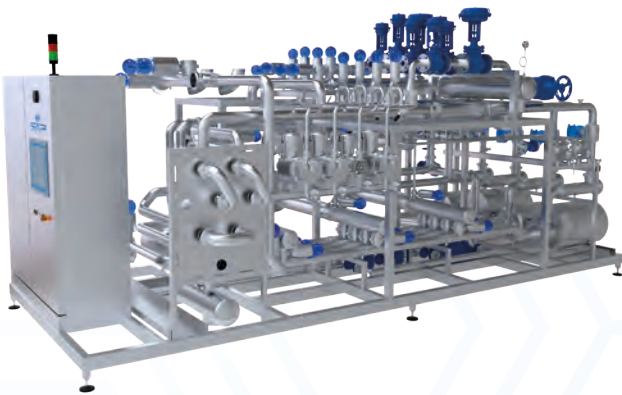
Mixing and Carbonating Units



Pasteurization Plants



Cip Cleaning Plants



Continuous Sugar Dissolvers



Syrup Rooms



Aseptic Tanks



Food Processing Plants



SAP ITALIA SRL
via S. Allende, 1
20077 Melegnano (MI) Italy
Tel. +39 02 983 867 9
Fax +39 02 9823 17 67
info@sapitalia.it

www.sapitalia.it

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

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

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

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

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



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

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

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

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

www.sapitalia.it



A.S.C.
Automatic System Control



SISTEMA DI MARCATURA

CON TECNOLOGIA LASER - MARK

PER LA MARCATURA DI PROSCIUTTI

FRESCHI, COTTI, STAGIONATI

PER LA MARCATURA DI FORME DI FORMAGGIO FRESCO E STAGIONATO SULLO SCALZO

LA MARCATURA LASER SIGNIFICA

TRACCIABILITÀ COMPLETA DEL PRODOTTO

MARCHIO INCANCELLABILE

DURANTE I PROCESSI DELLE LAVORAZIONI

MARKING SYSTEM

WITH LASER TECHNOLOGY - MARK LASER

FOR THE MARKING OF HAMS

FRESH, COOKED SEASONED

LASER MARKING MEANS

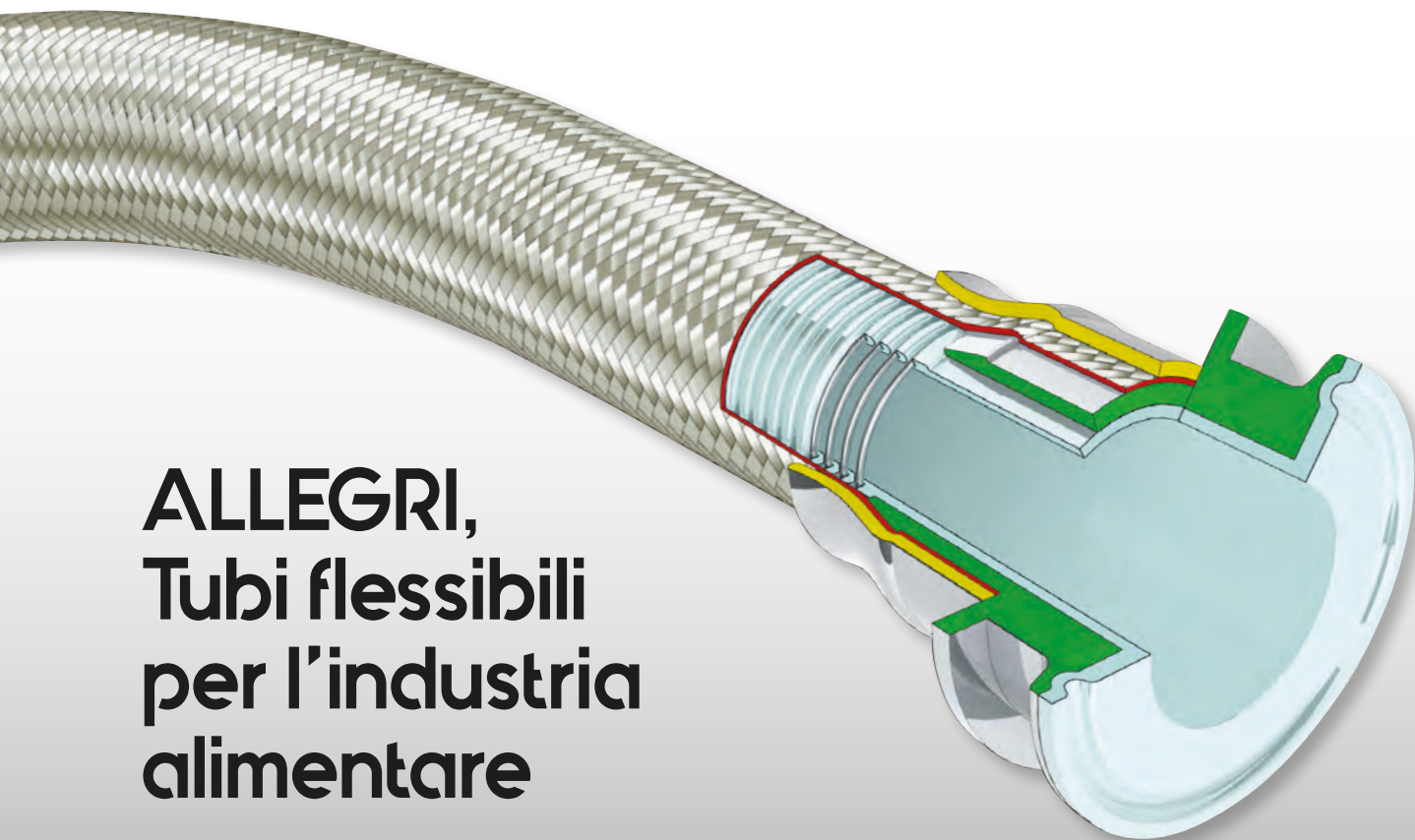
TRACCIABILITÀ COMPLETA PRODUCT

MARK INDELIBLE DURING THE PROCESS OF WORKING

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

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

ALLEGRI, Tubi flessibili per l'industria alimentare



W. PHARMA

Tubo a parete liscia interna corrugata esterna in PTFE bianco (GP) o nero antistatico (AS), con fi o in acciaio Inox 316 avvolto ad elica nel pro- fi o 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** 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





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!



W. PHARMA T

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



Il Birrificio della Granda svela le lattine: il nuovo ambizioso progetto lanciato al Cyberbeer 2020

Il nuovo formato è stato presentato in diretta Facebook alla presenza di importanti ospiti e appassionati: una scelta innovativa e responsabile di Granda per tutelare sia il pubblico che gli ospiti

La novità era nell'aria già dal Beer Attraction di Rimini, quando il Birrificio della Granda aveva presentato il manifesto "Not Another Beer in the Dust", un'aperta difesa dei valori delle birre artigianali contro i colossi del crafty; la dichiarazione era accompagnata da un'immagine curiosa, una nuvola di polvere aleggiava nel birrificio celando l'indizio della futura svolta: il profilo di una lattina. In pochi si sono accorti del dettaglio e Ivano Astesana e i suoi hanno continuato a lavorare duro per rinnovare la produzione e lanciarsi in un territorio sconosciuto.

Proprio mentre i macchinari destinati alla produzione in lattina stavano per partire alla volta del Birrificio è esplosa l'emergenza sanitaria: questo non ha però scoraggiato Ivano, il quale ha scelto di proseguire comunque nel percorso intrapreso.

Con la prima riapertura Ivano è riuscito a ricevere tutti i pezzi della lattinatrice e a procedere nel suo progetto. Le nuove ricette di birra sono state prodotte e testate nel nuovo contenitore. La scelta di un evento esclusivamente online, il Cyberbeer 2020, è stata difficile e ma la novità ha saputo attirare nomi prestigiosi: Lorenzo "Kuaska" Da-

bove, Anna Borrelli, Eugenio Signoroni, Luca Giaccone, Chiara Cavalleris, Camilla Rocca, Stefania Pompele, Giovanni Puglisi, Alessandro Maggi e tanti altri.

Le nuove birre in lattina sono divise in due linee: The Girls è la gamma più pop pensata per tutti i tipi di cliente, è un modo per avvicinare i neofiti alla vera birra artigianale; H4TG (Hop For The Geeks) invece è la linea più raffinata e dinamica, creata per gli amanti della birra.

Le novità non si esauriscono con le lattine e le nuove ricette, anche il design ha preso una svolta decisiva all'interno di questo progetto.

The Girls disegnate da Diego Boscolo, sono i personaggi di un mondo cyberpunk con una storia interattiva che si costruirà sui social: ogni birra è rappresentata da una ragazza che ne rispecchia i caratteri.


Il design delle birre H4TG segue la profondità delle birre che ne fanno parte: ogni lattina è disegnata da un artista diverso, lo spazio è lasciato alla creatività e l'effetto è un pluralismo corale da collezione. Una compartecipazione tra arte e artigianalità, per sostenere e diffondere gli stessi valori di indipen-

denza, originalità e gusto.

Le motivazioni che hanno spinto Ivano Astesana a fare questa coraggiosa scelta sono molteplici: "Abbiamo intrapreso questa sfida e l'abbiamo portata avanti in un momento difficile e perché

crediamo che la lattina rappresenti bene la duplice anima della birra artigianale: da una parte è un prodotto semplice, adatto a tutti in tutti i momenti della giornata, è trasportabile e non ha le restrizioni del vetro; dall'altra è un materiale relativamente nuovo, pratico che rispecchia la voglia di continua ricerca e divertimento della sperimentazione.

Dal punto di vista tecnologico preserva bene i profumi e gli aromi delle birre più complesse, impedendo il passaggio di aria e luce; è riciclabile al 100% ed ha un impatto minore sul trasporto perché pesa meno del vetro.

Oltre a questi vantaggi universali per noi l'introduzione delle lattine è stata l'occasione per riconsiderare tutto il ciclo produttivo, revisionandolo e individuandone i punti critici. In poche parole, è stata la spinta innovatrice che ci ha permesso di guardare al futuro con l'obiettivo di migliorare." 



L'Ucraina del food processing: un settore in crescita

L'industria della trasformazione alimentare è diventato un settore estremamente articolato, intrinsecamente legato ad un'innovazione costante, fatta di tecniche e procedure di qualità che garantiscono la creazione di un valore aggiunto sempre più alto alle materie prime e ai semilavorati.

Un settore in tensione positiva, a cui i grandi Paesi leader nella raccolta di materie prime guardano con crescente interesse.

Questo è certamente il caso dell'Ucraina, Paese che nel 2019 figurava fra i 5 maggiori esportatori in Europa di prodotti agricoli, grazie alle sue condizioni meteorologiche e ben il 56% del totale della superficie del Paese considerata adatta ad attività mirate alla coltivazione. Un Paese dunque estremamente legato alle attività e alle procedure

di raccolta, e che, a maggior ragione, ha fatto della trasformazione alimentare un settore robusto e in costante in crescita.

Nel 2018, la produzione totale di alimenti trasformati è stata di 15 miliardi di dollari, pari al 20% del totale della produzione industriale del Paese. Un comparto in crescita, grazie anche a un'agenda politica fitta di riforme significative e adeguamenti strutturali, che dal 2015, vedono un'Ucraina tesa all'innovazione soprattutto nel campo della trasformazione alimentare, con un Governo volto a favorire le produzioni locali con l'obiettivo di aumentare la quota di trasformazione delle materie prime agricole in prodotti lavorati: gli investimenti di capitale effettuali nelle aziende del food processing sono aumentati di 189 milioni di dollari rispetto al 2017, dove ammontavano a 846,9 milioni dollari, ovvero il 12% del to-

tale degli investimenti del settore industriale.

Insomma, non è un caso che l'Ucraina negli ultimi cinque anni, subito dopo essersi lasciata il mercato russo alle spalle, abbia iniziato a guardare all'Europa del food processing con particolare trasporto.

L'Europa infatti, controlla il mercato quando si tratta di fornire le tecnologie e i macchinari necessari all'industria ucraina di processing & packaging di alimenti e bevande.

L'Italia è fra le prime esportatrici in Ucraina di macchinari per la trasformazione alimentare, sia per quanto riguarda la produzione di







zucchero, dove detiene il 50% del totale delle esportazioni UE, sia per quando riguarda il settore enologico e beverage in generale, dove assieme alla Polonia raggiunge il 58% delle esportazioni.

Lo stesso vale per le attrezzature utilizzate per il processing di pasta e prodotti da forno dove insieme all'Austria, l'Italia esporta anche qui il 58% del totale delle esportazioni.

Queste ed altre molteplici condizioni fanno dell'Ucraina un Paese più che appetibile per questo particolare settore: nel Paese l'industria della trasformazione alimentare fa molto affidamento alle piccole e medie imprese e sono davvero poche le grandi aziende di lavorazione dei prodotti responsabili della maggior parte delle vendite.

Un mercato, dunque, oltre che facilmente raggiungibile anche di ampia disponibilità, visto il gran numero di aziende impegnate in attività di processing food & beverage.

Per questo motivo la Camera di Commercio Italiana per l'Ucraina ha dato vita al progetto FoodProcessing Ucraina 2020: l'iniziativa di CCIPU che prevede la possibilità per le imprese del settore della trasformazione alimentare di accedere a contributi in kind, stanziati in forma diretta dalla Camera.

L'azione di supporto avrà inizio con la formazione dei soggetti interni all'azienda nell'ambito di un corso sull'internazionalizzazione di impresa totalmente gratuito per le aziende associate e proseguirà lungo le altre tre fasi del progetto. Oltre infatti al lato FORMATIVO che è solo l'incipit dell'azione suppor-

to, gli step successivi vedranno le aziende aderenti impegnate in azioni di PROMOZIONE su piattaforma web dedicata, di CONTATTO WEB all'interno di una web fair e relativi b2b meetings, ed infine, una fase di DEFINIZIONE con successiva finalizzazione dei contatti in Ucraina.

Per accedere al programma di supporto occorre accedere al sito ccipu.org, nella pagina del progetto Food Processing Ucraina 2020, in cui sarà possibile inoltrare richiesta di partecipazione compilando l'apposito modulo, previa regolarizzazione della posizione associativa.

Per qualsiasi tipo di informazione lo staff della Camera di Commercio Italiana per l'Ucraina è a disposizione.

Buona internazionalizzazione! 🏠

Sistemi per sanificare suole e ruote



ProfilGate

www.collinisistemi.it



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 e 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 fino a, 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 e 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 definiti e 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. 🏠




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

Dalle parole ai fatti:

Storie di successo di clienti che hanno scelto tecnologie di processo

NTE Process è il Single Source Provider di soluzioni di processo per l'industria che vanno dal trasporto pneumatico in fase densa alla miscelazione ma anche iniezione di liquidi, essiccazione, atomizzazione e formulazione in linea fino al confezionamento.

In particolare, le tecnologie di essiccazione e atomizzazione NTE Process – che vengono proposte in partnership con Okawara MFG Co. Ltd. e Ohkawara Kakohki Co. Ltd. – trovano applicazioni tecnologicamente avanzate nel settore alimentare e nutraceutico. Una testimo-

nianza concreta di questi vantaggi è rappresentata da alcuni recenti impianti realizzati che dimostrano il valore aggiunto delle soluzioni NTE Process.

Partiamo dalla “customer story” di un'azienda di primaria importanza nella produzione di estratti da frutti di bosco che – grazie a NTE Process – ha trovato la soluzione per migliorare tutto il processo produttivo.

“L'azienda, situata in Finlandia, attiva in diverse produzioni di alimenti salutistici derivati da estratti vegetali naturali si è rivolta a noi per processare sostanze con contenuto di etanolo fino all'80% in modo da



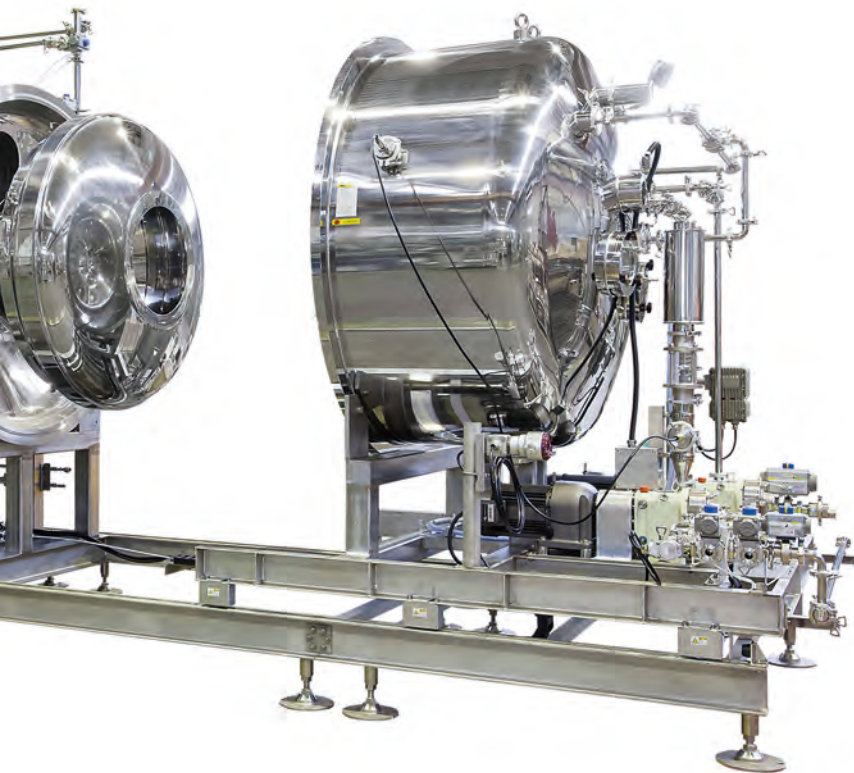
ottenere un prodotto a base di acqua recuperando il più possibile l'etanolo e aumentando la base solida dell'estratto.

La chiave del processo, attraverso il concentratore Evapor, è avere un impatto impercettibile su sapore, colore, principi attivi e composti complessi degli estratti naturali.” - spiega Emanuele Fratto, Corporate Sales Manager NTE Process – “Abbiamo eseguito una serie di prove in scala 1:1 presso il nostro Centro di Ricerca ed Innovazione.

È stata una fase fondamentale per aiutare il cliente a comprendere la nostra tecnologia, valutare le sue capacità e fornirgli campioni del suo prodotto testato per l'analisi della qualità”.

Grazie ad Evapor - un evaporatore in vuoto a film centrifugo sottile costituito da un rotore conico orizzontale - la combinazione di riscaldamento e forza centrifuga porta ad un'elevata concentrazione in un unico passaggio, in un tempo molto breve, ad una temperatura molto bassa che consente di minimizzare l'impatto termico sul prodotto. “In questo caso - prosegue Fratto -





la qualità del prodotto poteva essere addirittura migliorata grazie alla concentrazione a bassa temperatura (da 30 a 50°C) e al breve tempo di permanenza del prodotto: pochi secondi rispetto ai minuti richiesti dal tradizionale evaporatore tubolare che il cliente utilizzava. L'utilizzo di Evapor è stato in grado di produrre concentrati con un livello di solidi solubili notevolmente più alto e una viscosità più elevata rispetto alla tecnologia precedentemente utilizzata dal cliente". Inoltre il tempo limitato di contatto evita l'ossidazione mantenendo intatto la colorazione e le proprietà organolettiche. Un risultato fino e di grande successo che ha soddisfatto pienamente le aspettative del cliente, restituendo un prodotto di migliore qualità con un valore aggiunto più elevato.

La tecnologia Spray Drying costituisce un'altra soluzione NTE Process che trova ottime opportunità nel settore food e nutraceutico e si avvale di un atomizzatore (Spray Dryer) creato per produrre in maniera rapida ed efficiente polveri ingegnerizzate da ogni tipo di soluzione polvere-liquido.

"Il cliente in questione - racconta Fratto - è un'azienda spagnola specializzata nella produzione di minerali microincapsulati e ingredienti botanici utilizzati in una vasta gamma di applicazioni nel campo nutraceutico. Gli abbiamo proposto l'utilizzo dello Spray Dryer per la ri-

cerca e sviluppo di nuovi prodotti e al tempo stesso per l'ottimizzazione dei processi già esistenti. In questo caso specifici o la necessità era di essiccare piccole quantità (alcuni kg) di prodotto. Lo Spray Dryer si è rivelato la soluzione ideale: è un atomizzatore versatile, che permette di ottenere un prodotto fini o con una elevata purezza".

Ma come funziona lo Spray Dryer? Il liquido viene disperso in una nube di minuscole gocce mediante un atomizzatore spray o un ugello a disco rotante. La nube è distribuita in una camera di tramite cicloni e/o filtri e maniche

La pulizia dei componenti dello Spray Dryer è semplice e rapida, in più, consente di sostituire la classica camera in acciaio con una camera in tessuto lavabile e rimovibile particolarmente idonea per sistemi con cambi frequenti di prodotti.

Dopo un tempo ridotto di residenza in camera, le polveri precipitano sul fondo della camera o sono aspirate. 🏠

www.nte-process.com



Sicurezza degli impianti di pallettizzazione

Rilevamento di oggetti irregolari

Una delle problematiche che devono essere affrontate per la protezione di impianti di pallettizzazione è la movimentazione di oggetti non regolari.

Ad esempio sacchi o comunque di materiale non facilmente impilabile, con presenza di cuciture, etichette e sporgenze che possono modificare casualmente la forma geometrica del pallet e quindi causare false segnalazioni da parte dei sensori.

Per ottenere un'elevata flessibilità dell'impianto di sicurezza, ReeR ha sviluppato SAFEGATE una barriera di Tipo 4 per il controllo di accesso con funzioni di Muting configurabile tramite software. I modelli configurabili (SMPO) permettono la scelta di tutte le logiche di Muting tramite il software SCS (Safegate Configuration Software), consentendo inoltre la configurazione di alcuni parametri e funzionalità aggiuntive quali il Muting Parziale. Questi modelli programmabili consentono inoltre ulteriori opzioni di configurazione ideali a risolvere potenziali problematiche di scenari applicativi complessi. Questa soluzione permette di adattare facilmente il sistema di sicurezza alle caratteristiche dell'impianto e garantisce il rispetto dei requisiti normativi riguardanti la geometria dei sensori di muting e di tutti gli altri parametri di sicurezza, in conformità con la EN 62046 e con le altre norme esistenti.

Protezione mono-direzionale

I 2 sensori fotoelettrici di Muting integrati a raggi incrociati sono posti





Your future's safe!

SAFEGATE

barriere di sicurezza
per il controllo di
accesso

Configurazione flessibile

Configurazione hardware o software
per soddisfare tutte le applicazioni
di Muting

Logiche di Muting pre-configurate

Solo uscita (raggi paralleli/incrociati),
ingresso-uscita (raggi paralleli),
ingresso-uscita (raggi incrociati)

Lampada di Status e
Muting integrata



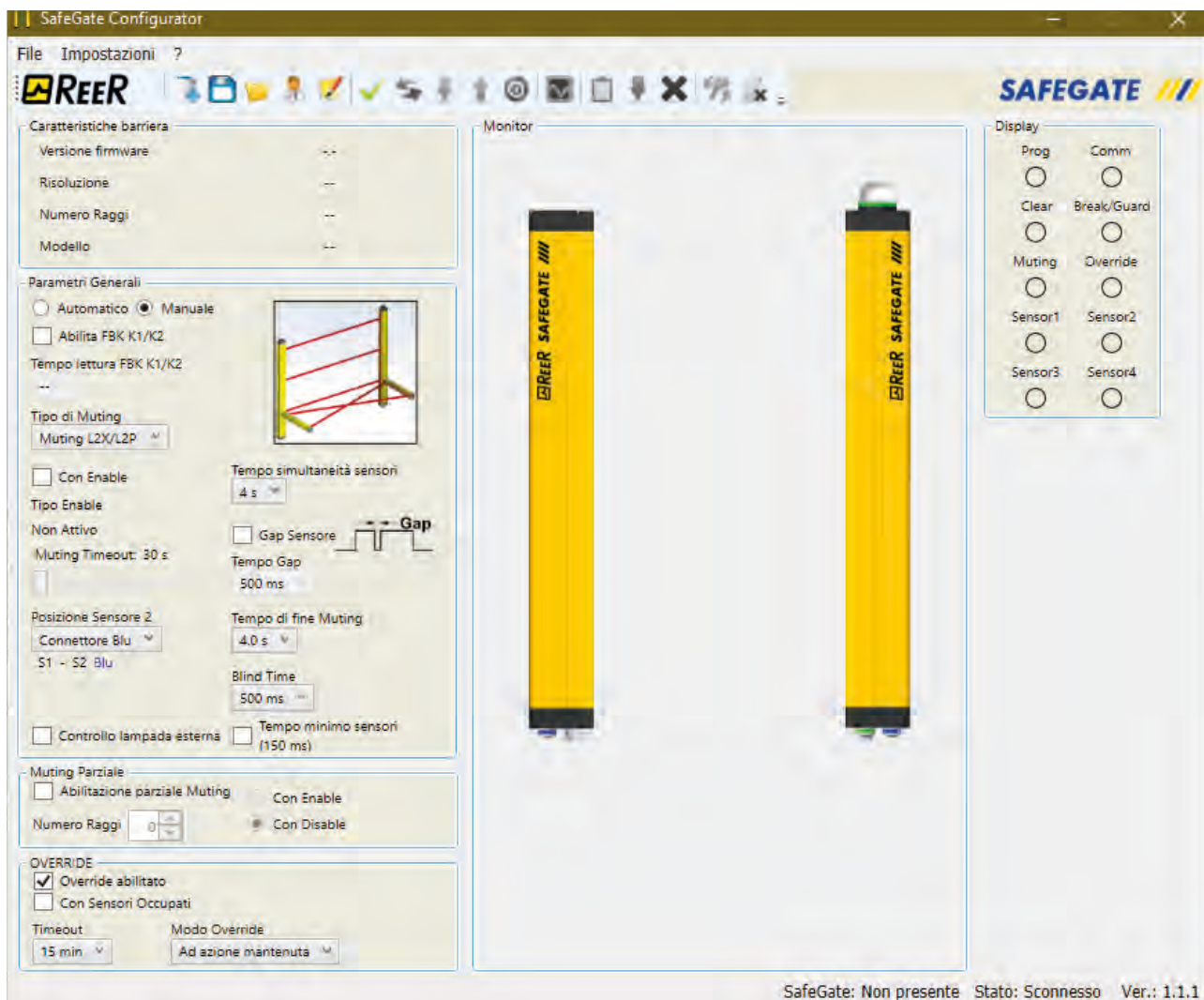
Espandibile, scalabile e
modulare

Configurazione
modificabile in qualsiasi
momento

Braccetti e Staffe di Muting
pre-configurati e pre-cablati

www.reersafety.com
info@reer.it





davanti al varco pericoloso dell'uscita pallet.

L'attivazione della funzione di Muting avviene in seguito all'interruzione contemporanea dei due sensori entro un tempo programmabile tramite il parametro: Tempo di simultaneità Sensori (da 2 a 5 sec).

Fintanto che entrambi i sensori rimangono occupati permane la funzione di Muting. Alla liberazione del primo dei 2 sensori, il materiale trasportato avrà ancora a disposizione un tempo programmabile tramite il parametro: Tempo di fine Muting (da 2,5 a 6 secondi) per abbandonare l'area protetta delimitata dalla barriera.

La condizione di Muting verrà disabilitata non appena l'area pro-

tetta viene liberata. Se la barriera risulta ancora occupata, le uscite di sicurezza vengono disabilitate arrestando la macchina.

Tramite il parametro: Blind Time (250 msec a 1 sec.) è possibile allungare il tempo in cui la barriera, anche risultando occupata (riscontro di etichette, cuciture, ecc), non va in allarme ed arresta la macchina.

La durata massima della condizione di Muting è programmabile tramite il parametro: Timeout (da 10 sec a infiniti o).


Protezione bi-direzionale

Soluzione adatta per le applicazioni più comuni di entrata-uscita pallet. In special modo nei casi con flusso continuo di pallet senza un'evidente separazione tra questi.

L'attivazione della funzione di Mu-

ting avviene in seguito all'interruzione contemporanea dei due sensori entro un tempo programmabile tramite il parametro: Tempo Sensori (da 2 a 5 sec).

Fintanto che entrambi i sensori rimangono occupati, permane la funzione di Muting. Alla liberazione del primo dei due sensori la funzione di Muting viene disabilitata.

Anche per questo sistema la durata massima della condizione di Muting è programmabile tramite il parametro: Timeout (da 10 sec a infiniti o). 

www.reer.it

REER
Your future's safe!

CANTINE ASETTICHE

MISCELAZIONE • STOCCAGGIO • TRASFERIMENTO • CIP




DIZIOINOXA
IMPIANTI E SERBATOI PER L'INDUSTRIA

Meccanizzazione agroalimentare

agrimat
FOOD PROCESSING AUTOMATION

1 978 l'azienda nasce fondata da Piero Morini per offrire prodotti e attività nel settore della meccanizzazione agroalimentare delle procedure post-raccolta personalizzate: calibratrice, spazzolatrice, lavatrice... Nel 2015 alla scomparsa del suo fondatore Piero Morini, sua moglie Francesca Girardenghi prosegue con la sua attività.

L'attività nel tempo se evoluta, si sono sviluppate altre realtà produttive non solo del prodotto fresco ma anche del prodotto trasformato destinato al settore alimentare, farmaceutico, cosmesi ed ittico.

Esempio linee di lavorazione del fico d'india che trasformano il frutto e la pala del fico d'india in succo di frutta, olio, farina, aceto, gel birra.

L'azienda studia e propone ai clienti macchinari singoli, ma anche interi processi di lavorazione, progetti "chiavi in mano" per il mercato nazionale, il mercato europeo, ma soprattutto internazionale.

Ha sviluppato, nuove tecnologie come i container attrezzati per la lavorazione di frutta e ortaggi, impianti destinati al settore della farmaceutica e della cosmesi, ripresa del mercato di prima gamma con selezionatrici di frutta e ortaggi. Questa nuova impronta organizzativa ha permesso di iniziare un processo di avviamento dell'azienda agli standard di certificazione ISO. Con la diversificazione delle produzioni, l'azienda ha potuto aumentare la capacità di rispondere alle nuove esigenze di mercato e di rientrare negli investimenti effettuati in passato.

L'incremento del fatturato previsto nel 2020 è del 50% e nei prossimi anni del 100%.

Agrimat dà la sua intera disponibilità sia per fare offerte del singolo macchinario, che per progettare e

prevenire delle intere linee di lavorazione "chiavi in mano". È visibile su internet sia con il suo sito che con dei filmati su YouTube. 🏠

www.agrimat.it



Pelatrice coconut



Laboratorio per confetture, sott'oli



agrimat

Agricultural Machinery and Technology

AGRIMAT Agricultural Machinery and Technology srl
S.S. per Voghera, 97/1 – 15057 Tortona AL – Italia –
Tel. +39 0131 866304 – Fax +39 0131 815289
P.IVA/C.F. 02369010067 Numero REA AL249725
Sito web: www.agrimat.it – Mail: mail@agrimat.it

Piemonte - Alessandria - Tortona

Provincia Alessandria (AL)
Regione Piemonte
Popolazione 27.248 abitanti
Superficie 98,87 km²
Densità 275,60 ab./km²

Prefisso 0131
CAP 15057



NICROFRUIT

passato, presente, futuro

Nicofruit, brand registrato e distribuito da Frutthera Growers, azienda con sede a Scanzano Jonico in Basilicata, area del Sud Italia che ha la naturale vocazione per le coltivazioni più rappresentative dell'ortofrutta "Made in Italy": fragole, uva da tavola, kiwi, agrumi, drupacee, rappresentano infatti le produzioni di punta dell'azienda.

Le più avanzate tecniche di coltivazione, le condizioni ambientali e climatiche favorevoli in cui si trovano i siti produttivi, l'accurata selezione delle varietà più adatte alle caratteristiche degli areali favoriscono la coltivazione responsabile e sostenibile. L'attenzione verso l'ecosistema rappresenta per l'azienda un impegno concreto, infatti per ridurre drasticamente il ricorso a principi attivi esterni, Frutthera Growers applica tecniche di difesa naturale delle colture con l'impiego di insetti che difendono le piante da predatori e parassiti. La difesa naturale ha offerto all'azienda un validissimo supporto per conseguire il risultato del "residuo zero" per molte delle produzioni.

L'impegno aziendale sul fronte del rispetto dell'ambiente si è esteso anche al packaging, infatti sono state introdotte le confezioni compostabili che sono degradabili con il rifiuto umido domestico che può così essere riutilizzato come fertilizzante naturale.

Le produzioni ortofrutticole Frutthera Growers sono certificate secondo gli schemi di prodotto e di sistema: GLOBAL GAP, BRC FOOD CERTIFICATED, IFS, UNI EN ISO



NICOFRUIT
ITALIAN FRUIT & VEGETABLE PRODUCERS

Full of Vitality





9001:2008. L'azienda adotta il sistema di qualità di produzione integrata che consiste nel coniugare tecniche produttive compatibili con la tutela dell'ambiente, la salvaguardia della salute degli operatori e dei consumatori con le esigenze tecniche ed economiche dei moderni sistemi produttivi.

Il monitoraggio della corretta temperatura, durante le fasi di trasporto, è garantito da piccoli registratori elettronici di cui vengono dotati i mezzi di trasporto. I prodotti NICO-FRUIT sono tracciabili e rintracciabili. Grazie ad un sistema informatizzato, il prodotto è seguito nelle varie fasi di lavorazione, condizionamento e stoccaggio fino al punto vendita dove il consumatore può, percorrendo il processo inverso (rintracciabilità), risalire al terreno nel quale è stata coltivata la frutta o la verdura.

Frutthera è costituita da oltre 40 soci che coltivano complessivamente più di 500 ettari di terreno. Sono impiegati, in media, 160 lavoratori stagionali con punte di 350 nei periodi di raccolta più intensi. L'opificio di 12.300 m² (strutture coperte e piazzale) è di nuova costruzione ed è progettato per garantire la qualità dei prodotti. A riprova che

lo sviluppo sostenibile è per l'azienda l'unico modello attuabile sulle strutture di lavorazione e stoccaggio sono stati collocati pannelli fotovoltaici capaci di alimentare gran parte del fabbisogno energetico dell'azienda.

Sin dagli esordi, l'azienda si è contraddistinta per dinamismo e lungimiranza, tant'è che oltre ad essere presente nei principali mercati italiani e nella GDO ha declinato l'au-

dacia imprenditoriale in iniziativa conquistando importanti spazi anche nei mercati esteri. Frutthera Growers è presente in importanti mercati di Paesi che vanno dall'America del Sud al Medio Oriente. In termini percentuali l'azienda produce e vende per il 50% all'estero, il 30% alla GDO e il restante 20% ai mercati generali.

La Frutthera Growers ha inoltre orientato la sua attività aziendale verso i valori dell'aggregazione, infatti è associata all'Organizzazione di produttori Asso Fruit Italia che fa parte a sua volta di Italia Ortofrutta - Unione Nazionale.

Asso Fruit Italia è l'OP più grande della Basilicata ed è fra le più rappresentative del Sud Italia con un fatturato aggregato che supera i 70 milioni di euro.

Frutthera vive in maniera attiva il sistema aggregato partecipando a progetti avanzati che coinvolgono la sostenibilità ambientale. Azioni sviluppate con partner autorevoli provenienti dal mondo delle aziende, delle istituzioni, degli enti di ricerca e Università. 🏛️

www.nicofruit.it



Full of Vitality



FRUTTHERA GROWERS Soc. Coop. Agr.
Via Provinciale, 15
75020 Scanzano Jonico, MT - Italy
t. +39 0835 954666
f. +39 0835 953255
info@frutthera.it

nicofruit.it



Linee di lavorazione di frutta e verdura

La società Navatta, fondata da Giuseppe Navatta nel 1983, produce e installa linee di lavorazione di frutta e verdura e vanta referenze in tutto il mondo. Navatta Group è centro di eccellenza per la produzione e installazione di macchine e fabbriche chiavi in mano con potenzialità variabili da 3 a 120 t / h di prodotto fresco in entrata.

GAMMA DI PRODUZIONE

Navatta Group produce e realizza

linee di processo, Sistemi, apparecchiature per la frutta, pomodoro, verdure per:

- pomodoro pelato / cubettato / pomodoro tritato, salse e puree, concentrato di pomodoro, riempiti in tutti i tipi di contenitore o in asettico;
- frutta in pezzi, puree, succhi di frutta (purea naturale o concentrata) da frutta Mediterranea / frutta tropicale, confezionata in ogni tipo di confezione o in asettico;

- linee di triturazione frutta da IQF, da blocchi surgelati e da frutta surgelata in fusti
- estrazione a freddo ad alto rendimento BREVETTATA, puree di frutta / succhi di frutta equalizzati in asettico.
- ampia gamma di evaporatori per la produzione di concentrato di pomodoro e concentrati di frutta mediterranea e tropicale, evaporatori film cadente, circolazione forzata e circolazione mista



Linea di estrazione purea di carciofi e altri vegetali



NAVATTA GROUP

Food Processing S.r.l.

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

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

www.navattagroup.com



Brasiere semi-ribaltabili a fondo piano con agitatore verticale per rosolatura – cottura

L'Industrial Internet Consortium annuncia il White Paper sulle Best Practices per valutare l'affidabilità del software

Guida per determinare la sicurezza, la protezione, la privacy, l'affidabilità e la resilienza del software per i sistemi IIoT

L'Industrial Internet Consortium® (IIC™), l'organizzazione leader mondiale, impegnata ad accompagnare le aziende durante il loro percorso di trasformazione digitale, ha annunciato la pubblicazione del white paper sulle Best Practices atte a valutare l'affidabilità del software. Redatto per sviluppatori, operatori del settore e organi decisionali e corredato da numerosi casi applicativi, il white paper affronta vari aspetti che emergono durante i processi di creazione, acquisizione e protezione del software per i sistemi IIoT, fornendo linee guida attuabili per riconoscere, affrontare, gestire e mitigare i rischi e le loro fonti.

“Non si può parlare dell'affidabilità dei sistemi odierni senza una comprensione approfondita dell'affidabilità del software che opera in questi stessi sistemi”, asserisce Mark Hermeling, uno degli autori del white paper e Senior Director of Product Marketing di GrammaTech, Inc. “Questo documento espone in modo conciso gli argomenti da considerare, quando si pone l'attenzione sull'affidabilità del software, durante l'intero ciclo di vita del sistema, dalla sua nascita fino al suo smaltimento”.

“I sistemi dipendono dal software per operare in ambienti potenzialmente ostili ed intrinsecamente inaffidabili”, commenta Simon Rix, uno degli autori del white paper e

Security Evangelist di Irdeto. “Come professionista nell'ambito della sicurezza, apprezzo l'impronta pratica di questo documento, in quanto presenta tecniche e metodologie atte a garantire la protezione del software da possibili attacchi, consentendo così il raggiungimento di obiettivi commerciali di successo in ambienti ostili e inaffidabili”

“Il software è una parte essenziale di quasi tutti i sistemi moderni”, ha aggiunto Frederick Hirsch, uno degli autori del white paper, Standards Manager di Fujitsu e co-presidente del Trustworthiness Task Group dell'IIC. “Garantire che il software sia affidabile e è essenziale per assicurare l'affidabilità di questi sistemi e renderli adeguatamente sicuri, protetti, affidabili, resilienti e custodi della privacy”.

“Gli aspetti specifici dell'affidabilità in un sistema dipendono dal sistema, dall'industria e dalle conseguenze del fallimento”, ha dichiarato Marcellus Buchheit, uno degli autori del white paper, co-presidente del IIC Trustworthiness Task Group, Presidente e AD di Wibu-Systems USA Inc. e co-fondatore di Wibu-Systems AG. “La fiducia non dipende solo dalla qualità del software in sé, ma anche dall'organizzazione che vi sta dietro e dai suoi processi. Se si vuole convincere gli altri dell'affidabilità del proprio software, bisogna essere trasparenti, fornendo prove concrete delle best

practices in atto”. “Questo nuovo white paper affronta gli aspetti critici, e spesso fraintesi, relativi alla creazione di sistemi affidabili” afferma Bob Martin, uno degli autori del white paper, co-presidente del Trustworthiness Task Group dell'IIC, membro del comitato direttivo dell'IIC e Senior Principal Engineer del dipartimento Trust & Assurance Cyber Technologies del MITRE. “Questo documento aiuterà chiunque utilizzi software e sistemi a crearli, acquistarli, operarli e mantenerli in modo affidabile”.

Il white paper “Best Practices per Valutare l'Affidabilità del Software” è interamente e gratuitamente disponibile online sul sito dell'IIC. 🏠

www.iiconsortium.org

L'Industrial Internet Consortium (IIC) è l'organizzazione leader a livello internazionale per la trasformazione del business e della società attraverso un'accelerazione dell'Industrial Internet of Things (IIoT). L'IIC fornisce linee guida per un IIoT affidabile, in cui i sistemi e i dispositivi dislocati nel mondo siano collegati e controllati in modo sicuro, per garantire una reale e apprezzabile trasformazione. L'Industrial Internet Consortium è un programma dell'Object Management Group (OMG).



.steute

Flessibile e configurabile online

Dispositivo di comando Wireless

La divisione steute Wireless presenta l'ultima versione dei propri dispositivi wireless di comando RF BF 74-NET. Ciò che li distingue dai loro predecessori è la possibilità di integrarli all'interno della rete wireless sWave.NET®.

Ciò significa che i dispositivi di comando possono essere semplicemente posizionati all'interno del campo o vicino alla macchina. Quindi questi non comunicheranno con un ricevitore inserito nel quadro, ma con l'Access Point più vicino all'interno della rete wireless, disponibile in tre frequenze (868, 915 e 922 MHz) e quindi applicabile in tutto il mondo.

Anche questa nuova versione si basa sul comprovato sistema modulare: i dispositivi di comando wireless sono stati progettati per essere configurabili a piacimento. Inserti di commutazione e cappucci di vari colori possono essere combinati con diversi pulsanti, selettori a chiave e interruttori a bilico. L'utilizzatore può scegliere le custodie nelle versioni per uno, due o tre interruttori. La procedura è resa più semplice online, sul sito steute, dove è possibile utilizzare un configuratore.

Queste numerose opzioni della serie RF BF 74 – in combinazione con la tecnologia della rete wireless – creano i prerequisiti per un'applicazione flessibile in molte e differenti aree della tecnologia industriale ed edile.

Anche il montaggio di questi dispositivi di comando non è difficile: l'utilizzatore non deve posare alcun cavo, ma soltanto fissare la custodia alla parete o alla macchina. Il dispositivo, in modalità teach-in (autoapprendimento), in pochi semplici passaggi è quindi collegato alla rete wireless sWave.NET®.



STEUTE ITALIA SRL
Via Curtatone, 1
20019 - Settimo Milanese (MI)
tel. 02 33512304 - 02 33549282
fax 02 39480168 - www.steute.it

TECNINOX, macchine su misura per l'industria alimentare e delle bevande



TECNINOX
macchine per l'industria alimentare

Tecninox costruisce macchine per l'industria alimentare e delle bevande, ed è disponibile a esaminare le necessità del cliente per preventivi ed eventuali forniture. La forza di Tecninox è nel trattamento termico.

Tecninox produce singole macchine e anche linee complete per la trasformazione della frutta e dei pro-

dotti agricoli. Le macchine di Tecninox sono completamente costruite in acciaio inox e vengono realizzate a seconda delle esigenze del cliente. Alla base del lavoro di Tecninox c'è senz'altro la grande flessibilità della produzione unita ad un alto grado di professionalità. Gli impianti di Tecninox sono realizzati con l'utilizzo delle più moderne tecnologie di produzione e possono essere impiegati per le

seguenti lavorazioni:

- macchinari per la lavorazione del pomodoro;
- per la lavorazione della frutta;
- per la produzione di marmellate;
- per la lavorazione di verdure, funghi, sottolio, sottaceto;
- pastorizzatori - raffreddatori a tunnel per ogni tipo di contenitore e prodotto;
- pastorizzatori - raffreddatori birra e bevande;
- sterilizzatori statici per qualsiasi tipo di contenitore e prodotto;
- evaporatori a batch;
- bacinelle di cottura;
- autoclavi;
- cutter;
- pentola di cottura lumache e altri prodotti alimentari;
- bolla di concentrazione a vapore e elettriche;
- arrostitori elettrici e a gas per verdure. 🏠

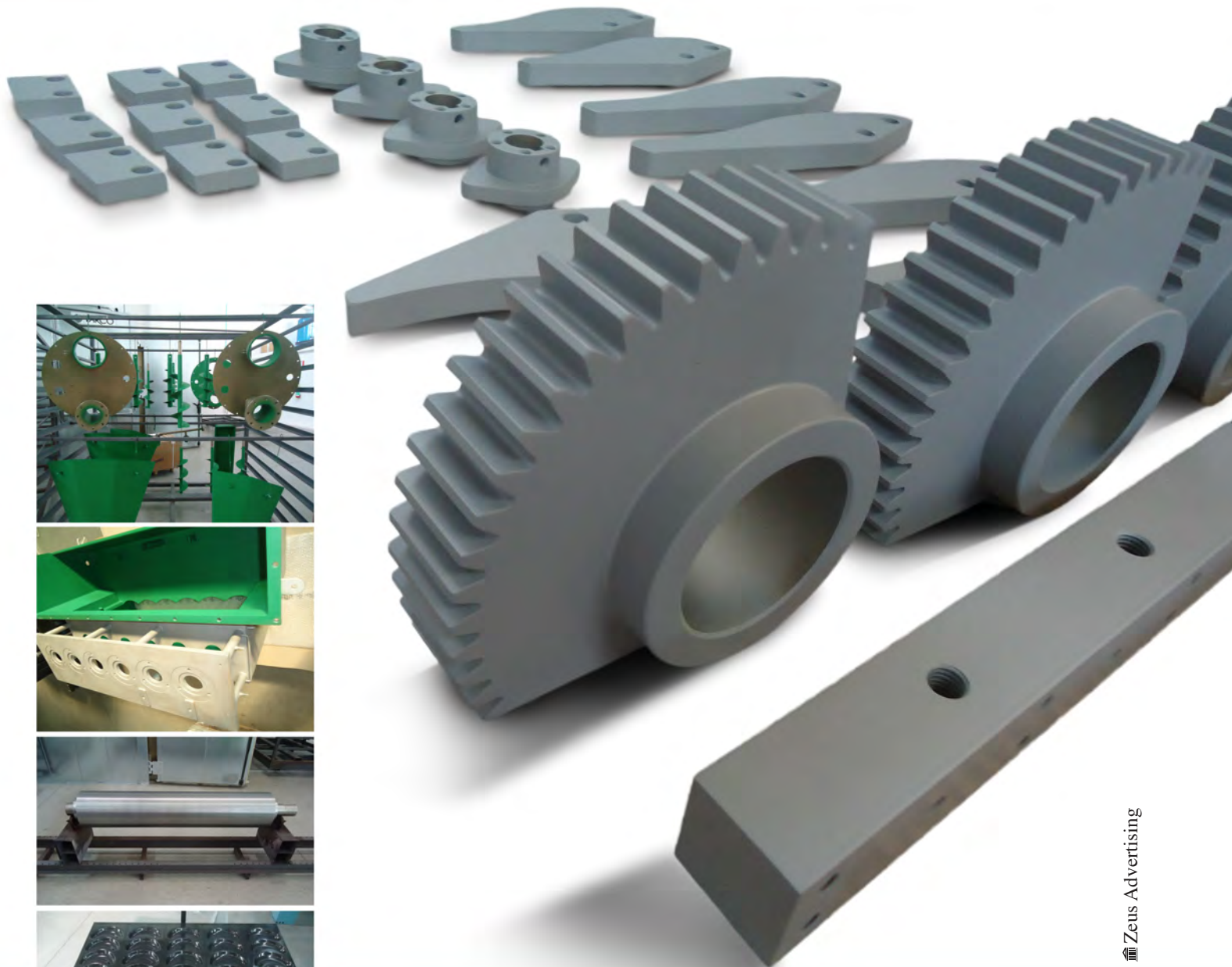


www.tecninoximpiantialimentari.it




TOMACE

METAL TREATMENT TECHNOLOGY



Zeus Advertising



kiwa  **CERMET**
certified

SISTEMA DI GESTIONE CERTIFICATO
UNI EN ISO 9001:2008 Reg. No: 9537 - A
Organismo accreditato da ACCREDIA

Lucentezza e doratura nei prodotti da forno

L'aspetto dei prodotti da forno è determinante per la scelta di acquisto da parte del consumatore: se lucidi e dorati, verranno scelti perché percepiti come freschi e invitanti.

Faravelli Food Division propone una serie di ingredienti specifici per il trattamento della superficie dei prodotti da forno, sia dolci che salati, in grado di conferire quelle caratteristiche che li rende fragranti e appetitosi a prima vista.

Le tre proposte sono in particolare: maltosio, Meggle Mulin e FARAMIX FV-104, un sistema funzionale studiato e formulato all'interno del Laboratorio Applicativo Food di Faravelli.

Nella pasticceria gli zuccheri sono ingredienti fondamentali: oltre ad apportare dolcezza, regolano l'umidità del prodotto (morbidezza/crocantezza) e la struttura, contribuiscono alla doratura ed agiscono come conservanti. Uno zucchero poco noto, ma che può risultare un ingrediente chiave in svariati prodotti da forno, è il maltosio. La forma anidra si presenta come polvere cristallina bianca. Come il saccarosio, è un disaccaride costituito da due molecole di glucosio legate con legami α-1-4.

Rispetto alle maltodestrine risulta più digeribile, ed è quindi idoneo negli alimenti energetici e per bambini. In natura è poco diffuso; si trova solo in alcuni cereali, primo tra tutti l'orzo. Industrialmente si ottiene per idrolisi enzimatica dell'amido di malto, con un enzima chiamato maltasi. Sebbene il suo potere dolcificante ante sia molto ridotto rispetto a quello del saccarosio (circa 0,4), il maltosio è a tutti gli effetti uno zucchero.



FARAVELLI
THE BEST INGREDIENT



Più specifici atamente, si tratta di uno zucchero riducente; come tutti gli zuccheri di questo tipo interviene nelle reazioni di Maillard, un fenomeno che si verifica quando le proteine (es. il glutine) reagiscono con gli zuccheri riducenti a temperature superiori ai 140°C, fino a formare dei composti aromatici e gustosi di colore scuro che caratterizzeranno il prodotto finito, rendendolo particolarmente invitante. Il maltosio può essere utilizzato direttamente negli impasti. Meggle Mulin è invece un lucidante universale a base di proteine del latte, ottimo per tutti i prodotti che necessitano una superficie "con glassatura" e per lucidare la superficie di pasta sfoglia, pasta frolla e biscotti. Diluito in acqua, può essere applicato direttamente sui prodotti, sia prima della cottura - come lucidante per la superficie di pane, baguette, rolls, impasti lievitati e biscotti secchi - che durante (negli impasti precotti di pizze e focacce, torte salate).

Meggle Mulin conferisce maggiore uniformità della colorazione della crosta, trasparenza alla glassatura e croccantezza agli impasti della pizza; migliora la shelf-life dei prodotti finiti

FARAMIX FV-104 è invece un sistema funzionale formulato dal Laboratorio Applicativo Food di Faravelli. FARAMIX FV-104 è formulato senza uova ed è a base di amido modificato; queste caratteristiche lo rendono ideale per i prodotti vegan.

È un ottimo lucidante e collante, idoneo sia per i prodotti da forno salati che dolci, perché non impatta sul sapore del prodotto finito, mentre rende l'aspetto lucido e dorato al punto giusto.

Grazie alla capacità collante consente di inoltre di decorare la superficie dei prodotti con semi, granelle o scaglie di cocco.

Il sistema funzionale FARAMIX FV-104 può essere utilizzato, diluito, direttamente sulla superficie dei prodotti. È inoltre adatto anche come trattamento preparatorio per processi di farcitura e surgelamento. 🏠

Per info:
Faravelli Food Division,
food@faravelli.it



The Best ingredients for a tasty life

#FaravelliFoodDivision

SUGARS / INTENSIVE SWEETENERS / THICKENERS / STABILIZERS / INACTIVE YEASTS AND EXTRACTED YEASTS / LEAVENING AGENTS / FLAVORS / PRESERVATIVES / ANTIOXIDANTS / MILK AND DERIVATES / MINERALS / PROTEINS / FIBERS / VITAMINS / FARA® FUNCTIONAL SYSTEMS

 **FARAVELLI**
THE BEST INGREDIENT

WWW.FARAVELIGROUP.COM

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 chiarifici a 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 a degli stessi. 🏠



www.enomet.it

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

La stampa per il tuo brand

Sprint24 è la tipografia online specializzata nei prodotti che supportano la crescita e la promozione e la diffusione del tuo brand. A differenza degli altri servizi che si limitano a stampare il file e inviato, il nostro obiettivo è realizzare un prodotto efficace, consigliarti al meglio tra supporti e lavorazioni e correggere eventuali problemi tecnici sui file. Questo per te significa tempi più rapidi e prodotti pensati per il tuo Brand.

Ma qual è il nesso tra cura del Brand e tipografia, come possono essere correlate? È indubbio che presentarsi con un coordinato aziendale di qualità, una bella immagine, ti farà fare un'ottima prima impressione con i tuoi clienti. Ebbene, un buon punto di partenza è la

stampa di un biglietto da visita con nobilitazioni e lavorazioni speciali, come ad esempio i dettagli lucidi UV. Perché partire da una business card? Perché è il primo modo di far vedere dal vivo, stile e design che caratterizzano la tua azienda, società o persona.

Generalmente, quando in tipografia si parla di nobilitazioni, si pensa sempre a grandi tirature che spesso preoccupano le imprese o il professionista, poiché implicano un costo medio-alto per l'avviamento del lavoro. Oggi però si è aggiunta la Jetvarnish 3ds al parco macchine di Sprint24 e questo non è più considerato un problema: la sua particolarità, infatti, è rappresentata dalla possibilità di creare sullo stesso stampato, zone con spessori lucidi diversi, ponendo più o meno

in evidenza, determinati testi o segni grafici. L'effetto che si ottiene con questa nuova stampante, è un dettaglio lucido 3D, che ci accompagna in un'esperienza estremamente tattile oltre che visiva grazie al suo maggior spessore. D'ora in avanti, si potrà avere anche una singola copia del proprio stampato con dettagli lucidi 3d, che sia per avere una prova di stampa o un singolo prodotto a un costo decisamente minore.

I nuovi biglietti da visita plastificati con dettagli lucidi UV 3D sono ancora più cool: le zone tridimensionali brilleranno e spiccheranno maggiormente grazie al marcato effetto rilievo che si differenzia dalla superficie satinata della business card, catturando ogni sguardo. L'attenzione ai dettagli verrà





così facilmente comunicata ai tuoi interlocutori, che non potranno fare a meno di aumentare la considerazione nei tuoi confronti e l'ammirazione per il tuo gusto estetico.

La nuova lucidatura 3d è disponibile per tutti gli stampati presenti sul nostro sito: dai biglietti da visita alle cartelline (per un perfetto coordinato aziendale) ma anche copertine di libri, brochure e quant'altro... ovunque ci sia bisogno e voglia di splendere!

Questa elegante novità si inserisce, ad esempio, nel nostro progetto di sviluppo del packaging. Specializzandoci ulteriormente nella nobilitazione, possiamo offrire astucci personalizzati anche in tiratura limitata, e in tempi brevissimi. Il nostro staff di assistenza è inoltre pronto a rispondere non solo a richieste e dubbi specifici, ma a

rendere piacevole e costruttivo il confronto con i nostri clienti che stampano scatole.

Sprint24 è il servizio di stampa pronto a sostenerti e ad accompagnarti in ogni tuo progetto grafi o o tipografi o: con il nostro METODO STAMPA SEMPLICE® strutturato in oltre 15 anni di esperienza online, il Tuo Brand avrà un servizio eccellente a un costo inferiore.

Grazie a un customer service sempre attento e disponibile, siamo in grado di gestire velocemente mail e telefonate e fornire preventivi per-

sonalizzati; inoltre il nostro reparto grafi o si assicura che ogni fi e sia creato nella giusta maniera per una perfetta stampabilità e, in caso contrario, provvederà alla sua correzione.

Tutto questo, unito ad una esperienza tipografi a tradizionale di 15 anni, ci permette di essere un punto di riferimento per più di 15.000 aziende che ci hanno scelto come partner di stampa,

Veniteci a trovare su www.sprint24.com, vi aspettiamo! 🏠



SPRINT24

— LA STAMPA PER IL TUO BRAND —

Rovesciatore idraulico MRS Tecnoagri

Con il sistema di bloccaggio brevettato è il rovesciatore più veloce, più preciso, con meno rischi

Grazie al sistema di bloccaggio brevettato, il rovesciatore idraulico MRS si conferma prodotto d'eccellenza dell'azienda ravennate per velocizzare, semplificare e ottimizzare le lavorazioni agroalimentari.

La versatilità del rovesciatore idraulico MRS rende l'attrezzatura ideale per settori diversi

Il rovesciatore idraulico MRS è la soluzione ideale per operare in tutte le attività di ribaltamento di contenitori, di bins e di cassoni. È pensato nello specifico per il settore agroalimentare: per le aziende agroalimentari, olivicole, vitivinicole e dell'industria conserviera.

È applicabile a tutti i tipi di carrelli elevatori, elevatori a forche, a linee di confezionamento e a macchine operatrici.

Il sistema di bloccaggio brevettato è il più avanzato per la tua azienda

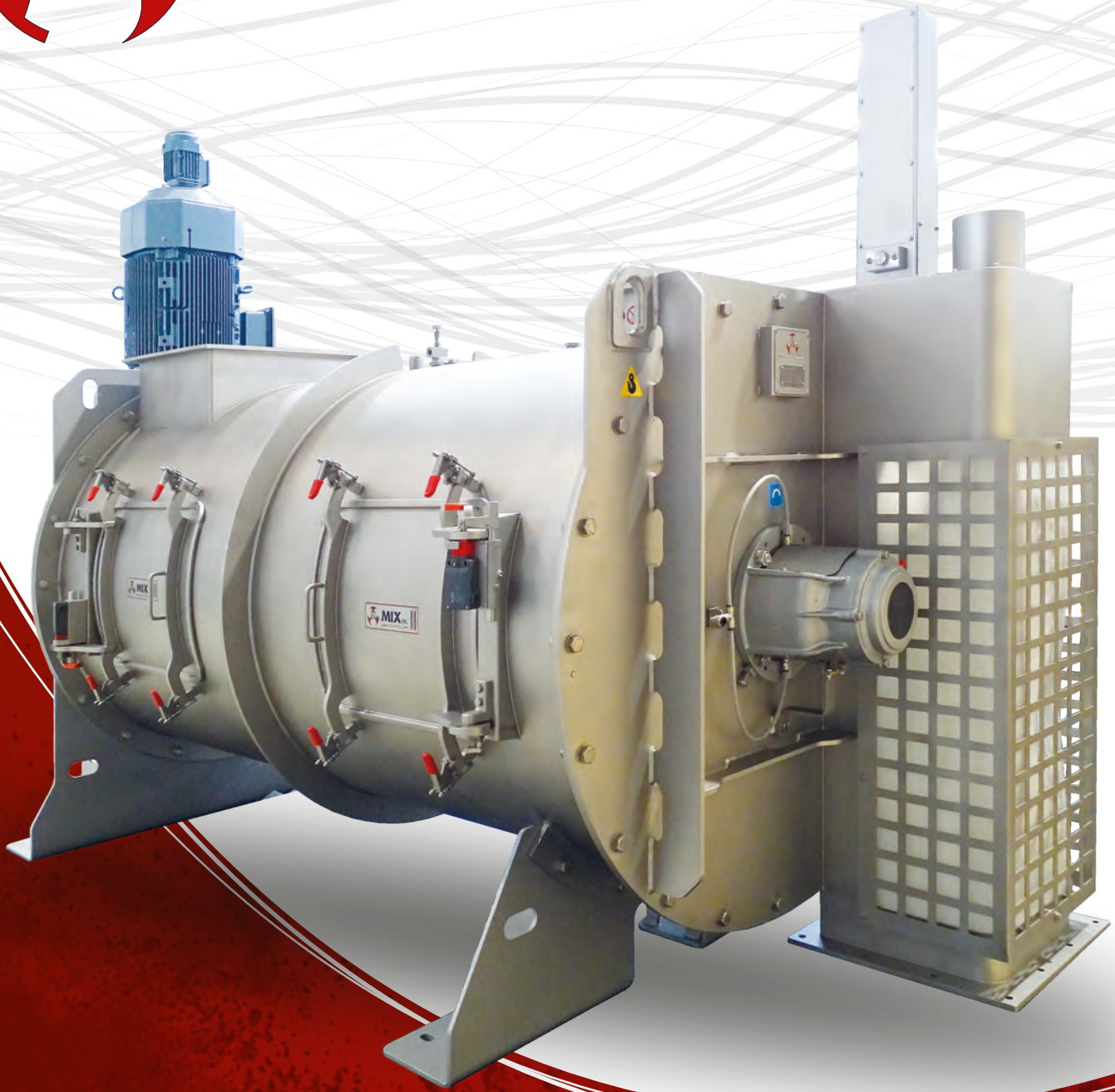


segue a pag 74





Mixing systems and components for plants



R.A.2020_02 - COPYRIGHT©2020 BY MIX® s.r.l.

Mescolatore in continuo
Qualità senza interruzioni 24/7
www.mixitaly.com

Sistema di certificazione Aziendale: ISO 9001 - ISO 14001 - ISO 45001

MIX Srl unipersonale 41032 - CAVEZZO (MO) - Via Volturino, 119/A ITALY - Tel. +39.0535.46577 - info@mixitaly.com

Piu' veloce degli insetti

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

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

Tom Jia, manager operativo della Tianjin Brown Technology Development, partner cinese pluriennale di EFAFLEX, spiega: "Per il titolare della fabbrica è di importanza fondamentale che l'attrezzatura produttiva sia di alta qualità, in quanto qui le leggi per la produzione alimentare sono estremamente rigide. Quasi tutta l'installazione dell'impianto è stata importata dalla Germania o dall'Europa." Nel caso delle 53 porte ad avvolgimento rapido EFA-SRT-L ECO, decisivi nella scelta, sono stati da un lato l'ottima reputazione del produttore specializzato di porte rapidi della Germania, e dall'altra parte, la velocità di apertura e chiusura delle porte, così come la loro qualità e longevità. L'impresa Tianjin Guoshun Meat Food apprezza molto anche l'eccellente formazione dei tecnici formati dalla EFAFLEX. La porta avvolgibile EFA-SRT ECO convince grazie ad un eccellente rapporto qualità- prezzo. Struttura salvaspazio e architravi laterali molto sottili, risparmiano tempo oviando predisposizioni e accorgimenti costruttivi particolari. La porta scorrevole EFA-SRT ECO è pertanto versatile come nessun'al-





MGM MOTORS, THE DIAMOND OF BRAKE MOTOR TECHNOLOGY

MGM MOTORS, POWER AND RELIABILITY BROUGHT TO EVERY EXPERIENCE.

MGM represents the leading Italian technology of electric brake motors. Strength through over 60 years of experience, development and research providing the highest quality motors. Now being used in the harshest (*or toughest*) and most competitive industrial fields by millions of companies in over 50 countries worldwide. It's only with the highest quality that you can overcome the small and big challenges of the global market. It's only like this that you become MGM motors.

www.mgmrestop.com



Motori Elettrici s.p.A.

THE QUALITY THAT PRODUCED QUALITY



tra. Guide del pannello studiate appositamente impediscono lo scambio d'aria indesiderato in caso di differenze di pressione. Il telo standard della porta EFAFLEX è completamente trasparente rafforzato di strisce segnaletiche. A disposizione degli utenti ci sono anche dei teli colorati. Nella fabbrica della lavorazione della carne si è scelto un telo speciale contro gli insetti, in tessuto privo di silicone, stabile alle spinte trasversali, di colore RAL 1021 giallo navone. Per la produzione di Tianjin Guoshun Meat Food, tutte le parte metalliche e i quadri di comando sono stati realizzati integralmente in acciaio inossidabile.

Grazie a questa variante costruttiva, le porte possono essere utilizzate sia nella logistica, che nella lavorazione alimentare.

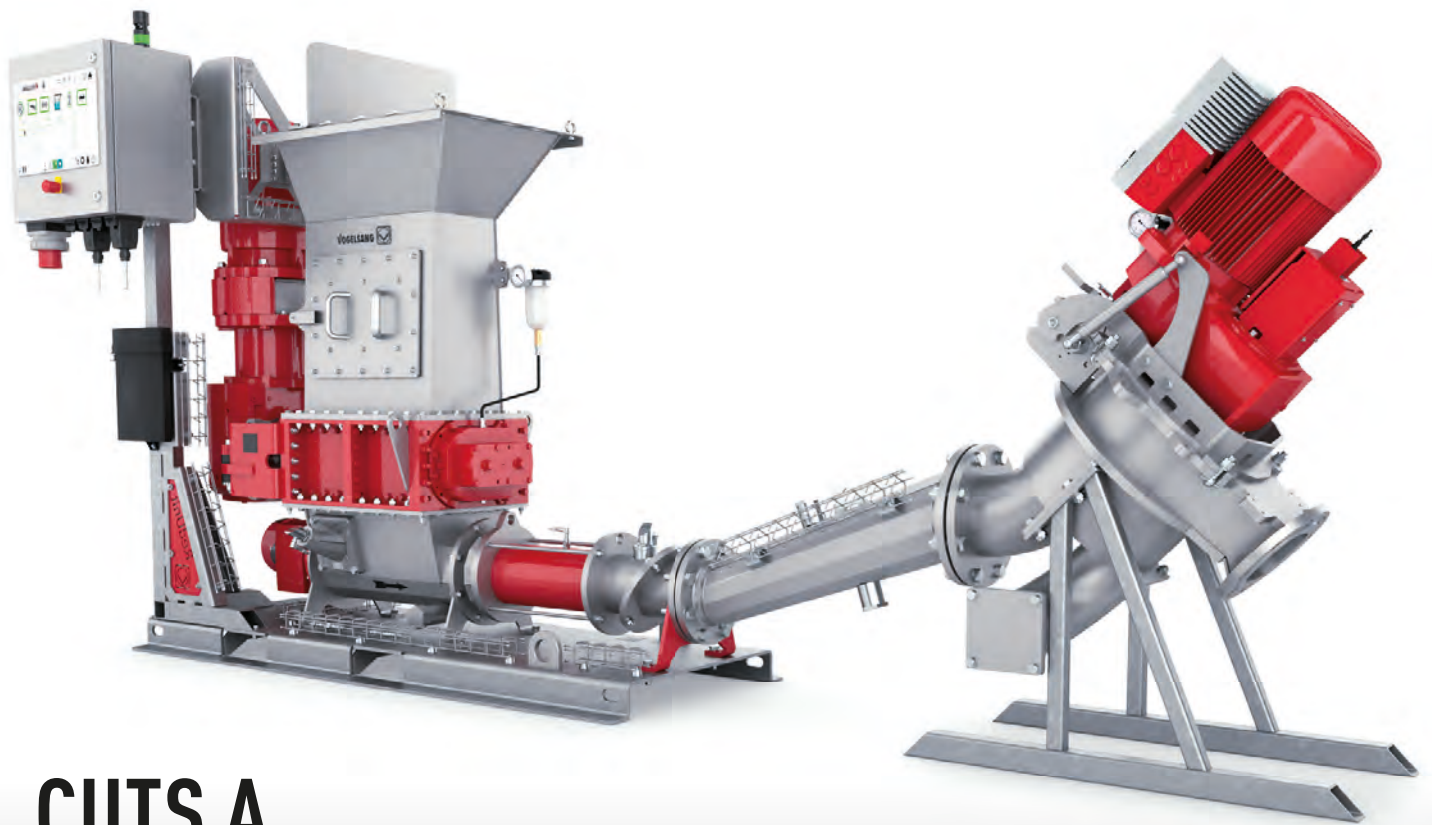
Su richiesta del titolare, tutte le 53 EFA-SRT-L ECO sono integrate con il dispositivo anticollisione EFA-EAS®. Questo dispositivo di sicurezza impedisce danni costosi al pannello, in caso di eventuale urto. In caso di collisione, il modulo inferiore del pannello viene spinto fuori dalle sue guide da entrambi i lati. Una tecnologia a sensori segnala l'avvenuto all'unità di comando e



blocca immediatamente il movimento della porta. Con poche mosse è poi possibile rimettere a posto il pannello e la costa sensibile. In questo modo la porta può essere riutilizzata in tempi brevissimi. Con la versione EAS di EFAFLEX nelle porte avvolgibili, l'operatore evita tempi morti improduttivi e assicura una perfetta scorrevolezza dei processi logistici. I dispositivi di sicurezza delle porte avvolgibili riducono inoltre i costi di riparazione. L'innovativo impianto di lavorazione della carne, con 200 posti di lavoro e una superficie di 25.000

metri quadrati, è stato costruito a solo mezz'ora di distanza in treno da Pechino. L'intero stabilimento si estende su uno spazio di 48.000 metri quadrati. Il porto della città di Tianjin alla foce dell'Hai He è uno dei più grandi porti commerciali con l'estero della Repubblica Popolare Cinese. Dal 1984 è stata istituita nelle vicinanze di Tianjin la zona economica speciale TEDA (Tianjin Economic and Technological Development Area), accessibile ad investitori esteri. 🏠

www.efaflex.it



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 – LEADING IN TECHNOLOGY
vogelsang.info

VOGELSANG

Salumificio Pedrazzoli e 2G: efficienti per tradizione



La famiglia Pedrazzoli ha come essenziale filo conduttore, anche nelle generazioni più lontane, l'arte del produrre salami. Il Salumificio Pedrazzoli nasce nel 1951 nel centro di San Giovanni del Dosso in provincia di Mantova, rinomata zona di lunga tradizione enogastronomica. Da sempre il Salumificio Pedrazzoli promuove e sostiene attività che guardano al futuro nel senso più ampio del termine, sostenendo iniziative e progetti che riguardano, tra gli altri, i temi del sociale e dell'ambiente. L'attenzione dell'azienda verso la ricerca e l'implementazione di buone pratiche "green friendly" è infatti ormai connotata nel DNA di questi produttori e allevatori impegnati con responsabilità anche in cam-



po ambientale. Ed è qui che è nata la volontà di migliorare l'efficienza energetica dello stabilimento, affidandosi ad aziende esperte del settore come inewa e 2G, che da

tempo lavorano insieme con una partnership di grande successo. inewa, la nuova e ambiziosa Energy Service Company italiana che riunisce sotto un unico tetto l'e-

sperienza di Kofler Energies Italia nella costruzione, gestione e manutenzione di impianti da energia rinnovabile e il know-how di Syneco Consulting, storica società altoatesina di consulenza tecnica e progettazione. Inewa nasce per offrire soluzioni e servizi energetici integrati per aziende e industrie energivore che vogliono ottimizzare i propri consumi e ridurre l'impatto ambientale dei processi produttivi. "Con inewa vogliamo contribuire concretamente alla transizione energetica del nostro Paese, con un approccio basato su attenzione al cliente, innovazione tecnologica e sostenibilità nella gestione delle risorse", spiega Nikolaus Widmann, AD di inewa. 2G Energy AG sviluppa e produce cogeneratori da oltre 20 anni. Grazie ad una continua attività di ricerca e sviluppo, l'azienda si pone come uno dei produttori di impianti di cogenerazione più esperti ed affidabili al mondo. La sua filia italiana, fondata nel 2011 in provincia di Verona, si occupa della vendita e dell'assistenza tecnica per gli oltre 200 impianti presenti nel nostro paese. Tecnici altamente qualificati sono disponibili H24/7G per gli interventi di manutenzione dei motori. "Grazie alle nostre soluzio-

ni siamo in grado di permettere ai clienti che scelgono la cogenerazione come metodo per raggiungere l'efficienza energetica dei propri stabilimenti, uffici e delle realtà operative, di avere un notevole risparmio economico. Possedere i nostri efficienti motori consente loro di ridurre, in maniera considerevole, l'approvvigionamento energetico dalla rete elettrica e di ottenere un ritorno sull'investimento in tempi molto rapidi", dichiara Christian Manca, AD di 2G Italia.

Il progetto e i prodotti 2G

Per il progetto elaborato con il cliente, inewa ha scelto un modulo di cogenerazione ad alto rendimento 2G (agenitor406) in versione containerizzata alimentato a gas naturale. In settori industriali come quello alimentare, gli impianti di cogenerazione come l'agenitor sono i più affidabili al mondo ed aiutano a ridurre i consumi, i costi energetici e le emissioni di anidride carbonica. Come in questo caso, questo modello di cogeneratore ad alta efficienza può essere progettato come un modulo compatto chiavi in mano, garantendo affidabilità, robustezza e facilità di manutenzione. Il modulo è in grado di fornire contemporaneamente

energia elettrica e termica per soddisfare i fabbisogni dello stabilimento di produzione. Il recupero termico dalla sezione cogenerativa integrerà il calore attualmente prodotto dalle due centrali termiche esistenti attualmente adibite a produzione di acqua calda e vapore. Tradotto in numeri, l'agenitor406 installato per il Salumificio produce 250kWe di potenza elettrica, e 260kWe di potenza termica, coprendo il 71% del fabbisogno elettrico, e il 49% di quello termico.

Benefici per il cliente

La produzione combinata dei vettori energetici in maniera ottimizzata permette una riduzione non solo dei costi energetici aziendali, a tutto vantaggio del cliente, ma anche una notevole riduzione delle emissioni di CO₂, a tutto vantaggio dell'ambiente.

Contemporaneamente ne conseguirà un risparmio di energia primaria, che incrementerà l'efficienza di utilizzo del combustibile fossile rispetto alla produzione separata dei vettori energia elettrica e termica. 🏠



segue da pag 66



graduale del prodotto garantisce estrema accuratezza nel rovesciamento ed evita che i prodotti si danneggino.

La valvola di sequenza consente poi il bloccaggio e il rovesciamento con una sola leva di comando sul carrello.

L'attrezzatura è veloce, precisa, con riduzione dei rischi.

Rovesciatore MRS in inox: inalterabilità alla corrosione e velocità di sanificazione

In risposta a sempre nuove e più articolate esigenze di mercato, Tecnoagri ha recentemente introdotto nella sua produzione una versione del rovesciatore MRS completamente in acciaio inox, specifici o per l'industria alimentare.

L'acciaio inox rende infatti il rovesciatore inalterabile agli agenti corrosivi: principalmente umidità e acqua. L'ergonomia dell'attrezzatura ne permette una veloce e semplice igienizzazione delle superfici, per rispettare gli elevati standard qualitativi delle norme alimentari.

Il rovesciatore MRS in inox viene utilizzato per la movimentazione, lo stoccaggio e il rovesciamento di prodotti destinati all'industria conserviera, all'industria della macellazione carni e ittica. Inalterabilità alla corrosione, velocità di igienizzazione, sicurezza e semplicità di utilizzo sono le caratteristiche vincenti che rendono il prodotto un'attrezzatura indispensabile per l'industria alimentare.

A completamento della gamma dei rovesciatori di bins, Tecnoagri propone altri modelli altrettanto efficienti: rovesciatore con un braccio fermacarico superiore a regolazione meccanico manuale e terza forca 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. 🏠

tecnoagri.it

Lo specifico e brevettato sistema a morse e a doppio serraggio permette al rovesciatore MRS di evitare che il contenuto ribaltato entri in contatto con parti idrauliche o meccaniche della macchina nella fase di ribaltamento, rispettando le severe norme in ambito di sicurezza alimentare. Il rovesciatore garantisce infatti il bloccaggio del contenitore a livello superiore attraverso un'aletta fermacarico, e a livello inferiore attraverso due alette dotate di supergrip.

Grazie al dispositivo di regolazione automatica dell'altezza della presa, il rovesciatore MRS può lavorare con tutti bins di altezze e dimensioni diverse. Il dispositivo di uscita



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

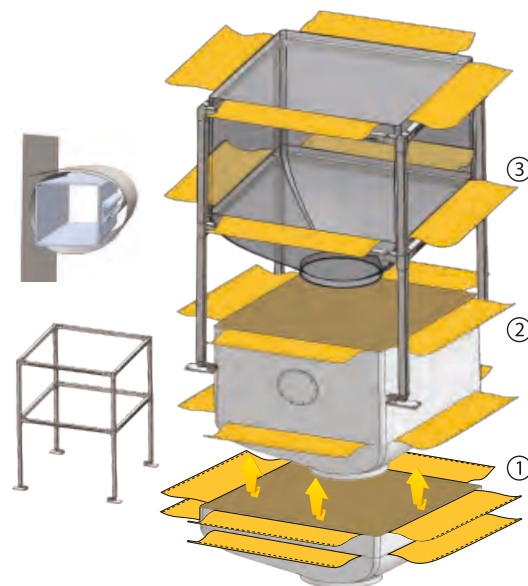
Montaggio in **assoluta sicurezza e rapidità** senza infilare i correnti nelle bretelle.

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.



Tecnoimpianti Water Treatment: impianti a resina per applicazioni alimentari

Dal 1985 Tecnoimpianti Water Treatment si occupa della progettazione e realizzazione di soluzioni tecnologiche ottimizzate ed affidabili al fine di soddisfare specifiche esigenze ambientali per vari processi produttivi industriali.

Il rispetto per l'ambiente e il rapporto con il territorio e i cittadini che lo abitano sono quindi fondamentali per la nostra azienda. Per questo motivo, è essenziale attuare una gestione sostenibile in termini di scarichi liquidi, emissioni gassose e impatto odorigeno.

Tecnoimpianti Water Treatment fornisce impianti chiavi in mano sia per il trattamento delle acque attraverso la rimozione selettiva dei contaminanti sia per il trattamento aria specializzata con sistemi ad umido per il controllo odori, strippaggio e lavaggio fumi.

Con oltre 30 anni di esperienza ed una profonda conoscenza e competenza impiantistica e di processo, TWT progetta e realizza i propri impianti in conformità con le normative di fabbricazione internazionali e i più elevati standard industriali.

Il costante impegno nella ricerca e sviluppo di processi affidabili e a bas-



so costo di gestione (mediante studi di fattibilità e test con impianti pilota) così come il continuo investimento nella crescita del team di progetto e della officina di produzione diretta degli impianti permettono di supportare la nostra clientela con valide consulenze e servizi in materia ambientale applicata a molteplici settori industriali, tra cui quello alimentare.

Il campo dell'industria alimentare offre difatti varie opportunità di ricerca e innovazione al fine di valorizzare i sottoprodotti (spalancando ulteriori sviluppi di mercato) o estrarre selet-

tivamente sostanze ad elevato valore aggiunto. Con questo obiettivo, TWT fornisce soluzioni tecnologiche volte al riuso di questi prodotti (precedentemente considerati rifiuti) a cui:

- Sistemi a membrana;
- Adsorbimento con resine adsorbenti rigenerabili;
- Separazione cromatografica;
- Evaporazione sottovuoto a bassa temperatura.

Le principali applicazioni TWT FOOD TECHNOLOGY sono indirizzate da un lato al recupero, concentrazione e separazione di polifenoli, antiossi-



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



danti/antiage, sostanze essenziali, aromi o coloranti naturali e fluidi di processo per riuso mentre dall'altro lato costituiscono un processo signifi ante ed efficien e in tema di:

- Rettifi a e demineralizzazione del mosto (MCR);
- Decolorazione mosto e succo di frutta;
- Estrazione di polifenoli, tannini e antociani;
- Separazione e estrazione di coloranti naturali;
- Demineralizzazione e decolorazione succo d'uva;
- Deamarifi azione succo d'arancia.

I nostri impianti sono progettati e realizzati con cura per soddisfare ogni specifici a necessità del cliente al fine

di offrire un valido supporto – dallo studio di fattibilità e test di laboratorio fino alla realizzazione e installazione degli impianti produttivi – con un effi ace ed affidabi e servizio post-vendita di manutenzione.

Di conseguenza, Tecnoimpianti Water Treatment costruisce e installa soluzioni tecnologiche ottimizzate per il trattamento:

- Impianti di ossidazione a membrana (MBR);
- Abbattitori ad umido (scrubber) per la rimozione di ammoniac e idrogeno solforato;
- Venturi scrubber per la riduzione di amido e polveri di risiera;
- Impianti di strippaggio ammoniac;
- Impianti a resine di valorizzazione

dei sottoprodotti alimentari;

- Impianti recupero e concentrazione polifenoli;
- Impianti per estrazione di coloranti naturali;
- Impianti per purifi azione succhi di frutta e rettifi a mosto;
- Impianti linea MINISTAB prodotti ecologici, emissioni da mulini, riduzioni odori e emissioni agroalimentari;
- Torri scrubber in materiale termoplastico per trattamento emissioni odorigene, vapori e aria;
- Acque reflue
- Microfilt azione e ultrafilt azione;
- Rimozione selettiva inquinanti per rimozione ferro, manganese, arsenico e metalli pesanti;
- Providing Solutions. 🏠



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

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'olio 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 Dolcezze Savini,

confermando la sua vocazione per l'artigianalità, la sua dedizione alla qualità e la volontà di essere all'a-

vanguardia in termini di tecnologie utilizzate nei propri stabilimenti.

A questo proposito, nel 2019 l'a-





zienda 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 parzial-

mente 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 informa-

tizzato che la fa entrare di diritto nel mondo dell'industria 4.0.

Questo processo di innovazione ha trovato pieno compimento nel potenziamento del comparto packaging dell'azienda, per il quale Dol-





cezze 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 li-





nea con gli standard qualitativi del mercato.

La collaborazione fra Tecno Pack e Dolcezze Savini si è concretizzata nella realizzazione di tre linee di confezionamento, specificatamente 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 atmosfera modificata grazie all' ermeticità delle confezioni che realizza, estremamente curate dal punto di vista estetico, con soffiati 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 Dolcezze Savini, il gruppo Tecno Pack non solo si conferma leader nello scenario 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 Dolcezze 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. 🏠



CROCCO e' la prima azienda italiana del packaging plastico

ad introdurre uno strumento verificato per calcolare l'impronta climatica dell'intera gamma di prodotti

L'azienda ottiene la certificazione (ISO 14067:2018) che permette di fornire immediatamente un valore verificato di CO2 equivalente per chilogrammo di packaging prodotto.

L'AD Zelcher: "Possiamo così attestare l'impronta climatica dei nostri prodotti e la loro riduzione nel tempo, con ancor maggiore solidità e trasparenza verso il cliente".

Dopo l'imballaggio carbon neutral (impatto zero dal punto di vista delle emissioni di CO2) e il packaging plastico con materiale da riciclo fino al 60% (raggiunte le performance richieste dall'UE per il 2030); Crocco spa rafforza il suo primato tecnologico nel settore del packaging e film plastico sostenibile ottenendo, prima in Italia tra i produttori di film in polietilene, l'attestazione ISO 14067:2018 Systematic Approach, relativa al modello di calcolo della Carbon Footprint di prodotto.

"Essendo da anni all'avanguardia nell'ambito del packaging sostenibile - spiega l'Amministratore Delegato Renato Zelcher - avevamo già calcolato e sottoposto a verifica di parte terza l'impatto climatico di alcuni nostri singoli prodotti, però ci siamo sentiti in dovere, nei confronti dei nostri clienti e delle richieste del mercato, di fare un passo oltre. Abbiamo infatti richiesto la verifica del nostro sistema di calcolo della carbon footprint applicabile all'intera gamma di prodotti".

La norma ISO 14067 indica infatti i requisiti per quantificare la propria carbon footprint, quindi la quanti-



tà di CO2 equivalente generata per chilogrammo di prodotto, conformemente alla visione del ciclo di vita (Life Cycle Assessment).

“Ora – prosegue Zelcher - potremo immediatamente comunicare l'impronta climatica del packaging che forniamo ai nostri clienti permettendo così a loro ed eventualmente anche ai loro clienti di venire a conoscenza di quanto sia ridotto l'impatto dei nostri film plastici.


Senza contare che, aderendo al nostro programma Greenside, potranno anche compensare la parte rimanente di CO2 equivalente generata arrivando fino ad un prodotto a zero impatto climatico”.

Infatti, le proposte di eco-design che Crocco offre alle aziende del food & beverage, della farmaceutica e non solo, consentono di ridurre, fino ad azzerare, l'impatto del proprio imballaggio grazie a studi di efficientamento del packaging e

l'uso di materiale da riciclo.

A questo si lega poi la possibilità di compensare la parte residua con quote di carbon credits, ovvero finanziando progetti sostenibili come riforestazioni o produzione di energia da fonti rinnovabili.

“Questa certificazione, – conclude l'AD di Crocco - permette a chi utilizza il nostro packaging di avere elementi certi, verificati, trasparenti e immediatamente utilizzabili (si risparmiano mesi di costose valutazioni e studi) per il proprio bilancio di sostenibilità e il proprio marketing.

Tutto questo con la certezza che il dato comunicato risulti indirettamente verificato da un ente di parte terza (nello specifico SGS Italia) in quanto quest'ultimo ha verificato il nostro metodo di calcolo. D'altra parte, la sostenibilità non può essere un mero slogan, ma qualcosa di misurabile e verificabile, questa è da sempre la nostra attitudine”. 

Fondata nel 1967 da Bruno e Luciana Crocco, la Crocco Spa è una delle aziende leader nel settore dell'imballaggio flessibile. Grazie al suo know-how e al costante impegno nella ricerca e nell'innovazione, l'azienda ha saputo distinguersi nel corso degli anni, diventando uno dei punti di riferimento del mercato nazionale ed internazionale. Con una superficie complessiva di 65.000 mq., la Crocco Spa è dislocata in 4 siti produttivi la cui attività è interamente dedicata alla produzione di imballaggi flessibili. Un'elevata capacità produttiva, unita alla flessibilità nel recepire le esigenze del mercato, rendono l'azienda capace di soddisfare le richieste di qualità e avanguardia dei numerosi clienti.

In Italia e in oltre 32 paesi del mondo.



www.isiplast.com



facebook.com/isiplastspa



instagram.com/isiplast



#SIAMORICCHEZZAIRRINUNCIABILE

FINPAC una squadra unita per la soddisfazione del cliente

Le bevande a base vegetale (bevande non casearie derivate dalle piante) sono le nuove stelle dell'industria del beverage e il loro tasso di crescita è in continuo aumento. Nonostante i tempi post COVID-19, grazie al crescente interesse dei consumatori residenti in regioni come Nord America, Cina ed Estremo Oriente oltre che in vari Paesi europei, gli esperti prevedono un incremento del 15% annuo entro il 2021.

Sull'onda di questo crescente interesse, FINPAC ha recentemente installato ed avviato in Thailandia

una nuova linea ad alta velocità per l'applicazione di sleeve termoretraibili. Oggi la Thailandia è la nazione che fa registrare il più alto consumo procapite di bevande vegetali nel mondo e il cliente, leader e pioniere del mercato degli imbottiglieri di latte di soia, produce una tra le migliori qualità disponibili sul mercato.

Il sistema di sleeveratura realizzato e installato da FINPAC è composto dall'applicatore con doppia testa modello SHM/DL e da un tunnel di termoretrazione a doppia entrata, il tutto inserito all'interno di una linea completa

di riempimento in asettico, in configurazione COMBO. L'impianto, in funzione 24/6 e con un solo giorno di pausa per le operazioni di lavaggio e manutenzione ordinaria, garantisce una produzione con bottiglie in PET da 350 ml di 66.000 bph.

Il produttore thailandese è rimasto molto colpito dalle prestazioni, dall'efficienza e dall'affidabilità della sleeveratrice FINPAC, modello SHM/DL.

La quantità estremamente ridotta di parti soggette ad usura e la bassa manutenzione richiesta, unite ad un'efficienza del 99%* (*con





FINPAC

www.finpac.it - info@finpac.it



YOUR SLEEVE SPECIALIST



via IV Novembre, 54 - 20019 Settimo Milanese (MI) - tel. +39 02 89 77 55 24



materiali di bottiglie ed etichette idonei), sono infatti aspetti cruciali per il successo di una produzione a così elevata velocità. A questi si aggiunge l'impiego del sistema opzionale NON-STOP, una novità tra gli accessori proposti da FINPAC, che, grazie a due unità di giunta bobine automatica, garantisce una produzione in continuo, senza fermate dovute ai cambi bobina delle etichette.

L'adozione della bottiglia in PET e di sleeve termoretraibili (sempre in PET), ha dato un contributo essenziale al produttore thailandese di latte di soia, offrendo nuove esperienze di consumo rispetto al formato tradizionale del cartone/brick. Il risultato è una produzione più flessibile capace -grazie ad aspetti come la

facilità di utilizzo, l'infrangibilità, la richiudibilità e la riciclabilità della bottiglia- di soddisfare le aspettative dei consumatori più esigenti. Inoltre, l'estremo grado di personalizzazione nel design delle bottiglie, consente al brand di differenziare il prodotto sugli scaffali della grande distribuzione. Il successo del progetto è stato reso possibile anche dalle sinergie che FINPAC mette da sempre al servizio dei suoi clienti. Un reparto progettuale con approccio tailor made, in grado di soddisfare tutte le esigenze del cliente. Un servizio commerciale dedicato e presente durante tutte le fasi del progetto, che risponde in tempo reale anche ai cambiamenti richiesti in corso d'opera. Un servizio di assistenza 24/7, strutturato e dislocato in

diversi Paesi, con tecnici altamente specializzati e moderni strumenti di supporto remoto.

Nel caso del cliente thailandese, a fare la differenza è stata poi la competenza e l'esperienza che FINPAC mette in campo quando si parla di sleeve termoretraibili. Una squadra di esperti, supervisionata dal Senior Packaging Manager, garantisce infatti un servizio di consulenza a 360° che va dalla scelta del film più adatto, alla consulenza grafica, al supporto in fase di stampa, per essere certi di soddisfare sempre le esigenze e le aspettative del cliente e di ottenere un risultato di eccellenza. 🏠

Per maggiori informazioni www.finpac.it

CONFEZIONATRICI PER MASCHERINE



General System Pack ha immediatamente raccolto l'esigenza mondiale di confezionare Mascherine e Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) realizzando due modelli di macchine confezionatrici orizzontali flow pack elettroniche specifiche per il confezionamento di questo articoli.



GSP 45 S

Queste confezionatrici garantiscono non solo efficienza e velocità nel confezionamento, ma anche altissimi livelli di igiene, sicurezza e perfezione delle confezioni.

La versatilità di utilizzo e di cambio formato consentono il confezionamento di mascherine ed altri dispositivi di protezione individuale in confezioni singole o multi-pack.



GSP 50 S

video



FAST DELIVERY



+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

Misurazione assoluta del colore dei materiali stampati

Riduci il make-ready e lo scarto di materiale

ISRA
VISION

Un marchio è definito essenzialmente dai suoi colori. Per questo motivo le aziende che si identificano attraverso il loro marchio ammettono tolleranze di colore minime. ColorSTAR, un nuovo modulo di PrintSTAR, il sistema di ispezione di stampa 100 % di ISRA VISION, consente una perfetta misurazione del colore ovunque e in qualsiasi momento, garantendo così il rispetto delle specifiche cromatiche. Gli stampatori potranno così "fare leva" su prodotti eccellenti e privi di errori, per acquisire nuovi clienti.

Nell'industria dell'imballaggio, la costanza del colore è un criterio di qualità essenziale. Imballaggi flessibili, prodotti per la cura del corpo, etichette, pellicole igieniche, imballaggi in alluminio per farmaci e alimenti, imballaggi per liquidi, stampe di sicurezza e molti altri articoli vengono stampati messaggi legati al brand o istruzioni di sicurezza. Un brand, spesso, è identificato dai suoi colori. Per questo motivo i produttori ammettono variazioni di colore minime. Gli stampatori hanno, dunque, bisogno di uno strumento affidabile, che controlli la costanza cromatica durante la produzione e in fase di preparazione della stampa (make-ready).

Il modulo ColorSTAR permette al sistema di ispezione PrintSTAR la misurazione assoluta del colore. È così possibile monitorare costantemente e senza interruzioni la precisione cromatica della stampa. Le camere a scansione a colori del sistema PrintSTAR sono

costantemente in relazione con uno spettrofotometro, ed è possibile misurare e monitorare in maniera costante i valori cromatici assoluti ($L^*a^*b^*$) e la densità del colore. Tali misurazioni possono essere effettuate e ripetute in qualsiasi momento ed in ogni punto. Sin dall'avvio del processo di stampa, i valori cromatici rilevati vengono confrontati con quelli richiesti dal Cliente. L'operatore può impostare il colore, senza dover arrestare la macchina. Le misurazioni in tempo reale riducono fino al 60 % i tempi di avviamento, e lo spreco di materiale. Il sistema garantisce la consistenza cromatica su tutta

la superficie, in tutta la stampa, secondo le specifiche del titolare del brand. Pertanto non è più necessario un controllo manuale.

In questo modo, si evitano del tutto eventuali variazioni del colore e si soddisfano le aspettative dei clienti. Valori di lettura che superano il limite di tolleranza preimpostato fanno scattare un allarme sonoro, o quanto da Voi desiderato. Gli scarti diminuiscono drasticamente in un'ottica di riduzione dei costi e di produzione ambientalmente più sostenibile.

Questa soluzione è adatta a tutti i tipi di materiali (anche quelli trasparenti) e può essere utilizzata



ColorSTAR, il modulo per la misurazione del colore di PrintSTAR, il sistema di ispezione di ISRA VISION, assicura la misurazione assoluta dei colori durante il processo di stampa e una riduzione fino al 60% dei tempi di avviamento.

a tutte le velocità di stampa. È possibile rintracciare in maniera automatica e continua i punti di misurazione di tutti i materiali (anche quelli sottili e soggetti al fenomeno di stretch) senza nessun problema. La costanza cromatica dev'essere documentata a beneficio del Cliente; per questo motivo ColorSTAR garantisce una documentazione dettagliata e automatica per ogni lotto di produzione, secondo i criteri del controllo totale della qualità. Le discrepanze tra i valori misurati e quelli richiesti vengono registrate e illustrate in un diagramma L*a*b*. Un'ulteriore peculiarità è la "scalabilità". Ogni stampatore utilizza, infatti, la soluzione che più si confà alle proprie esigenze. L'opzione ColorWATCH di PrintSTAR è la soluzione perfetta per confrontare i colori in produzione con quelli richiesti.



Sin dall'avvio del processo di stampa, i valori cromatici rilevati con ColorSTAR vengono confrontati con quelli richiesti dal cliente. L'operatore può impostare il colore, senza dover arrestare la macchina.

Qualora sopraggiungano poi ulteriori necessità, sarà possibile effettuare in qualsiasi momento l'upgrade al modulo ColorSTAR per la misurazione assoluta dei colori. Grazie alla misurazione del colore

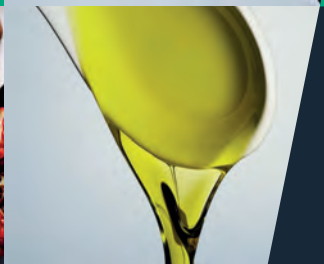
assoluto in linea, potrete acquisire con maggior facilità nuovi clienti in un settore esigente come quello degli imballaggi. 🏠

www.isravisoin.com



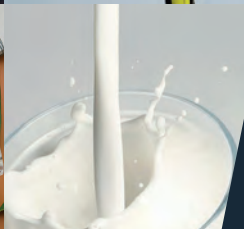
BE Flexible

MODULARITY – DRIVEN INNOVATION



Qualunque sia il tuo mercato, P.E. Labellers aggiunge valore e performance ai tuoi prodotti. La flessibilità fa la differenza.

Le nostre macchine ergonomiche, con stazioni modulari indipendenti ed intercambiabili, possono essere configurate con varie tecnologie di etichettatura per produzioni di qualità senza interruzioni.



BE Flexible.

IDROGENO: un vettore chiave per le aziende italiane

Un ciclo di webinar ha affrontato il ruolo fondamentale dell'idrogeno nella transizione energetica



a cura di
Chiara Natalucci

La scorsa primavera si è svolto un ciclo di 5 appuntamenti webinar dedicato al tema dell'idrogeno e al suo ruolo nel raggiungimento di un'energia pulita, sicura e a basso prezzo in Europa. L'iniziativa è stata organizzata da ANIMA Confindustria, Assolombarda, H2IT e FAST, in collaborazione con Enterprise Europe Network, Simpler e UNI, e ha suscitato un grande interesse, con oltre 2.300 iscritti. Questo successo testimonia quanto l'idrogeno stia entrando a far parte della nostra vita e possa attrarre investimenti oltre ad aprire nuove e concrete opportunità di business sostenibile.

Il percorso, interamente online e gratuito, è stato pensato con l'obiettivo di fornire un quadro generale della filiera dell'idrogeno e illustrare le prospettive nella catena del valore di questo vettore energetico: dalla sua produzione, passando per gli aspetti di sicurezza, logistica e trasporto, fino agli usi finali nella decarbonizzazione dei settori dell'industria, del residenziale e dei trasporti.


I webinar hanno dato voce a rappresentanti del mondo imprenditoriale, accademico e associativo, protagonisti dello sviluppo del settore in Italia, che hanno affrontato la questione sia da un punto di vista tecnico, economico e normativo, sia in chiave prospettica, considerando le possibili evoluzioni future.

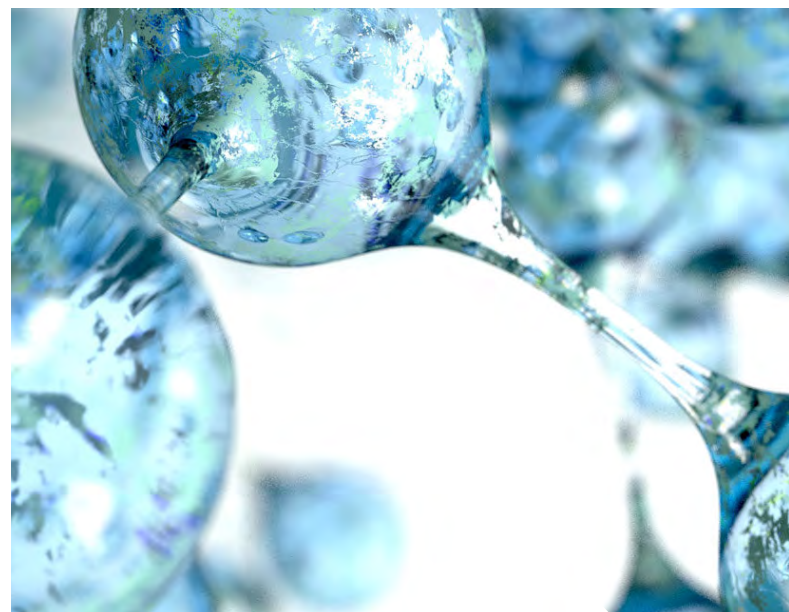
Gli approfondimenti non si sono fermati all'interno dei confini nazionali, ma hanno rivolto uno sguardo anche all'Europa, analizzando gli strumenti, i progetti e le opportunità di finanziamento disponibili a sostegno delle aziende per agevolare la transizione ecologica in maniera sostenibile.

Gli appuntamenti hanno anche riservato uno spazio per le testimonianze dirette di alcuni referenti azien-

dali che hanno presentato l'applicazione dell'idrogeno nelle proprie imprese e nelle proprie tecnologie come un'opportunità di sviluppo per molti comparti. Se da un lato queste realtà rappresentano solamente una piccola parte di una filiera a ampia portata che si sta già costruendo, dall'altro mettono in luce un settore privato pronto, con un forte know how tecnologico a disposizione, supportato in molti casi dall'attività di centri di ricerca all'avanguardia.

Tutti gli interessati potranno ripercorrere le cinque tappe di questo importante confronto sui canali istituzionali degli organizzatori dove sono disponibili le registrazioni e il materiale raccolto.

Sebbene siano chiare alle aziende del settore le sfide e le barriere ancora da superare, sono altrettanto evidenti le opportunità in termini economici e ambientali, e l'Italia dimostra di essere pronta a ritagliarsi un ruolo strategico da protagonista in questo mercato. 



EASY COOKING!

Non ti serve altro



Nuovo Packaging della linea Eco&Food pensato per contenere, conservare, trasportare, cuocere e consumare direttamente il cibo. Realizzato in HT Board® monomateriale 100% carta, personalizzabile con inchiostri Food Safe, riciclabile e compostabile.

HT Board®
Materiale rivoluzionario secondo natura

Soluzioni di packaging ecosostenibili

Il cartone ondulato è un materiale idoneo al contatto con alimenti, concepito per contenere, conservare, trasportare, cuocere e consumare direttamente il cibo

Si stima che nel 2050 la popolazione mondiale sarà di 10 miliardi di persone e questo significherà scarsità di cibo e di acqua e non possiamo già da ora esimerci dal tenerne conto.

Il tema della sostenibilità ambientale e dell'economia circolare negli ultimi anni è stato al centro di diverse discussioni, ma ora che la pandemia di Covid-19 ha colpito e colpisce ancora tutto il mondo, è necessario rivalutare e ridefinire in modo approfondito tutti i nostri modelli di comportamento; questo vale non solo per il consumatore finale ma anche per tutto il mondo dell'industria che ha l'onere di migliorare la nostra vita.

Proprio per questo gli investimenti in innovazione devono guardare oggi all'impatto sociale che comportano e portare ad una crescita responsabile oltre che ad uno sviluppo sempre più sostenibile.

“La carta è la nostra passione - afferma Cristina Bertoldo Amministratore Delegato di Lic Packaging - e l'obiettivo è quello di continuare ad essere il punto di riferimento dell'eccellenza in Italia e del Made in Italy in Europa. Un'azienda sempre innovativa ed efficiente che cresce e diventa leader di mercato nella progettazione e produzione sia di Soluzioni di Packaging per il confezionamento diretto ed il relativo trasporto che di soluzioni Display per la vendita e l'esposizione.”

Con queste premesse Lic Packaging, che conosce bene il materiale Carta grazie all'esperienza maturata fin dal 1952, ha sempre sostenuto che le proprie soluzioni in cartone aiutino le persone e la terra ad essere un luogo più pulito e sostenibile, anche attraverso l'acquisto del 100% della materia prima con certificazione FSC e collaborando così attivamente alla protezione dell'ambiente e delle foreste, oltre che avere sotto controllo tutta la catena di custodia.

La sensibilità ecologista del consumatore finale è sempre più elevata, lo dimostra il fatto che recenti ricerche di mercato hanno evidenziato come l'acquirente sarebbe disposto ad un lieve aumento del prezzo di vendita da parte dell'Industria e Distribuzione per disincentivare l'utilizzo delle plastiche monouso; quest'ultimo è un segnale evidente della consapevolezza dell'invasione della plastica nei cibi, nell'acqua e nell'aria.

Dall'esperienza e capacità di industrializzazione, LIC ha creato la linea di business “Eco&Food” dedicata al packaging per il contatto diretto con alimenti.

“La linea Eco&Food nasce da un'idea ambiziosa - afferma Giorgio Mariani Business Developer di Eco&Food - ovvero dall'esigenza di contenere gli alimenti a contatto con la pura carta vergine al fine di garantirne l'assoluta naturalezza, igiene e sicurezza ed offrire nel contempo un imballo multifunzionale davvero sostenibile per l'ambiente”. Tutte le strutture e design

sono studiati ad hoc per le necessità del cliente e la sua linea produttiva, sono decorate con stampe ad alta qualità con inchiostri food safe e sono tutte riciclabili nella catena della carta e dell'umido.

La linea Eco&Food è realizzata in HT BOARD® 100% carta, un materiale rivoluzionario secondo natura sul quale sono stati sviluppati diversi test e che vanta innumerevoli certificazioni tra cui Fsc, compostabilità, biodegradabilità e idoneità alimentare.

HT BOARD® è completamente idoneo all'utilizzo in forno tradizionale e microonde, è antiaderente e sviluppa una barriera ai grassi, oli ed in generale ai liquidi.

Con queste caratteristiche il packaging in HT BOARD® si pone come valida e naturale alternativa alle soluzioni attualmente utilizzate in svariati settori merceologici quali piatti pronti freschi e surgelati, frutta e verdura pronte all'uso, prodotti da forno, pizza fresca e surgelata, preparati di carne e pesce surgelati e freschi, formaggi freschi e stagionati.

Recenti indagini di mercato evidenziano come il consumatore finale sia orientato sempre di più verso acquisti alimentari di facile e veloce preparazione e consumo, ma con attenzione alla sostenibilità.

Il trend dimostra infatti che stare ai fornelli, nella cucina di casa, non è più un'abitudine trasversale e si cucina sempre meno, per questo vince al supermercato l'instant food.



The good of packaging




Creating innovation, manufacturing solutions.



Tra le molteplici soluzioni proposte da Lic Packaging, ha ottenuto un grande successo K-EAT: il contenitore ideale per cucinare facilmente e consumare agevolmente piatti creati dal mix di più ingredienti. K-EAT è mono materiale realizzato in carta al 100%, personalizzabile con stampe ad alta qualità ed inchiostrici food safe, riciclabile nella

catena della carta e compostabile nell'umido. Dall'ideazione e progettazione di questo prodotto è nata un'importante collaborazione tra Lic Packaging Spa e Pastificio Giovanni Rana Spa che ha scelto di utilizzare K-EAT per il lancio della sua nuova linea di piatti pronti in Francia, Spagna, Germania e UK.

Conclude Cristina Bertoldo "L'obiettivo della nostra azienda è dare ai consumatori finali un packaging davvero sostenibile e performante che li faciliti nella cottura domestica del cibo: cuocere nella carta è davvero sano e gustoso, sarà il futuro dell'industria alimentare!" 

www.licpackaging.com

SAES COATED FILMS e NOVAMONT



Avviano il progetto per la tracciabilità dei manufatti compostabili

Vantaggi per gli impianti di compostaggio, che potranno eliminare già in ingresso i materiali non idonei conferiti con l'organico, e garanzia di maggior qualità e sicurezza del compost.

Il progetto innovativo presentato al CIBUS FORUM di Parma insieme agli imballaggi alimentari ad alta barriera messi a punto in collaborazione con Flexible Packaging Hub di IMA, Sacchital e Ticinoplast. Un ulteriore traguardo per la partnership tra SAES Coated Films, azienda del Gruppo SAES che progetta e produce film a barriera rivestiti con tecnologie a base d'acqua, e Novamont, leader nella produzione di bioplastiche e bioprodotti.

Dopo aver introdotto sul mercato, insieme ai partner Flexible Packaging Hub di IMA, Sacchital e Ticinoplast, il rivoluzionario packaging alimentare compostabile con effetto alta barriera a ossigeno e vapor acqueo, certificato conforme alla norma europea EN 13432 e in grado di degradarsi in soli 45 giorni, le due società hanno presentato oggi il nuovo progetto finalizzato a risolvere il problema del conferimento agli impianti di compostaggio di manufatti non idonei.

Il progetto è incentrato sull'impiego, all'interno del biopolimero Mater-Bi di Novamont, di speciali marker sviluppati dai laboratori del Gruppo SAES. Una volta colpiti da raggi UV emessi da un de-

tector, questi marker rilasceranno un segnale ottico grazie al quale sarà possibile l'identificazione dei materiali idonei al compostaggio. Un macchinario appositamente sviluppato opererà una selezione automatica dei manufatti compostabili, estromettendo dal flusso in ingresso quelli contaminanti perché non compostabili. Un'innovazione di fondamentale importanza per gli impianti di compostaggio industriale che potranno beneficiare di una maggiore efficienza di processo e dell'abbattimento dei costi legati alla presenza di manufatti non a norma, oltre a poter garantire una maggiore qualità e sicurezza del compost.

L'annuncio è stato dato nel corso del workshop "Ripartire bene: la sostenibilità e l'innovazione come risposta all'emergenza" nell'ambito di CIBUS FORUM di Fiere di Parma, al quale SAES Coated Films e Novamont hanno partecipato assieme ai partner di filiera Flexible Packaging Hub di IMA, progettisti e produttori di macchine per il confezionamento con film flessibile, Sacchital, specialisti in eco-packa-

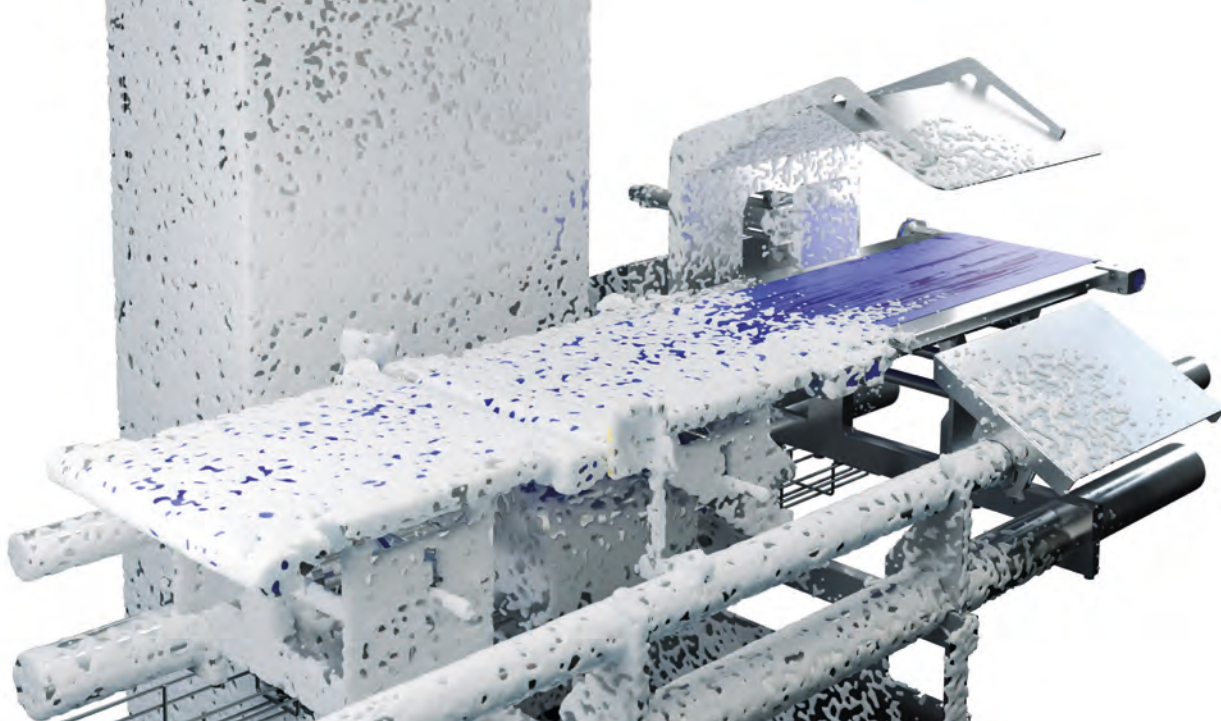
ging, e Ticinoplast, esperti nell'estrusione in bolla di film.

Le aziende, esempio di una filiera italiana di eccellenza, hanno sottolineato il ruolo dell'innovazione tecnologica nel processo di transizione verso l'economia circolare e il valore dell'intenso lavoro congiunto di ricerca e sviluppo, sulla base dei rispettivi know-how nel settore dei materiali biodegradabili, dei materiali funzionali e della loro trasformazione.

Derivate da materie prime di origine vegetale e ideali per sostituire imballaggi multistrato non riciclabili o contaminati da residui di alimenti, le soluzioni per il packaging messe a punto da Novamont e SAES Group in collaborazione con Flexible Packaging Hub di IMA, Sacchital e Ticinoplast sono in grado di chiudere il cerchio dell'economia perché nascono dalla terra e ritornano alla natura.

Attraverso il compostaggio industriale, infatti, evitano lo smaltimento in discarica e contribuiscono alla creazione di compost di qualità, un alleato importantissimo per combattere la desertificazione e l'erosione dei suoli. 🏡





eGuide gratuita: Comprendere i principi del design igienico E i vantaggi che può offrire ai produttori di alimenti

I produttori di alimenti che hanno bisogno di pesare con precisione in ambienti di produzione difficili devono considerare una serie di fattori nella scelta delle selezionatrici ponderali resistenti al lavaggio. Mettler-Toledo ha sviluppato una eGuida gratuita che illustra in 7 punti i principi di igiene nella produzione alimentare e i 3 vantaggi chiave delle nostre soluzioni:

- 1 Livelli di contaminazioni quasi azzerati**
- 2 Meno tempi di fermo macchina per le operazioni di pulizia**
- 3 Pesatura di precisione garantita**

Scopri di più: ► www.mt.com/cw-hygenicdesign-guide

METTLER TOLEDO

Rispetto degli standard di pulizia e riduzione dei tempi di fermo negli ambienti sottoposti a lavaggio intensivo

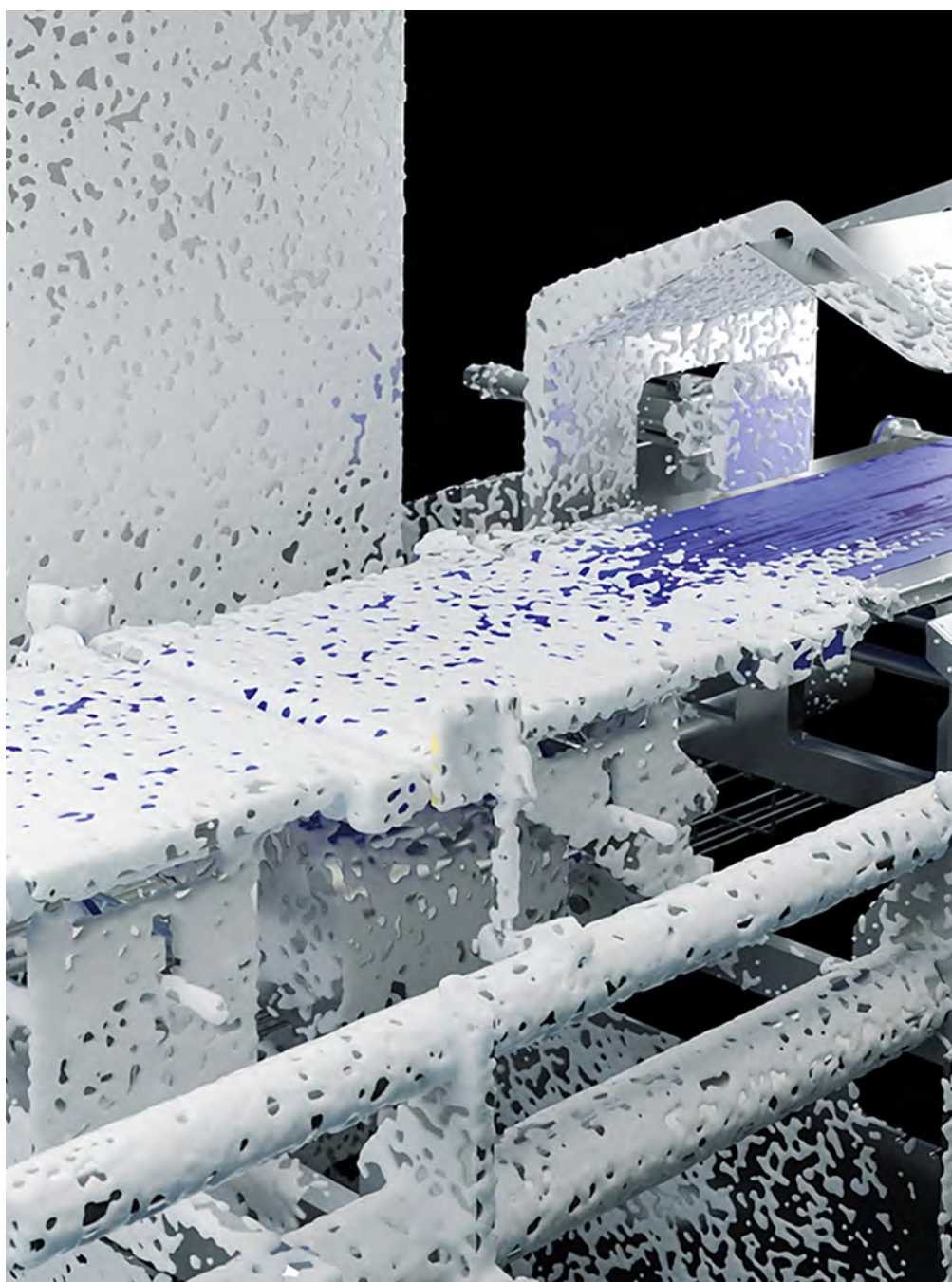
Di Roberto Scanu, Business Area Manager,
Mettler-Toledo Ispezione Prodotti Italia

L'equilibrio tra produzione nel rispetto degli standard igienici e processi efficienti può essere una vera sfida per le aziende nel settore alimentare. Tuttavia, strumenti come i sistemi di controllo peso sono ora progettati per resistere a lavaggi intensivi e tornare rapidamente sulla linea.

La ragione per cui i produttori alimentari dovrebbero mantenere condizioni di produzione igieniche è già piuttosto ovvia: un'azienda responsabile non può fare altrimenti. È essenziale, tuttavia, che i produttori investano in soluzioni che consentano loro di rispettare i più rigidi standard di pulizia e igiene, oltre a garantire accuratezza ed efficienza. Le macchine installate sulla linea di produzione, come i sistemi di controllo peso, devono quindi essere adatti ad ambienti sottoposti a lavaggi intensivi e capaci di sopportare rigorose procedure di pulizia con tempi di fermo minimi e accuratezza operativa. I moderni sistemi di controllo peso vengono molto spesso progettati tenendo conto di tutti questi vantaggi.

I requisiti essenziali sono:

- avere un telaio aperto e superfici inclinate per essere accessibili per le procedure di pulizia e meno soggetti all'accumulo di materiali solidi o liquidi che potrebbero provocare la contaminazione
- avere un elevato grado di protezione, espresso da un codice IP con



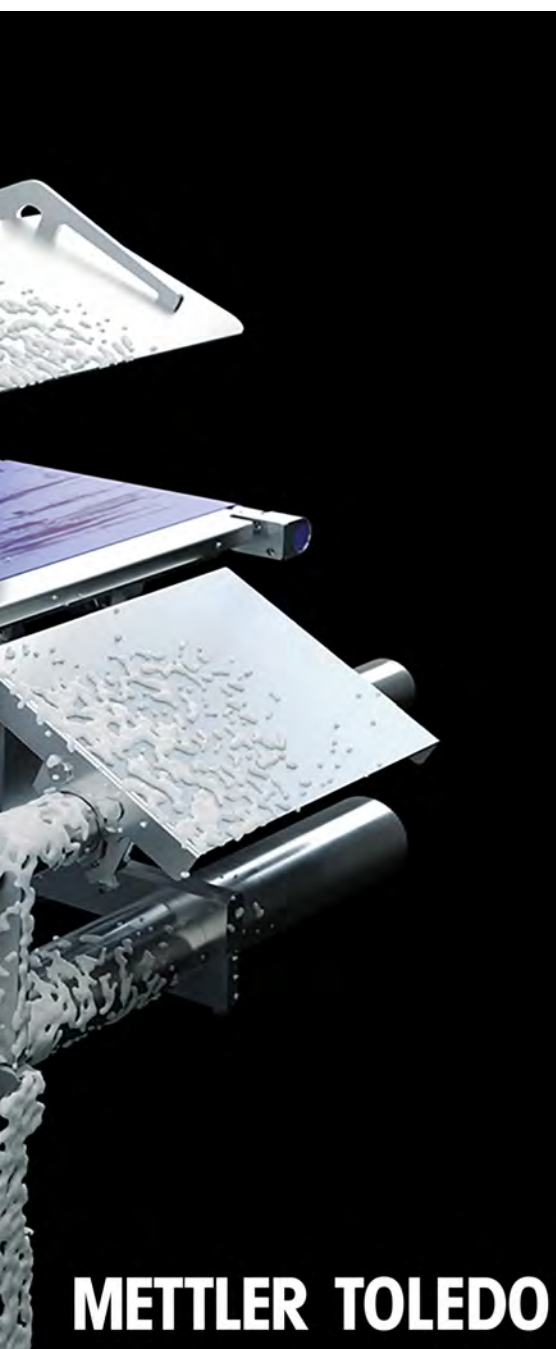
due cifre. Lo standard più elevato, IP69, indica che un sistema è sia ermetico alla polvere che protetto dai getti d'acqua ad alta pressione e temperatura elevata. Questi standard dovrebbero inoltre essere estesi al monitor o al touchscreen, per evitare la necessità di coprirlo o rimuoverlo durante i lavaggi intensivi.

Per rendere questi lavaggi più semplici, rapidi e ridurre così i tempi di fermo, le macchine possono essere progettate con componenti e nastri

trasportatori facilmente rimovibili o persino con set di nastri scambiabili, in modo che uno possa essere pulito mentre l'altro possa lavorare in produzione. Una volta che un sistema di controllo peso è stato sottoposto a lavaggio intensivo, riportarlo sulla linea di produzione sarà una delle priorità del produttore alimentare. Tuttavia, sul funzionamento della cella di carico, ovvero il cuore del sistema, potrebbero influire le variazioni di temperatura dovute al lavaggio con getti d'acqua calda ad alta pressione, con conseguenti pesature inaccurate. In questo caso, la soluzione è scegliere uno strumento do-

tato di celle di carico con compensazione delle forze elettromagnetiche (EMFR). Oltre a essere più rapide e accurate rispetto ad altre tipologie di celle di carico sono stabilizzate alla temperatura; questo permette di riprendere la produzione subito dopo il lavaggio intensivo, senza che vengano alterati i risultati di pesatura e l'accuratezza. Le aziende alimentari dovrebbero assicurarsi che ogni nuovo sistema di controllo peso sia stato progettato tenendo conto di questi fattori. Un simile investimento consentirà di ottenere una linea di produzione più igienica ed efficiente. 🏠

www.mt.com



METTLER TOLEDO



I nuovi sistemi di controllo peso C33 e C35 con design per lavaggi intensivi di METTLER TOLEDO

La nuovissima serie di sistemi di controllo peso di METTLER TOLEDO è resistente ai lavaggi intensivi, indicata per la pesatura di precisione e in particolare per applicazioni che comprendono carni, pesce, frutti di mare, prodotti lattiero-caseari, da forno e cibi pronti. I sistemi e i relativi touchscreen sono caratterizzati da un grado di protezione IP69 e resistenza a detergenti caustici e disinfettanti aggressivi in linea con il test di compatibilità dei materiali Ecolab. Sono conformi alle normative di pesatura internazionali e alla Direttiva in materia di strumenti di misura (MID), oltre agli standard europei e statunitensi relativi ai materiali dei nastri che entrano in contatto con gli alimenti. Entrambi i sistemi sono dotati di un telaio aperto per un accesso facilitato durante i lavaggi intensivi, superfici inclinate e meccanismi per semplici operazioni di rimozione e sostituzione del nastro trasportatore.

Il mondo del VETRO BRUNI

Bruni Glass è leader mondiale nella produzione di bottiglie e barattoli di vetro speciale di alta gamma per una grande varietà di mercati: alcolici, vino, spumanti, birra, gastronomia, prodotti alimentari, profumi per ambienti e prodotti farmaceutici. Oltre alle soluzioni standard, Bruni Glass vanta un portafoglio di oltre 3.000 articoli di design personalizzati.

Questo approccio su misura è reso possibile da un team di design internazionale, da una rete di produttori di alta qualità e dalla mentalità orientata al cliente che abbiamo avuto fin dall'inizio. Il nostro obiettivo: soddisfare in modo proattivo le esigenze di ogni cliente, fornendo un'assistenza completa dall'ideazione alla produzione, al fine di creare un packaging distintivo e indimenticabile.

Fondata in Italia nel 1974, la nostra azienda è oggi parte integrante di Berlin Packaging, una multinazionale americana che non ha eguali nel mondo, un gruppo composto da alcune delle migliori aziende del settore. Dal Food & Beverage al Gourmet, dalle bottiglie per i distillati a quelle per i prodotti chimici e farmaceutici, fino al mondo dei profumi per ambienti.

Bruni Glass fornisce a tutti i settori dei contenitori di qualità superiore collezioni originali, realizzate su misura dai designer e dai tecnici del nostro Innovation Center in collaborazione con una rete internazionale di produttori di fiducia che offrono un servizio di alta qualità e specializzazione in ogni segmento di mercato.

L'assortimento Bruni Glass comprende oltre 3.000 articoli. Migliaia

di forme sviluppate con combinazioni di diverse capacità, bocche e altri elementi di design.

Una gamma di prodotti che comprende contenitori non solo in vetro, ma anche in metallo, oltre a sistemi di chiusura e tappi personalizzabili, adatti ai processi di pastorizzazione e sterilizzazione degli alimenti.

ESPRESSIONI NEL DESIGN

Creare, innovare, stupire. La missione di Bruni Glass è sempre stata

quella di creare progetti all'avanguardia in termini di qualità ed estetica, superando standard e aspettative. Un packaging che trasmette un significativo valore aggiunto al prodotto che contiene, grazie a un design esclusivo, unico e personalizzato. Creazioni altamente riconoscibili, studiate per valorizzare il marchio e comunicare emozioni, aumentando esponenzialmente il coinvolgimento del consumatore.

FOCUS SUL KNOW-HOW

L'Innovation Center è la divisione



Bruni Glass riconosciuta a livello internazionale come centro di eccellenza per la ricerca e lo sviluppo di nuove soluzioni di design nel mondo delle bottiglie e dei vasi di vetro.

La divisione è composta da un team di tecnici e progettisti che lavorano a stretto contatto con la rete di produttori e partner di Bruni Glass e collaborano con i nostri clienti per interpretare e dare forma alle loro idee.


Una diffusa cultura dell'innovazione focalizzata sulla creazione di packaging originale e su misura che si distingue sul mercato di riferimento, anticipando mode e tendenze future. Il metodo Bruni Glass prevede il

coinvolgimento diretto e costante del cliente in ogni fase del progetto. Dal concept alla prototipazione, dal design alle specifiche di produzione, dalla decorazione all'incisione sulle chiusure. In ogni fase del processo, il nostro Innovation Center garantisce una consulenza proattiva che parte dalla presa in carico di ogni specifica esigenza, guidando il cliente nella creazione di packaging innovativi in linea con i suoi obiettivi di business, nell'ambito di un rapporto basato sulla continua condivisione di esperienze, competenze e collaborazione.

MINIATURES COLLECTION

La costante evoluzione del mercato con le sue rapide trasformazioni sta

portando a molte interessanti novità, tra cui, ad esempio, la crescente richiesta di contenitori monouso. L'universo Bruni non si è fatto cogliere impreparato dando vita a una nuova costellazione di contenitori in vetro dalle piccole capacità che ampliano gamme già esistenti e ne accrescono la versatilità senza che il prodotto ci perda in termini di eleganza e fascino.

Modelli come la Lola, Pacho o Bellagio, vengono proposti in capacità dai 50 ai 120 ml, che conservano tutto il loro charme e lo rendono tascabile. 

www.bruniglass.com



Case Study P.E. Labellers & Spumador

Quando gli obiettivi sono congiunti, i risultati si raggiungono insieme. Prima degli altri e con maggiore efficienza. Risiede qui il segreto di una collaborazione autentica, che punta tutto sui benefici comuni da conquistare e mette a segno successi importanti. Ce lo raccontano **P.E. Labellers e Spumador, due aziende che hanno fatto la storia delle Mineral Waters & Beverage nel mondo e continuano oggi ad imporsi sui mercati internazionali con forza e lungimiranza.**

Partiamo da chi le acque minerali, e non solo, le imbottiglia e le propone al mercato da oltre cento anni: Recoaro, un brand Spumador che è sinonimo di garanzia, largamente diffuso e apprezzato da migliaia di clienti in tutto il mondo. L'azienda, nata nel 1927, è stata acquisita nel 2016 dalla storica Spumador, presente sul mercato fin dal 1888 e pietra miliare del beverage italiano nel mondo. Spumador e Recoaro sono parte del gruppo Refresco, che rappresenta la più grande realtà a livello globale nella produzione conto terzi di bevande analcoliche, succhi di frutta e acque minerali. Oggi Refresco si posiziona come il più grande imbottigliatore indipendente su scala mondiale, con 60 stabilimenti in Europa e Nord America. La sola Spumador conta 5 stabilimenti in Italia, tra cui quello di Recoaro Terme, producendo 1,3 miliardi di bottiglie all'anno con 24 linee.

I prodotti imbottigliati vanno dalle bevande gasate e "piatte" alle ac-

que minerali, dai succhi e soft drinks alle bevande alcoliche.

Un'offerta molto ampia, proposta in molteplici formati, come il vetro a perdere e rendere, il PET asettico e standard, i brick e le lattine, con una distribuzione che abbraccia la GDO, il canale Horeca e i Discount.

L'acqua oligominerale Recoaro rappresenta un tesoro del Bel Paese, nasce nel cuore delle Piccoli

Dolomiti in un'area protetta, profondamente legata al suo territorio d'origine. Un prodotto da valorizzare non solo nella sostanza, ma anche nella forma, con bottiglie di varia dimensione e materiale, da "vestire" nel migliore dei modi. Nasce così l'incontro con P.E. Labellers, storica azienda italiana attiva da quasi cinquant'anni nella produzione di macchine etichettatrici automatiche, riconosciuta per la sua spinta innovatrice e la fi osfia



Una partnership nata quaranta anni fa, cresciuta nel segno della collaborazione e dell'innovazione continua. P.E. Labellers & Spumador – gruppo Refresco, raccontano una storia di successo.



mo servizio post-vendita. Questo ha fatto la differenza nella scelta rispetto ad altre realtà di etichettatura. Conosco Bruno Negri da allora e oggi posso dire che le nostre aziende hanno avuto uno sviluppo molto simile, puntando sempre sull'innovazione che il mercato ha richiesto anno dopo anno. Questo modo di fare impresa ha premiato entrambe le nostre imprese, portandole ad essere oggi un punto di riferimento nei propri settori". Un rapporto che si è evoluto nel tempo, nel segno del rispetto e conoscenza reciproca.

"Siamo orgogliosi di giocare un ruolo importante nella filiera produttiva di Recoaro, conferma Bruno Negri, Senior VP di P.E. Labellers. Per noi ascoltare le esigenze del cliente e venire incontro a ogni requisito di produzione si è dimostrato negli anni il fattore di maggior successo. È la filosofia P.E., il nostro DNA, prima ancora che una strategia di business vincente".

P.E. sviluppa e produce soluzioni smart di Innovation design, che assecondano differenti esigenze di produzione. Nascono così etichettatrici rotative combinate con

stazioni indipendenti autoadesive, colla a freddo, per sigilli fisali e di garanzia. Modelli lineari sleeve con tunnel di termo-retrazione. Soluzioni speciali opzionali, come i sistemi di orientamento ottico, di controllo presenza etichette, di verifici a corretta posizione delle etichette applicate.

Macchine progettate in soluzioni ergonomiche, fortemente orientate al risparmio energetico, richieste da molti mercati differenti, dal beverage al food & dairy, dal personal & home care alle industrie chimiche e farmaceutiche.

Le Esigenze di ieri e di oggi: cosa c'è dietro la scelta di un prodotto

Nel biennio 2019-2020 in Recoaro sono state installate due macchine P.E. sulle due linee PET, con ottimi risultati riscontrabili da subito. Nuove esigenze espresse e soddisfatte.

Ma come sono cambiati i bisogni dell'azienda nel tempo? "Oggi rispetto al passato servono macchine più flessibili e con cambi formato veloci, poiché il mercato richiede continue evoluzioni tanto nelle for-

modulare nel concepire le proprie soluzioni di offerta.

Spumador e P.E. Labellers: storia di una partnership

"Quella con P.E. è una storia che dura da più di quarant'anni – spiega Tullio Tiozzo, Manufacturing Director dell'azienda. La collaborazione è nata negli anni '80, quando abbiamo sentito l'esigenza di contare su un fornitore flessibile e innovativo, che garantisse un otti-

me delle bottiglie quanto nelle etichette, che devono avere un impatto sempre maggiore agli occhi del consumatore – afferma Tiozzo. Le macchine modulari sono la corretta risposta alle esigenze attuali”.

Gli standard che il mercato delle acque minerali, e del beverage in generale, richiede oggi nel packaging sono sempre più alti. Tendenza che si manifesta ampiamente proprio nel settore del PET, che richiede bottiglie sempre più leggere, con R-PET e nuovi formati

sia ergonomici che di forte appeal nell'immagine. Trend riscontrabile anche in altri materiali: ad esempio il vetro, che sta manifestando un importante ritorno e che necessita di nuovi formati ed etichette accattivanti.

La Sfida da fronteggiare e la Soluzione per farlo

Una realtà importante e articolata come Recoaro è chiamata ad affrontare criticità altrettanto complesse. “Oggi, per poter vincere le sfide poste da un mercato

sempre più competitivo, bisogna continuare ad investire nelle nuove tecnologie – continua Tiozzo –, per permettere di elevare gli standard di produttività e ridurre i costi di produzione.

È molto importante che anche le spese di manutenzione delle macchine installate siano sempre più contenute: di conseguenza le scelte più lungimiranti sono quelle che vanno a selezionare partner in grado di soddisfare queste esigenze”. L'azienda ha recentemente instal-



lato una nuova macchina P.E. sulla linea PET di acqua minerale, con l'obiettivo primario di sostituire le etichette di carta con quelle in plastica ed aumentare l'efficienza complessiva della linea. "I requisiti richiesti erano chiari, sfidanti e andavano soddisfatti al meglio – spiega Negri.

La macchina doveva essere realizzata con componentistica di mercato, proporre cambi formato intercambiabili con le altre due installate su altrettante linee di pro-

duzione e garantire un basso costo di manutenzione annuo. Abbiamo capito le esigenze produttive di Recoaro: la sfida del cliente è diventata la nostra, e abbiamo ottenuto un successo congiunto".

I Risultati attesi e i nuovi traguardi da raggiungere

In Recoaro si viaggia ad alta velocità e in sicurezza. La nuova macchina installata dovrà produrre 30.000 Bt/h in OPP in 4 forme differenti, contando sulla cura che P.E. pone in ogni passaggio, dal montaggio e installazione, al collaudo e manutenzione, su tutti i formati. Gli obiettivi da raggiungere sono ambiziosi e molteplici: aumento della produttività della linea, maggiore flessibilità, sostituzione dell'etichetta dalla carta alla plastica e, nel medio-lungo termine, incremento di efficienza con diminuzione dei costi manutentivi.

I Prossimi Passi di Recoaro: cosa aspettarsi dal futuro e come attrezzarsi per giocare d'anticipo

"La dimensione macroeconomica che si delinea per il futuro risente inevitabilmente degli effetti negativi portati dal Covid-19 – afferma Tiozzo.

Lo scenario che possiamo prevedere vede la concentrazione del numero di player in tutti settori, dovuto a una politica di acquisizioni attuata dai grandi gruppi. Solo

chi sarà veloce nell'innovare e nel leggere i cambiamenti sempre più repentini espressi dal mercato, vincerà la sfida complessa che ci attende".

Recoaro sceglie di mettere in campo azioni forti e premianti per consolidare le proprie share di mercato e acquisirne di nuove. In primis, attraverso un orientamento sempre più forte al cliente, a tutto tondo, focalizzato non solo sull'imbottigliamento ma esteso anche a tutti i servizi annessi.

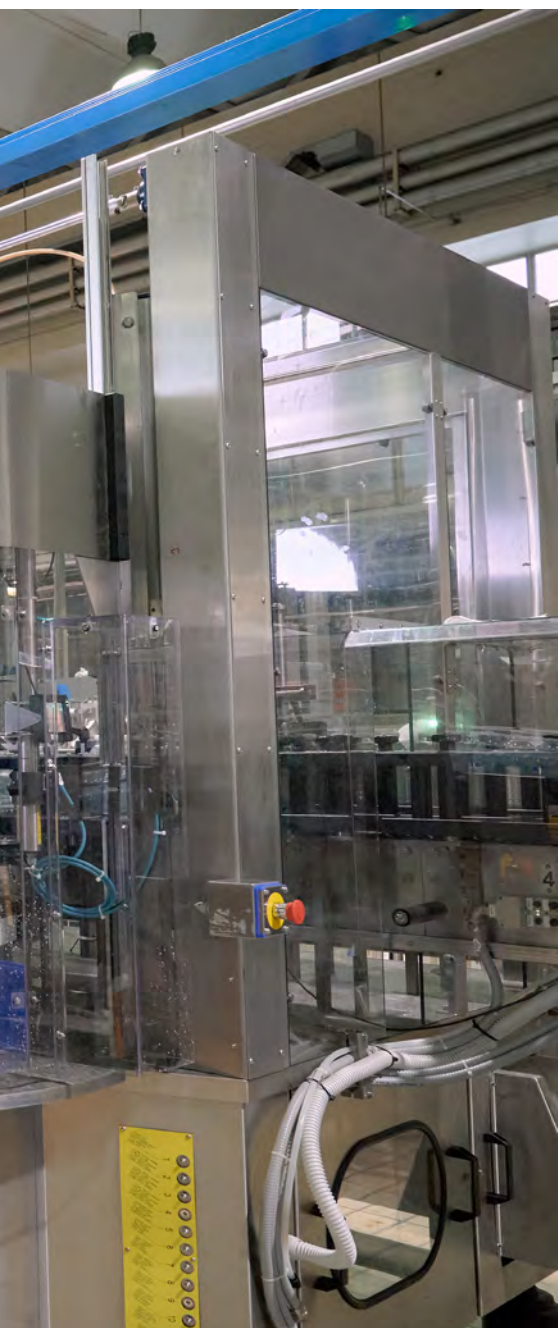
Con una grande attenzione alla concreta sostenibilità e qualità di ciò che viene prodotto e distribuito, punto su cui l'azienda non scende a compromessi e su cui continua ad investire.

Refresco Italia gioca d'anticipo e punta a nuovi mercati da conquistare, come quello del co-packing nel settore degli alcolici hard seltzer, pianificando investimenti futuri a tutto vantaggio dei clienti attuali.

Nuovi orizzonti, da affrontare con il supporto di partner storici. P.E. sarà chiamata a nuove sfide, gareggiando come sempre ai progetti dell'azienda, nella proposta di soluzioni di etichettatura innovative e performanti. 🏛️

La storia ci sarà testimone.

www.pelabellers.com



Bruno Negri
Senior VP P.E. Labellers



Tullio Tiozzo
Manufacturing Director Spumador

QUALITY TOOLS srl: impianti per l'industria dei contenitori di alluminio e carta

Fondata nel 1978, con oltre 40 anni di esperienza, QUALITY TOOLS è emersa come leader nella fornitura di attrezzature per l'industria dei contenitori di alluminio e carta.

L'azienda è specializzata nella progettazione e produzione di linee complete e stampi per la produzione di contenitori in alluminio e carta con e senza bordi per prodotti alimentari.

Inizialmente l'attività comprendeva la progettazione e la costruzione di stampi per la produzione di contenitori in alluminio.

Nel corso degli anni l'azienda è cresciuta e nei primi anni novanta

raggiunge il primo grande sviluppo in tutte le aree: inizia a progettare e costruire le macchine da stampa e gli impilatori.

Nel 2005, l'evoluzione tecnologica raggiunge il suo apice con la costruzione della pressa T130, un fiore all'occhiello della produzione di Quality Tools.

Tre anni dopo, Quality Tools che ormai si era affermata come leader nella fornitura di attrezzature per la produzione di contenitori in alluminio, appare in modo chiaro nel campo dei contenitori di carta.

Nel 2008 è nata la pressa TCR, riconosciuta con il brevetto internazionale sia per la macchina che per



gli stampi per la produzione di contenitori di carta con bordo.

L'alto livello di tecnologia è riconosciuto anche dalla stampa di settore e dal colosso industriale Siemens che collabora con l'importante progetto di cui sopra. L'anno 2010 porta Quality Tools ad essere confermata e riconosciuta a livello internazionale nel modo più eccellente, partecipando a importanti fiere e del settore come Las



Vegas e Chicago. I miglioramenti e l'evoluzione tecnologica non si fermano, quindi durante l'anno viene progettato e realizzato un nuovo impilatore completamente automatizzato, particolarmente flessibile e facile da usare.

Un'altra grande innovazione è sicuramente la nuova rivoluzionaria pressa TSP, progettata e sviluppata per la produzione di contenitori, piatti e vassoi per alimenti in alluminio e carta. La servo pressa è caratterizzata dalla massima flessibilità, alti tassi di produzione e risparmio energetico.

Nel biennio 2011 e 2012 sono previste altre innovazioni che confermeranno la ricerca di qualità sia per la tecnologia che per la copertura del mercato che Quality Tools ha raggiunto e intende mantenere e aumentare ambiziosamente.


Oggi Quality Tools sta sviluppando una nuova servo pressa di capacità ancora maggiore, la TS180, che sarà in grado di produrre contenitori

in alluminio e carta, massimizzando la produttività.

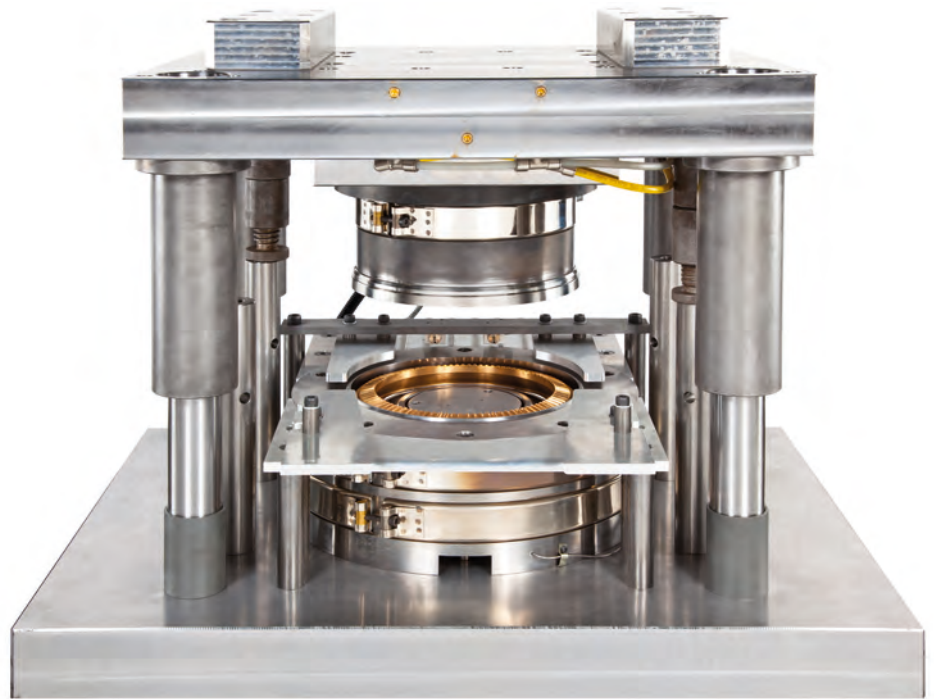
Attualmente Quality Tools è uno dei maggiori fornitori internazionali di attrezzature per la produzione di contenitori in alluminio e contenitori di carta.

L'organizzazione flessibile di QUALITY TOOLS consente servizi per-

sonalizzati per richieste tecniche, inclusi programmi di ricerca e sviluppo e assistenza ai clienti.

Lo stabilimento si trova a Capriano del Colle, vicino a Brescia (Lombardia). 

Visita:
www.qualitytools.it



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

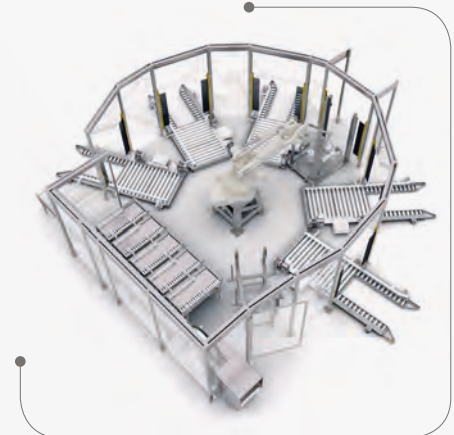
o energie alternative. La crescita economica del paese e il sensibile aumento del potere di acquisto di prodotti esteri contribuiscono, inoltre, a un costante sviluppo anche del mercato dell'alimentare.

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 specifici o alle strategie di posizionamento e di consolidamento delle imprese italiane sul mercato estero, nonché di quelle locali





GPI GROUP
GEO PROJECT INDUSTRIES



- Side Loading Cartoning Machine
- Forming Machines
- Closing Units
- Lidders
- Top loading Units
- Wrap-around
- Monoblocks
- Palletizers
- LGV's
- Stretch Wrappers
- Conveyor Systems



www.gpindustries.eu

GEO PROJECT INDUSTRIES S.R.L.

Via Leonardo da Vinci, 43 - 35015 Galliera Veneta (PD) ITALY
Tel. +39 049 9475211 sales@gpindustries.eu

Visit us!



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 



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**

Il nostro obiettivo?



**RISPARMIARE: TEMPO,
COSTI DI RISTAMPA
E DI SMALTIMENTO**

Come lo facciamo?



**MODIFICHIAMO, AGGIUNGIAMO
E PERSONALIZZIAMO IL PACKAGING
CON LA SOVRASTAMPA**

Quali sono i plus?



VELOCITÀ E AFFIDABILITÀ

Riconoscimenti



I PREMI CHE CI AVETE DATO



contribution to
B-CORP & CSR POLICY

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

FINLOGIC presenta il primo sistema di Stampa e Applica in linea direttamente a colori, nato in collaborazione con Epson

Il digitale rivoluziona anche il mercato dell'etichettatura automatica

Finlogic S.p.A, attiva nel settore dell'Information Technology con soluzioni complete per la codifica e l'identificazione automatica dei prodotti, presenta il primo sistema di etichettatura automatica, integrabile con qualsiasi linea di produzione, in grado di stampare e applicare – in tempo reale – etichette a colori ad altissima definizione

Fino ad oggi il dato variabile poteva essere aggiunto "in linea"

solamente con l'utilizzo di stampanti termiche o marcatori, quindi monocromatico e di bassa qualità grafica, solitamente riservato a indicazioni di testo (tabelle, lotto, date di scadenza e codici a barre). Rimaneva quindi la necessità di rifornirsi e stoccare etichette parzialmente prestampate.

Con l'innovativo applicatore CW-APT di Finlogic, portiamo tutti i vantaggi della stampa "on demand" direttamente sulla linea di produ-

zione o confezionamento: nessuna necessità di gestire acquisti e stock di etichette personalizzate.

I vantaggi di stampare direttamente in linea di produzione

La grafica, completa di tutti i dati variabili necessari, può essere gestita in tempo reale direttamente sull'applicatore e in un unico passaggio, evitando ulteriori operazioni e conseguenti perdite di tempo (come ad es. stampa fuori linea, riavvolgimento delle bobine, so-



**IL PRIMO
PRINT&APPLY
A COLORI**

Il primo sistema di stampa e applica a colori, integrabile su qualsiasi sistema di produzione, per un'etichettatura "on demand"



SISTEMA AUTOMATICO DI STAMPA E APPLICAZIONE DELLE ETICHETTE

FINLOGIC
Labelling & Barcode Solutions

Toshiba Aplex 4: sistema automatico di stampa e applica con stampa monocromatica a trasferimento termico

vrastampa). L'etichettatrice CW-APT è disponibile con i due nuovi modelli di stampanti di etichette Epson: la C6000 (larghezza 4") e la Epson C6500 (larghezza 8"). Entrambe utilizzano agevolmente sia supporti cartacei che sintetici, opachi o lucidi, anche di forme irregolari, rendendo questa soluzione assolutamente flessibile ed adattabile alle esigenze di aziende di molti settori di produzione industriale: dal food al manifatturiero, al packaging e confezionamento.

Il Print & Apply CW-APT può essere implementato ed adattato su qualsiasi linea di produzione, in base alle necessità e i prodotti da etichettare. È ideale sia per l'etichettatura primaria e decorativa, che per le retro etichette, che per quella logistica e in tutti i casi in cui è necessario un costante cambiamento della grafica o dei dati variabili, senza rinunciare alla possibilità di stampare a colori e con il grande vantaggio di ridurre i costi di stock di magazzino e stampare

on demand solo quello di cui si necessita realmente.


Fabio Caschetto, Product Manager della Divisione Etichettatura Automatica, afferma:

"Siamo orgogliosi di poter firmare il lancio del primo sistema di applicazione automatica in linea, con stampa direttamente a colori.

La stretta collaborazione con Epson ci ha permesso di sviluppare questo innovativo progetto, già in cantiere da tempo, realizzato per soddisfare le richieste che importanti clienti ci rivolgevano da mesi.

Proprio in questi giorni abbiamo installato i primi sistemi in un'importante azienda nel settore della moda del lusso e in un'azienda che produce medicina nucleare. Questo è a dimostrazione che può essere un'ottima soluzione da inserire sia nella produzione industriale che nella distribuzione logistica, certi che rivoluzionerà il settore del print & apply."

Produzione interna di sistemi di applicazione automatica

Il Gruppo Finlogic vanta al proprio interno un team di persone esperte nella progettazione e realizzazione di sistemi di applicazione automatica di etichette, rigorosamente personalizzati in base alle esigenze del reparto di produzione del cliente, grazie all'acquisizione di Tecmark/Multipackaging, che ha dato un ulteriore impulso allo sviluppo di questa divisione con il loro know-how aggiuntivo. Il concetto di automazione si è ulteriormente evoluto in "Codifici a Automatica", aggiungendo alla gamma dei prodotti offerti, anche attrezzature di codifici a come marcatori laser, a getto d'inchiostro o a trasferimento termico, impianti di codifici a RFID, che non sono strettamente legati all'utilizzo di etichette autoadesive, ma che sempre più spesso vengono integrati nelle linee di produzione o all'interno di impianti di etichettatura automatica. 

www.finlogic.it

ESSEGI 2 SRL: Soluzioni mirate ed efficaci

Essegi 2 Srl è un'azienda altamente specializzata nello sviluppo e nella creazione di sistemi di confezionamento e linee di pesatura e automazione per i prodotti più diversi, coprendo una vasta gamma di pesi e formati a partire dai pochi grammi per arrivare fino a 50 chili o grammi. Dispone di una vasta gamma di macchinari in grado di lavorare con differenti prodotti: da quelli classici a quelli più particolari. Non ultimi, la pressatura e il confezionamento automatico a partire da bobina monofoglia di prodotti voluminosi e relativamente poveri. Per il settore alimentare in particolare, l'imballaggio primario per gli alimenti è necessario per vendere ciò che protegge e per proteggere ciò che vende. Per questo Essegi progetta e realizza sistemi di confezionamento specifici per alimenti, ca-



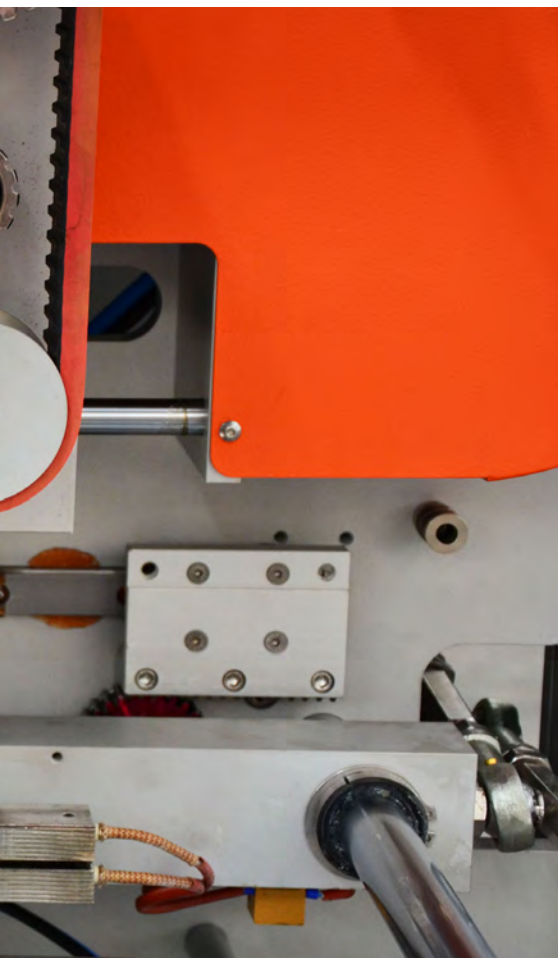
ratterizzati da soluzioni differenti a seconda delle esigenze produttive del cliente.

Su richiesta, è inoltre possibile l'esecuzione completa in acciaio inox, sia per i modelli più piccoli che per quelli dalle dimensioni più grandi. Oltre a garantire macchine confezionatrici evolute, la pluritrentennale esperienza di Essegi nel settore si concretizza in una rete commerciale altamente qualificata e disponibile, sempre alla ricerca di soluzioni mirate ed efficaci, per rispondere alle singole problematiche ed esigenze dei clienti relative al confezionamento e all'automazione.

Versatilità, dinamismo, adattabili-

tà ai diversi formati, praticità d'uso, affidabilità continua, velocità, massima sicurezza e facile manutenzione sono le caratteristiche principali per soddisfare le singole





sione semi-automatica per velocità produttive molto basse.

Oltre alle macchine confezionatrici, la produzione di Essegi prevede anche sistemi di dosatura e pesatrici elettroniche.

A completamento della fornitura, si forniscono anche diversi sistemi di alimentazione per ogni tipo di prodotto.

L'imballaggio copre un ruolo fondamentale nel mercato: non solo deve invogliare all'acquisto, ma deve anche riuscire a fidelizzare il cliente grazie al contenuto di servizio offerto (capacità di conservazione, facilità di fruizione del prodotto, ecc.). Essegi si è imposta nel mercato ormai da svariati anni a livello mondiale, grazie alle sue molteplici soluzioni personalizzate.

Una produzione, quella di Essegi, corredata da un servizio pre-vendita e post-vendita tempestivo ed esemplare che accompagna il cliente dal momento della scelta al montaggio, dalla manutenzio-

ne agli interventi urgenti e mirati. Il servizio di post-vendita e di assistenza tecnica di Essegi rappresentano il valore aggiunto del sistema di commercializzazione, particolarmente moderno ed efficiente, delle macchine Essegi. Il post-vendita fornisce la soluzione ottimale e mirata alle necessità del cliente, perché supportato da tecnici altamente qualificati e da un servizio ricambi e manutenzione all'avanguardia.

L'ufficio commerciale della Essegi è sempre disponibile per fornire preventivi veloci e dettagliati completi di disegni tecnici e progetti per linee complete abilmente studiati dall'ufficio tecnico, per dare al cliente un'idea dell'eccellente risultato già in fase di progettazione. 🏠

Per maggiori informazioni non esitate a contattare l'ufficio commerciale Essegi o visitare il sito dell'azienda www.essegi.com

esigenze dei clienti. Lo sviluppo tecnologico garantito da Essegi è basato sulla ricerca della velocità produttiva, sulla semplicità dei meccanismi e sulla qualità dei componenti impiegati, sia meccanici che elettrici ed elettronici, per ridurre i costi di manutenzione e ricambistica, assicurando eccellenti standard qualitativi.

Essegi può fornire diverse soluzioni in funzione delle produzioni richieste dalla clientela: modelli per produzioni più basse e di conseguenza più economici, versioni invece più idonee per prestazioni superiori e che garantiscono produzioni più elevate, ed è inoltre di produzione Essegi anche una ver-



OpenVac - La reinvenzione della lattina per alimenti

La lattina per alimenti protegge il contenuto dagli elementi esterni quali luce e aria, conserva le vitamine e il sapore e può essere immagazzinata senza consumo di energia. Non solo: eccelle anche in termini di sostenibilità, poiché l'acciaio per imballaggi della lattina può essere riciclato infinite volte senza perdita di qualità. Ancor oggi è in uso l'80% dell'acciaio prodotto nella storia della nostra civiltà.

Anche se la lattina per alimenti è da decenni un imballaggio collaudato e apprezzato, c'è una novità nel processo di riempimento: la lattina OpenVac. Nel riempimento della lattina OpenVac si genera un alto vuoto, che rende gli alimenti conservabili senza alterazioni del gusto o perdita di colore. Si può fare quasi senza liquido di copertura. Gli alimenti conservano la propria consistenza naturale e la propria freschezza.



Con la lattina OpenVac, il cibo può essere conservato a lungo e mantiene il suo carattere fresco. Il risparmio di peso è un vantaggio durante il trasporto e lo stoccaggio. (Image source: Auxiliar Conservera)

L'idea di quest'innovativa lattina è da attribuirsi all'azienda spagnola Auxiliar Conservera della regione di Murcia, fondata nel 1961. La zona di Murcia è tradizionalmente nota per la coltivazione di frutta e verdura, ed è dunque la sede ideale per un'azienda dell'industria conserviera. La particolarità è che un nuovo concept di questo tipo è stato lanciato da un'azienda di medie dimensioni, che conta circa 900 dipendenti. L'idea della lattina OpenVac è stata insignita del Premio "Can of the Year".

Nello sviluppo di questa lattina innovativa, Auxiliar ha potuto contare sulla collaborazione del suo fido o fornitore di acciaio per imballaggi, thyssenkrupp Rasselstein GmbH. "L'attuazione dell'idea richiedeva una lunga fase di test, per poter selezionare il materiale giusto per la fabbricazione della lattina e sviluppare la geometria più adeguata. Il nostro partner thyssenkrupp Rasselstein di Andernach ci ha sostenuto fattivamente nello sviluppare e testare diversi modelli e profili di cordonatura. La OpenVac è una lattina imbutita in due pezzi. Lo sviluppo della geometria del fondo e della distintiva cordonatura superiore ha rappresentato un'ardua sfida. E anche la lamiera bianca impiegata presentava speciali requisiti. Con l'acciaio rasselstein® High Formability, grazie ai diversi modelli e test, siamo stati in grado di trovare insieme il materiale adatto", spiega José Manuel Meca Gómez, presidente di Auxiliar Conservera.

La thyssenkrupp Rasselstein GmbH di Andernach è orgogliosa di questa innovazione, che ha contribuito a sviluppare in modo determinante. "L'idea di Auxiliar è

semplicemente geniale: l'alimento privo di liquido viene introdotto in una camera per sottovuoto e, mediante l'eliminazione dell'ossigeno, si ottiene la massima qualità possibile. Siamo lieti di essere stati coinvolti in modo così intensivo nel complesso processo di sviluppo. Ciò dimostra quanto stretto sia il nostro legame con i nostri clienti e quanto forte sia la fiducia reciproca", ha affermato Miguel Valdivia, responsabile della distribuzione nel mercato spagnolo.

La novità di OpenVac consiste di diversi sviluppi rivoluzionari, tanto nel processo di riempimento quanto nella geometria della lattina. A ciò si aggiunge l'impiego dell'innovativo acciaio rasselstein® High Formability. Grazie all'atmosfera di alto vuoto in fase di riempimento e trattamento di conservazione del prodotto, esso conserva la sua freschezza, dandoci l'impressione di arrivare direttamente dalla pianta. Prodotti quali olive, carciofi e pere hanno lo stesso sapore di quando sono stati appena colti. L'eliminazione dell'aria rende impossibile l'ossidazione degli alimenti, così ad esempio il tonno conserva il suo colore naturale. Il processo di vuoto, inoltre, consente di ridurre il tenore di sale e di rimuovere gli sciroppi e gli zuccheri aggiunti ai frutti. Le vitamine e i nutrienti si conservano ancor meglio.

Con il nuovo processo di produzione viene realizzata una chiusura ermetica che il consumatore, però, può aprire in tutta sicurezza, senza apriscatole né problemi di sorta, poiché i bordi arrotondati non comportano alcun rischio di lesioni. Sul coperchio è applicato un foro chiuso con una linguetta di alluminio. Una volta tolta la linguetta,




Il processo di sviluppo della lattina OpenVac ha richiesto una lunga fase di test, poiché era necessario determinare il giusto materiale e la geometria più adeguata. L'acciaio rasselstein® High Formability si è rivelato il materiale ottimale.
 (fonte dell'immagine: thyssenkrupp Rasselstein GmbH)

la conservazione sottovuoto si interrompe e si ode il caratteristico rumore che segnala al consumatore che il prodotto è stato confezionato in modo sicuro e a norma di legge. Anche l'ambiente beneficia dell'innovazione OpenVac, poiché i processi termici sono più brevi e consentono così di risparmiare energia.

“In Spagna il lancio sul mercato della nostra lattina OpenVac è stato un successo. Nei supermercati spagnoli si possono già trovare pesche, carciofi e noci confezionati in questa lattina. In Francia sta per essere introdotto un nuovo prodotto refrigerato in una confezione di vetro con coperchio OpenVac. Il nostro obiettivo futuro è di espanderci in altri mercati e di portare ulteriormente avanti il processo di sviluppo del sistema OpenVac”, afferma José Manuel Meca Gómez.

Mensajero Alimentación impiega già da oltre due anni le lattine OpenVac per la conservazione dei carciofi. “Nelle lattine Auxiliar, i nostri carciofi conservano il loro colore, la loro freschezza e la loro consistenza. I riscontri dei nostri clienti sono assolutamente positivi”, spiega Juan Ignacio Perez, di Mensajero Alimentación. Auxiliar sta lavorando assieme al Fraunhofer Institut all'ulteriore sviluppo dell'innovazione OpenVac, una collaborazione che porterà presto all'ampliamento dell'offerta in particolare in termini di dimensioni delle lattine.

Anche in questo processo di ulteriore sviluppo, Auxiliar può contare sul sostegno del produttore di acciaio per imballaggi thyssenkrupp Rasselstein. “Con l'innovazione OpenVac percorreremo nuove strade insieme ad Auxiliar e rivoluzio-

neremo il concetto della lattina per alimenti. Siamo lieti di avere trovato il giusto materiale e la geometria più adeguata nell'ambito del processo di sviluppo, e continueremo a rimanere a fianco del nostro fido o cliente Auxiliar”, spiega Miguel Valdivia. 



Con il sostegno di thyssenkrupp Rasselstein GmbH, Auxiliar Conserva ha sviluppato la lattina OpenVac. Miguel Valdivia è il responsabile della distribuzione nel mercato spagnolo per thyssenkrupp Rasselstein GmbH e ha avuto un ruolo di primo piano nel progetto.
 (fonte dell'immagine: thyssenkrupp Rasselstein GmbH)

TELOS - Engineering for Packaging

TELOS - ENGINEERING FOR PACKAGING è uno scatolificio con sede in provincia di Verona che raccoglie l'esperienza di 30 anni maturata nel settore dell'imballaggio in cartone. Trasforma e realizza scatole in cartone ondulato per soddisfare le più moderne esigenze di packaging nei più svariati settori merceologici. Più di recente Telos si è specializzata nella progettazione di imballi speciali studiati appositamente per soddisfare specifiche esigenze: dal trasporto di materiali fragili, a caratteristiche prestazionali eccezionali, a richieste di imballo integrato scatola più pallet in cartone.

ECOPALBOX

Telos è l'unica azienda a livello nazionale a possedere la tecnologia e i macchinari per la produzione di questo pallet in cartone dalle qualità prestazionali eccezionali. Ecopalbox è il pallet composto al 100% in cartone, completamente riciclabile ed ecosostenibile. Grazie alla sua particolare struttura modulare a incastro Ecopalbox è il solo pallet in cartone a portare carichi anche a peso non distribuito.

Disponibile nelle classiche misure: 60x40, 80x60 e 120x80, ma anche in una lunga serie di varianti: dalle piccole dimensioni per espositori a misure più grandi per prodotti extra large.

I vantaggi che Ecopalbox offre al settore dell'industria alimentare sono notevoli: a partire dall'integrazione nei processi di lavorazione, in quanto progettato per consentire la pallettizzazione automatica a fine linea di produzione, confezionamento o imbottigliamento; allo stoccaggio materiali, poiché il pallet in cartone permette l'immagazzinamento all'interno dei laboratori produttivi; fino alle spedizioni, grazie al notevole risparmio di peso e l'alta riciclabilità. Inoltre, Ecopalbox può essere fornito smontato per essere poi assemblato in loco, risparmiando così ulteriore spazio in magazzino. Ecopalbox non necessita di alcuna certifi azione di tipo sanitario, non deve essere trattato per l'infestazione di muffe o insetti e soddisfa tutte le norme igienico sanitarie per le spedizioni internazionali (esente dalle misure fitosanitarie ISPM15).



Tutti gli elementi di Ecopalbox, infine, possono essere stampati con il marchio dell'azienda o con stampe personalizzate, risultando un veicolo promozionale.

ECOBX

Ecobox è la proposta di Telos per un pallet in cartone che offra molte delle caratteristiche di Ecopalbox, ma ad un prezzo più economico. Composto da piedini circolari in cartone pressato ed un doppio strato di cartone ondulato come piano, fornisce prestazioni di portata a carico distribuito sorprendenti.

Anche Ecobox, ovviamente, è composto al 100% di cartone, è disponibile in tutte le dimensioni standard del pallet (60x40, 80x60, 120x80), e può proporre una gamma ancora più ampia di dimensioni personalizzate in quanto sfrutta un proce-





dimento di progettazione e produzione meno vincolante rispetto a Ecopalbox.

Concepito come pallet a perdere, Ecobox si presenta come prodotto ideale per realtà come la GDO o le logistiche, in quanto annovera tra le principali caratteristiche l'estrema facilità di smaltimento e l'integrazione in processi lavorativi come movimentazioni interne ed esposizione e stoccaggio temporanei.

SPAZIO ZERO

Disponibile sia nella versione con il pallet Ecopalbox che con Ecobox, SpazioZero è la rivoluzionaria cassa pallet marchiata Telos montabile e smontabile in meno di un minuto. L'imballo è composto da una vasca bancale incollata al pallet in cartone, che al suo interno contie-

ne una scatola ed una tramezza che fa aderire la scatola al perimetro della vasca, il tutto chiuso da un coperchio.

SpazioZero supera il concetto di packaging ecologico, essendo anche riutilizzabile: si tratta di un imballo che, una volta svuotato, deve essere smontato e rispedito al mittente, andando così a innescare un circolo virtuoso di vuoti a rendere che permette anche di abbattere

il costo dell'imballo stesso. Altra applicazione ideale è la movimentazione di un prodotto attraverso diverse sedi o fasi della lavorazione, in cui l'articolo viene ogni volta prelevato dall'imballo per poi esservi reinserito e mandato allo step successivo.

SpazioZero è disponibile anche nella versione con bancale in legno: SpazioZero Cardboard&Wood. [🏠](#)

www.telosimballaggi.it

Presentazione via satellite per il packaging verde di Nordmeccanica

L'azienda piacentina elimina le emissioni dannose, abbatte i consumi energetici e inaugura un canale via satellite per lanciare la "Nordmeccanica Triplex one shot"


a cura di
Chiara Natalucci



Annullate le principali fide e di settore, le aziende hanno sfruttato il web per parlare dei propri prodotti attraverso dirette streaming, webinar e incontri dedicati su varie piattaforme online. **Nordmeccanica**, azienda piacentina produttrice di macchine per il packaging, non solo si è servita della rete per continuare la sua attività di marketing, ma ha inaugurato un canale via satellite per effettuare il lancio, in anteprima mondiale, del suo ultimo macchinario, permettendo agli utenti di vederlo in funzione, cosa impossibile in una fide a dal vivo. In più, il gruppo non ha presentato un macchinario qualsiasi, ma ha esibito la prima macchina al mondo capace di gestire **multiple modalità operative per l'imballaggio flessibile** dedicato al confezionamento alimentare.

La "**Nordmeccanica Triplex one shot**", infatti, consente di assemblare in un unico passaggio 2 o 3 strati (fil plastici, carta e alluminio), senza utilizzare solventi e abbattendo dell'80% il consumo di energia elettrica e del 50% i tempi di lavorazione e gli scarti. Inoltre, questa macchina offre in modalità nativa la tecnologia a realtà aumentata dell'industria 4.0, permettendo di accedere via tablet a tutti i controlli, di effettuare e memorizzare i settaggi e di connettersi da remoto. Grazie a queste caratteristiche, oggi presenti su tutte le macchine di ultima generazione del gruppo, Nordmeccanica ha potuto continuare a effettuare assemblaggi, manutenzioni e riparazioni anche in fase di lockdown.

«La nuova macchina ci consente di stare sempre un passo avanti alla concorrenza», spiega il presidente della società, **Antonio Cerciello**, «perché offre la massima flessibilità operativa, abbatte i consumi energetici, elimina l'impiego di solventi, quindi qualsiasi emissione dannosa per l'ambiente, e integra la tecnologia dell'Internet of Things». **Vincenzo Cerciello**, direttore tecnico del gruppo, ha ribadito che la pandemia ha fatto cre-

scere significativamente la domanda per la filiera del food e del packaging, soprattutto per quanto riguarda le monodosi e gli alimenti confezionati, considerati dai consumatori più sicuri e protetti. «La nostra macchina è fatta per produrre imballaggi che ritroviamo anche nelle confezioni di caffè, cioccolato e bibite in contenitori plastici che, grazie a tre strati di materiali protettivi, conservano al meglio le qualità organolettiche dell'alimento e lo preservano da possibili agenti contaminanti, dall'umidità, dai raggi solari», spiega il direttore tecnico. Con un export pari al 95%, Nordmeccanica è il principale produttore mondiale del settore delle macchine per la produzione di buste per gli alimenti confezionati, imballaggi plastici e blister farmaceutici. L'azienda dispone di cinque stabilimenti produttivi, di cui tre in Italia, uno in Cina e uno negli Stati Uniti, oltre a una rete di rappresentanze che copre 87 paesi del mondo, fra cui l'India. Ogni anno Nordmeccanica investe oltre il 5% del fatturato in ricerca e sviluppo. 



Antonio Cerciello





I NUOVI ELEVATORI **MICRON ed EGO** 100% Inox



www.samag.it

Destinati ad essere utilizzati in ambienti dove la pulizia e l'igiene sono condizioni essenziali e dove sussistono problemi di corrosione.

- ideali per gli spazi ridotti
- garantiscono alte performance in sicurezza
- permettono un buon lavaggio quotidiano con acqua dolce.



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

La servitizzazione dell'industria

L'industria manifatturiera italiana può tornare a crescere attraverso il modello "Equipment as a service" (EaaS). Francesco Cattaneo, Senior Account Executive per il mercato italiano di relayr, spiega come il nuovo modello EaaS, proposto dalla società con sede a Berlino, possa rappresentare per l'industria italiana un'opportunità per la ripresa del settore.

Se l'anno scorso è stato considerato un anno difficile e per molti produttori di macchinari industriali a causa di fattori quali il conflitto commerciale fra Stati Uniti e Cina e la riduzione dell'export, il 2020 ha visto l'economia mondiale subire un duro colpo a causa delle misure di contenimento attuate in tutti i paesi per contenere l'emergenza sanitaria.

Le conseguenze a cui il settore manifatturiero dovrà fare fronte nel contesto post-pandemico lasciano presagire un percorso a ostacoli per garantire non solo la continuazione del business. In un contesto storico così complesso, il settore manifatturiero trova nella tecnologia data-driven, in particolare nell'Internet of Things (IoT), un aiuto concreto per garantire resilienza nei ricavi. Questo tipo di tecnologia infatti, permette l'attivazione e la fornitura di processi avanzati come la servitizzazione, in breve EaaS (Equipment - as - a - Service).

In cosa consiste l'EaaS?

L'acronimo EaaS descrive un processo in cui i sistemi di produzione o i macchinari non vengono più acquistati da un'impresa, bensì forniti da un provider in cambio di una quota d'utilizzo. A differenza del modello tradizionale d'acquisto



Francesco Cattaneo,
Senior Account Executive

dei beni, il modello EaaS prevede che la manutenzione, l'assistenza ed eventuali interventi ordinari e straordinari sui macchinari, siano completamente gestiti dal fornitore e produttore di macchinari. L'implementazione del modello EaaS, può dunque rappresentare una delle principali strategie d'innovazione per produttori di macchinari industriali, consentendo ad imprese di qualsiasi dimensione di creare più valore per i propri clienti, diversificando al contempo i flussi di reddito attraverso l'offerta di nuovi servizi. Inoltre, anche il cliente finale che utilizza il macchinario ne riceve beneficio: la transizione da un modello di acquisto - caratterizzato da elevate spese in conto capitale (CAPEX) - ad accordi di servizio

pluriennali gestiti come spese operative (OPEX), permette una maggiore prevedibilità nella gestione del business, eliminando l'inconveniente di dover occuparsi della manutenzione del macchinario e ricevendo al contempo un servizio sempre al passo con i tempi sulla base delle nuove funzionalità tecnologiche disponibili.

Una visione del futuro

Uno dei vantaggi più significativi della combinazione del modello EaaS e dell'Industria 4.0 è la disponibilità di dati in tempo reale. I sistemi connessi in rete permettono di adattarsi velocemente alle normative vigenti, garantendo al contempo la completa tracciabilità dei prodotti e consentendo un rapido adattamento e riconfigurazione del macchinario, prolungandone così la vita utile.

Oltre a ciò, la consultazione dei dati in tempo reale apre opportunità per lo sviluppo della manutenzione predittiva intervenendo prima che il macchinario si rompa, fattore che assicura una maggiore efficienza e dunque, la soddisfazione dei clienti. Tuttavia, l'implementazione della servitizzazione necessita di una solida strategia per poterne trarre vantaggio ed evitare rischi finanziari. Trattandosi di un concetto relativamente nuovo, i produttori devono comprendere che l'adozio-





ne di un modello EaaS deve essere in primo luogo allineata con l'intera visione e strategia di business dell'azienda.

Il caso di Coborn

Coborn, società leader nell'industria degli utensili diamantati - che esporta oltre il 90% delle sue macchine in tutto il mondo - ha stretto una partnership con relayr che gli consente di fornire ai propri clienti nuove soluzioni commerciali grazie all'esclusiva combinazione di tecnologia, finanziamento e assicurazione. Con l'adozione dell'innovativo modello pay-per-use, la società è in grado di offrire un'assistenza personalizzata e garantire i tempi di operatività delle macchine intelligenti, consentendo così ai propri clienti di ottenere finanziamenti per il noleggio dei macchinari Coborn in modo molto più agevole. Come Coborn, i produttori italiani possono espandere i loro servizi e raggiungere nuovi mercati allontanandosi dai limiti del modello CA-

PEX (Capital Expenditures), poiché il passaggio alle spese operative (OPEX) offre ai clienti una maggiore flessibilità e scalabilità. La formula OPEX riduce i costi di manutenzione e assistenza, aumenta i flussi di reddito e crea un maggiore coinvolgimento dei clienti.

In tempi di crisi economica e di rapidi cambiamenti, è fondamentale ripensare i modelli di business e trovare una soluzione flessibile. Se i produttori non agiscono, rischiano di essere sopraffatti dalla concorrenza.

La terziarizzazione può spingere la produttività

Il settore manifatturiero italiano può dunque essere trasformato, dando modo alle aziende di prendere decisioni data-driven che favoriscano l'efficienza e la riduzione dei costi per dare ai clienti un vantaggio competitivo.

L'implementazione di modelli di servitizzazione abbinati alla produzione intelligente di macchinari

rappresenta anche un modo per attrarre personale di talento, poiché ci saranno più posti di lavoro che necessitano di competenze tecnologiche.

Di fronte a sfide significative, come l'attuale ritmo del cambiamento tecnologico, le crescenti aspettative dei clienti e l'aumento della concorrenza, per non parlare dell'impatto del recente lockdown, l'industria 4.0 sta plasmando il futuro e sta fissando nuovi standard in tutti i settori. La posta in gioco è alta, la sopravvivenza in un ambiente in continuo cambiamento con una concorrenza crescente.

Gli specialisti dell'IoT, come relayr, possono sostenere i produttori nel processo di trasformazione del business, fornendo insight preziosi su come iniziare a muovere i primi passi nel percorso dell'EaaS e arrivare ad un successo duraturo grazie allo sviluppo di un nuovo modello di business. 🏠

relayr.io/it

Nuovo encoder sicurezza incrementale PSEnenco



L nuovo encoder di sicurezza incrementale PSEnenco proposto da Pilz Italia permette di gestire in sicurezza i movimenti pericolosi.

L'implementazione è semplice, infatti con il PSEnenco è possibile realizzare velocemente funzioni di sicurezza per applicazioni di sicurezza fisse e mobili.


Ciò riduce notevolmente il dispendio di tempo e i costi per l'implementazione particolarmente quando l'encoder viene combinato con prodotti di sicurezza di Pilz.

La nuova soluzione garantisce l'utilizzo semplice e pratico delle funzioni di sicurezza con soluzioni complete da un solo fornitore con

il modulo sicuro PNOZ s30, con il sistema configurabile di sicurezza PNOZmulti 2 tramite PNOZ m EF xMM e con sistema programmabile di sicurezza PSS4000 tramite PSSu K F EI CV.

È possibile garantire livelli di sicurezza fino a SIL 2, PL d, CAT 3 per funzioni di sicurezza di arresto sicuro 1 (SS1), arresto sicuro 2 (SS2), arresto sicuro operativo (SOS), direzione del movimento sicura (SDI) mentre si arriva a livelli di sicurez-

za fino a SIL 3, PL e, CAT 3 per funzioni di sicurezza di monitoraggio sicuro della velocità (SSM), velocità ridotta sicura (SLS), monitoraggio sicuro del range di velocità (SSR), monitoraggio sicuro del range di accelerazione (SAR), monitoraggio sicuro della accelerazione (SLA).

L'alta risoluzione garantisce tempi di reazione ridotti e la semplicità di cablaggio è garantita da cavi M23 fornibili da Pilz. 

www.pilz.com

PILZ

THE SPIRIT OF SAFETY



Fai goal con Pilz!

PILZ
THE SPIRIT OF SAFETY

Quando progetti la tua sicurezza entrano in gioco richieste diverse ma con un unico scopo: far vincere la tua squadra.

In campo ci sono le necessità della produzione, della manutenzione, dell'operatore e del Responsabile della Sicurezza.
Con Pilz nella tua squadra sarà più facile fare goal!

Mettiamo in sicurezza la tua macchina, al costo minimo e in breve tempo: le esigenze di tutti saranno soddisfatte.



Scan the QR code with your smartphone to find out more about service and consulting.



Droni in campo

per rilasciare insetti terili contro la mosca della frutta, una tecnica applicabile anche in trentino

— dalla redazione

Si è concluso il progetto di sperimentazione FEM (Fondazione Edmund Mach), che ha previsto l'analisi di fattibilità dell'applicazione della tecnica del maschio sterile per il controllo della mosca mediterranea della frutta.

Di seguito un'analisi scrupolosa sull'applicazione della tecnica e dei suoi vantaggi.

Contro la mosca mediterranea della frutta, un insetto che crea danni in Trentino soprattutto su pesche e melo, sono stati messi in campo dei droni.

La tecnica in sperimentazione del maschio sterile prevede il rilascio degli insetti sterili, importati dalla Spagna, attraverso l'uso dei droni.

Un sistema, già ampiamente utilizzato nella regione iberica, che riduce le popolazioni di questo insetto, consentendo a sua volta la riduzione dell'uso di insetticidi. Grazie al progetto FEM, si è evidenziato come questa tecnica sia applicabile anche nel territorio trentino.

La mosca mediterranea della frutta

Nome scientifico *Ceratitis capitata* Wiedemann (Diptera: Tephritidae): si tratta di un parassita originario dell'Africa orientale, diffuso attualmente in tutte le aree frutticole della costa mediterranea, che attacca più di 300 diversi ospiti. *C. capitata* è storicamente presente nelle regioni meridionali e centrali italiane ma recentemente, a causa dei cambiamenti climatici, ha causato danni alla frutta anche nelle regioni settentrionali.

In Trentino, fu segnalata per la prima volta nel 1990 ma, in seguito, ulteriori ritrovamenti hanno testimoniato una diffusione lenta e costante nella regione.

Diffusione e danni provocati

Allo stato attuale, la mosca mediterranea della frutta si è stabilita nell'area dell'Alto Garda e, a macchia di leopardo, nella Valle dell'Adige, dove provoca danni soprattutto al melo. Per mantenere il danno al di sotto della soglia economica, per alcuni anni saranno necessari

specifici trattamenti con insetticidi ovo-larvicidi. *C. capitata* attacca le mele mature poco prima della raccolta, momento in cui non è possibile effettuare trattamenti insetticidi che causano l'aumento dei residui di prodotti fitosanitari sui frutti.

Difesa e sperimentazione: la tecnica del maschio sterile

Attualmente le ricerche sono concentrate sullo sviluppo di approcci ecologici per la gestione della mosca, tra cui la tecnica del maschio sterile (Sterile insect technique - SIT), tecnica che prevede il rilascio nei frutteti di maschi sterili della stessa specie da combattere.

Il successo di questa misura di controllo alternativa dipende dalla densità e dalla distribuzione spaziale dell'organismo nocivo bersaglio. Poiché il livello di po-





polazione di *C. capitata* in Trentino è ancora basso ed il parassita è diffuso in un'area delimitata da vegetazione

non ospite, la regione sembra essere adatta per saggiare la tecnica dell'insetto sterile.



Fondamentale è anche la competitività dei maschi sterili rilasciati, che può essere influenzata da: ceppo, metodo di allevamento, effetto della sterilizzazione con radiazioni, marcatura, stress durante la conservazione, spedizione al sito di rilascio e procedura di rilascio.

Il progetto FEM

Il progetto SIT (FAS - PSR 2014-2020), sviluppato negli anni 2018-2020, ha avuto come obiettivo lo stabilire la fattibilità dell'applicazione della tecnica del maschio sterile per il controllo di *C. capitata* (Mosca mediterranea della frutta) in Trentino.


Il primo obiettivo raggiunto è la definizione di una procedura dinamica per il trasferimento dei maschi sterili dalla biofabbrica alle aree di rilascio, il più veloce possibile, poiché è necessario che il tempo trascorso dalle pupe in condizioni di ipossia sia ridotto al minimo, pena l'influenza dei parametri di qualità degli insetti rilasciati e, conseguentemente, della loro efficacia.

A ciò è seguito lo studio delle fasi di preparazione in laboratorio e di rilascio, corredate da indagini circa la percentuale di maschi emergenti ad ogni spedizione,

la dispersione in campo, la percentuale di ricattura, nonché la valutazione della performance di accoppiamento con la popolazione naturale.

Gino Angeli e Serena Chiesa del Centro Trasferimento Tecnologico FEM hanno spiegato che negli anni 2018 e 2019 i rilasci sono stati effettuati manualmente, mentre nel corso del 2020, terzo e ultimo anno del progetto, gli esperti della FEM si sono concentrati sullo sviluppo di una alternativa, attraverso l'uso dei droni.

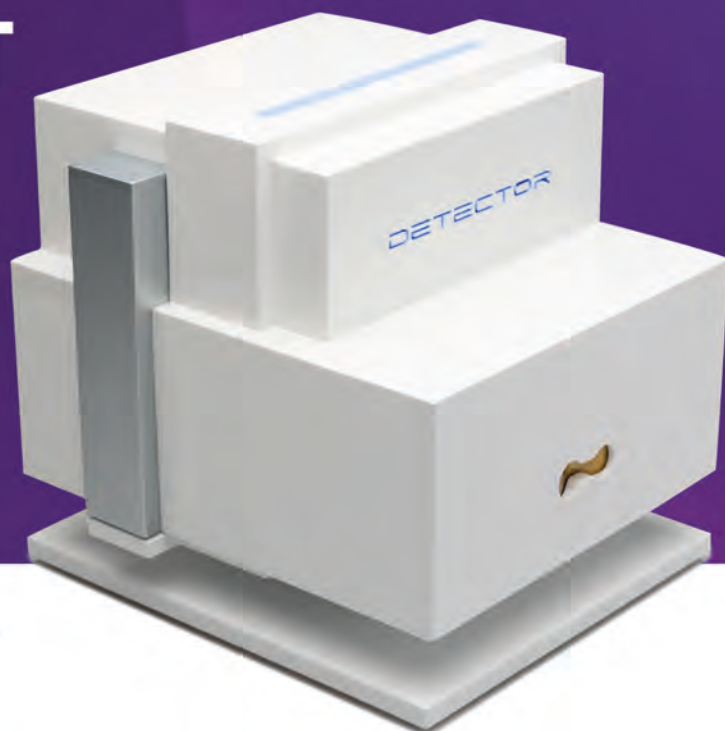
Inoltre, grazie alla collaborazione con ND Movie, che ha sviluppato il prototipo sperimentale per il rilascio, si sta procedendo con i primi test in campo.

L'applicazione di questo innovativo metodo di rilascio, che ha preso spunto dalle esperienze di altri paesi del mondo in cui la distribuzione dei maschi sterili di *C. capitata* viene effettuata con aerei ultraleggeri, consentirebbe la copertura di vaste zone in tempi brevi, rendendo più sostenibile l'applicazione della tecnica SIT nel territorio d'interesse. 



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



Controllo di qualità dieci volte più veloce con la nuova cella robotizzata per ispezione 3D di ABB

La cella per il controllo di qualità scalabile accelera la produzione nei settori automobilistico e aerospaziale, delle macchine pesanti e delle costruzioni, migliorando la qualità, aumentando la produttività e riducendo gli sprechi.

Capace di individuare difetti più sottili di un capello umano e impercettibili ad occhio nudo, la nuova cella robotica per controllo di qualità 3D (3DQI) di ABB è destinata a velocizzare notevolmente la produzione grazie a procedure di ispezione veloci e accurate che semplificano e velocizzano le attività metrologiche.

La cella 3D Quality Inspection evita il ricorso a procedure di ispezione manuale con tempi lunghi, riducendo al tempo stesso drasticamente la probabilità di difetti ed errori.

Oltre ad aumentare la produttività, la soluzione abbassa i costi diminuendo il rischio di difetti che potrebbero sfociare nel richiamo di un prodotto.

I vantaggi chiave della cella 3DQI sono la velocità, la precisione inferiore a 100 µm (micrometri) e la flessibilità garantita dal suo design modulare, grazie alla quale i clienti possono realizzare una soluzione su misura per le loro esigenze.

La cella 3DQI è progettata per stazioni di collaudo fuori linea e la sua modularità agevola la personalizzazione e l'espansione per asse-



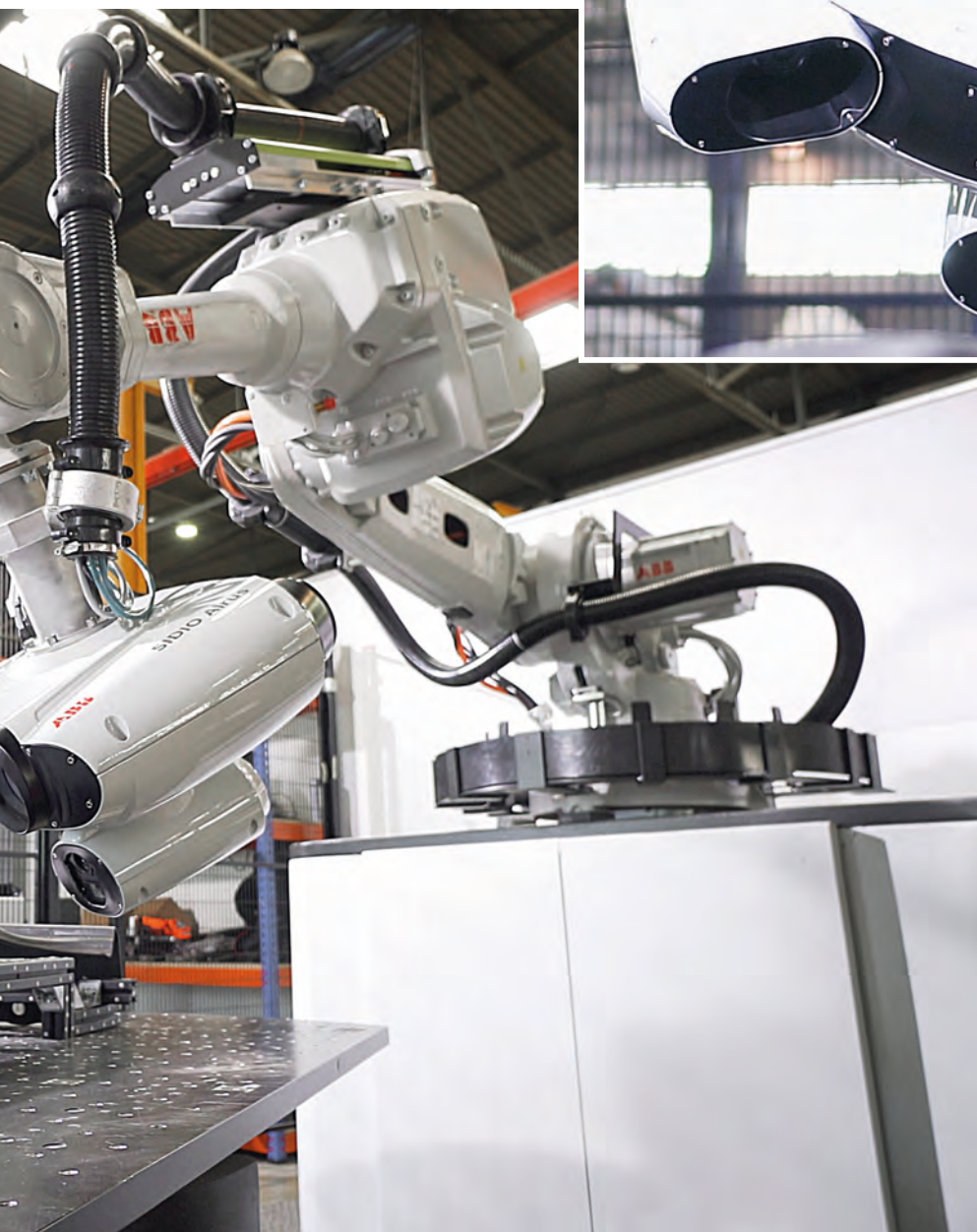
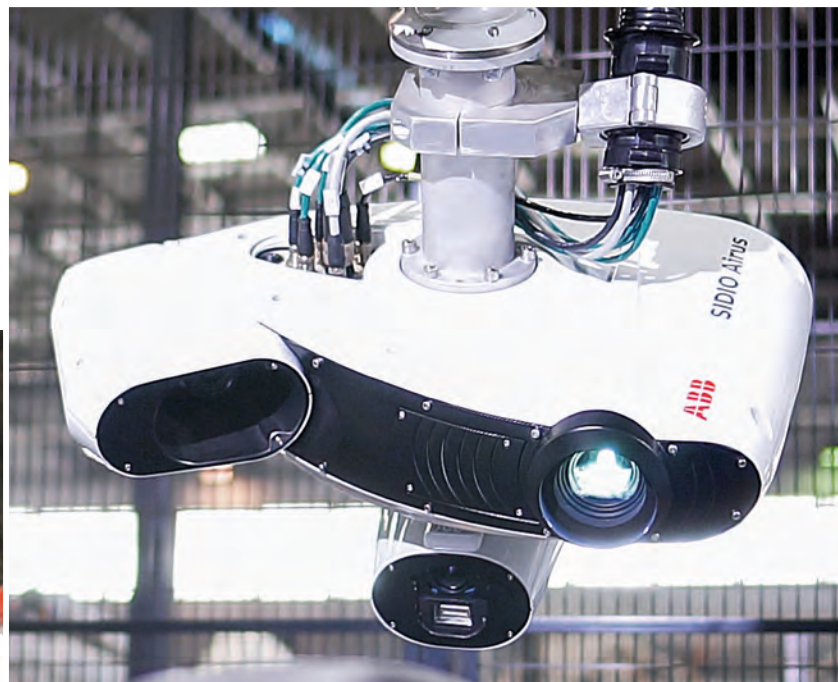
condare l'evoluzione delle esigenze dell'azienda. Grazie all'utilizzo di un unico sensore ottico a luce bianca 3D in grado di leggere milioni di punti a ogni scansione, è possibile creare un modello digitale dettagliato della parte ispezionata per confrontarlo poi con il disegno

CAD originale. Tutto ciò può essere svolto a velocità 10 volte superiori rispetto alle tradizionali macchine di misura a coordinate (CMM).

Il sensore può essere movimentato da qualsiasi robot con una capacità di carico superiore a 20 kg ed è compatibile con un'ampia gamma

di robot, rotaie e tavole rotanti: non ci sono quindi limiti alle dimensioni dei pezzi da ispezionare.

La nuova 3DQI è l'ultima nata fra le celle di ABB e si aggiunge a FlexArc® e FlexLoader per arricchire il portafoglio di soluzioni intelligenti e flessibili di ABB.



piamente l'ispezione tradizionale per velocità, precisione e ripetibilità. Abbiamo sviluppato la nostra tecnologia 3D in applicazioni automotive e realizzato alcuni progetti pilota, ad esempio con il fornitore Benteler; la soluzione 3DQI ha dimostrato di migliorare la qualità di prodotto, la produttività e la sicurezza, oltre a liberare manodopera qualificata da destinare ad altre mansioni."

La soluzione esegue anche un'analisi dei dati completa elaborando le informazioni in tempo reale. I record digitali favoriscono la tracciabilità, requisito essenziale in molti settori industriali, e consentono ai clienti di adattare i loro processi per prevenire guasti futuri e migliorare la qualità e la produttività complessive.

Tutte le apparecchiature sono comprese nel pacchetto avanzato RobotStudio® Sidio Planner Power Pack di ABB per consentire una programmazione semplice e intuitiva, aiutando i nuovi utenti a familiarizzare velocemente con la soluzione 3DQI. 🏠

"La capacità di effettuare misurazioni e controllo di qualità con grande precisione è fondamentale per ottenere prodotti omogenei, conformi alle normative e in linea con le aspettative dei clienti.

I metodi di controllo tradizionali sono lenti e spesso individuano

possibili difetti di qualità in una fase troppo avanzata del processo," spiega Tanja Vainio, Managing Director Auto Tier One di ABB Robotics.

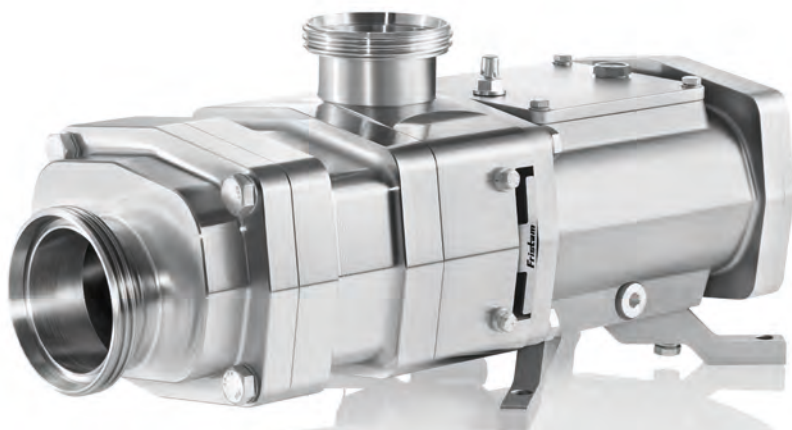
"La nostra cella 3DQI automatizza questo processo, superando am-

www.abb.com/robotics

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

Stiamo elevando gli standard igienici per i componenti in movimento, con nuove linee di prodotto



In qualità di leader mondiale nel settore dei componenti igienici in acciaio inox, stiamo rivolgendo la nostra attenzione a due tipici punti deboli della catena igienica: ruote e supporti per cuscinetti.

Per più di 25 anni, abbiamo sviluppato soluzioni in acciaio inox per linee di produzione igieniche. Finora ci siamo concentrati principalmente su soluzioni statiche quali i piedini di livellamento, ma ora abbiamo deciso di applicare le nostre conoscenze, il nostro know-how e la nostra attività di ricerca, all'area delle parti in movimento. E iniziamo con le ruote e i supporti per cuscinetti.

La nostra ricerca e il dialogo con clienti/partner di tutto il mondo hanno identificato i supporti per cuscinetti e le ruote come due punti deboli in molti impianti di produzione. Sono difficili da pulire. Sono una potenziale fonte di contaminazione. E si rompono a causa dell'usura.



Le criticità che le parti in movimento rappresentano, sono uno dei motivi per cui abbiamo deciso di affrontare questo problema. Un altro è che abbiamo il know-how e il potere innovativo per risolvere le insidie igieniche attualmente legate a questi gruppi di prodotti.

Con quest'ultima innovazione abbiamo messo in discussione l'ipotesi che una configurazione di produzione altamente igienica possa includere dei supporti per cuscinetti di tipo aperto.


In realtà, i supporti di tipo chiuso si sono rivelati la strada giusta da percorrere. Non si tratta solo di migliorare la qualità e la pulizia. I cuscinetti in supporti aperti hanno una vita molto più breve e sono anche costantemente esposti a molta più sporcizia e batteri.

Seguendo i principi di progettazione USDA, EHEDG e 3-A portiamo le ruote e i supporti per cuscinetti a un nuovo livello igienico. NGI è conosciuta come leader di mercato grazie alla sua linea di componenti in acciaio inossidabile igienici certificati. Ma la nostra reputazione

non è costruita esclusivamente sui nostri prodotti, è costruita su soluzioni olistiche. Ci sforziamo di avere un approccio di partnership e di condivisione delle conoscenze a 360 gradi per l'igiene, l'innovazione e le esigenze del mercato.

Spostandosi verso le parti in movimento, NGI è già riuscita a creare nuovi standard.

Sia i supporti per cuscinetti che le ruote sono progettati seguendo i principi di progettazione USDA, EHEDG e 3-A. Inoltre, entrambi i prodotti sono progettati per una facile installazione tipo plug & play, in grado di sostituire gli attuali componenti non certificati.

Il design igienico è più importante che mai e non vogliamo solo trovare le giuste soluzioni. Vogliamo pure renderle facili da usare. Siamo orgogliosi di partecipare alla lotta per una migliore igiene in tutto il mondo, e crediamo che le nuove aggiunte nella nostra gamma di prodotti contribuiscano notevolmente in questo senso. 

www.ngi-global.com

ELEVIAMO GLI STANDARD DEI COMPONENTI IN MOVIMENTO

SUPPORTI PER CUSCINETTI IGIENICI & RUOTE IGIENICHE

Da oltre 25 anni NGI ha stabilito nuovi standard igienici per componenti quali i piedini di livellamento.

Ora siamo pronti ad ampliare la nostra gamma di prodotti, e ad applicare la nostra ampia conoscenza e le nostre competenze in hygienic design alla produzione di parti in movimento di alta qualità.

Le ruote igieniche e i supporti per cuscinetti sono il modo di NGI per aiutarti a elevare gli standard per l'igiene.

La nostra ricerca e il dialogo con clienti/partner di tutto il mondo hanno identificato i supporti per cuscinetti e le ruote come punti deboli in molti impianti di produzione:

- Sono difficili da pulire.
- Sono potenziali fonti di contaminazione.
- Si rompono a causa dell'usura.

I nostri nuovi prodotti sono progettati per un'installazione rapida e semplice come soluzione plug & play che può facilmente sostituire gli attuali componenti non igienici. Per saperne di più:

<https://it.ngi-global.com/contatti/novita>



Sia le ruote che i supporti per cuscinetti sono brevettati e progettati per essere conformi alle norme e alle linee guida EHEDG, 3-A e USDA, e sono specificamente progettati per ridurre al minimo i rischi di contaminazione e migliorare la sicurezza alimentare.



Maggiore sicurezza alimentare



Installazione Plug & Play



Un design igienico completo che riduce al minimo i rischi di contaminazione



Ridurre al minimo l'utilizzo di acqua e di detersivi per la pulizia

www.ngi-global.com



NGI[®]
HYGIENIC COMPONENTS

XHOLDING: da 20 anni rivoluzioniamo la gestione e distribuzione della stampa logistica

Oggetti, informazioni, persone, impulsi, dati, etichette. Sono tutti elementi che compongono la nostra vita di ogni giorno.

Ognuno di loro, preso singolarmente, ha una rilevanza imprescindibile, ma è interconnessi che creano una grande rete di valore in cui non ci sono limiti alla creatività, alla capacità e allo sviluppo - sostenibile - umano.

Per questo motivo, da 20 anni aiutiamo con successo le imprese italiane del settore alimentare ad integrare servizi e tecnologie per la gestione della stampa logistica, la tracciabilità, l'identificazione e l'etichettatura del nostro cibo, lo stesso che portiamo in tavola tutti i giorni e che lo rende uno tra le maggiori eccellenze del Made in Italy.

Le aziende del settore alimentare sono ricche di storia, di esperienza, di unicità e di grandi idee, ma talvolta anche la più brillante e innovativa dell'intuizioni non si riesce a svilupparla appieno, a renderla operativa e produttiva di un grande futuro di innovazione e crescita.

Noi del Gruppo Xholding crediamo da sempre che l'unione fa la forza. Così come in natura ogni elemento fisi o esiste in un ecosistema di relazioni - da cui trae nutrimento e restituisce energia e forza - anche nel contesto imprenditoriale italiano ogni singola entità ha bisogno di essere interconnessa a una rete di prodotti, servizi, sistemi e partner per esprimere appieno la

Xholding
CONNECTING PHYSICAL TO DIGITAL

pernix aXter Xerum



sua potenzialità. Questo è lo scopo principale da cui è nato il nostro gruppo – composto dalle tre aziende Pernix, Axter e Xerum – e che ci rende fieri e orgogliosi di innovare e rivoluzionare con successo la gestione e la distribuzione della stampa logistica.

Un compito delicato e fondamentale in qualsiasi settore di mercato, ma assolutamente essenziale nell'industria alimentare, in dovere di fornire sempre indicazioni chiare sull'origine dei prodotti e degli ingredienti in etichetta, per far sì che il consumatore fina e possa effettuare scelte consapevoli, valutando non solo la qualità dei prodotti alimentari che decide di acquistare, ma anche l'affidabilità, dal punto di vista della sicurezza alimentare, dei Paesi in cui le materie prime sono prodotte.

Esigenze da sempre alla base della posizione italiana sull'etichettatura alimentare, ma diventate imperativi obbligatori a seguito dell'emergenza sanitaria diffusasi negli ultimi mesi.

Se c'è una sola certezza che l'epoca post-Covid ci ha lasciato è che i nostri cibi – così come tutti le merci che produciamo - debbano sempre essere prodotti con il massimo rispetto per la terra e per le persone. Ciò signifi a porre grande attenzione e scrupolosità in tutte le fasi della filie a produttiva, dall'approvvigionamento delle materie prime fino alla tracciabilità del prodotto fini o.

Lo sappiamo, la sfida può sembrare impegnativa. Ma noi del Gruppo Xholding abbiamo sempre creduto che fosse meglio rimbocarsi le maniche e dare il massimo per supportare, giorno dopo giorno, le industrie alimentari italiane nel raggiungere appieno i loro obiettivi di tracciamento, identifi azione e sicurezza.



Come lo abbiamo fatto? Cucendo addosso alle nostre aziende clienti una soluzione ad hoc, integrata, user-friendly, innovativa e performante che permette loro di controllare facilmente l'intero processo di gestione e distribuzione della stampa logistica.

Un'unica soluzione che le aiuta ogni giorno a creare layout e modelli di etichette, stampare automaticamente mediante invio dei dati dal loro sistema ERP, ristampare etichette vecchie o già processate, monitorare costantemente l'andamento e le performance e, infine, scalare il mercato tramite un'analisi precisa e profonda dei dati.

Non è fantascienza, non è il futuro. È la realtà.

È il modo effi ace, semplice e completo che da anni utilizza con soddisfazione e successo la più grande azienda di produttori di latte in Italia, tra i nostri clienti storici.

E che costantemente si affida al gruppo Xholding per continuare ad innovare mantenendo inalterate la qualità e la sicurezza che offrono ogni giorno.

Per assicurare che i loro altissimi standard di produzione non subissero mai un arresto o un calo, abbiamo scelto di lavorare solo con partner e produttori impeccabili.

Perché nessun dato, nessuna informazione, nessuna etichetta andasse mai perduta. Che fossero disponibili 24/7 permettendo alle aziende di non fermare mai i loro stabilimenti per guasti tecnici; che aggiornassero costantemente i loro prodotti; che avessero la nostra stessa passione per la tecnologia e l'innovazione e che, come noi, si svegliassero ogni mattina con la voglia di migliorare quella rete integrata di relazioni che è alla base dell'eccellenza del Made in Italy. 🏠

www.xholding.it



SCAGLIA INDEVA: sistemi intelligenti per la movimentazione di carichi

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

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

desiderino aumentare produttività, sicurezza ed ergonomia.

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

Le caratteristiche di sicurezza intrinseche nei Cobot Doosan com-

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

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

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

www.indevagroup.it



Nuovi sensori di immagine INGAAS HAMAMATSU

Per un riciclo di plastiche più efficiente

Estremamente attuale e di importanza per la nostra società è la riduzione dei rifiuti di plastica. Al fine di ridurre la quantità di materie plastiche immesse ogni anno nell'ambiente è indispensabile renderne più efficiente il processo di riciclo.

Esistono moltissimi tipi di materie plastiche, ciascun tipo è caratterizzato dalla diversa composizione chimica del polimero utilizzato e dalla presenza di additivi che conferiscono al materiale proprietà specifiche, come ad esempio le resine ignifughe che vengono addizionate al polimero per aumentare la resistenza alla combustione.

La chiave per ottenere un riciclo efficiente delle plastiche è identificare la loro composizione per poterli differenziare.

Una tecnica di screening che permette di ottenere queste informazioni con risultati eccellenti è l'imaging iperspettrale nel vicino infrarosso (1000nm-2500nm).

L'imaging iperspettrale o multispettrale appartengono ad una

famiglia di tecniche di rappresentazione delle immagini detta "Spectral Imaging" o "Spectral Analysis".

Nelle immagini iperspettrali, come in quelle multispettrali, ogni elemento dell'immagine (pixel) non è costituito da un semplice valore monocromatico (immagini in scala di grigio), o da una terna di valori (immagini a colori RGB), ma da un insieme di valori appartenenti allo spettro elettromagnetico.

La differenza tra immagini multispettrali ed iperspettrali è basata sul numero di bande spettrali rappresentate: le prime infatti rappresentano un numero limitato di bande, mentre le seconde possiedono un numero elevato di bande e consentono di riprodurre uno spettro continuo per ogni pixel.

L'imaging iperspettrale è una tecnica molto promettente in quanto caratterizzata da elevate presta-

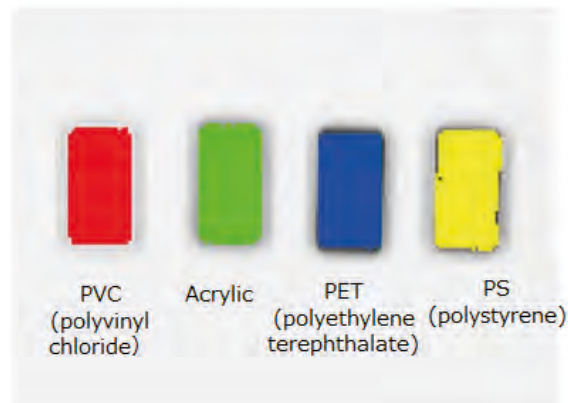
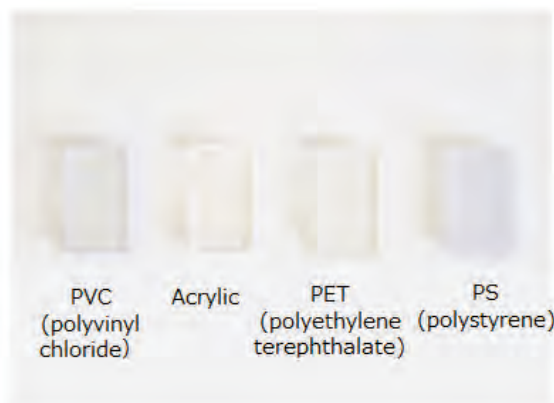
zioni, ridotti tempi di analisi, costi accessibili e totalmente non distruttiva.

Tale tecnica, permettendo di studiare l'interazione della luce con il campione in analisi, consente di riconoscere e identificare i differenti materiali che lo compongono in base alle loro "firme spettali".

Per ottenere questi tipi di acquisizioni, vengono utilizzate videocamere iperspettrali; capaci di combinare tecniche di misura con analisi basate sull'imaging classico e la spettroscopia ottica.

Le videocamere iperspettrali fino ad oggi disponibili sul mercato per la selezione della plastica utilizzano sensori di immagine InGaAs sensibili fino a 1700nm. A tale lunghezza d'onda però non è possibile discriminare materie plastiche contenenti resine ignifughe perché queste ultime assorbono a lunghezze d'onda superiori.

HAMAMATSU
PHOTON IS OUR BUSINESS



Hamamatsu Photonics, azienda Giapponese leader nel settore dell'optoelettronica da oltre 60 anni, per soddisfare questa particolare esigenza, ha sviluppato un nuovo sensore di immagine InGaAs sensibile fino a 2550nm; ad oggi la lunghezza d'onda più estesa nel vicino infrarosso rilevabile con questa tecnologia.

Con questa nuova famiglia di rivelatori, Hamamatsu arricchisce la sua gamma di sensori di immagine InGaAs per i quali è conosciuta in tutto il mondo.

Il nuovo sensore G14674-0808W è composto da 320x256 pixel, ha un pixel pitch di 20 um e presenta una risposta spettrale compresa tra 1700nm e 2550nm.

Possiede un'alta sensibilità e una bassa corrente di buio, raggiunge un frame rate di 507 frame/s ed

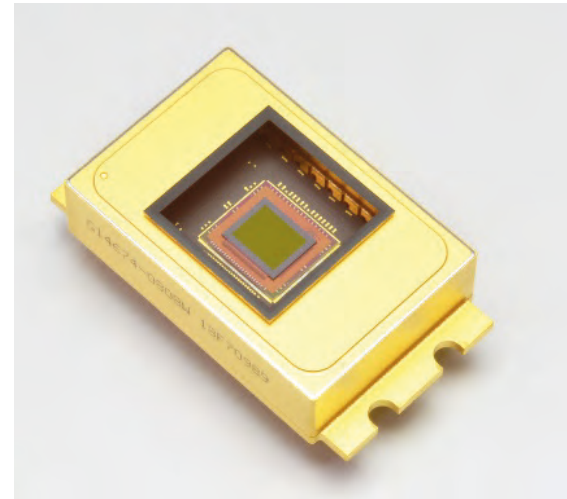
è possibile impostare una lettura parziale del sensore, ovvero una ROI (region of interest).

Hamamatsu ha anche sviluppato una elettronica, su cui montare il sensore, composta dal un driver circuit, un controller di temperatura e di comunicazione ad alta velocità.

Presenta un'uscita USB 3 ed è compatibile con lenti C mount.

L'integrazione di questo sensore in una camera iperspettrale amplia la gamma delle plastiche che possono essere discriminate e dunque riciclate, incrementando di gran lunga la possibilità di differenziare le tipologie di plastiche, promuovendo un riciclo più ampio ed efficiente.

L'imaging iperspettrale può essere impiegato non solo nell'identificazione della plastica, ma in molti altri settori tra cui quello alimentare,



farmaceutico e chimico, con infinite possibilità.

Hamamatsu, ancora una volta si dimostra essere pioniere nelle nuove tecnologie.

Per qualsiasi approfondimento contattateci all'indirizzo info@hamamatsu.it o visitare il nostro sito. 🏠

www.hamamatsu.com



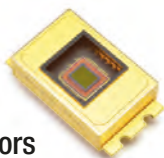
SORTING OF RECYCLED MATERIALS



AGRICULTURAL SORTING

Sorting Different Materials at High Speed

CCD, CMOS and InGaAs Image Sensors



From visible to SWIR imaging; our wide range of linear and area image sensors deliver high sensitivity and superior quality.

Mini-Spectrometer TF Series



Spectrometers with optical system, image sensor, and circuit built-into a compact package. Ideal for real-time, on-site measurements.

1D and 2D InGaAs Camera



See beyond the surface. A plug-and-play camera solution. Compact, cost efficient and delivers high quality imaging.

HAMAMATSU
PHOTON IS OUR BUSINESS

www.hamamatsu.com

Boom dell'e-commerce per il food & beverage:


nel 2° quadrimestre del 2020 la pandemia fa segnare negli USA un aumento del 58% rispetto ai primi mesi dell'anno



a cura di
Gabriele De Luca

Che i mesi di lockdown avessero favorito una crescita del settore dell'e-commerce era un dato abbastanza prevedibile. Lo è meno se si considera l'aumento vertiginoso che, in questo settore del commercio, ha avuto il food & beverage. Una ricerca statunitense di eMarketer, pubblicata recentemente su TechCrunch, ha infatti sottolineato come il settore più avvantaggiato nel secondo quadrimestre del 2020 sia stato proprio quello dei cibi e delle bevande, con una crescita addirittura del 58,5%. Un trend che riguarda tutto il settore dell'e-commerce a livello internazionale. Secondo una ricerca di Salesforce gli acquisti online sono aumentati del 71% nel secondo quadrimestre e un'indagine britannica dell'Ofi e for National Statistics mostra come le vendite online correlate al totale del settore retail sono passate dal 18,7% di luglio 2019 al 28,1% dello stesso mese di quest'anno, registrando una crescita del 9,4%. I consumatori hanno speso oltre 211 miliardi di dollari in acquisti online, portando a una crescita dell'e-commerce del 31,8% rispetto al quadrimestre precedente.

É in questo scenario che si colloca l'iniziativa di un'azienda come la milanese Vitavigor, che ha realizzato un portale online dedicato agli amanti di grissini e snack italiani e di tutta Europa per sfruttare questo trend e sopperire ai cali dei consumi nella GDO. "Crediamo fermamente nella forza dell'e-commerce - spiega Federica Bigiogera, marketing manager di Vitavigor - ed è per questo che abbiamo deciso di lanciarci in questa nuova avventura, programmata da tempo, per garantire ai nostri clienti la possibilità di trovare i propri prodotti preferiti anche sul nostro portale ufficiale. Realizzato in collaborazione con la piattaforma Japal, il nostro e-commerce vuole rappresentare un grande impegno per sostenere il made in Italy e il settore del food in generale in questo periodo di diffi oltà. Garantiamo la possibilità di acquistare i prodotti e riceverli in modalità


espressa in sole 48 ore, con consegne gratuite a partire da 49 euro di acquisti, e di usufruire di importanti promozioni veicolate anche tramite i canali social". 



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

PNEUMAX spa componenti e sistemi per l'automazione industriale

Soluzioni applicative per il settore alimentare



Fondata nel 1976 a Lurano (BG), Pneumax S.p.A. è oggi uno dei principali player internazionali nel settore dei componenti e sistemi per l'automazione industriale e di processo, capofila del Gruppo omonimo costituito da 23 società commerciali e produttive che occupano 730 collaboratori nel mondo.

Il network internazionale comprende 7 filiali in Italia, 8 filiali in Europa alle quali si aggiungono le filiali in USA, Brasile, India, Cina e Singapore, e una vasta rete di distributori che garantiscono la presenza in oltre 50 Paesi.

Gli stabilimenti produttivi del Gruppo Pneumax sono tutti situati in Italia; alle 7 unità di Lurano (BG)

si aggiunge la Titan Engineering di San Marino. Tutti gli stabilimenti operano nel rispetto dell'ambiente e della sicurezza sui luoghi di lavoro secondo gli standard imposti dalle norme ISO9001:2008, ISO 14001:2004 e OHSAS 18001:2007.

Investimenti continui in ricerca e sviluppo hanno permesso a Pneumax di ampliare la propria offerta affiancando alla consolidata tecnologia pneumatica (attuatori, valvole ed elettrovalvole, tecnologia proporzionale, raccordi, trattamento aria compressa, manipolazione, vuoto), l'attuazione elettrica ed i componenti per il controllo dei fluidi liquidi e gassosi, proponendo soluzioni realizzate in materiali differenti: dall'acciaio inox al tecnopolimero, dall'alluminio all'ottone.

La struttura organizzativa concepita per garantire la massima flessibilità e l'utilizzo di tecnologie all'avanguardia, garantiscono la massima efficienza sia nella fornitura di componenti standard che nella realizzazione di soluzioni completamente personalizzate.

Allo stesso tempo lo sviluppo di competenze meccatroniche e digitali è alla base della realizzazione sistemi integrati che, grazie alle tecnologie abilitanti, possano rispecchiare i requisiti che il paradigma di industria 4.0 richiede, dall'interconnessione dei componenti alla possibilità di controllare e gestire in remoto le performance degli stessi, senza mai trascurare aspetti come l'ottimizzazione dei consumi.

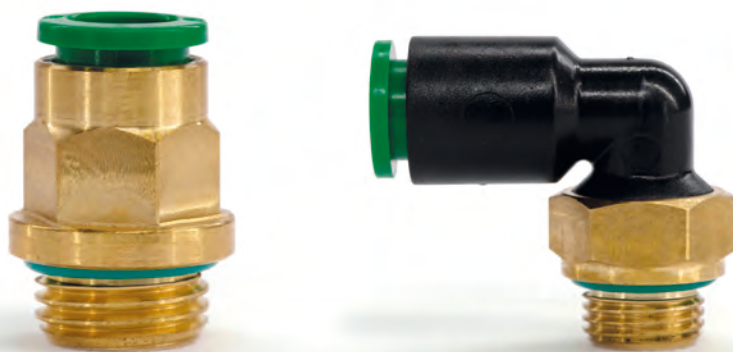
**Raccordi FCM
Food Contact Material**

I settori del food & beverage e del packaging alimentare rappresentano due dei comparti per i quali l'azienda propone prodotti specifici come tutta la gamma di componenti inox (cilindri, valvole ed elettrovalvole, FRL, raccordi) o come i raccordi FCM - Food Contact Material che, oltre a garantire affidabilità e performance elevate, sono conformi alle normative internazionali di riferimento.

I raccordi FCM sono idonei per il contatto con gli alimenti ed il passaggio di fluidi alimentari secondo le Normative Europee (Regolamenti) CE 1935/2004, CE 2023/2006, CE 11/2011 ed il contatto con acqua potabile secondo il Decreto Ministeriale DM 174/2004.


La serie FCM è realizzata da Titan Engineering Spa, azienda del Gruppo Pneumax specializzata da oltre 25 anni nella progettazione e produzione di raccordi e componenti per la connessione dei circuiti pneumatici in ottone, tecnopolimero o acciaio inox.

In termini applicativi, ad aggiungere valore ai raccordi della serie FCM non vi sono solo le attestazioni al contatto con gli alimenti, ma anche la conformità al passaggio di fluidi alimentari, requisito certificato attraverso test eseguiti secondo precise specifiche grazie a un macchinario introdotto nella fase di validazione del processo produttivo di Titan Engineering, realizzato in conformità alla normativa europea 2014/35/UE e in grado di eseguire prove a partire dagli standard dettati dalla normativa UNI EN ISO 1386:2001 e superiori. I test hanno riguardato tutti i materiali dei componenti, già conformi agli standard FC (Food Contact), così come le parti plastiche in POM (polioossimetilene) e IXEF 1022FC (poliarilammide 50% FV) e le parti



metalliche in ottone OT57 (CW510L a basso contenuto di piombo, certificato NSF/ANSI 372). La certificazione garantisce la tenuta dei componenti in pressione, non solo con acqua potabile ma anche con altri fluidi alimentari tipo vino, birra e bevande in generale.

Al fine di garantire la massima qualità ed affidabilità nell'ambito di un percorso che si delinea secondo precisi intendimenti dettati dal

nuovo Regolamento Europeo UE 831/2018, conosciuto ormai da tutti gli addetti ai lavori come MOCA, il Gruppo Pneumax ha intrapreso un percorso di validazione non solo dei propri processi produttivi, ma di tutta la filiera per garantire a livello di sistema il rispetto delle linee guida dettate dagli enti certificatori. 

www.pneumaxspa.com



Etichettatura trasparente delle carni suine:

per il Gruppo Lifeanalytics una grande vittoria per il vero Made in Italy

a cura di
Gabriele De Luca



Aluglio è stato firmato il decreto interministeriale sull'etichettatura trasparente delle carni suine promossa da Coldiretti e sottoscritta dai ministri dell'Agricoltura, Sviluppo Economico e Salute. Il decreto introduce l'obbligo di dichiarare la provenienza delle carni suine trasformate, ma non è questa l'unica, importante, novità. Infatti cambierà anche la certificazione e l'etichetta di prodotto "100% italiano", che sarà conferita soltanto agli alimenti che indicano come paese di nascita, di allevamento e di macellazione l'Italia.

Il Gruppo Lifeanalytics, azienda italiana specializzata da oltre 40 anni nei servizi di analisi chimica, microbiologica e biologica, ha accolto con piacere la notizia. I tecnici del Gruppo, che lavorano in 23 laboratori altamente specializzati presenti su tutto il territorio nazionale, supportano infatti le aziende proprio con attività mirate alla certificazione del prodotto ma con una visione a 360 gradi sull'intero processo della filiera.

Oltre a condurre analisi microbiologiche sugli alimenti, informano le aziende sulle normative in tema di etichettatura dei prodotti alimentari, valutandone la conformità per quanto riguarda non solo dell'origine delle materie prime ma anche sulla verifica dei valori nutrizionali e sul corretto smaltimento del packaging. La comunicazione indirizzata al consumatore finale, in questo modo, sarà trasparente e di facile lettura oltre che conforme alle normative.

"Siamo contenti - commenta Giovanni Giusto, Amministratore Delegato e CEO di Lifeanalytics - che gli allevatori e le aziende della norcineria italiana abbiano finalmente raggiunto questo importante risultato. Così vince il vero "Made in Italy". Il nostro Gruppo promuove da sempre l'etichettatura trasparente come valore aggiunto non solo per l'allevatore ma anche per il consumatore finale che sceglie quali prodotti portare in tavola con più consapevolezza anche sull'origine della carne". 



Tutto pronto a Norimberga per la Special Edition BrauBeviiale 2020

Ormai da qualche mese la Fiera di Norimberga ha annunciato che quest'anno BrauBeviiale si terrà. La fiera internazionale dedicata a materie prime, tecnologie e marketing per il mondo beverage presenterà come sempre tutte le soluzioni più innovative per birra, alcolici, spumante, vino, acqua, succhi, bevande analcoliche e latticini liquidi. L'appuntamento è dal 10 al 12 novembre 2020 al Centro Esposizioni di Norimberga.

L'edizione che attende gli espositori e visitatori sarà però speciale, perché la struttura ed il programma della manifestazione sono stati completamente rivisti a seguito dell'emergenza coronavirus: in accordo con le autorità competenti, sono state elaborate misure di sicurezza e di tutela dell'igiene, per garantire a tutti una partecipazione al salone senza ostacoli. Tutte le informazioni in merito sono consultabili online sul sito della manifestazione.

La Fiera di Norimberga vuole quindi mettere a disposizione una piattaforma attraente, di successo – ma allo stesso tempo anche sicura – che permetta ai partecipanti del settore di scambiare idee e rilanciare il business, soprattutto perché BrauBeviiale rappresenta probabilmente l'unica occasione del 2020 per incontrarsi.

Biglietti di ingresso gratuiti

Per ottenere il proprio biglietto di ingresso gratuito a BrauBeviiale Special Edition basta andare sul sito della manifestazione nella sezione dedicata ai visitatori sotto

BrauBeviiale2020 Special Edition

Nürnberg, Germany | 10. - 12. November





„redeem a voucher” ed inserire il codice BB20IT. Sul sito sono già disponibili anche la lista preliminare degli espositori e le piantine dei padiglioni.

Andrea Kalrait, Executive Director BrauBeviale, illustra così la Special Edition “I flussi di visitatori sono guidati attraverso i padiglioni su percorsi a senso unico, nei luoghi in cui non si può rispettare il regolamento sulla distanza sono obbligatorie le mascherine e gli stand espositivi devono inoltre rispettare le norme di sicurezza e di igiene necessarie.

Inoltre raccogliamo i dati di contatto di tutti – espositori e visitatori – per garantire la necessaria tracciabilità.

Poiché la disposizione dei padiglioni non può essere la stessa dell'anno scorso, esorto i visitatori a prepararsi un po' più intensamente alla visita di quest'anno.”

Parte obbligatoria di questi preparativi è la registrazione completa online in anticipo. Per non superare il numero consentito di visitatori al giorno, quest'anno non sarà possibile visitare la manifestazione per tutti e tre i giorni. Ogni visita-

tore deve scegliere uno o massimo due giorni precisi e registrarsi. I biglietti sono disponibili su dispositivi mobili e consentono di accedere al quartiere fieristico senza contatto.

Programma collaterale

Anche il programma collaterale è stato adattato per rispondere alle nuove normative, senza rinunciare agli highlight vincenti di BrauBeviale: sia la Craft Drinks Area, sia il Forum BrauBeviale e brau@

home coniugheranno i rispettivi aspetti comunicativi e informativi con gli adeguamenti necessari per la sicurezza delle persone partecipanti. Le aree degustazione ed i Forum saranno presenti in ogni padiglione.

La nuova piattaforma myBeviale.com

In considerazione delle attuali restrizioni di viaggio, BrauBeviale ha lanciato anche la piattaforma di dialogo digitale “myBeviale.com” (www.mybeviale.com) per consentire ai visitatori professionali e alle aziende che non possono venire di persona a Norimberga di partecipare ugualmente alla BrauBeviale Special Edition.

Si tratta di una piattaforma totalmente nuova, attiva 365 giorni all'anno che conterrà profili di aziende del settore, news, webinar, workshop, presentazioni aziendali, live streaming delle conferenze della fiera, possibilità di ricercare aziende e prodotti, ma anche community e digital rooms per interagire con i clienti e fornitori e prendere appuntamenti. 🏠

www.braubeviale.de



Nel settore del food & beverage macchinari ultra flessibili garantiscono processi personalizzati di confezionamento e riempimento

Anuga FoodTec 2021 lancia soluzioni su misura per la lavorazione di prodotti alimentari e bevande

A richieste di mercato sempre più complesse in termini di varietà alimentare e packaging personalizzato le aziende di Anuga FoodTec 2021 rispondono con la 'flessibilità'. Da convogliamento e raggruppamento dei prodotti, passando per riempimento, chiusura ed etichettatura dei cartoni fino alla palettizzazione: le aziende alimentari ottengono prestazioni massime e assoluta stabilità di processo solo grazie alla completa digitalizzazione del lavoro di macchinari e robot. Le moderne confezionatrici in esposizione al centro fieristico di Colonia conoscono tutti i segreti degli imballaggi primari e secondari. Dal 23 al 26 marzo 2021 Anuga FoodTec, il salone internazionale delle tecnologie alimentari e delle bevande, presenterà soluzioni per tutte le fasi e i cicli di produzione, dalla raccolta al prodotto fino e pronto per lo scaffale o il banco della gastronomia.

Convenience food confezionato nel nome della sostenibilità

Tempi di attrezzaggio brevi, cambi di prodotto e formato semplici, ma anche programmi che consentono di ricombinare o ampliare al bisogno intere linee per i prodotti convenience. Nel commercio alimentare al dettaglio questo segmento di mercato è il regno soprattutto



di zuppe, piatti pronti, insaccati e baby food, senza dimenticare confezioni, smoothies e purea di frutta.

Il cuore delle linee di riempimento e confezionamento in esposizione ad Anuga FoodTec sono bilance integrate, slicer e traysealer o termoformatrici compatte, che

si adattano a un'ampia gamma di prodotti. Sono progettate per lavorare vaschette, vassoi e molti altri formati. Dotate di tecnologie innovative confezionano in modo delicato e in atmosfera modificata (AM) alimenti sensibili o che devono essere trattati con riempimento a caldo.



Automazione di piccoli lotti

Comunque, indipendentemente dal prodotto, per porzionarlo in modo automatico e posizionarlo nella confezione servono macchinari hightech. I produttori che devono concentrare grandi prestazioni in poco spazio o desiderano movimentare i prodotti con maggiore mobilità non possono prescindere dai robot pick and place specializzati. Le moderne cinematiche a braccio articolato, dei robot Scara e Delta che saranno presentate ad Anuga FoodTec 2021 sono in grado di confezionare i prodotti ad alta velocità. Tuttavia i robot non si limitano a prelevare i würstel o i bastoncini di pesce dal nastro tra-

sportatore e deporli nei vassoi, ma in parallelo svolgono anche compiti di controllo qualità riservati finora ai sistemi a fine linea, come per esempio scartare i prodotti danneggiati senza alcun intervento manuale.

Allo stesso tempo inviano un segnale alle sigillatrici od etichettatrici a valle che possono così allinearsi alle modifiche in ervenute.

Mano nella mano con il robot

L'obiettivo dei progettisti è allargare il campo d'azione dei robot nell'industria alimentare fino a includere i veri e propri cobot. Dietro questo concetto si celano robot collaborativi leggeri in grado di

dare una mano ai dipendenti nei processi di palettizzazione e confezionamento di piccoli lotti. Un compito tipico è ad esempio il posizionamento di pouch di succo di frutta nella catena di una cartonatrice. Grazie ai sensori registrano i movimenti delle persone circostanti e sono quindi in grado di fornire assistenza per le varie operazioni senza rischiare di ferire qualcuno. L'assenza di dispositivi di protezione fisici come cellule fotoelettriche, gabbie o barriere consente di tagliare i costi e rendere più fluida l'interazione fra operaio e robot. Ne consegue che anche le medie aziende alimentari potranno utilizzare un cobot qualora non sia economicamente ragionevole garantire l'automazione mediante un robot tradizionale.

Pinze di presa stampate in 3D

I sistemi di presa costituiscono l'interfaccia fra robot e prodotto alimentare. È ovvio che non possa esistere una soluzione unica: forma, orientamento, peso e dimensioni del prodotto da maneggiare ne determinano la progettazione. Se per esempio si devono movimentare frutti delicati che non vanno ammaccati, si ricorrerà all'uso del vuoto e a morbide ventose. A questo riferimento gli utensili stampati in 3D assicurano una libertà inedita. Ad Anuga FoodTec numerose aziende produttrici di confezionatrici e robot affronteranno questa tematica. Agli occhi di un progettista il vantaggio della produzione additiva consiste nell'assoluta libertà delle forme. Un altro aspetto da non trascurare è che gli utensili per robot in materiali plastici ad alte prestazioni omologati per l'uso nell'industria alimentare non necessitano di lubrificanti anti e quindi non richiedono praticamente alcuna manutenzione. 🏠

Ulteriori informazioni

www.global-competence.net/food/

ALL4PACK Paris 2020: novità e decodifica delle grandi tendenze e innovazioni nella filiera del Packaging

La fiera ALL4PACK Emballage di Parigi, che riunirà a novembre un'offerta completa (packaging, processing, printing e logistica), ha l'ambizione di rendere quest'edizione un evento all'avanguardia ed imperdibile, mettendo in luce il potere dell'innovazione dell'intero ecosistema dell'imballaggio e dell'intra-logistica.

Per presentare in modo specifici e numerose innovazioni e soluzioni concrete per l'imballaggio di oggi e di domani, sono stati progettati spazi specifici per soddisfare tutte le aspettative dei visitatori.

Spazio Objectif Zéro Impact (Obiettivo Impatto Zero)

Lo scopo di questo spazio è incoraggiare l'incontro dei protagonisti del cambiamento e consentire a tutti di prepararsi per "il dopo Rivoluzione".

I visitatori potranno così scambiare opinioni con una trentina di start-

up e altri operatori che offrono soluzioni innovative e partecipano a varie conferenze.

I workshop permetteranno di sviluppare idee e concetti su vari temi tra cui gli imballaggi più sostenibili o lo sviluppo di imballaggi riutilizzabili per il commercio on line.

all4pack
EMBALLAGE PARIS

PACKAGING PROCESSING PRINTING LOGISTICS



Spazio ALL4PACK INNOVATIONS

Questo importante evento offrirà ai visitatori una rassegna delle tendenze emergenti e la scoperta di nuovi prodotti nei settori rappresentati dalla manifestazione.

I visitatori potranno anche scoprire i vincitori di ALL4PACK INNOVATIONS, un concorso che premia i prodotti, le macchine/attrezzature, i servizi o i processi di produzione nel settore dell'imballaggio, del confezionamento e dell'intra-logistica con caratteristiche particolarmente innovative o che utilizzano una nuova tecnologia grazie a un intenso lavoro di ricerca. Le categorie in concorso sono 5: soluzioni sostenibili e responsabili, design ed ergonomia, tecnologie innovative, i materiali del futuro e le migliori performance logistiche.

La cerimonia di premiazione avrà luogo martedì 24 novembre alle 11h15, nel padiglione 7.

Quest'anno, lo spazio innovazioni accoglierà anche i vincitori di 5 concorsi: l'Oscar dell'Imballaggio, Pack The Future, Emballé 5.0, SIAL Innovation e De Gouden Noot.

I visitatori potranno anche vedere la nuovissima mostra "Il packaging e la sua rivoluzione": le novità e le tendenze del packaging.

Un ciclo di 27 conferenze

Per completare la sua offerta, il salone proporrà un ciclo di 27 con-

ferenze che consentiranno, ognuna in un determinato settore, di conoscere e capire le nuove normative e regolamentazioni e decodificare le tendenze per soddisfare le esigenze dei consumatori e trovare soluzioni per il futuro per macchinari, materiali e imballaggi sostenibili. Saranno affrontati temi di attualità come la rivoluzione del packaging (eco-design, economia circolare, fine vita degli imballaggi), soluzioni per la logistica sostenibile o macchine ed attrezzature per una migliore performance industriale.

Ottimizzare l'esperienza dei visitatori

ALL4PACK Emballage Paris 2020 significa a soprattutto, incontri e scambi fisici ma anche un'esperienza che tutti possono completare online attraverso vari servizi a disposizione dei visitatori, tra cui l'applicazione mobile e la sua piattaforma web.

Vi si possono trovare informazioni pratiche come la planimetria interattiva della fiera, l'elenco degli espositori e dei prodotti... ma anche usare il mondo digitale per andare oltre: matchmaking, organizzazione di incontri in videoconferenza, partecipazione a sessioni di speed networking suddivise per argomento, live di alcune conferenze o presentazioni di startup ...

In prima linea nelle nuove tendenze Packaging

Per offrire ai suoi visitatori tutte le

ultime informazioni sul settore del packaging, ALL4PACK pubblicherà quest'anno, in collaborazione con Fabrice Peltier, designer e consulente creativo in eco-design, un nuovo Libro Bianco, L'emballage fait sa révolution, che svela tutte le principali tendenze e innovazioni del packaging. Ogni materiale ha un capitolo ad esso dedicato. Fabrice Peltier lo ha presentato in anteprima:

- Le 8 tendenze e le prospettive per la Carta-Cartone:

- La sostituzione
- L'impermeabilizzazione
- La tasca morbida riciclabile
- Il vassoio di cartone
- Il complesso prende forma
- Il flessibile in un corpo rigido
- Il grande formato Bag in Box
- Il cuneo di carta e cartone

- Le 8 tendenze e le prospettive per la Plastica:

- Sempre più leggera
- Mono materiale
- Il mono-polimero flessibile
- L'integrazione di materiali riciclati
- Sono riciclati al 100%
- Le plastiche marine
- Le plastiche vegetali
- Le plastiche riutilizzabili

Le prossime tendenze per materiale (metallo, vetro, legno, materiali alternativi) saranno svelate a settembre. Delle conferenze saranno dedicate all'argomento durante la fiera. 🏠





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'ortofrutta.



MECSPE

29-31/10/2020

PARMA

Fiera per l'industria manifatturiera.



BRAU BEVIALE

10-12/11/2020

NORIMBERGA

Fiera sulle tecnologie di birra e bevande.



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.



INTERSICOP

20-23/02/2021

MADRID

Fiera per la panificazione e dolciario.



PROWEIN

21-23/03/2021

DUSSELDORF

Salone internazionale dei vini e distillati.



mcTER COGENERAZIONE

data da destinarsi

MILANO

Applicazioni di cogenerazione.



mcTER

data da destinarsi

ROMA

Mostra sull'efficienza energetica.



mcTER ALIMENTARE

data da destinarsi

BERGAMO

Fiera su tecnologie per l'efficienza energetica.



PROSWEETS

31/01-03/02/2021

COLONIA

Fiera per la panificazione e la pasticceria.



INTERPACK

25/02-03/03/2021

DUSSELDORF

Fiera per imballaggio, confezionamento.



ANUGA FOODTEC

23-26/03/2021

COLONIA

Fiera sulle tecnologie per l'industria alimentare e delle bevande.



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 per la panificazione e pasticceria.



DJAZAGRO

21-24/09/2020

ALGERI

Fiera per le aziende agro-alimentare.



PROPAK VIETNAM

09-11/09/2020

SAIGON

Fiera internazionale dell'imballaggio.



IRAN FOOD+BEV TEC

04-07/10/2020

TEHRAN

Fiera e tecnologie per il confezionamento.



HOSPITALITY QATAR

10-12/11/2020

DOHA

Fiera dell'Ospitalità e HORECA.



ANUTEC

03-05/02/2021

MUMBAI

Fiera sui prodotti alimentari e delle bevande.



GULFOOD

21-25/02/2021

DUBAI

Fiera sull'ospitalità, prodotti alimentari.



WOP DUBAI

11/2021

DUBAI

Fiera su frutta e verdura.



GULFOOD MANUFACTURING

07-09/11/2021

DUBAI

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



GULFHOST

07-09/11/2021

DUBAI

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



PACPROCESS FOOD PEX

09-11/12/2021

MUMBAI

Fiera internazionale dell'imballaggio.





2020-2021-2022

BEER&FOOD ATTRACTION

11-13/04/2021

RIMINI

Fiera su birre, bevande, food e tendenze per l'out of home.



LATINPACK

14-16/04/2021

SANTIAGO CHILE

Salone internazionale dell'imballaggio.



VINITALY

18-21/04/2021

VERONA

Salone internazionale dei vini e distillati.



SPS/IPC DRIVES/ITALIA

05/2021

PARMA

Fiera per l'automazione industriale.



MACFRUT

04-06/05/2021

RIMINI

Fiera per l'industria ortofrutticola.



CIBUS

04-07/05/2021

PARMA

Salone del prodotto alimentare.



MEAT-TECH

17-20/05/2021

MILANO

Soluzioni per l'industria della carne.



FRUIT LOGISTICA

18-20/05/2021

BERLINO

Fiera su tecnologie per l'industria dell'ortofrutta.



HISPACK

18-21/05/2021

BARCELLONA

Fiera sulle tecnologie per imballaggio.



FISPAL

06/2021

SAN PAOLO

Fiera su tecnologie per l'imballaggio.



FACHPACK

28-30/09/2021

NORIMBERGA

Fiera per l'industria del confezionamento.



SAVE

10/2021

VERONA

Fiera sull'automazione, strumentazione.



DRINKTEC

04-08/10/2021

MONACO

Fiera per l'industria delle bevande.



HOST

22-26/10/2021

MILANO

Fiera sulla panificazione e il mondo dell'ospitalità.



IBA

23-28/10/2021

MONACO

Fiera su gelateria, pasticceria e panificazione.



SIMEI

16-19/11/2021

MILANO

Tecnologie per l'industria dell'imbottigliamento.



POWTECH

26-28/04/2022

NORIMBERGA

Fiera sulla lavorazione di prodotti in polvere.



IPACK-IMA

03-06/05/2022

MILANO

Fiera per l'industria del confezionamento.



SIAL

15-19/10/2022

PARIGI

Fiera sul prodotto alimentare.



SUDBACK

22-25/10/2022

STOCCARDA

Fiera sul tecnologie per la panificazione.

ALL4PACK

11/2022

PARIGI

Salone internazionale dell'imballaggio.



RUSSIA-CINA

UPAKOVKA

28-31/01/2020

MOSCA

Mostra sulle tecnologie per imballaggio.



BAKERY CHINA

06-09/05/2020

SHANGHAI

Fiera per panificazione e della pasticceria.



MODERN BAKERY

30/06-03/07/2020

MOSCA

Fiera delle macchine per l'industria della panificazione e dolciaria.



INPRODMASH

08-10/09/2020

KIEV

Fiera delle macchine per imballaggio.



AGROPRODMASH

05-09/10/2020

MOSCA

Fiera delle macchine per il settore agroindustriale.



BEVIALE MOSCOW

23-25/03/2021

MOSCA

Fiera internazionale per l'industria delle bevande.



2G ITALIA SRL**72-73**Via della Tecnica, 7
37030 Vago di Lavagno - VR**AGRIMAT SRL****48-49**S.S. per Voghera, 97/1
15057 Tortona - AL**ALLEGRI CESARE SPA****30/32**Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI**ASC AUTOMATIC
SYSTEM CONTROL****29**Via Camillo Benso Conte di Cavour, 372
41032 Cavezzo
MO**ATIS SRL****143**Via della Rupe, 26
38017 Mezzolombardo
TN**BRUNI GLASS****100-101**Viale Colombo, 12/14
20090 Trezzano S/N - MI**CAMERA COMMERCIO
ITALO-UKRAINA****34/36**Via San Pio V, 30
10125 - Torino**COLLINI SISTEMI SRL****37**Via Oltrebrenta, 21
35027 Noventa Padovana - PD**CROCCO SPA****84**Via Monte Ortigara, 37
36073 Cornedo Vicentino - VI**DETECTOR DEVICES
& TECHNOLOGIES TORINO SRL****129**Lungo Dora Voghera 36/A
10153 Torino**DIERRE SPA****63**Circonvallazione S. Giovanni
Evangelista, 23
41042 Spezzano di Fiorano
MO**DIZIINOXA SRL****47**Via Maiella, 73
65010 Spoltore - PE**EFAFLEX GMBH & CO. KG****68-70**Fliedestrasse 14
D-84079 - Bruckberg - Germania**ENOMET IMPIANTI SRL****62**Via Dei Laghi, 18/E - Calcinelli
61036 Colli al Metauro - PU**ESSEGI 2 SRL****114-115**Via Strada Degli Alberi, 4
35015 Galliera Veneta - PD**FINLOGIC SPA****112-113**Via Galileo Ferraris, 125
20021 Bollate - MI**FINPAC ITALIA SRL****86/88**Via IV Novembre, 54
20019 Settimo Milanese - MI**FRANCESCO BRIZZOLARI SRL****2**Via S. Pertini, 62
26845 Codogno - LO**FRISTAM PUMPEN KG (GMBH & CO.)****132-133**Kurt-A.-Koerber-Chaussee 55
D-21033 Hamburg - Germania**FRUTTHERA GROWERS****SOC. COOP. AGR.****50/53**Via Provinciale, 15
75020 Scanzano Jonico - MT**GENERAL SYSTEM PACK SRL - GSP****89-80/83**Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI**GEO PROJECT
INDUSTRIES SRL****109**Via Leonardo da Vinci, 43
35015 Galliera Veneta - PD**GIUSTO FARAVELLI SPA****60-61**Via Medardo Rosso, 8
20159 Milano**HAMAMATSU PHOTONICS ITALIA SRL****140-141**Strada della Moia, 1 - int.6
20020 Arese - MI**IFP PACKAGING SRL****79-80/83**Via Lago di Albano, 70
36015 Schio - VI**IGUS SRL****III COP**Via delle Rovedine, 4
23899 Robbiate - LC**INDUSTRIE MONTALI****38/40**Strada per Aiola n°5/G
42027 Montecchio Emilia - RE**INOX MECCANICA SRL****41**Strada Solarolo, 20/b-c-d
46040 Solarolo di Goito - MN**ISI PLAST SPA****85**Via Modena, 46
42015 Correggio - RE**KOELN MESSE SRL****149-150**Viale Sarca, 336/F,
edificio 16
20126 Milano**LIC PACKAGING SPA****93/95**Località Breda Libera
25028 Verolanuova - BS**METTLER TOLEDO SPA****97/99**Via Anna Maria Mozzoni 2/1
20152 Milano**MGM MOTORI ELETTRICI SPA****69**S.R. 435 Lucchese Km 31 (nr.439)
51034 Serravalle Pistoiese - PT**MIX SRL****67**Via Volturmo, 119/a
41032 Cavezzo - MO**NAVATTA GROUP****FOOD PROCESSING SRL****II COP-54-55**Via Sandro Pertini, 7
43013 Pilastro di Langhirano - PR

NGI A/S

134-135

Virkelyst 6
DK - 9400 Nørresundby - Danimarca

NOL-TEC EUROPE SRL

42-43

Via Milano, 14/N
20064 Gorgonzola - MI

NÜRNBERGMESSE ITALIA SRL

147-148

Via Renato Fucini, 5
20133 - Milano

PE LABELLERS SPA

90-91-102/105

Via Europa, 25
46047 Porto Mantovano - MN

PERNIX SRL -

AXTER SRL - XERUM SRL

136-137

Via G. Pascoli, 42/M1
30020 Quarto d'Altino - VE

PILZ ITALIA SRL

124-125

Via Gran Sasso, 1
20823 Lentate sul Seveso - MB

PND SRL

3

Via Brancaccio, 11
84018 Scafati - SA

PNEUMAX SPA

144-145

Via Cascina Barbellina, 10 24050
Lurano - BG

POMPE CUCCHI

24-25

Via Dei Pioppi, 39
20090 Opera - MI

PRIAMO SRL

21

Viale dell'industrie, 1
31040 Nervesa della Battaglia - TV

QUALITY TOOLS SRL

106-107

Via Trento, 175
25020 Capriano del Colle - BS

RADEMAKER BV

14/17

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

REER SPA

44/46

Via Giulio Carcano, 32
10153 Torino

RELAYR

122-123

Bergmannstraße 102/103
10961 Berlin - Germania

ROTOPRINT

SOVRASTAMPA SRL

111

Via Puccini, 25
20020 Lainate - MI

SAES GROUP

96

Viale Italia, 77
20020 Lainate - MI

SALONI INTERNAZIONALI

FRANCESI SRL

151-152

Via Caradosso, 10
20123 Milano

SAMAG INDUSTRIALE SRL

121

Via Loc. Pagana
29017 Fiorenzuola D'arda - PC

SAP ITALIA SRL

26/28

Via S. Allende, 1
20077 Melegnano - MI

SCAGLIA INDEVA SPA

138-139

Via Marconi, 42
24012 Brembilla - BG

SILOS & SILOS SRL

75

Via Vasco De Gama, 2
37053 Cerea - VR

SPRINT24 SRL

64-65

Via della Mercede, 11
00187 Roma

STEUTE ITALIA SRL

57

Via Curtatone, 1
20019 Settimo Milanese - MI

TECNINOX DI A. NAMAZIANO SRL

58

Via Costa, 27
43035 Felino - PR

TECNO PACK SPA

1-80/83

Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI

TECNOAGRI SRL

66-74

Via Marconi, 49
48017 Conselice - RA

TECNOIMPIANTI WATER TREATMENT SRL

76-78

Via Salvo d'Acquisto 16/B
20060 Pozzuolo Martesana - MI

TECNOMECC SNC

8-9

Via O. Boni, 35
43029 Traversetolo - PR

TECNOPOOL SPA

10

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

TELOS SRLS

118-119

Viale del Lavoro, 4/6
37050 San Pietro di Morubio - VR

THAI-ITALIAN CHAMBER OF COMMERCE (TICC)

108-110

Vanit Building II, 16 Flr. Suite 1601 B, 1126/2 New
Petchburi Road, 10400 Bangkok - Thailandia

TOMACE SRL

59

Via B. Buoizzi, 47
40057 Granarolo dell' Emilia - BO

TOMRA SORTING SRL

11/13

Strada Martinella, 74 A/B
43124 Alberi - PR

VOGELSANG ITALIA SRL

71

Via Bertolino, 9a
26025 Pandino - CR

WIBU-SYSTEMS AG

56

Rüppurrer Str. 52
76137 Karlsruhe - Germania

WINTERSTEIGER ITALIA SRL

77

Strada Ninz, 82
39036 Badia - BZ

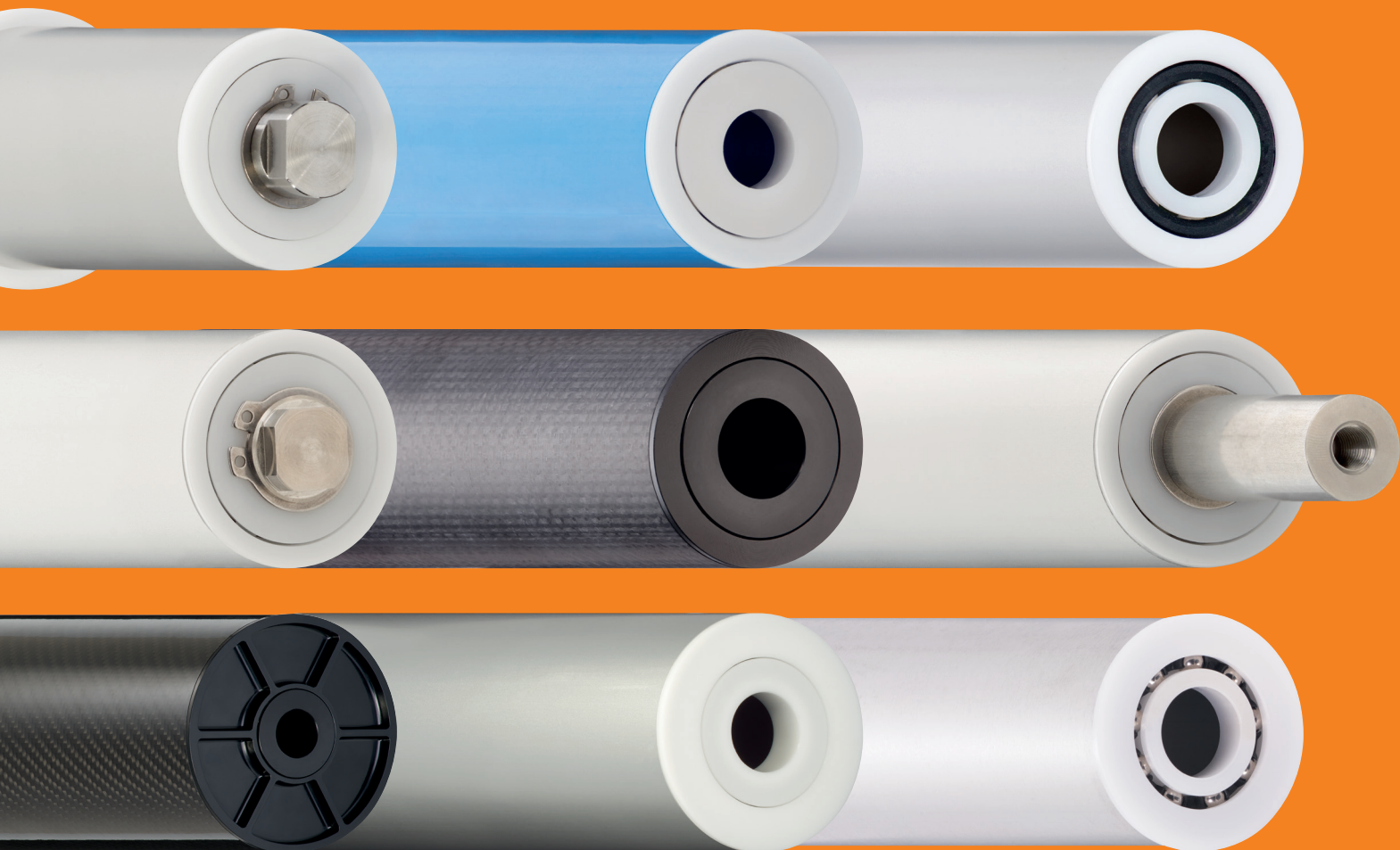
ZILLI & BELLINI SRL

6-7

Via Benedetta 85/a
43122 Parma

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



www.anugafoodtec.com

Salone Internazionale
delle Tecnologie
Alimentari e delle Bevande

ONE FOR ALL. ALL IN ONE.

Food Processing | Food Packaging | Safety & Analytics | Intralogistics
Digitalisation | Automation | Environment & Energy | Science & Pioneering

COLOGNE, GERMANY
23.-26.03.2021



Koelnmesse S.r.l.

Viale Sarca 336/F, Edificio 16
20126 Milano, Italia
Tel. +39 02 8696131
Fax +39 02 89095134
info@koelnmesse.it

