

Rassegna Alimentare

PACKAGING
BEVANDE

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





alimentec

08-11
JUNE 2021

The international food, beverage
and hospitality trade fair

Come, visit us!

Bogotá, Colombia
International Business
& Exhibition Center
www.feriaalimentec.com

**PROFIT FROM
THE NO. 1!**

The leading trade fair for the food,
beverage and hospitality industry in
Latin America and the Caribbean

Contact for more information:

— Daniel Leal Caicedo
d.leal@koelnmesse.co

Powered by



Organisers



motion? plastics!

infinita libertà progettuale per le vostre applicazioni dinamiche



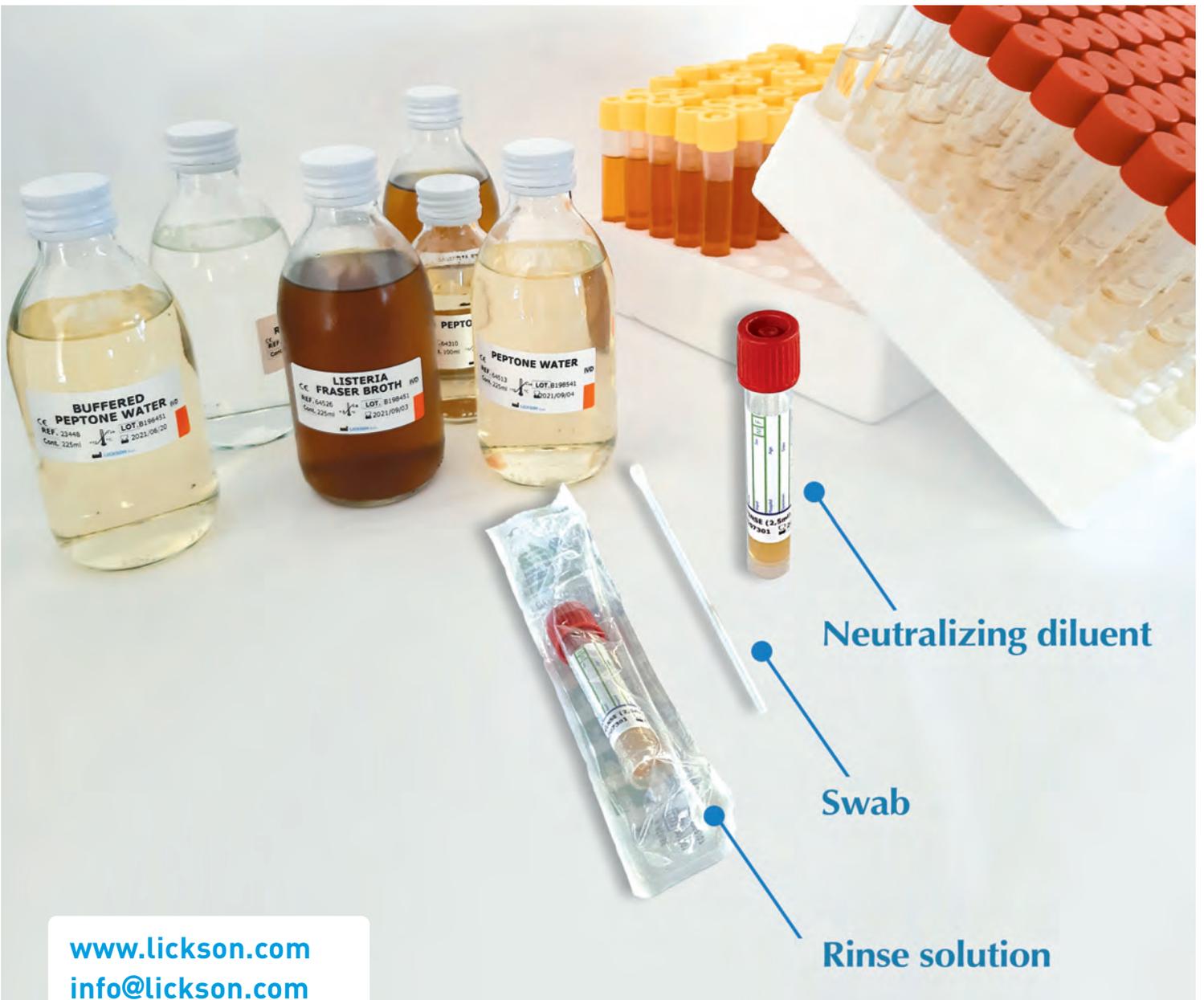
Un particolare speciale nel materiale iglidur® più adatto alle vostre esigenze. Resistente all'usura, senza lubrificazione e con lunga durata d'esercizio. A disegno, senza minimo quantitativo.



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

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

igus®.it



X-ray Inspection at High Speed



Food Inspection



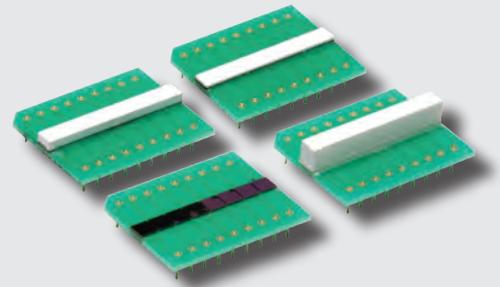
Fill Level Control



Recycling/Sorting

Si Photodiode Arrays

Back illuminated Si photodiode arrays specially designed for non-destructive testing. Different element size and pitch are available. Possible to compose long and narrow image sensor by arranging multiple arrays in a row.



X-ray Line Scan Cameras



High-sensitivity, high-resolution, x-ray transmission images of moving objects transported on a conveyor belt. In an instant, the line Scan Camera detects foreign bodies, inside any inspected product.

Microfocus X-ray Sources

A range of open or sealed X-ray sources from 90 kV to 230 kV specifically developed for non-destructive and X-ray CT applications.



SOMMARIO

>1-47
NEWS

>48-86
CONFEZIONAMENTO

>87-111
AUTOMAZIONE

>112-114
FIERE



NEWS

ENOMET IMPIANTI SRL: IMPIANTI PER ENOLOGIA
pag 38-39



CONFEZIONAMENTO

BBM PACKAGING SRL: ASSISTENZA TECNICA,
MANUTENZIONE E RILOCAZIONE
pag 60/62



dal 2016

EDITRICE ZEUS è

PARTNER UFFICIALE

delle principali

 CAMERE DI COMMERCIO
ITALIANE NEL MONDO

scopri quali:



DRINK TECHNOLOGY MAGAZINE

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



www.drinktechnologymag.com



AUTOMAZIONE

NGI A/S: STIAMO ELEVANDO GLI STANDARD IGIENICI PER I COMPONENTI IN MOVIMENTO, CON NUOVO LINEE DI PRODOTTO
pag 90-91



EDITRICE
zeus



Rassegna Alimentare

Redazione, sede legale
e amministrazione:

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

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

**Novità e panorama dei fornitori
di macchine, impianti, prodotti
e attrezzature per l'industria alimentare**
anno XL - n. 5 - Novembre 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

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 finale 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 difficile 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 trafile 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 trafile 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 trafila verso l'esterno. Il sensore posto all'interno della trafila 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

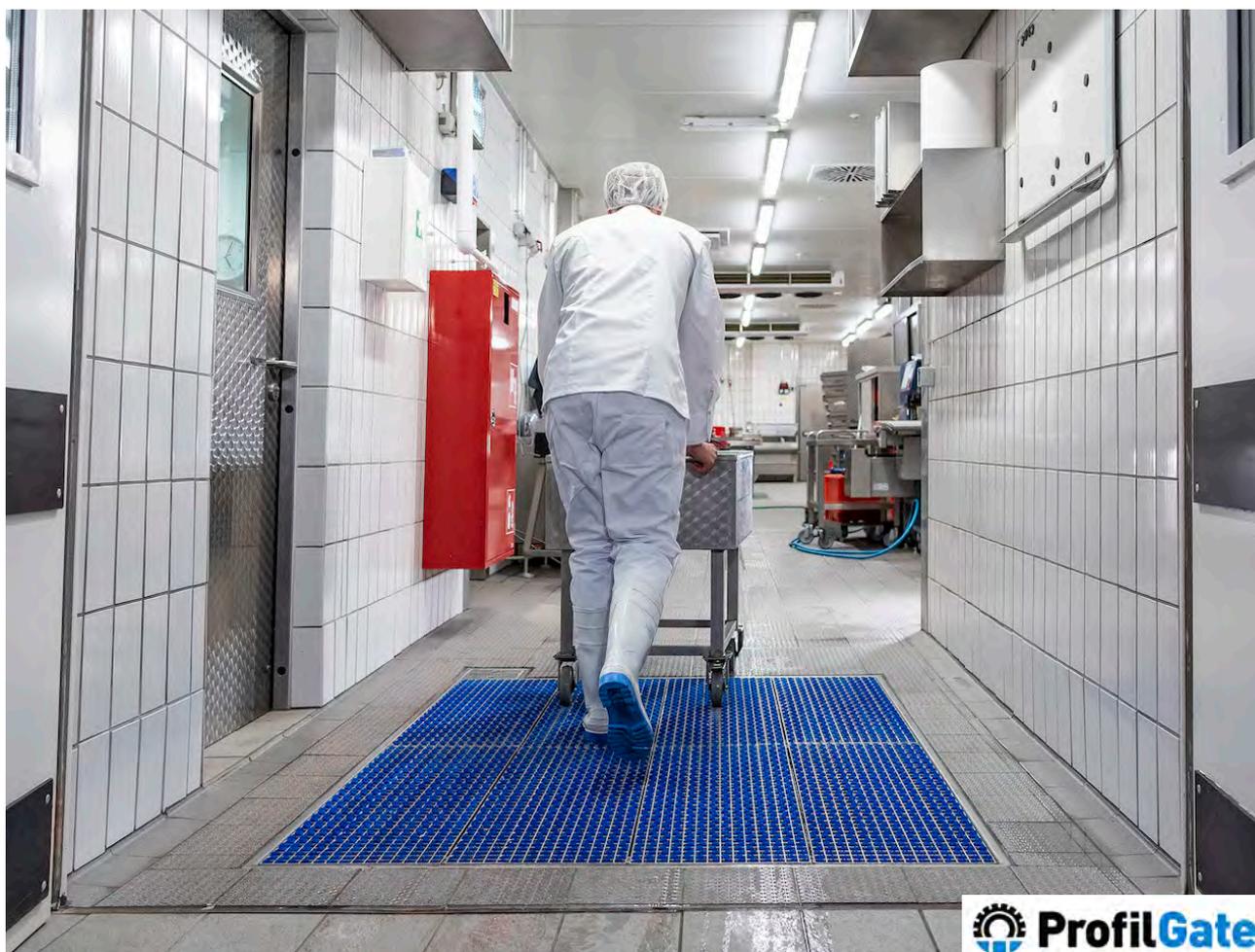
fare pasta. La tecnologia Airlight rappresenta il futuro dei pastifici, un nuovo metodo di fare un prodotto tradizionale aumentandone qualità, genuinità e sicurezza portando sulle tavole degli italiani un piatto di pasta ancora più buono. 🏠

Per informazioni sul progetto www.amt-srl.net



Sistemi di pulizia ProfilGate®

Per prevenire contaminazioni e assicurare elevati standard d'igiene nel settore alimentare.



La propagazione dello sporco veicolato da ruote di transpallet, carrelli manuali ed elettrici è un problema diffuso in molte aziende e, se non vengono attuate efficienti misure di prevenzione, il rischio è quello di contaminare tutti i reparti aziendali mettendo a rischio la sicurezza alimentare.

Per evitare questa problematica e garantire ai clienti i più elevati standard d'igiene, l'azienda tedesca Wolf Wurstspezialitäten, operante nell'ambito della lavorazione di carne da quattro generazioni a partire dal

1925, ha scelto d'installare i sistemi ProfilGate® nei propri siti. La qualità del prodotto, l'utilizzo di moderne tecnologie e la sicurezza alimentare sono le priorità aziendali. Le tre sedi aziendali sono tutte certificate secondo QS e IFS Food V6.1.

Il problema delle ruote sporche

Nel 2016 è emersa una problematica rilevante legata allo sporco presente nell'area produttiva. Le ruote dei mezzi veicolavano contaminanti dall'area sporca a quella pulita. La sfida era trovare un sistema che pulisse e sanificasse allo stesso

tempo le ruote. Pulire manualmente le ruote non solo sarebbe stato costoso, ma avrebbe anche rallentato il processo di produzione. Inoltre, sarebbe stata un'operazione facilmente evitabile senza alcun controllo ed eseguibile in maniera non ottimale richiedendo, per lo più, ulteriore tempo per la formazione dei dipendenti.

Contrariamente, i sistemi ProfilGate® a acqua garantiscono una sicura sanificazione e pulizia ad ogni passaggio senza richiedere alcuna accortezza da parte del personale.

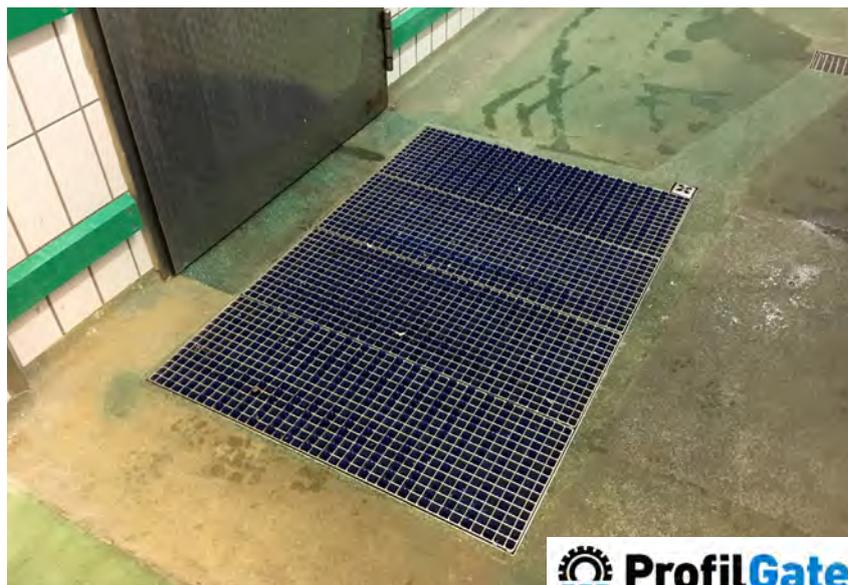
Installazione e funzionamento dei sistemi ProfilGate®

Il sistema di pulizia ProfilGate® aqua viene installato raso pavimento. È costituito da vasche in acciaio inox in cui vengono inserite grate con speciali spazzole brevettate. Il punto forte è il modo in cui funziona. Al transito sul sistema le spazzole si muovono automaticamente, senza elettricità, grazie allo speciale design delle spazzole brevettate che hanno un pretensionamento in modo tale che le setole sporgano di qualche millimetro sopra la griglia. Quando le spazzole vengono schiacciate da ruote o soles, rientrano nella griglia muovendosi trasversalmente. Questo movimento assicura che lo sporco venga rimosso e depositato all'interno delle vasche in acciaio inossidabile.

Altre caratteristiche importanti riguardano le setole. I loro ciuffi sono inclinati affinché le superfici di contatto siano raggiunte nel miglior modo possibile. Inoltre, le setole sono di diverse lunghezze in modo che possano penetrare in profondità nei profili di ruote e soles. Anche la forma del corpo della spazzola è progettata in modo funzionale. Il profilo superiore a forma di tetto assicura che le particelle di sporco scivolino meglio verso i lati e quindi sul fondo. Il materiale del corpo della spazzola è una combinazione di PVC morbido e duro che garantisce una tensione uniforme anche a fronte di elevate escursioni termiche e limita la rumorosità di funzionamento.

Modelli dei sistemi per la pulizia a secco

Il sistema ProfilGate® nasce per la pulizia a secco. A seconda delle dimensioni della ruota sono disponibili griglie a maglie larghe o fini e vasche con diversi volumi per la raccolta dello sporco. Le griglie sono disponibili in differenti materiali: acciaio zincato a caldo, acciaio inossidabile o plastica antibatterica. Naturalmente i sistemi di pulizia ProfilGate® sono efficaci non solo



 ProfilGate®

per ruote ma anche per le soles degli operatori.

Modelli dei sistemi per la sanificazione

Per la sanificazione si utilizza la versione aqua in acciaio inossidabile AISI304. In questo caso le vasche possono essere riempite con una soluzione sanificante. Anche per questo modello sono presenti diverse tipologie di griglie e differenti volumi di vasche. Il

livello di riempimento delle vasche è definito dall'altezza di un troppopieno regolabile e lo svuotamento del liquido avviene tramite uno scarico che integra filtro e sifone.

Al passaggio di persone o veicoli, le spazzole scendono nella griglia e si immergono nel liquido sanificante che viene portato a contatto con le superfici da disinfettare dalle setole per capillarità. 🏠

www.collinisistemi.it

 collini sistemi



 ProfilGate®

DetasUltra: progettata, ingegnerizzata e brevettata interamente in Italia

In occasione del lancio della piattaforma digitale SPS Contact Place [contactplace.spsitalia.it] e del contestuale programma di convegni "Digital Days", il Gruppo Detas presenta la nuova divisione commerciale DetasUltra, caratterizzata dal motto "Solutions around the cable", che identifica una vasta gamma di componenti dedicati a chi utilizza cavi semplici e con connettori e necessita di migliorarne l'entrata in parete e organizzarne la gestione nei moderni macchinari e nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche.

I punti focali attorno ai quali si è concentrato tutto il lavoro di Ricerca e Sviluppo sono:

- Miglioramento delle prestazioni di riferimento, quali tenuta all'acqua, tenuta antistrappo, etc.
- Riduzione del numero di modelli per minimizzare lo stock
- Abbattimento dei costi
- Durabilità e robustezza del prodotto anche in condizioni estreme
- Semplicità e velocità di montaggio

È nata così la soluzione DES, acronimo di "Detas Entry System", progettata, ingegnerizzata e brevettata interamente in Italia.

La gamma si articola in quattro Gruppi principali di prodotti:

1. Sistemi passacavo per cavi semplici e intestati
2. Flange passacavo a doppia membrana per cavi semplici
3. Pettini fissacavo antistrappo
4. Morsetti di schermatura EMC e trecce per connessione di terra

Completano la gamma, altri dispositivi e componenti interessanti per il cablatore.

Giorgio Durin, Managing Director di Detas S.p.A.: "Grazie alla quindicennale esperienza acquisita sul campo circa l'applicazione dei sistemi passacavo e all'esperienza di Detas come azienda di produzione nei settori della plastica, dell'alluminio e della componentistica elettrica, abbiamo puntato sulla creazione di una gamma di prodotti unici e brevettati, che consentono la semplificazione del numero di modelli gestiti. Il nostro marchio è sinonimo di elettronica di potenza, ossia di prodotti che si ritrovano in ogni quadro elettrico e nel bordo macchina. Il passaggio e la gestione dei cavi in questi ultimi è, quindi, un ambito assolutamente collegato e complementare, che ci permette di arricchire la nostra offerta e servire ancor meglio la clientela".

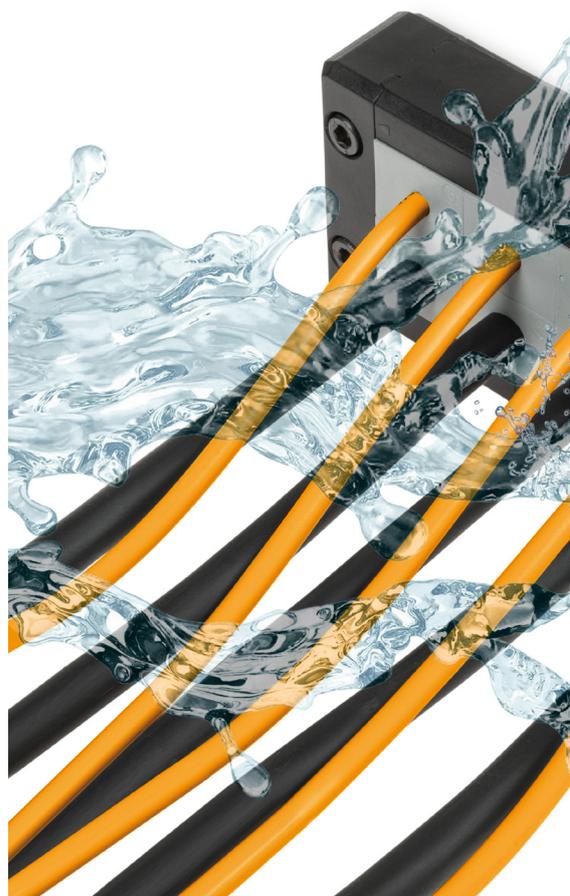
Approfondimento tecnico Gruppo 1: sistemi passacavo per cavi semplici e intestati

Sistema telaio serie DES con inserti passacavo serie SPP/SPG

I telai divisibili della serie DES, unitamente agli inserti apribili o perforabili delle serie SPP/SPG, formano nel loro insieme un sistema innovativo per l'attraversamento parete.

L'assenza di divisori interni permette una grande varietà di configurazioni per il passaggio di cavi con sezioni da 2 a 35mm di diametro: gli inserti apribili (gommini passacavo) sono infatti liberi di scorrere sui binari all'interno del telaio. Il cablatore

ha la possibilità di sperimentare e scegliere la configurazione migliore in fase di progettazione, ma anche direttamente in fase di montaggio. Il sistema è inoltre idoneo al passaggio di tubi corrugati, condotte d'aria, sensoristica, etc. I prodotti della famiglia DES sono costruiti in polipropilene rinforzato con fibra di vetro legata chimicamente, studiata appositamente per applicazioni che richiedono elevata rigidità, resistenza meccanica anche ad alte temperature e resistenza a detergenti e agenti chimici, quali le applicazioni nel settore alimentare. Il legame chimico tra la matrice di polipropilene e il rinforzo costituito



dalla fibra di vetro garantisce assoluta sicurezza, impedendo la dispersione di particelle nell'ambiente e la contaminazione degli alimenti.

I listelli DES utilizzano le aperture standard dei connettori multipolari, da cui prendono il nome. DES 24 per esempio utilizza l'apertura del connettore a 24 poli e, grazie ai gommini multi-foro, permette di far passare fino a 40 cavi attraverso la parete, in uno spazio molto ridotto.

Per tutte le combinazioni disponibili si raggiunge la protezione IP66, senza l'utilizzo di una guarnizione esterna come nelle soluzioni convenzionali. Ciò permette al sistema di soddisfare l'autoestinguenza della classe UL94V0, cosa non garantita nei sistemi con guarnizione esterna. Anche i gommini grigi e neri risultano conformi alla UL94V0.

Tutte le viti di chiusura sono in acciaio inox AISI304. Certificato UL, IP66, NEMA 4X, Ecolab, EN45545-2.

Pressacavo divisibile chiusura a scatto DESCLICK e inserti SPP/SPG

I pressacavi divisibili della serie DESCLICK, unitamente agli inserti apribili o perforabili delle serie SPP/SPG, formano nel loro insieme un sistema innovativo per l'attraversamento parete. A differenza dei telai DES, che si chiudono mediante viti, i DESCLICK si serrano a scatto, per un montaggio ancora più rapido!

I pressacavi della serie DESCLICK utilizzano le aperture metriche standard M 20, 25, 32 e 50. Si fissano alla parete mediante controdado.

DESCCLICK consente il passaggio di max 16 cavi, con sezioni da 2 a 35mm di diametro, in uno spazio molto ridotto. Il sistema è inoltre idoneo al passaggio di tubi corrugati, condotte d'aria, sensoristica, etc.

I prodotti della famiglia DESCLICK sono costruiti in policarbonato, materiale che garantisce assoluta sicurezza, in quanto resistente a

detergenti e agenti chimici, oltre che non-contaminante gli alimenti.

Per tutte le combinazioni disponibili si raggiunge la protezione IP54, la tenuta antistrappo normata dalla EN62444. Il sistema soddisfa l'autoestinguenza della classe UL94V0 sia per il telaio che per i gommini grigi e neri e sopporta temperature di installazione da -40 a +155°C (statica).

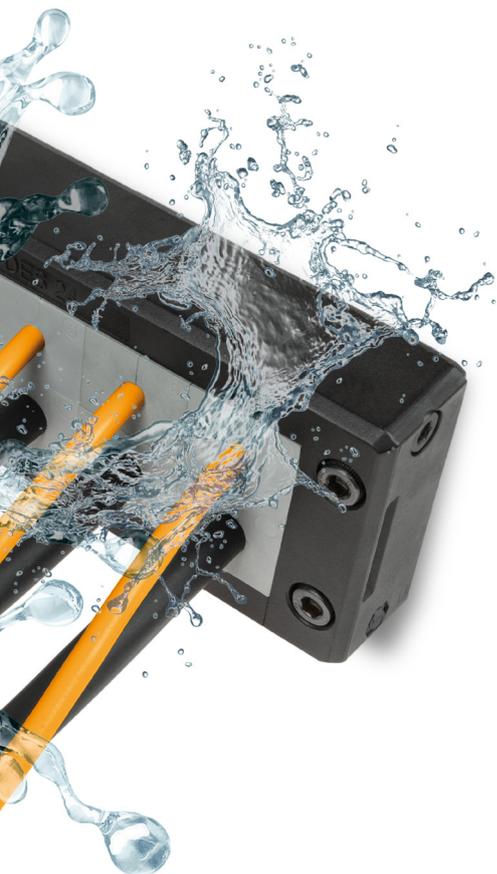
Certificato IP54, NEMA 12, Ecolab. 🏠

escalari@detas.com

info@detas.com

1896 DETAS

DETASULTRA



Portafoglio di attrezzature e pompe sanitarie Graco

Sotto il marchio SaniForce®2.0, Graco offre un portafoglio completo di pompe sanitarie e attrezzature di scarico per le industrie alimentari, delle bevande e dei prodotti per la cura della persona.

La gamma SaniForce®2.0 di Graco è stata progettata per gestire i materiali più difficili in modo rapido e sicuro. Comprende pompe elettriche e pneumatiche a doppia membrana, pompe elettriche per fusti e pompe di trasferimento a pistone. Oltre a queste pompe indipendenti, la gamma comprende anche fusti e scaricatori di contenitori.

La linea SaniForce®2.0 è perfetta per moltissime applicazioni in diversi settori, come ad esempio:

- Il settore alimentare: Ingredienti da bassa ad alta viscosità, tra cui succhi e bevande aromatizzate, salse e condimenti per insalata, sughi, oli alimentari, aromi per merendine, glassa, vino e birra, sciroppi al cioccolato e caramello, marmellate e farciture alla frutta, salsa di pomodoro, burro di arachidi e molto altro.
- Il settore dei prodotti per la cura della persona: Creme e lozioni, cosmetici e alimenti che richiedono un'attenzione particolare.
- Il settore dei prodotti caseari: Yogurt, ricotta, ingredienti dei gelati.
- Il settore della carne e del pollame.
- Il settore farmaceutico: Creme e lozioni mediche, reagenti organici, prodotti del sangue, biofarmaci, alcool e trasferimento di solventi.

Pompe pneumatiche a doppia membrana di grado alimentare (pompe FG)

Progettate per un utilizzo rigoroso e continuo e dotate di un design a sgancio rapido per una facile pulizia e sanificazione, le pompe SaniForce® FG sono perfette per le applicazioni che richiedono portata e portabilità elevate. Una valvola pilota a tre vie garantisce un funzionamento antiadesivo, e tutte le zone di contatto con i fluidi sono conformi alle normative dell'FDA e rispettano il CFR titolo 21.

Pompe sanitarie (pompe HS)

Le pompe SaniForce® HS sono state progettate per soddisfare i requisiti di sanificazione più stringenti. Dotate di un supporto a pavimento e di un rilevatore di perdite, queste pompe possono essere ruotate di 360° per il drenaggio di eventuale materiale in eccesso. Perfette per applicazioni relative ad esempio ai prodotti per la cura della persona e al trasferimento di alimenti che richiedono un'attenzione particolare.

Pompe per grandi particelle

Queste pompe sono state costruite per gestire solidi fino a 9,65 cm di diametro senza schiacciare o danneggiare il materiale. La resistente struttura di cui sono dotate gestisce particolati e sostanze abrasive senza danni alla pompa. Inoltre, grazie al numero inferiore di componenti, consentono di accelerare le operazioni di pulizia e sanificazione, minimizzando i tempi di fermo.

Pompe 3A e pompe farmaceutiche SaniForce®

Le pompe farmaceutiche e le pompe certificate 3A di Graco sono dotate di un collettore a pezzo unico, in modo da ridurre il numero dei morsetti e delle zone in cui possono nascondersi cibo e batteri, semplificandone le operazioni



OGNI GOCCIA CONTA

MASSIMO SCARICAMENTO.
EFFICIENZA DI TRASFERIMENTO.



SANIFORCE® 2.0

UNA LINEA COMPLETA DI POMPE
SANITARIE PER CONTRIBUIRE A
RISPARMIARE

- VELOCIZZAZIONE DEL PROCESSO
- RIDUZIONE DEI RIFIUTI
- MIGLIORAMENTO DI SICUREZZA E IGIENE



SCOPRI TUTTI I VANTAGGI

di pulizia e migliorandone la sicurezza. Grazie al numero ridotto di parti mobili, la durata aumenta e il tempo di riparazione si riduce. Dispongono già dell'installazione di sensori di perdite, mentre la scatola di controllo è facoltativa. Le pompe farmaceutiche sono inoltre dotate di una finitura 20 Ra lucidata elettroliticamente.

Pompe elettriche a doppia membrana SaniForce® 2.0 (pompe EODD)

Ogni modello della gamma di pompe SaniForce® 2.0 viene offerto nelle versioni elettriche e pneumatiche, ove disponibile. Le pompe SaniForce® EODD sono state progettate per eliminare i guasti della pompa superflui nelle applicazioni più difficili. Consentono di migliorare l'efficienza energetica degli impianti e di creare un ambiente di lavoro più silenzioso e pulito per i dipendenti. La tecnologia con brevetto in corso di approvazione consente alle pompe di andare in stallo sotto pressione, impedendo danneggiamenti causati da linee ostruite o valvole chiuse. L'elevata efficienza energetica del motore elettrico riduce il consumo energetico fino a cinque volte rispetto alle pompe a membrana pneumatiche tradizionali, mentre il design senza guarnizioni della pompa a membrana elimina le perdite e i guasti dovuti al funzionamento della pompa a secco. Inoltre, Graco ha sagomato il lato del fluido della piastra della membrana in PTFE sul lato del fluido ed EPDM sul lato aria. Ciò consente di migliorare, usura, resistenza e semplicità di pulizia, consentendo di annoverare queste pompe tra le più facili da pulire sul mercato.

Pompe a pistone SaniForce®

La potente linea di pompe a pistone di Graco è in grado di spostare materiali estremamente difficili che altre pompe non riescono a spostare. La loro pressione del fluido arriva fino a 82,7 bar e sono perfette per i materiali con viscosità da bassa a media. Il motore pneumatico facilita la manutenzione, aumenta l'efficienza e offre un costo di gestione inferiore. Il design a sgancio

rapido consente rapidità, facile pulizia e manovrabilità senza intoppi nell'impianto. Vengono prodotte utilizzando acciaio inossidabile resistente alla corrosione, per una lunga durata.

Pompe elettriche per fusti SaniForce®. Riducete i tempi di fermo con le pompe per fusti a vite eccentrica e centrifuga SaniForce® a sgancio rapido di Graco, dotate di connessioni Tri-Clamp e di un semplice design. Sono state progettate per disporre di flessibilità operativa nell'intero stabilimento: basta collegare la pompa e iniziare a trasferire il materiale. Il design leggero consente a tutti gli operatori di spostare le pompe tra un fusto e l'altro in modo rapido e fluido per aumentare la produttività.

Elevatore SaniForce®

Graco ha la soluzione ideale per lo scarico manuale e spesso poco sicuro dei contenitori. L'elevatore SaniForce® è perfetto per le aziende che scaricano attualmente meno di due contenitori all'ora attraverso la raccolta o lo scaricamento. Progettato per abbassare e sollevare le pompe dentro e fuori da fusti e contenitori. La portata si estende da 5,7 a 53 lpm (da 1,5 a 14 gpm), a seconda del tipo di pompa a pistone SaniForce® utilizzata.

Scaricatore di secchi

Il nuovo scaricatore di secchi di Graco è stato specificatamente progettato per scaricare materiali di viscosità da media a elevata da secchi di 20 litri (latte). Si rivela pertanto un'alternativa più

sicura rispetto alla modalità superata di sollevamento e scarico. Una volta posizionato il secchio, la piastra dotata di tenuta raschiastelo viene abbassata nel secchio, sigillando ermeticamente la latta. Una volta avviata la pompa, il prodotto viene spostato fuori dal secchio e la piastra scende, raschiando il prodotto dai lati. Una volta svuotato il secchio, la piastra e la pompa possono essere sollevate e rimosse premendo semplicemente un pulsante.

Se si utilizza lo scaricatore di secchi, il prodotto viene sigillato ermeticamente e guidato dall'inizio alla fine, evitando eventuali contaminazioni esterne. Il design della pompa a pistone di adescamento 6:1 garantisce un tasso di evacuazione fino al 99%, mentre la struttura mobile in acciaio inossidabile consente una semplice manutenzione e un miglioramento complessivo dell'ambiente di lavoro ergonomico.

È stato progettato per semplificare le operazioni di pulizia, manutenzione e funzionamento. Lo smontaggio è semplice; il Tri-Clamp di cui è dotato rende possibile scollegare in modo semplice il pompante per poter effettuare le operazioni di pulizia e manutenzione. Le guarnizioni del piatto premente sono disponibili in PTFE e buna, offrendo una soluzione per quasi tutte le applicazioni relative ad alimenti, bevande e prodotti per la cura personale. Ma c'è di più: questa unità piccola e leggera è dotata di ruote per semplificare gli spostamenti all'interno della fabbrica.

Scaricatori di fusti

I nuovi scaricatori di fusti Graco sono perfetti per scaricare materiali di viscosità da media a elevata da fusti di 200 litri. La gamma offre una vasta selezione di opzioni sia di pompe a pistone che a membrana, garantendo una soluzione per ogni applicazione, dai prodotti a bassa viscosità fino a quelli a viscosità molto elevata. È possibile raggiungere un tasso di evacuazione massimo del 99%. Gli scaricatori di fusti sono stati progettati pensando all'igiene. Il controller inclinato semplifica le operazioni di pulizia. L'uso di grafiche a





incisione laser al posto delle etichette fisiche elimina eventuali contaminazioni involontarie dei prodotti. La piastra di inseguimento e la guarnizione gonfiabile sigillano ermeticamente il fusto, mantenendo coperto il prodotto durante il trasferimento.

È disponibile una vasta gamma di opzioni di controllo, dai controlli manuali esterni a un sistema di controllo a LED completamente automatizzato, tramite un pannello di controllo touch. Tra le sue capacità vi sono: sequenza di scarico completamente automatizzata; archiviazione di ricette/ingredienti; caratteristiche di ricircolo della pompa; comandi batch in uscita; e spostamento ram. Lo scaricatore di fusti AODD si dovrebbe utilizzare quando si ha una viscosità compresa tra 35.000 e 100.000 cps; quando si ha a che fare con il trasferimento di grandi particelle (ad es. pomodori tagliati a cubetto); quando si ha bisogno di una portata elevata (→50 litri al minuto); oppure quando c'è bisogno di proteggere il materiale dall'atmosfera.

Si può usare uno scaricatore di fusti con pompa a pistone quando si ha una viscosità compresa tra 35.000 e 500.000 cps; quando è necessario pompare il materiale per distanze superiori ai 10 metri, quando ci sono diversi gomiti o piccoli diametri che causano troppa perdita di pressione; o ancora, quando c'è bisogno di proteggere il materiale

dall'atmosfera. Quando la viscosità supera i 250.000 cps si utilizza un pistone di adescamento.

Sistema di evacuazione dei contenitori (BES)

Risparmiate tempo e denaro nei vostri stabilimenti scaricando i materiali in maniera efficiente da contenitori di tipo "bag-in-bin" da 1.100 litri (300 galloni), eliminando la raccolta o lo scaricamento manuale dei contenitori. Una volta posizionato il contenitore sotto il BES, la piastra del ram e la pompa si abbassano nel contenitore, appena sopra il prodotto. Si procede poi a gonfiare la guarnizione per sigillare ermeticamente il contenitore. una volta avviata la pompa, il prodotto viene spostato fuori dal contenitore e la piastra dotata di guarnizione gonfiabile scende, raschiando il prodotto dai lati del fusto. Una volta svuotato il fusto, la piastra e la pompa possono essere sollevate e rimosse premendo semplicemente un pulsante.

Lo scaricatore di contenitori SaniForce® è stato progettato pensando all'igiene e alla sicurezza. I morsetti a flangia sanitaria offrono una soluzione di pulizia semplice e rapida. Le sicure consentono di bloccare la piastra di inseguimento quando l'unità non è in uso, evitando possibili danni quando si lavora sotto la piastra o si cambiano i contenitori.

Il sistema è perfetto per scaricare materiali di viscosità da media a elevata da contenitori di 1.000 litri. È disponibile con pompa AODD e pompa a pistone. Si utilizza un'unità BES a pompa a pistone quando il materiale arriva all'interno di contenitori; quando la viscosità è troppo elevata per una pompa AODD; quando si ha bisogno di pompare il materiale su lunghe distanze; o ancora quando si verifica troppa perdita di pressione sulla linea.

Si utilizza un'unità BES AODD quando il materiale arriva in contenitori; quando si ha bisogno di portata elevata; quando si utilizzano più di 15 fusti al giorno; o ancora quando la viscosità è inferiore a 100.000 cps e vi sono grandi particelle



(può essere necessaria una valvola a farfalla).

Le pompe AODD utilizzate sul BES sono disponibili sia con ritegno a sfera che con ritegno a farfalla. Il ritegno a farfalla offre un funzionamento delicato e sensibile alle sollecitazioni, e trasferisce dolcemente i prodotti. Il funzionamento sensibile alle sollecitazioni garantisce una qualità del prodotto senza danni o compromessi, trasferendo adeguatamente fluidi e materiali importanti di valore elevato.

L'unità è dotata di una vasta gamma di opzioni di controllo, dai controlli manuali esterni a un sistema di controllo a LED completamente automatizzato.

Idropulitrice Hydra-Clean®

Graco ha pensato a tutto per le applicazioni sanitarie. Le idropultrici pneumatiche o idrauliche Hydra-Clean® possono essere usate con acqua calda e fredda, detersivi o con soluzioni chimiche forti per la pulizia e sanificazione di apparecchiature per il cibo, le bevande e per la lavorazione dei prodotti farmaceutici. 🏠

www.graco.com

 **GRACO®**

PIGGING SYSTEM per il recupero dell'olio d'oliva

La tecnologia “pig” fu sviluppata molti anni fa nell'industria petrolifera per la pulizia delle condotte degli oleodotti. Un tampone rigido veniva inviato all'interno delle condotte per mezzo di un fluido vettore che con un'azione meccanica svuotava le condotte dal prodotto residuo.

Cresciuta e sviluppata nel tempo, questa tecnologia è attualmente applicata in diversi ambiti industriali e alimentari per il recupero del prodotto che rimane all'interno delle tubazioni al termine delle operazioni di trasferimento.

Da più di 20 anni **GRANZOTTO** progetta, costruisce e installa sistemi “pig” per il recupero del prodotto altamente personalizzati e studiati in base alle specifiche richieste del cliente.

Innumerevoli sono le applicazioni realizzate in ambito alimentare, in particolare recentemente **GRANZOTTO** ha progettato, costruito e installato due linee di trasferimento prodotto dotate entrambe di sistema “pig” in un importante oleificio in Toscana.

Tale progetto è nato dall'esigenza del cliente di ottenere una migliore efficienza e qualità nel trasferimento del prezioso olio di oliva durante la fase di produzione dalla zona del frantoio ai serbatoi di stoccaggio.

Fino a prima dell'installazione da parte di **GRANZOTTO** delle due linee “piggate” per il trasferimento automatico dell'olio di oliva, durante la fase di spremitura il

cliente era costretto a eseguire più di 500 trasferimenti di prodotto tramite serbatoi mobili. L'olio appena spremuto veniva travasato all'interno di contenitori mobili e trasportato manualmente con l'ausilio di un transpallet dall'operatore fino ai serbatoi di

stoccaggio situati a circa 60 m dalla zona di spremitura. Infine, l'operazione di travaso manuale dai contenitori mobili ai serbatoi di stoccaggio concludeva il ciclo di trasferimento.

Oggi grazie all'installazione delle due linee di trasferimento **GRANZOTTO**,



una per olio di oliva convenzionale e una per olio biologico, dotate entrambe di sistema "pig", tutte le operazioni vengono eseguite in modo automatico garantendo la massima efficienza ed efficacia.

Sono state eliminate tutte le operazioni manuali di travaso e di movimentazione dei contenitori, azzerando così i relativi costi in termini di tempi e di mano d'opera.

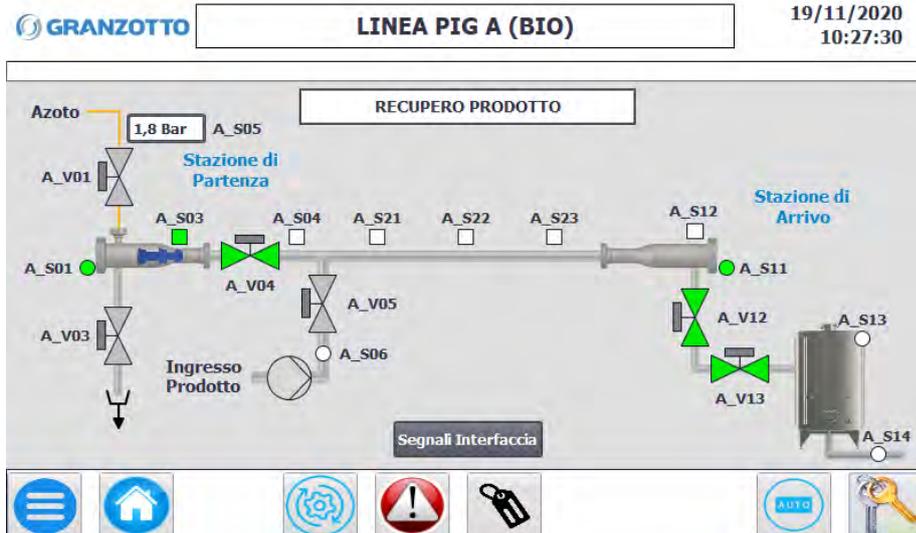
La netta distinzione di ciascun lotto di produzione viene garantita dal passaggio del "pig", che ad ogni lancio recupera la totalità dell'olio di oliva rimasto all'interno delle tubazioni trasferendo al punto di destino. Restituendo così all'operatore le linee di trasferimento completamente svuotate dall'olio di oliva appartenente al lotto precedente.

Il "pig" è stato realizzato in materiale siliconico certificato per le applicazioni nell'industria alimentare, ed è inoltre dotato di sensori che consentono di determinare in ogni istante la sua posizione all'interno delle tubazioni.

Ogni lancio e movimentazione del "pig" viene gestito dal un supervisore con software di gestione interamente sviluppato all'interno dell'ufficio tecnico elettronico della **GRANZOTTO**.

In conclusione, grazie alla tecnologia "pig" progettata, costruita e installata da **GRANZOTTO** un importante oleificio toscano ha assunto una configurazione più moderna e maggiormente all'avanguardia per quanto riguarda il trasferimento e il recupero del prodotto. Attualmente l'oleificio è in grado di trasferire, all'interno della propria realtà produttiva, il pregiato olio di oliva in modo automatico e razionale dal frantoio a più di 100 serbatoi di stoccaggio.

Possiamo quindi, affermare con orgoglio che **GRANZOTTO** ha



contribuito a implementare e migliorare il sistema produttivo di una importante realtà toscana produttrice di olio d'oliva, grazie alla profonda conoscenza della tecnologia "pig" sviluppata in oltre 20 anni di esperienze e innumerevoli applicazioni realizzate

nei più diversi settori dell'industria alimentare. 🏭

www.granzotto.it

GRANZOTTO
INDUSTRIAL SYSTEMS FOR LIQUIDS

La LICKSON Srl e' un'azienda che produce e distribuisce prodotti diagnostici per il laboratorio industriale ed ambientale

Fondata nel 1989 la LICKSON Srl con sede a Vicari (PA), è riuscita in pochi anni a farsi conoscere nella produzione di terreni di coltura per batteriologia, disidratati e pronti per l'uso, di supplementi ed arricchimenti.

La LICKSON ha consolidato la propria gamma di prodotti per Batteriologia Industriale, aggiungendo una linea di prodotti per HACCP per l'analisi di alimenti, superfici e acque. Inoltre, a supporto di tali prodotti, fornisce apparecchiature per il laboratorio industriale quali Bilance, Campionatori di aria, Cappe, Contacolonie, Microscopi, Stufe, Termostati, Omogeinizatori, pH metri e altri strumenti utili nel settore industriale.

Avvalendosi di una rete di vendita composta da collaboratori diretti ed agenti è presente sia sul territorio Siciliano, che sul territorio nazionale. I nostri principali Clienti sono i più importanti laboratori pubblici, Istituti Zooprofilattici, Istituti Zootecnici, Industrie Alimentari e molti altri Laboratori operanti nei settori agro-alimentare ed ambientale.

La Lickson s.r.l. dal 1996 è dotata di un sistema di qualità certificato. L'attuale sistema qualità è conforme alle seguenti norme **UNI EN ISO 9001:2015 ed UNI EN ISO 13485:2016, settori EA:12.13.29A.**

I NOSTRI SERVIZI:

Microbiologia

- Terreni di coltura
- Diluenti pronti all'uso
- Terreni di coltura cromogenici



- Ingredienti di base
- Sangue e derivati
- Supplementi
- Anaerobiosi, microaerofilia e carbossifilia

Identificazione batterica

- Test di identificazione
- Sistemi di identificazione
- Antisieri

Controllo di qualità

- Ceppi batterici

- Indicatori per sterilizzazione

Analisi ambientale

- Analisi batteriologica di aria e superfici
- Campionamento delle superfici
- Analisi batteriologica delle acque
- Campionamento delle acque
- Filtrazione delle acque. 🏠

Visit:

www.lickson.com

info@lickson.com





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



Food Processing Ucraina 2020: il Made in Italy a supporto delle PMI in Ucraina



Onorevole Walter Togni
Presidente CCIPU

In cosa consiste e a chi è indirizzato il progetto Food Processing Ucraina 2020?

Il Progetto è destinato a tutte le aziende italiane che vogliono rivolgersi al mercato ucraino per la ricerca di eventuali partnership commerciali.

L'azione di supporto si compone di diverse, tutte tese ad avvicinare l'industria del food processing italiana al mercato ucraino. Il food processing in Ucraina è un settore in crescita, grazie anche a un'agenda politica fitta di riforme significative e adeguamenti strutturali, che dal 2015 ha fatto dell'Ucraina un Paese teso all'innovazione soprattutto nel campo della trasformazione alimentare. Proprio per questo motivo la Camera di Commercio Italiana per l'Ucraina ha deciso di dedicare questo progetto al Made in Italy del food processing, per accompagnare un settore così all'avanguardia nel nostro Paese alla scoperta di nuovi mercati, in particolare l'Ucraina.

Quali vantaggi ottengono le aziende e in quali ambiti, partecipando a questo progetto?

Il programma food processing Ucraina 2020 è un programma a

tutto tondo che vuole dotare, e al supportare le aziende partecipanti avranno la possibilità di partecipare ad un corso dedicato all'export e all'internazionalizzazione di impresa in cui conferiranno ospiti ed esperti nel campo del commercio internazionale.

Oltre alla formazione, questo progetto punta a 3 obiettivi principali che scandiscono le altre 3 fasi del progetto: PROMOZIONE, CONTATTO WEB e DEFINIZIONE.

Promuovere l'azienda mediante l'utilizzo di una piattaforma web pensata come un catalogo online dove poter inserire i propri prodotti e recapito per essere contattati da potenziali clienti.

Raggiungere le imprese grazie all'Organizzazione di una web fair, in modo da accorciare le distanze tra le aziende e i prodotti massimizzando le possibilità di chiudere affari, proprio come in fiera. Infine, ciò che il progetto punta a realizzare è una missione d'affari in loco, incontrando personalmente tutte le aziende con cui si è preso contatto nelle fasi preliminari del progetto.

Quali prodotti del settore agroalimentare sono potenzialmente interessanti per il mercato ucraino?

In termini quantitativi, l'industria del food processing in Ucraina genera un flusso export verso l'Europa e paesi extra-UE di ben 9,4 miliardi di dollari: il totale dei prodotti agricoli processati pesa sul totale export AGRO per il 50%, una porzione notevole considerando che l'Ucraina si è confermata anche per il 2019 fra i 5 top exporter di prodotti agroalimentari in Europa.

Sono più di 40 le tipologie di prodotto destinate all'industria del food processing nel Paese, ma fra tutti il preponderante è il settore degli oli vegetali lavorati, che da solo rappresenta il 24% del totale export alimentare.

Per rilevanza, seguono poi il vegetable and fruit processing: il Paese, noto per la produzione di concentrato di pomodoro, già polo indiscusso ai tempi dell'Unione Sovietica, si conferma tutt'oggi come grande competitor in un vis a vis con i concorrenti europei, a cui si aggiunge il concentrato di mela, per cui l'Ucraina rappresenta un top exporter in Europa. All'appello



non mancano i farinacei, i prodotti dolciari e quelli caseari.

Ne deriva che la domanda di macchinari e apparecchiature processing sia maggiormente orientata verso questo tipo di prodotti.

La terza fase di contatto è sicuramente la più accattivante e fondamentale per le aziende italiane. quali sono le principali esigenze della potenziale clientela?

Certamente esigenze in capo al settore strumenti e macchinari legati all'agro-food processing, considerati i numeri del settore AGRO in Ucraina, destinati dunque alla lavorazione di materie prime subito dopo la fase di raccolta.

A queste si aggiungono esigenze di tipo tecnico: il Made in Italy in fatto di food processing offre sistemi altamente innovativi e attrezzature

all'avanguardia in grado di venire in contro alle necessità delle PMI in Ucraina.

La partita qui è tutta sulla massimizzazione del valore aggiunto e sulle tecniche processing più avanzate, ma gioca la sua parte anche la spinta degli adeguamenti in tema di sicurezza alimentare della filiera agri-food in conformità alla normativa europea e all'implementazione del Hazard Analysis and Critical Control Points entro il 2020. Insomma, l'Ucraina ora più che mai è un Paese pronto ad innovarsi e lo ha dimostrato preparando una forza lavoro capace di interfacciarsi con sistemi IT e digital environments all'avanguardia.

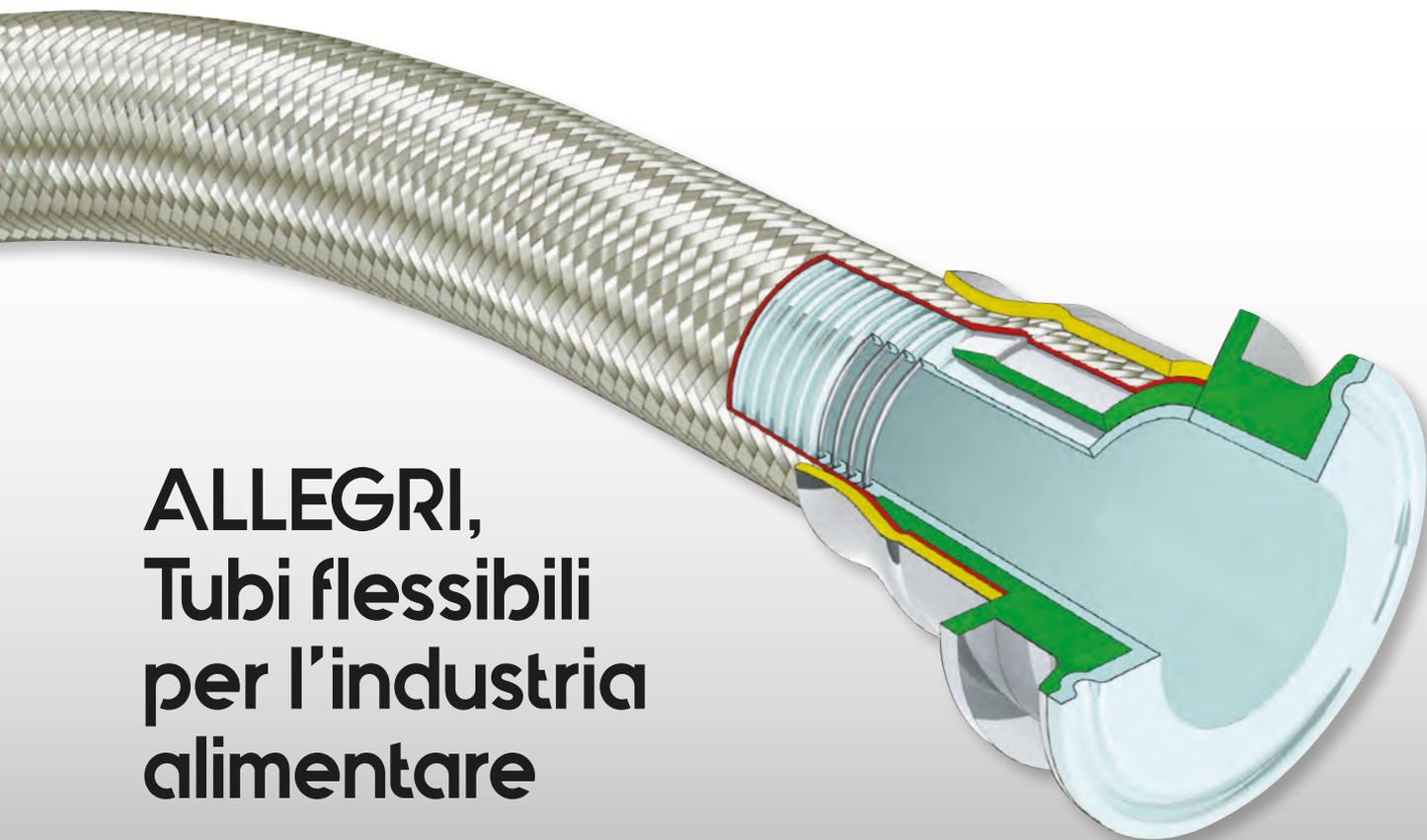
Le grandi aziende di grandi dimensioni possono aderire al progetto o solo le PMI? In caso affermativo, quali riscontri possono trovare partecipando al progetto?



Al progetto possono partecipare tutte le aziende, di qualsiasi dimensione esse siano. Durante la fase di ricerca partner per ciascuna azienda verrà elaborato un profilo di ricerca, utilizzato per individuare le imprese potenziali partner commerciali.

Partecipando al progetto si entrerà nella rete CCIPU, a fianco delle aziende pronte ad internazionalizzarsi dal 20XX per cui anche grandi aziende potranno beneficiare di formazione e supporto durante tutte le fasi del progetto. 🏠

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 filo in acciaio Inox 316 avvolto ad elica nel profilo esterno.

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

Il tubo **W. PHARMA** 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 filo in acciaio Inox 316 avvolto ad elica nel profilo esterno. Ricoperto da una guaina esterna liscia in silicone trasparente "Platinum Cured" marcata in accordo con norma EN16643.

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

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

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

Tubazione conforme alle norme FDA.



FEMMINE GIREVOLI



FLANGE



INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI



TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI



Impianti speciali di lavaggio per l'industria alimentare

Inox Meccanica è leader mondiale nella progettazione e costruzione di macchine e impianti ad alta tecnologia per il lavaggio e la sanificazione di attrezzature utilizzate nell'industria alimentare.

La sua esperienza trentennale gli ha permesso di sviluppare macchine ed impianti adattabili ogni volta alle necessità del cliente in base alle dimensioni, alla produttività e alle performance di lavaggio richieste.

I nostri impianti sono dotati di ugelli spruzzatori a getto rettilineo in modo da concentrare il getto in uno spazio ridotto ed ottenere a più basse pressioni, valori d'impatto simili a quelli ottenuti mediante l'uso di una tradizionale lancia ad alta pressione.

Per riuscire poi a raggiungere ogni parte dell'attrezzatura da lavare, si è provveduto all'ingegnerizzazione di un sistema ad aste oscillanti,



dotate di movimento traslante per poter garantire la completa e sicura copertura della superficie da lavare.

I vantaggi che le nostre macchine offrono sono:

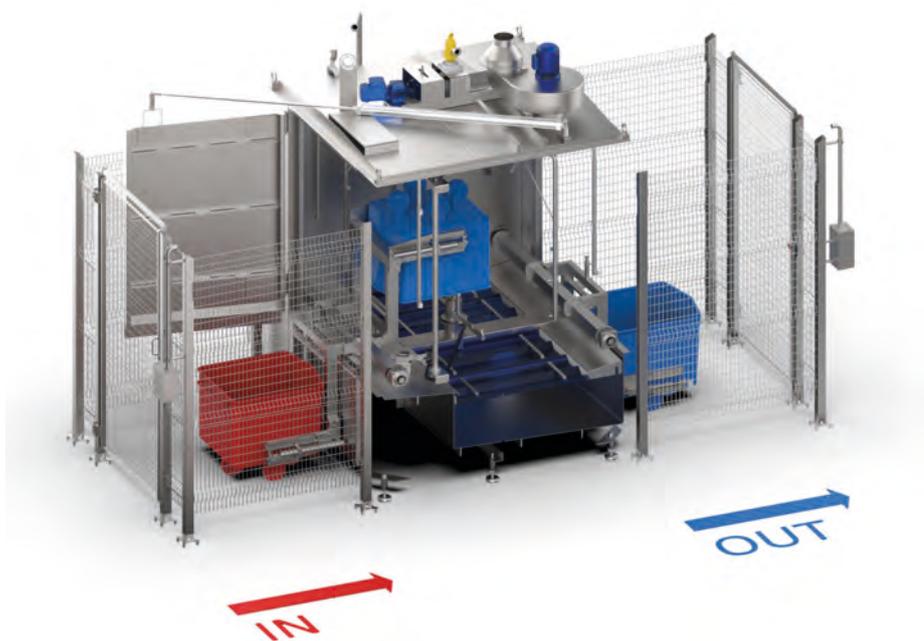
- Elevato risparmio di tempo;
- Standardizzazione della qualità di lavaggio e dei costi relativi;
- Certezza dei risultati e sicurezza per gli operatori.

Senza contare che la nostra esperienza nel settore ci permette di realizzare le migliori macchine in grado di ottimizzare al massimo il risparmio d'acqua, d'energia e di detergente.

Inox Meccanica progetta e realizza sistemi di lavaggio a cabina o a tunnel per attrezzature come carrelli, telai, stampi, pallet, contenitori di vario tipo e dimensioni.

Inoltre, costruisce macchine ed impianti di lavaggio per prodotti alimentari, per sanificare esternamente il prodotto prima del confezionamento o prima di sottoporlo a porzionatura, queste macchine sono alimentate con sola acqua a perdere per evitare contaminazioni. Particolare attenzione viene fatta nella realizzazione di sistemi automatici per l'alimentazione e lo scarico dei nostri impianti, in modo che l'automazione, se richiesta, sia completa ed efficiente. 🏠

www.inoxmeccanica.it



La manutenzione predittiva migliora la gestione e l'efficienza degli impianti di cogenerazione targati 2G

Con I.R.I.S. si può prevedere il funzionamento dell'impianto, riducendo al minimo i tempi di inoperatività e i costi di assistenza

2G Energy AG continua a investire per migliorare i servizi e i prodotti offerti ai propri clienti così da mettere a disposizione i migliori strumenti che l'innovazione e la tecnologia possano permettere.

Individuare le anomalie ancora prima che si presentino, ad esempio, offre la possibilità di aumentare la disponibilità dell'impianto.

I.R.I.S. (Intelligent Report Information System) è la novità che l'a-

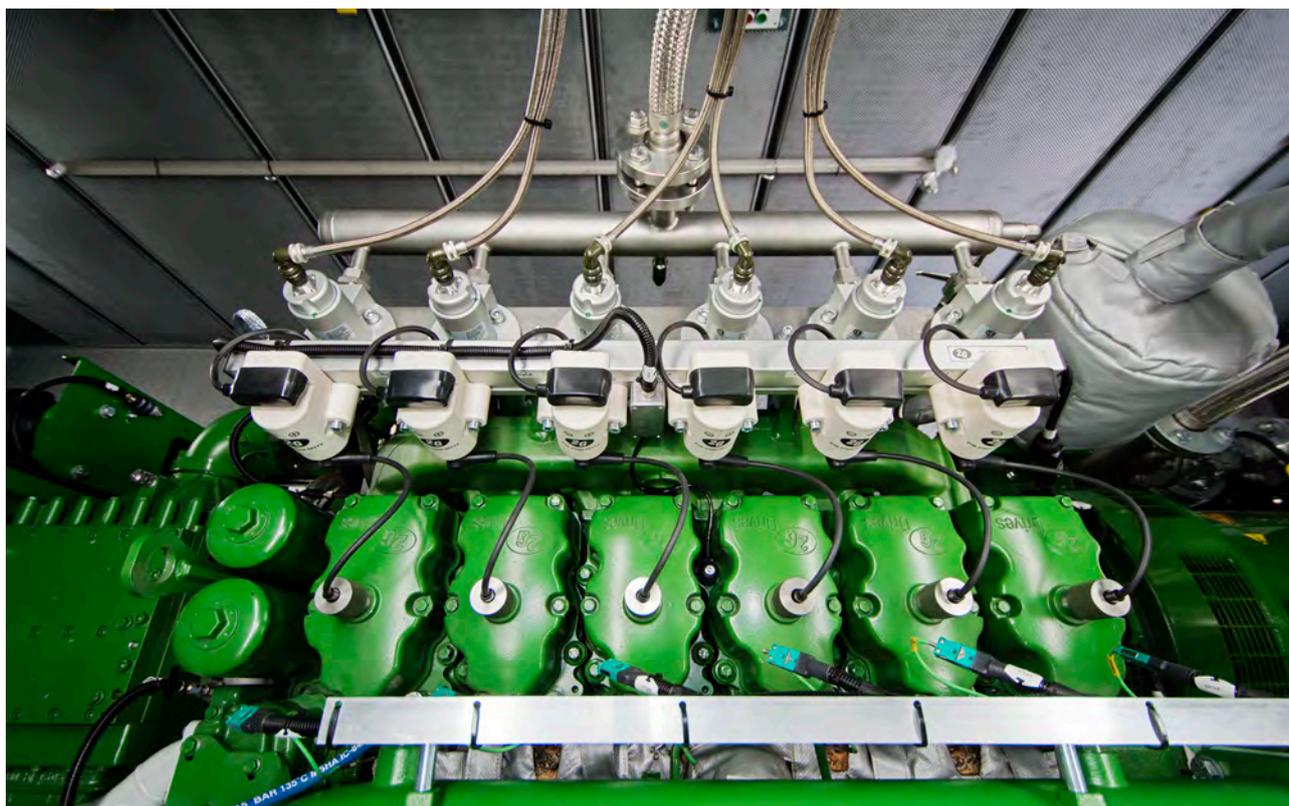
zienda presenta per incrementare ulteriormente l'efficienza dei propri cogeneratori. I.R.I.S. evoluzione del software 2G Power Plant, valuta automaticamente i segnali che possono portare a un'anomalia, inviando automaticamente e autonomamente una richiesta di assistenza.

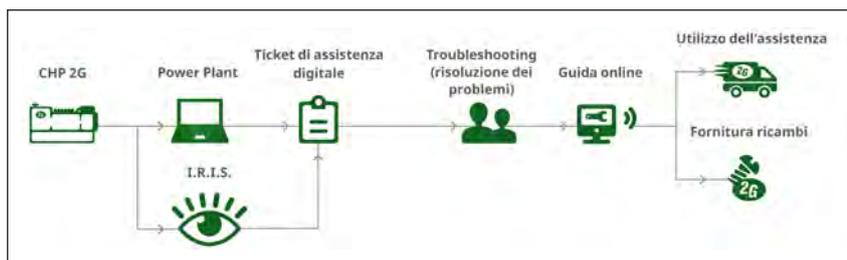
Attraverso Power Plant in passato era possibile risolvere online il 70% di tutti i guasti in brevissimo tempo, senza la necessità di un intervento di un tecnico in loco. Attraverso I.R.I.S. questa percentuale raggiunge quasi il 100% in quanto, la segnalazione rapida di un malfunzionamento permette di intervenire su proble-

che lievi che non necessitano di un intervento fisico.

Dal momento che la verifica e la risoluzione anche di un solo guasto costano tempo e denaro al gestore dell'impianto, i cosiddetti sistemi di "Predictive Maintenance", come I.R.I.S., gettano uno sguardo al futuro, individuando rapidamente le discrepanze operative e fornendo in anticipo le soluzioni.

Il software sviluppato da 2G Energy AG monitora costantemente l'andamento degli impianti in funzione. Ogni settimana I.R.I.S. visiona e analizza circa 400 milioni di dati e, grazie ai più moderni sistemi di analisi e





previsione in tempo reale, i risultati sono subito disponibili. I confronti e le analisi di tendenza effettuati da I.R.I.S. consentono di conoscere il funzionamento attuale e di prevedere il comportamento futuro dell'impianto.

Inoltre, il sistema può monitorare l'impianto per un periodo di tempo prolungato, per poter eseguire e diagnosticare le tipologie di errori in presenza di dati attuali e storici. Se I.R.I.S. rileva una discrepanza operativa, il software inoltra automaticamente all'assistenza tutte le informazioni rilevanti e i suggerimenti riguardanti le misure da adottare. I.R.I.S. è un vero e proprio assistente del nostro service team: infatti, esso è in grado di monitorare tutti gli impianti contemporaneamente e

di vedere ciò che un tecnico non potrebbe notare ad un primo esame visivo della macchina. In questo modo è quindi possibile programmare gli interventi necessari con largo anticipo, impedendo che una eventuale anomalia si trasformi in guasto. Nel caso in cui ci sia la necessità di sostituire un componente, I.R.I.S. è, inoltre, in grado di programmare l'intervento e di segnalare quale pezzo di ricambio sarà necessario per la manutenzione, rendendo tutto il processo incredibilmente efficiente. Ciò si traduce inevitabilmente in un grande beneficio per il cliente, che può contare su un monitoraggio H24 senza preoccuparsi di nulla.

"I.R.I.S. è uno strumento che viene affiancato ai colleghi specializza-

ti nell'assistenza, fiore all'occhiello del nostro service e disponibili 24/7", afferma Christian Manca, CEO di 2G Italia. "La combinazione tra intelligenza umana e artificiale contribuisce ad incrementare la percentuale di interventi di manutenzione effettuati da remoto e di strutturare gli interventi in loco in modo più efficiente e mirato alle esigenze, evitando tempi di inattività non programmati: un vero e proprio valore aggiunto per i gestori degli impianti".

L'utilizzo di I.R.I.S. non comporta alcuna ulteriore spesa di hardware in quanto per le rilevazioni è sufficiente disporre di una connessione internet. 2G monitora costantemente le esigenze del mercato e dei propri clienti e, attraverso il suo dipartimento di R&D, sfrutta le ultime tecnologie per offrire soluzioni che migliorino la user experience dei suoi prodotti.

2G Energy AG, con sede a Heek in Germania, è uno dei maggiori produttori mondiali di sistemi di cogenerazione. Fondata nel 1995, ha installato ad oggi più di 5.500 impianti installati in 50 Paesi, fatturando 209,8 milioni di euro nel 2018 con 650 dipendenti in tutto il mondo.

2G Italia è nata nel 2011 e ad oggi ha installato nel nostro Paese circa 200 motori di cogenerazione alimentati a gas naturale e a biogas nei mercati dell'agricoltura, dell'industria e dei servizi. La sede aziendale è situata a Vago di Laveno in provincia di Verona dove è presente il magazzino ricambi e da dove viene gestita l'assistenza tecnica (24h) dislocata sul territorio. 🏠

www.2-g.it



Gamma di prodotti "MIX" per applicazioni alimentari

Dal 1990 la società MIX srl progetta e costruisce a Cavizzo (MO) sistemi di mescolazione e componenti industriali per il trattamento dei prodotti in polvere. Da sempre attenta alle esigenze del Cliente, MIX ha sviluppato una nuova gamma di mescolatori industriali idonei al contatto con alimenti.

Tutti i materiali a contatto col prodotto, utilizzati nella costruzione dei mixer hanno una propria dichiarazione di conformità per l'utilizzo in ambito alimentare. Il design specifico di questi mescolatori mira ad evitare il deposito di prodotto in zone nascoste e a facilitare la completa pulizia di ogni parte del mixer.

Nella propria visione, MIX si propone non come semplice fornitore, ma

come partner affidabile e per questo mette le necessità del Cliente al centro della propria azione di ricerca e sviluppo.

Di recente MIX ha potenziato il proprio laboratorio di prova. Ora i clienti MIX possono far eseguire prove con parametri più severi, in termini di temperatura, pressione e vuoto. Polveri, Granuli, Fibre, Paste, tutti questi tipi di prodotti possono essere testati nel nuovo laboratorio, anche in atmosfera classificata (ATEX). Ora è possibile gestire completamente in automatico reazioni chimiche, reazioni fisiche, contenuto di umidità nei prodotti, incrementi di temperatura e di pressione; MIX tiene monitorati tutti i parametri durante ogni momento dell'intero processo. Grazie al nuovo laboratorio,

ora diventa molto più semplice determinare le caratteristiche peculiari di ogni prodotto e, di conseguenza, individuare le tecniche di mescolazione più indicate per l'ottenimento del prodotto finito desiderato.

Alla MIX tutti i mescolatori sono progettati e costruiti su misura, per poter soddisfare anche le richieste più esigenti e particolari. In questo modo MIX ha sviluppato una nuova gamma di mescolatori industriali dotati di albero rotore completamente estraibile. Questa soluzione innovativa consente all'operatore di accedere facilmente ad ogni punto all'interno della camera di mescolazione e permette di ottenere la pulizia completa della camera e dell'albero rotore, ottenendo una significativa riduzione dei tempi non produttivi. I mescolatori, possono





essere equipaggiati con scambiatore termico, omogeneizzatori laterali e ugelli di immissione.

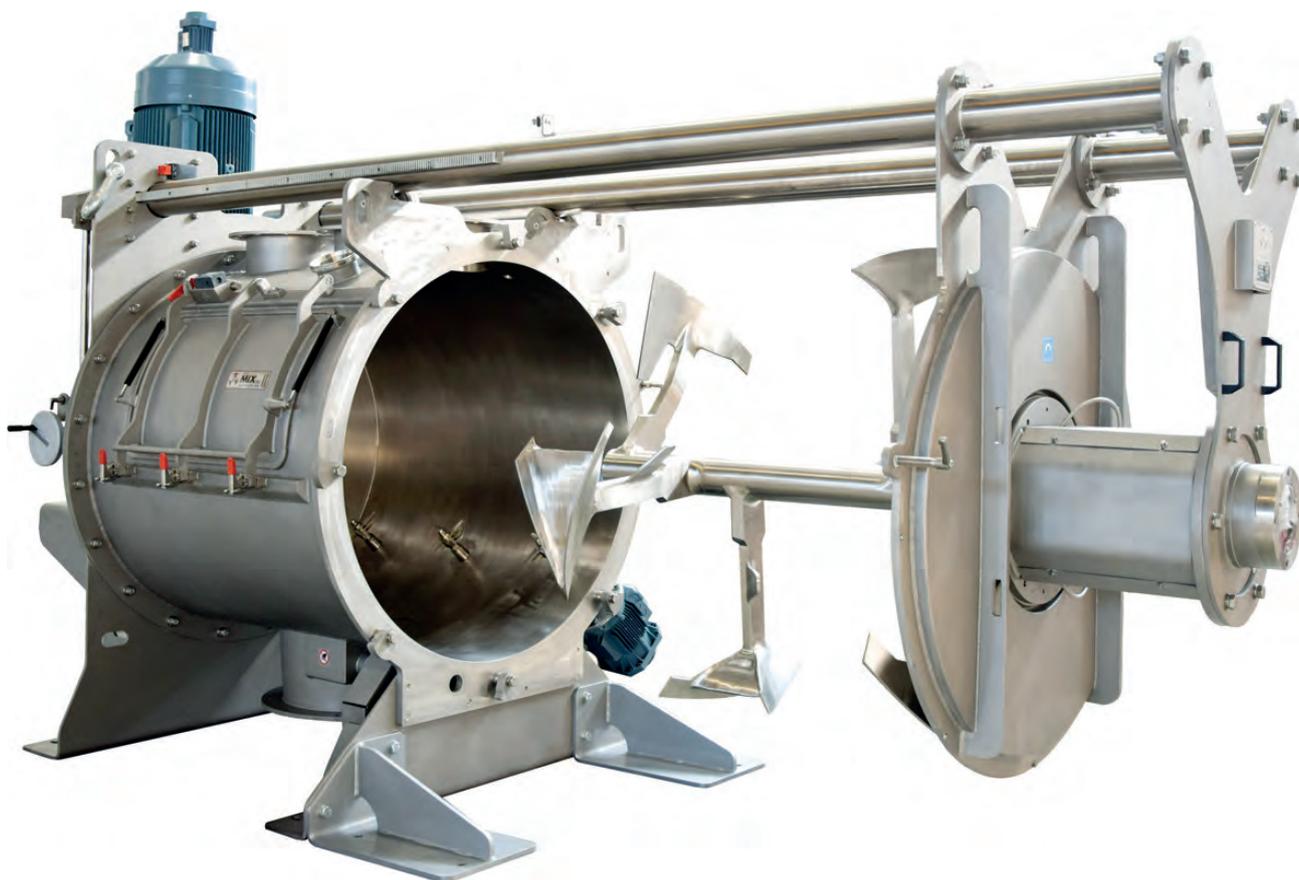
Queste caratteristiche rendono i nuovi mescolatori adatti a molteplici in diversi settori applicativi, dove la pulizia dell'attrezzatura ad ogni cambio di ri-

cetta ricopre una grande importanza. Questa serie di mescolatori con rotore completamente estraibile si posiziona al top di gamma, destinato ai Clienti che considerano la qualità dei propri prodotti un tratto caratteristico fondamentale per distinguersi sul mercato.

Oltre ai mescolatori, MIX ha sviluppato una nuova serie di filtri depolveratori, scaricatori telescopici, valvole a farfalla idonei per applicazioni in campo alimentare, con prodotti in polvere. Le caratteristiche principali sono: parti metalliche a contatto in acciaio inox AISI 304; parti non metalliche a contatto con i prodotti con dichiarazione di conformità al contatto con gli alimenti. I filtri depolveratori hanno un design specifico secondo le Norme di Buona Fabbricazione; la sostituzione degli elementi filtranti, dall'alto o dal portello laterale, è rapida e facilitata grazie al nuovo sistema di fissaggio senza bulloni. L'efficacia del sistema di pulizia è controllata dal sequenziatore programmabile MIX, che, su richiesta può essere equipaggiato di misuratore differenziale di pressione.

Il sistema di Gestione Aziendale è in conformità alle norme: ISO 9001 – ISO 14001 – ISO 45001. 🏠

www.mixsrl.it



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



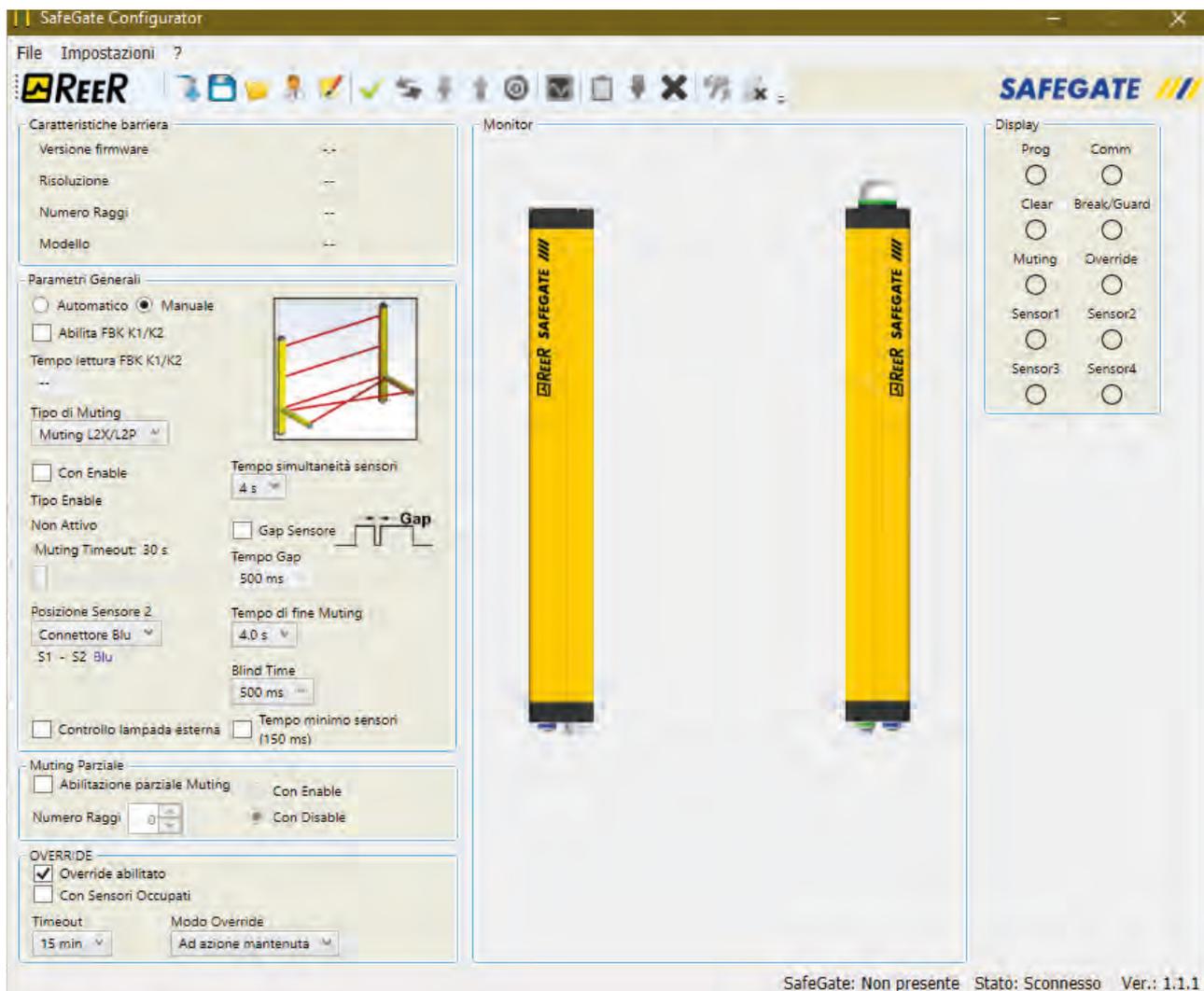
Espandibile, scalabile e
modulare

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 infinito).

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 infinito). 

www.reer.it

REER
Your future's safe!

Let CodeMeter inspire you with new license-driven business models

- Protect your digital assets from piracy and reverse engineering
- Secure the integrity of your endpoints from tampering
- Implement license-based readily adaptable business models

Customer centric approach

From the cloud down to FPGAs

Digital global marketplace

Software, firmware, and sensitive data

Brown field and green field



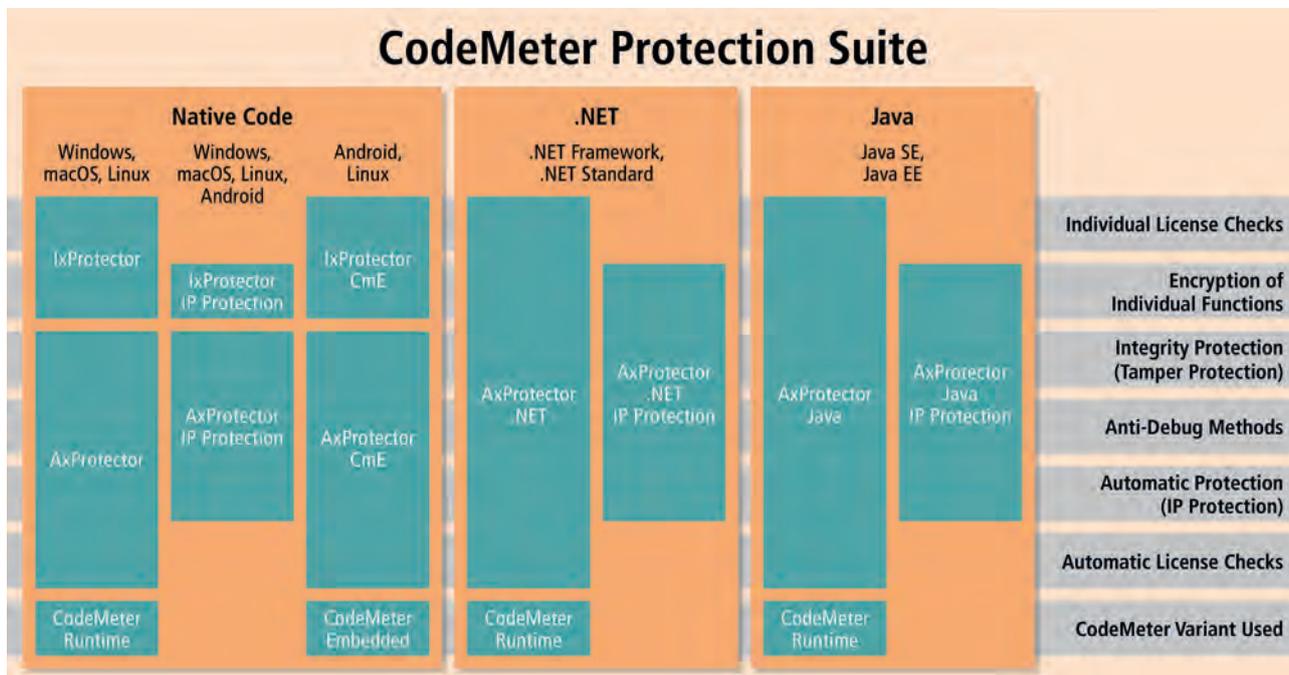
Don't wait any longer
Start protecting your IP now!
s.wibu.com/sdk-cm

+49 721 931720
sales@wibu.com
www.wibu.com



SECURITY
LICENSING
PERFECTION IN PROTECTION

CYBERSICUREZZA IIOT come raggiungere la maturità

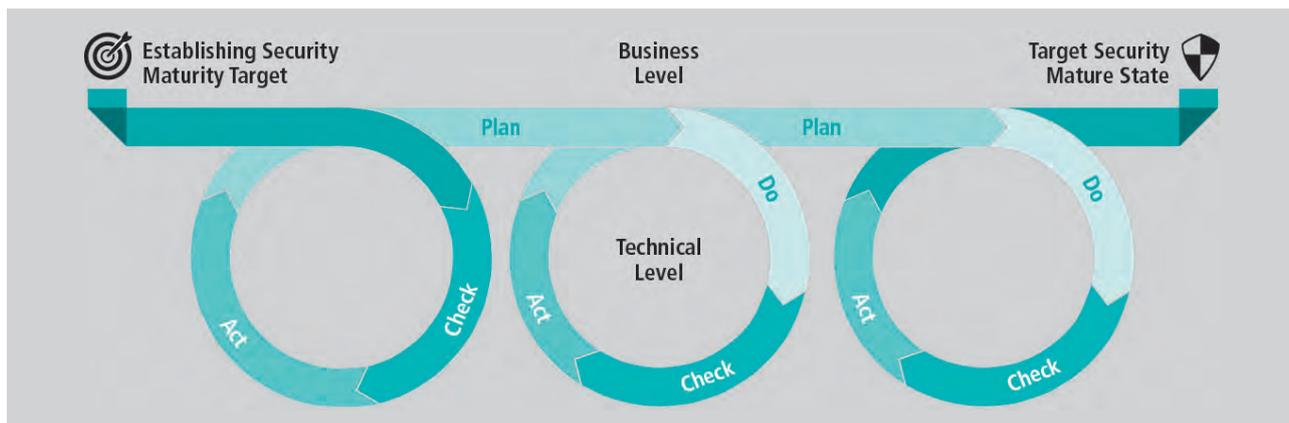


Gli ICS (Industrial Control Systems), che gestiscono e monitorano i moderni impianti di produzione e la loro evoluzione verso dispositivi intelligenti in rete, sia su base cloud che su base locale, costituiscono il fondamento per i progressi compiuti in ambito Industria 4.0. I rischi più significativi in termini di cybersicurezza di questa nuova classe di sistemi IIoT includono minacce alla sicurezza di dati e reti, alla stabilità delle infrastrutture critiche nazionali e all'integrità

delle catene di fornitura. Molti sono ormai gli approcci e gli standard di riferimento per valutare lo stato dell'arte in materia di cybersecurity, tanti dei quali partono però direttamente dal fronteggiare specifici problemi strutturali e tecnici, senza prima porre l'accento su un'analisi omnicomprensiva.

Il Security Maturity Model (SMM) creato dall'Industrial Internet Consortium (IIC), e ancora oggetto di ulteriore espansione, vuole invece coinvolgere tutti gli

stakeholder aziendali e i fornitori cui l'impresa si sia affidata, per effettuare una valutazione di merito in fatto di governance, enablement e hardening, ovvero di policies e strategie attive all'interno dell'organizzazione, attenzione alla security by design e alla sua implementazione, monitoraggio e risposte ad eventuali vulnerabilità. Tanto più è estesa questa prima fase, quanto più accurati saranno gli obiettivi che si andranno a delineare e certa la loro risoluzione.



16-17 Giugno 2021
Amburgo, Germania

La stima terrà conto non solo delle linee guida fornite dall'IIC, ma anche degli scenari del settore industriale di appartenenza e dei possibili profili legati a specificità inerenti a dispositivi e sistemi. Una volta completata l'indagine ed individuate le aree da potenziare attraverso una mappatura di indicatori di successo, azioni tangibili e best practices, l'analisi del divario tra stato attuale e stato verso il quale si è concordato di traghettare l'azienda permetterà di stabilire le priorità e raggiungere risultati effettivi.

Solo allora ci si può rivolgere a standard accreditati, come quelli NIST, ISO/IEC, ISA, cui si farà riferimento per sanare le vulnerabilità tecniche rilevate. Il processo dovrà poi essere ripetuto ciclicamente, al fine di verificare la validità delle misure correnti a fronte di tecnologie sempre in evoluzione e della costante crescita di nuove minacce.

Wibu-Systems, membro da anni dell'IIC e co-autore dell'Industrial Internet Security Framework (IISF), entra in gioco in questo secondo stadio, offrendo una serie di soluzioni di hardening sotto il nome di CodeMeter, che vanno da un accesso sicuro a piattaforme progettuali condivise, ad elementi hardware sicuri integrabili anche all'interno dei dispositivi embedded, ed ancora a suite di protezione del software, del firmware e dei dati sensibili da contraffazione, reverse engineering e manomissioni. La sicurezza di macchine ed impianti manifatturieri si estende agli strumenti di controllo e di sviluppo, all'hardware, agli ambienti di runtime e ai sistemi operativi, ai linguaggi di programmazione e alle applicazioni. L'adozione di un'opportuna tecnologia di protezione, basata sui più moderni metodi crittografici, previene il trasferimento illecito di know-how digitale alla concorrenza o anche solo al personale interno non autorizzato, e così pure la pirateria di progetto e di prodotto, aiutando le aziende a mantenere salda la quota di mercato e alta la loro reputazione. Anche gli operatori e gli utenti delle macchine ne traggono vantaggio: la salvaguardia dell'integrità dei beni digitali impedisce sabotaggi e manipolazioni accidentali o intenzionali. Il sistema può essere anche utilizzato per garantire ai clienti un'aderenza dei cicli produttivi a quanto da loro stessi ordinato e dunque una protezione contro un'illecita produzione di lotti sotto banco.

La tecnologia CodeMeter trasforma quindi strumenti di controllo, monitoraggio e restrizioni d'uso in versatilità, flessibilità e libertà per produttori di software e dispositivi intelligenti, i loro utenti e la società tutta. 🏛️

www.wibu.com

Fai crescere la tua impresa

alla fiera mondiale
per snack salati

**L'unico evento al 100% dedicato
agli snack salati e alla frutta secca**

- + Scopri le tendenze, i gusti e le tecnologie più in voga
- + Sviluppa la tua attività con i principali fornitori del settore
- + Entra in contatto con i maggiori attori del settore e trova partner commerciali internazionali e distributori
- + Incontra clienti esistenti e nuove prospettive da tutto il mondo
- + Vendi i tuoi prodotti ad un pubblico pronto per l'acquisto

**La fiera di riferimento per
il settore degli snack salati**



VOGELSANG per l'industria alimentare

Specializzato in pompe volumetriche, il gruppo tedesco ha realizzato nel tempo un ampio ventaglio di soluzioni anche per la triturazione e la gestione dei residui.

Vogelsang GMBH è un'azienda tedesca divenuta famosa per aver ideato le pompe volumetriche a lobi contro-rotanti, costantemente migliorate e sviluppate nel corso degli anni. Tuttavia la sua offerta si estende ben al di là di questo settore, fino a comprendere diversi dispositivi che trovano applicazione nell'industria agro-alimentare. La quale, come sanno bene i lettori, è formata da un panorama di realtà che

spaziano dalla piccolissima cantina vitivinicola alla grande azienda di macellazione o trattamento della frutta.

Strutture, evidentemente, con esigenze estremamente diversificate in materia di gestione sia delle materie prime sia dei sottoprodotti. Ciò nonostante, i sistemi di pompaggio, triturazione e trattamento di Vogelsang sono in grado di dare una risposta alle necessità di ciascuna di esse.

Pompaggio senza pulsazioni

Iniziamo, per l'appunto, dalla movimentazione di materiali. Attività per la quale Vogelsang offre, in primo luogo, un'ampia e articolata gamma di pompe a lobi, specifiche per ogni campo di applicazione. Nell'industria enologica, per esempio, permettono di trasferire mosti ma anche acini interi (vinificazione in bianco) senza danneggiarli. Grazie alla possibilità di regolazione della portata e di inversione del



flusso, sono inoltre adatte per i rimontaggi dei vini rossi, mentre l'assenza di pulsazioni le rende perfette per tutti quei prodotti in cui è importante ridurre al minimo l'ossigenazione. Le stesse qualità si apprezzano, naturalmente, anche in altri comparti del food&beverage, ogni qualvolta sia necessario variare con precisione la portata oraria o invertire frequentemente la direzione del flusso.

Gestione sottoprodotti

I processi di lavorazione nell'industria alimentare generano una notevole quantità di sottoprodotti, oggi valorizzati tramite uso energetico, per alimentazione animale o fertilizzazione del suolo. Ogni qualvolta sia necessario tritare materiali di vario tipo e consistenza, come bucce d'arancia, noccioli e sansa di olive, pacchi ruminanti, ossa, zoccoli e altro ancora, una combinazione come la RedUnit dimostra tutta la sua efficienza ed economicità. Il dispositivo è composto da una pompa a lobi della serie VX oppure da una pompa monovite come la Vogelsang CC, abbinate a un trituratore XRipper. Quest'ultimo è costituito da due robusti cilindri monolitici (ovvero realizzati da un unico pezzo) che ruotano a incastro, sminuzzando qualsiasi tipo di sottoprodotto vegetale o animale, fino a renderlo gestibile con una normale pompa. Robustezza della struttura e tenuta ad anello scorrevole pre-montata assicurano manutenzioni sporadiche e veloci. Nel caso fosse necessario ridurre ulteriormente la dimensione dei materiali trattati, infine, è possibile aggiungere alla RedUnit un trituratore a crivelli RotaCut, formato da lame auto-affilanti e da un crivello di diametro tra 4 e 50 mm.

Trattamento dei reflui

Diversi stabilimenti alimentari sono dotati di impianti di depurazione, funzionanti secondo il principio MBR (Membrane Bioreactor), che



richiede un sistema di aspirazione facile da regolare, per evitare improduttivi periodi di transizione tra un ciclo e l'altro. È anche importante la possibilità di invertire rapidamente il flusso, così da permettere il controlavaggio delle membrane. Sono, come già visto, le caratteristiche tipiche di una pompa volumetrica.

Come le serie VX e IQ di Vogelsang con lobi HiFlo, per esempio, che permettono di invertire la direzione del flusso e aumentarne fortemente la portata in 15 secondi, contro i

60 e oltre di una pompa centrifuga. La quale richiede anche un circuito dedicato al controlavaggio. Al contrario delle pompe volumetriche, che possono eseguire aspirazione e risciacquo con un unico circuito. 🏠

www.vogelsang.info



Impianti per enologia

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

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

- Diraspapigiatrici e linee di selezione.
- Presse a membrana.
- Impianti di chiarifica dei mosti.
- Filtri Rotativi Sottovuoto.
- Filtri a Farina Fossile.
- Filtri a piastre.
- Filtri Tangenziali.
- Osmosi Inversa.
- Impianti di stabilizzazione tartarica.
- Centrali Frigorifere.
- Scambiatori di calore.



ENOMET
IMPIANTI ENOLOGICI

- Quadri elettrici per il controllo delle temperature di fermentazione.
- Piastre di refrigerazione.
- Impianti per spumante e vino frizzante.
- Impianti per la birra.
- Generatori e Impianti d'azoto.
- Impianti di recupero della CO2.
- Impianti d'imbottigliamento di tutte le tipologie.
- Pompe di vario tipo.

- Serbatoi in acciaio inox.
- Vasche in cemento.
- Barriques, Fusti e relativi accessori.
- Impiantistica e raccorderia inox.

Le varie fasi dell'attività di Enomet, dalla progettazione alla realizzazione, sono principalmente gestite dall'ufficio tecnico interno all'azienda che in caso di necessità si avvale di consulenze esterne qualificate. L'installazione degli impianti, anche quando è gestita da Imprese esterne, è sempre seguita direttamente dai tecnici dell'azienda.

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



www.enomet.it



ENOMET

IMPIANTI ENOLOGICI

PIÙ **VALORE**
AI VOSTRI VINI!

Enomet Impianti S.r.l.
Via Dei Laghi, 18/E / Calcinelli
61036 Colli al Metauro / PU / Italia
t. +39.0721.897527 / f. +39.0721.876108
www.enomet.it / info@enomet.it

La nuova gamma in ACCIAIO INOX adatto ad un utilizzo in ambienti stretti

Performance, sicurezza e stabilità, igiene e facilità di pulizia

Caratteristiche principali:

- **Costruite interamente in acciaio inox.**
- **Portata nominale** 1200 Kg e 1800 Kg.
- **Montante Duplex e Triplex** - Con sollevamento fino a 4200 mm.
- **New Tech** - Tecnologia AC power and Can Bus di ULTIMA generazione.
- **Nuovo Motore Trazione** - per ottime prestazioni, miglior affidabilità e maggiore protezione.
- **Nuovo Telaio espanso** - ottimizzando l'accesso alla componentistica abbiamo portato l'apertura solo nella parte frontale della macchina e non più laterale, per ridurre i danni da urto e quindi diminuire le possibili infiltrazioni dell'acqua.
- **Ruote Pivottanti** - Ruote pivottanti più protette perchè posizionate all'interno del telaio ma anche più accessibili grazie al nuovo vano contenitore.
- **Doppia Protezione** - Doppia protezione dello sterzo elettrico per ridurre le infiltrazioni d'acqua.
- **Contaore Protetto** - Protetto ed ermetico per garantire la massima pulizia senza infiltrazioni.
- **Batteria Maggiorata** - Possibilità di installare una batteria corazzata fino a 240 Ah 24 V e con estrazione laterale rapida.
- **Pulsantiera** - con pulsanti di comando ad incasso totalmente in acciaio inox e nuovo microinterruttore protetto IP67.
- **Pedana Trasporto Operatore** - Optional.
- **Corsa Libera** - Optional Sollevamento a corsa libera senza sfilare il montante. 🏠

www.samag.it



MICRON INOX



EGO INOX

Dimensioni e portate speciali a richiesta



Gennaio

2021

LUNEDÌ	MARTEDÌ	MERCOLEDÌ	GIOVEDÌ	VENERDÌ	SABATO	DOMENICA
				1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	31

brand.

www.yourbrand.com

☎ 06.123456

IL BUSINESS DI TUTTI I GIORNI

Vieni a scoprire i nostri calendari da tavolo per i tuoi clienti.

- **Decine di modelli pronti da personalizzare con immagini, colori e loghi**
- **Ottimi come gadget aziendali**
- **Perfetti come prodotto del brand dei tuoi clienti**

un esempio:

- 13 fogli
- Formato 10x15,6 cm
- Personalizzazione a colori

100 copie 1,20€ cad

Scopri:

sprint24.com/da-tavolo

✓ **La Stampa per il tuo Brand**
Creiamo la tua immagine, stampando tutta la tua comunicazione

✓ **Scelti da 20.000 aziende**
Competitivi su centinaia di prodotti e costi trasparenti

✓ **METODO STAMPA SEMPLICE®**
Un servizio eccellente a un costo inferiore



**PREMIATI TOP
TIPOGRAFIA ONLINE**

Recensioni **9.3/10** ★★★★★

Pompe per l'industria alimentare



POMPE CUCCHI



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

Pompe Cucchi funziona in conformità con il Sistema di qualità ISO 9001 (2015).

Le pompe sono conformi al macchinario Elenco **2006/42/CE, 2004/108/CE, 2014/30/EU, 2014/35/ EU ed alle norme UNI EN ISO 12100, UNI EN ISO 13732-1,**

UNI EN 809, UNI EN ISO 14847. A richiesta fornisce pompe conformi alla direttiva 2014/34/ EU (ATEX) ed alle norme API 676 e NACE MR0175. Tutta la nostra produzione è inoltre certificata EAC (EX GOST-R) e TR TS 012. Oltre alla sua produzione, Pompe Cucchi è distributore italiano delle pompe della linea industriale Jabsco, Pompe pneumatiche a membrana GRACO e pompe a tamburo Grun-Pumpen.

I nostri prodotti sono commercializzati da una rete di agenti nazionali e da un numero del rivenditori in tutto il mondo.

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

Missione

La nostra missione è progettare e produrre pompe ad ingranaggi e pompe dosatrici con criteri ingegneristici di prodotto che soddisfano le esigenze dei nostri clienti: qualità, affidabilità, facilità di ispezione, manutenzione e pulizia



e anche assistenza tecnica basata su un team di esperti competenti al fine di trovare soluzioni per molteplici applicazioni in molte aree attraverso l'utilizzo di materiali innovativi per soddisfare le esigenze specifiche dei clienti tecnici e i nuovi processi.

PRODUZIONE

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

Questa macchina ha un magazzino utensili robotizzato (di 400 utensili).

ESECUZIONE SPECIALE

Lo sviluppo continuo del nostro progetto di pompe e la ricerca di nuovi materiali ci hanno permesso

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

Abbiamo anche sviluppato l'inserimento di boccole e piani di usura in carburo di tungsteno e alberi rivestiti in ossido di cromo in alcune pompe dosatrici della serie N sono utilizzate per il dosaggio di prodotti leggermente abrasivi.

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

TRATTAMENTI TERMICI SUPERFICIALI

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

TEST

Tutte le pompe sono testate idraulicamente.

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

FORMAZIONE

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

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

Macchinari e attrezzature per la preparazione alimentare e l'IGIENE NELLA PRODUZIONE

NOWICKI srl è in grado di offrire macchinari e attrezzature di grande affidabilità per la preparazione alimentare e fornisce efficaci soluzioni integrate per qualsiasi processo di lavorazione.

NOWICKI srl si pone come obiettivo principale la fornitura di prodotti e macchinari di alta qualità fornendo soluzioni tecnologiche fra le più avanzate.

Siamo flessibili nella fornitura di sistemi su misura estremamente affidabili in termini di qualità e servizio. Il nostro obiettivo principale è soddisfare al meglio le esigenze del cliente.

L'azienda è in grado di offrire circa 20 serie di tipologie di macchinari che comprendono quasi 150 modelli progettati e costruiti per la lavorazione di carne e alimenti, oltre a linee tecnologiche complete per applicazioni mirate, una gamma di macchinari basata su tecnologie all'avanguardia e altamente avan-

zate di taglio, lavorazione e confezionamento.

Ogni fase del processo di produzione dei macchinari che trattiamo è soggetta al controllo della qualità che inizia con il controllo delle materie prime (test di robustezza, test di conformità della composizione e delle dimensioni del materiale), e finisce con il controllo finale della qualità dei macchinari svolto tramite test funzionali.

Tutto il processo di controllo della qualità è supervisionato da un sistema informatico che elimina materiali e componenti difettosi, oltre a prodotti non lavorati a regola d'arte in modo che solo gli elementi che raggiungono gli standard di massima qualità siano diretti alle linee di assemblaggio e costruzione.

NOWICKI srl è concentrata verso la qualità e l'affidabilità dei mac-

chinari che offre nel suo catalogo, l'Azienda è sempre alla ricerca di nuove soluzioni volte a offrire la maggiore affidabilità possibile, ad offrire il miglior servizio ai propri clienti e riuscire a prevedere le future esigenze del mercato per soddisfare ogni richiesta. 🏠

Visit:
www.nowickisrl.com

NOWICKI srl



DIERRE GROUP, azienda leader nel settore delle soluzioni personalizzate industriali



Dierre Group ha recentemente pubblicato il suo 1° Bilancio di Sostenibilità (anche sul sito www.dierre.eu), a riprova concreta delle intenzioni di continuare a crescere migliorando la struttura del Gruppo e dando visibilità pubblica ai progetti realizzati in un'ottica di sempre maggiore sostenibilità e trasparenza immediata.

Fondata nel 1997 dal Presidente Giuseppe Rubbiani, l'azienda ha continuato ad espandersi negli anni fino a raggiungere gli attuali 10 stabilimenti produttivi che vantano una grande diversificazione della produzione: dalle protezioni perimetrali e modulari a quelle bordomacchina, dai Robot cartesiani e antropomorfi alle cabine di insonorizzazione industriale e sistemi di Protezione

e Postazioni Operatore e poi ancora sistemi lineari, conveyors lines, profili in alluminio e accessori fino alla più recente linea di barriere anti-contagio. Una vasta gamma di prodotti applicabili a tutti i settori: Packaging, Alimentare, Ceramico, Automotive, Farmaceutico, Nautico, Elettronico, etc.

Il costante lavoro degli specialisti R&D di Dierre Group porta allo sviluppo di progetti innovativi efficienti e sicuri, completamente personalizzati in base alle esigenze del cliente e frutto di una stretta e reciproca collaborazione. Esempari le nuove protezioni bordomacchina caratterizzate da solidi telai in acciaio inox e complete di pannelli protettivi in policarbonato trasparente autoportanti, per una facile manutenzione

e igienizzazione delle singole parti. Particolarmente rilevanti sono anche le realizzazioni di assi lineari movimentati a cinghia, a vite o a cremagliera in base alle diverse finalità di utilizzo (Divisione Motion).

Dierre Group inoltre sta investendo nello sviluppo di una linea di sistemi per asservimento e alimentazione robot antropomorfi sia per la propria gamma Jupiter (Divisione Robotics) che per ogni tipo di Robot presente sul mercato. 🏭

www.dierre.eu

 **Dierre**
GROUP

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

software implementato su schermi "touch screen".

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

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

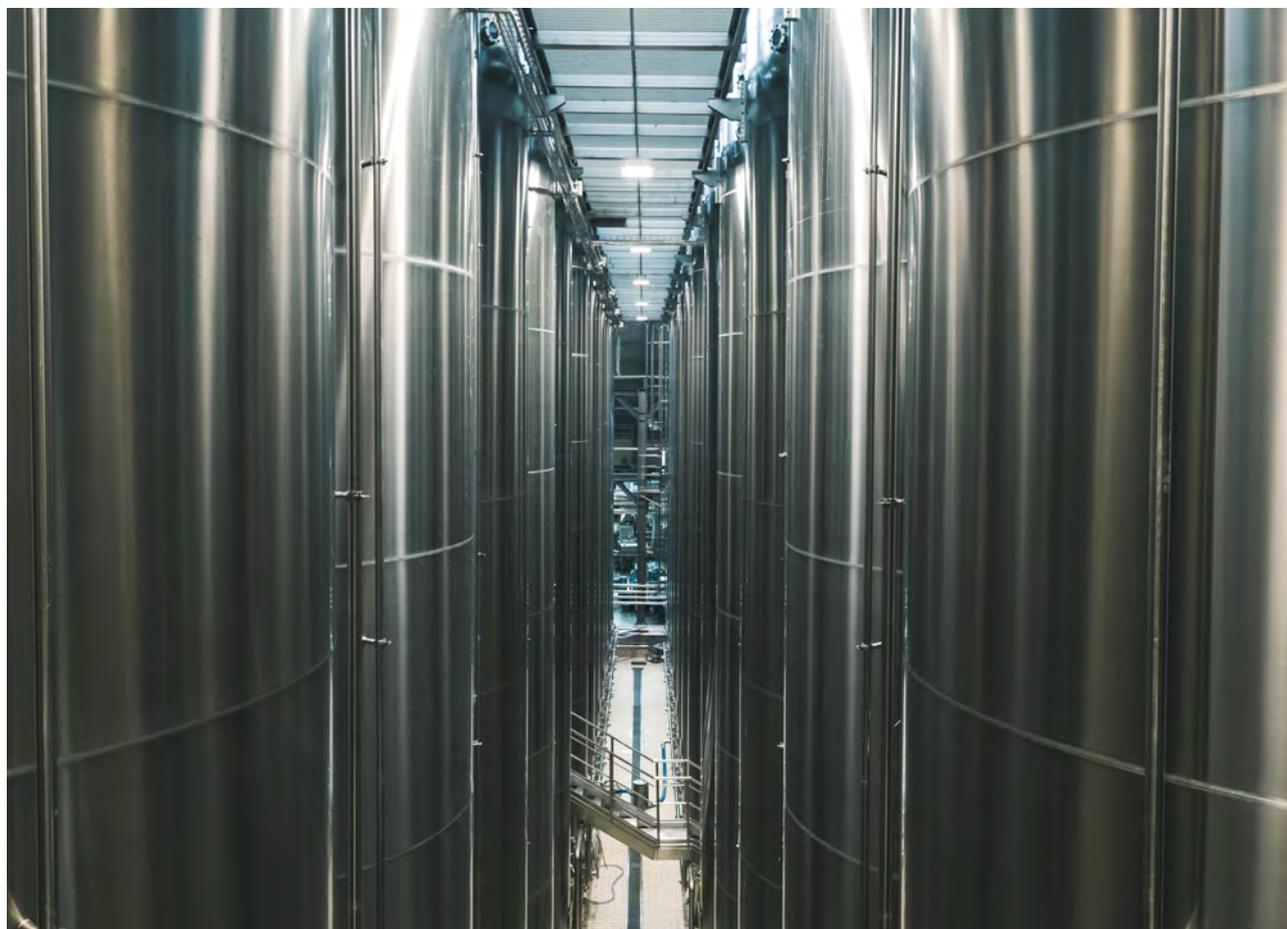
Secondo l'ing. Coletti, Amministra-

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

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

www.dizioinox.net

The logo for DIZIOINOXA features a stylized graphic of three curved lines above the company name, which is written in a bold, sans-serif font.



Ricca e' la gamma di prodotti dedicata al settore alimentare

Sta arrivando il Natale, il periodo più bello dell'anno, fatto di doni, coccole e... tanti regali golosi!

Ma un dono, per quanto ben fatto e di qualità, non è completo se non viene accompagnato da una confezione che lo valorizzi rendendolo unico e desiderabile.

Brizzolari da oltre 50 anni pensa a tutto questo, realizzando nastri per tutti; per l'Azienda Alimentare che confeziona cesti o panettoni, per la grande varietà di Artigiani o Negozi Alimentari, per le splendide Enotecche e Pasticcerie, fino al decoro di prodotti fatti in casa.

Quando si visita il sito dell'azienda si rimane sbalorditi dall'ampia selezione dei prodotti offerti: nastri decorativi in tessuto tinta unita o fantasia, cordini, rafie sintetiche e nastro in polipropilene da arricciare o applicare alle confezioni con facilità ed eleganza.

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

Non solo, la creatività dell'azienda si spinge ben oltre e, con un occhio di riguardo alla praticità, ha anche ideato delle comode soluzioni per rendere più veloce e d'effetto la decorazione dell'albero di Natale.

Molto ricca è la gamma di prodotti dedicata al settore alimentare, fatta di nastri certificati per il contatto con gli alimenti, utilizzabili nel settore della pasticceria, della gelate-



ria e della gastronomia in generale. Nella collezione cake design, si possono trovare nastri adesivizzati per decorare il bordo di vassoi da portata, nastri "Cake Skirt" da usare come base decorativa per ap-

poggiare alimenti o piatti, e nastri "Dress Cake" adatti sia per decorare torte d'alta pasticceria che semplici crostate da forno.

Un aspetto differenziante apprezzato da molte attività commerciali al dettaglio è la possibilità di personalizzare il nastro decorativo con il marchio del proprio negozio aumentando così il proprio "brand awareness".

È realizzabile in varie modalità a seconda delle tecniche di stampa utilizzate: flessografia, serigrafia con rigonfiante e stampa a caldo. Invece per esigenze a più elevata complessità di soggetto/disegno

da riprodurre, è possibile avvalersi della linea di nastri personalizzabili con stampa digitale che garantisce livelli qualitativi elevatissimi a parità di un minimo di stampa di soli 250m. Quindi fruibile a qualsiasi esigenza di personalizzazione, anche la più piccola.

L'azienda a tal riguardo sul proprio sito di e-commerce «shop.nastri-brizzolari.com» in cui tra l'altro è possibile acquistare on-line i prodotti della collezione "Dress Cake" ha creato una pagina dedicata per questo specifico tipo di personalizzazione a stampa digitale con l'ausilio di un configuratore che aiuta in maniera semplice e divertente a





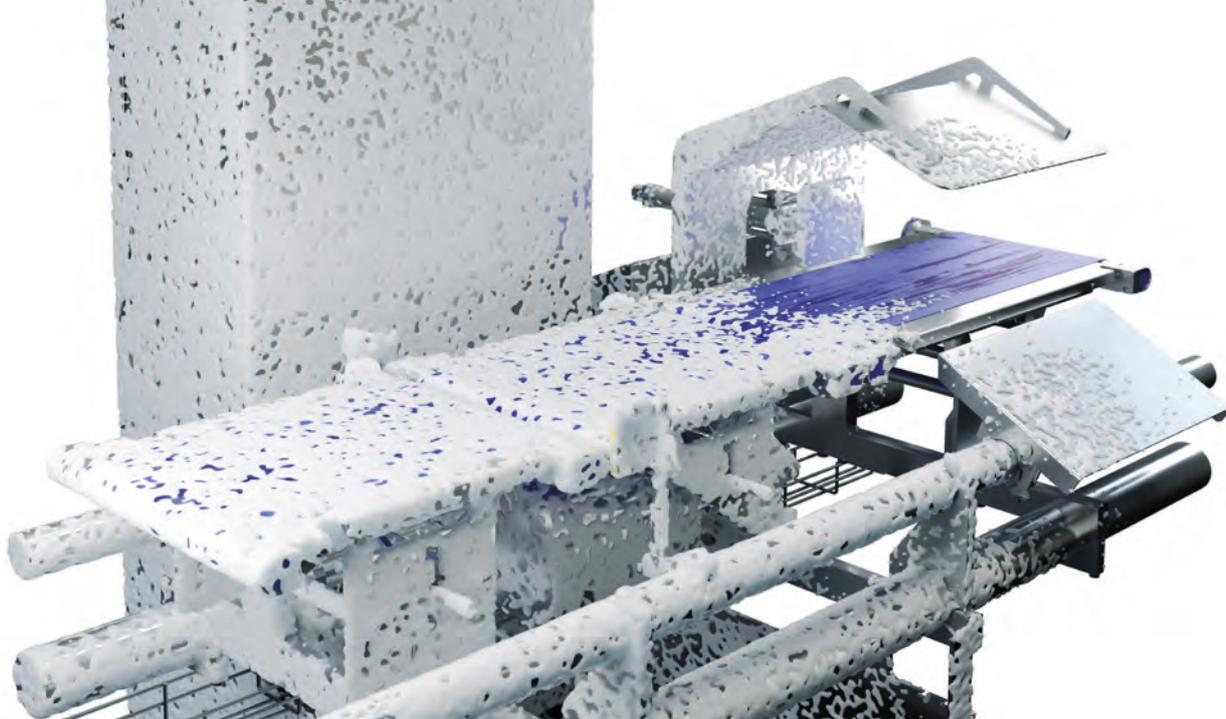
visualizzare il rendering di come il nastro verrà realmente stampato secondo le specifiche di personalizzazione richieste.

Altro valore aggiunto largamente apprezzato è l'emissione periodica delle newsletter in cui è possibile lasciarsi ispirare in ogni momento dell'anno.

Brizzolari si distingue per essere da sempre attenta alle innovazioni. Un'azienda totalmente made in Italy in cui ogni fase produttiva è curata minuziosamente e controllata quotidianamente per garantire l'eccellenza del prodotto e nel contempo attenta al territorio, ai materiali, alle tendenze di moda del mercato per servire le Aziende Alimentari con qualità e tempestività. 🏠

www.nastribrizzolari.com





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

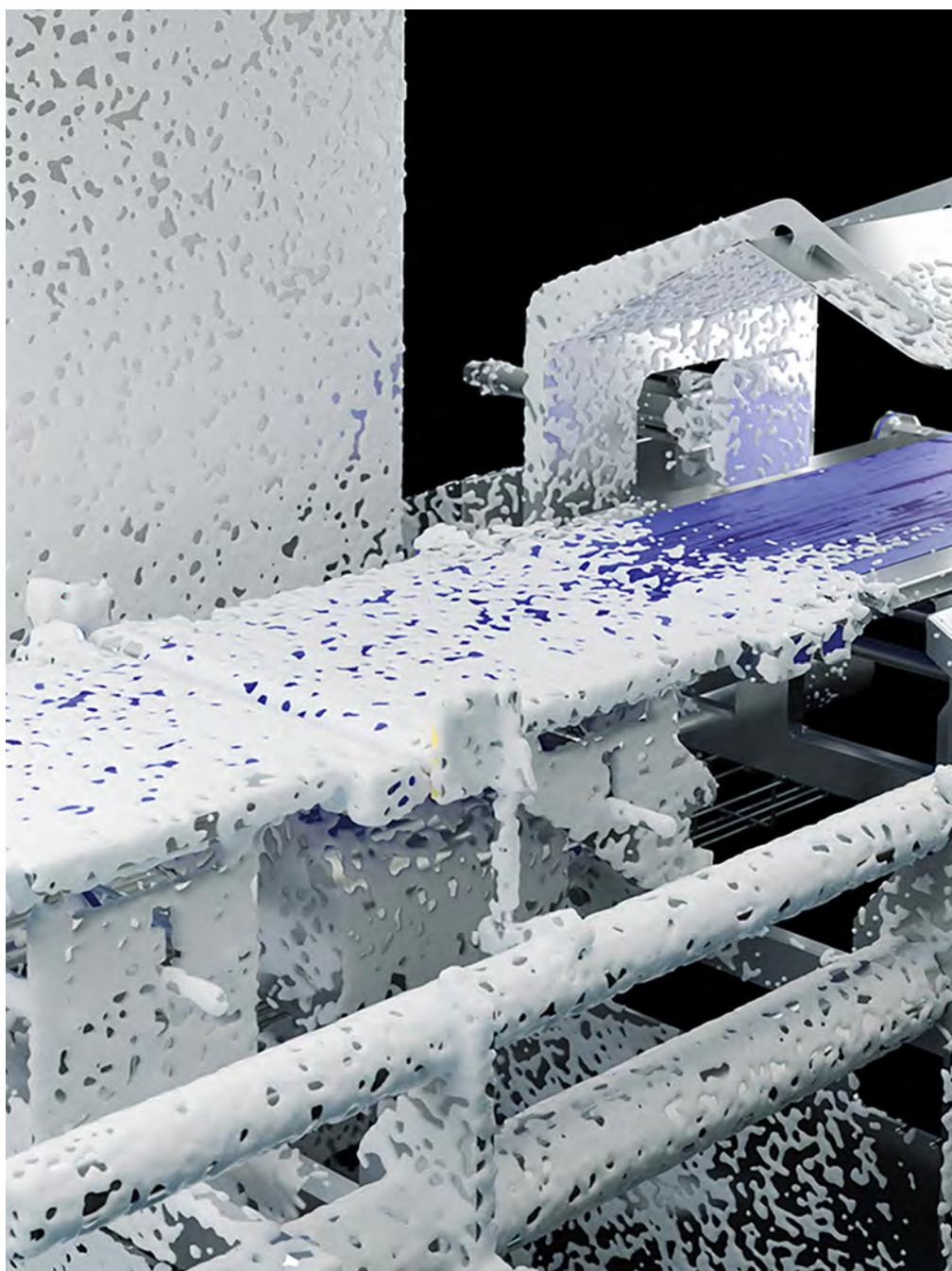
Di Roberto Scanu, Business Area Manager,
Mettler-Toledo Ispezione Prodotti Italia

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



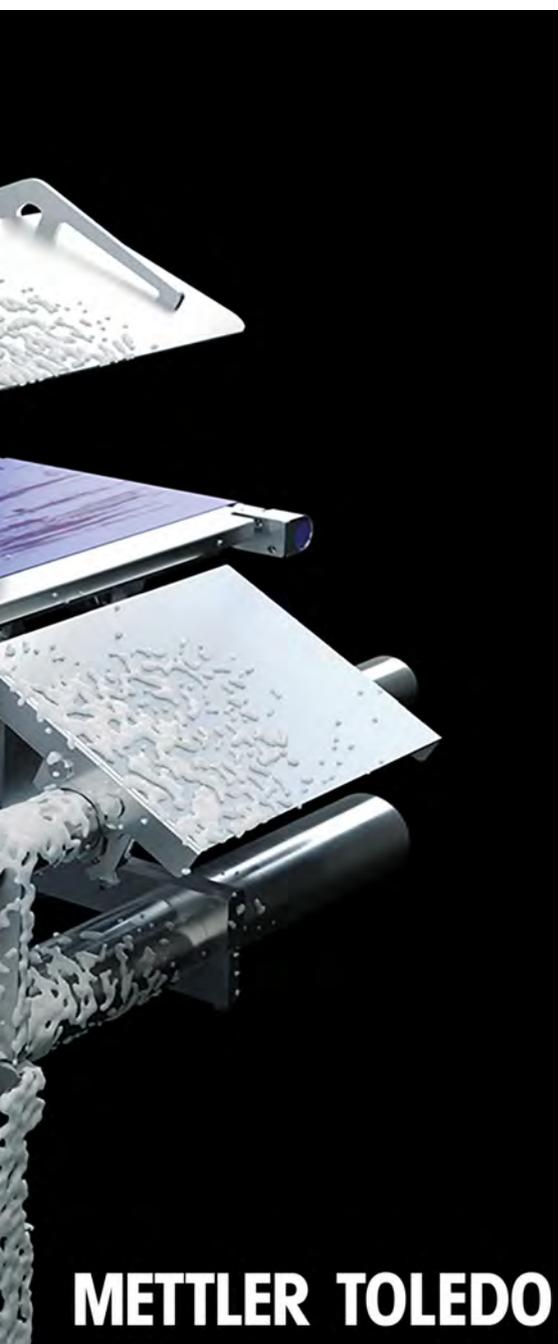
due cifre. Lo standard più elevato, IP69, indica che un sistema è sia ermetico alla polvere che protetto dai getti d'acqua ad alta pressione e temperatura elevata. Questi standard dovrebbero inoltre essere estesi al monitor o al touchscreen, per evitare la necessità di coprirlo o rimuoverlo durante i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

ECO&FOOD DELIVERY PER UN MERCATO IN CONTINUA CRESCITA

In questi ultimi anni l'affermarsi di famiglie con pochi componenti o composte addirittura da persone sole è il principale cambiamento socio-demografico. Secondo un'indagine Istat infatti, in Italia le famiglie numerose sono complessivamente diminuite a favore di famiglie con figli unici.

Rispetto gli anni passati inoltre la multi-etnicità è cresciuta a causa dell'aumento dell'immigrazione e della presenza degli stranieri nel nostro Paese. Di conseguenza si sono sviluppati sempre di più comportamenti alimentari diversi da quelli tipici italiani che si traducono in una domanda di prodotti e piatti alternativi, soprattutto tra le fasce di età più giovani.

Un altro fenomeno rilevante è quello dell'affermarsi di un con-

sumatore più consapevole e più attento alla qualità degli alimenti ed a eventuali rischi alimentari ai quali è potenzialmente esposto ma anche al materiale con il quale vengono confezionati; sono infatti aumentate sia la sensibilità ecologista che la consapevolezza dell'invasione della plastica nei cibi e nel nostro ecosistema. Questa consapevolezza comincia a condizionare le scelte di vita e di consumo di ogni individuo e di conseguenza le certificazioni di qualità e sostenibilità sono un aspetto che il consumatore cerca sia nei prodotti che nel packaging.

Questa nuova sensibilità del consumatore ha comportato l'affermarsi da parte di tutti gli attori della filiera, dell'uso di standard qualitativi e della rintracciabilità degli alimenti e dei relativi packaging, sia sul pia-

no della regolamentazione sia su quello dell'utilizzo.

A ciò si aggiunge che la nascita di nuovi stili di vita, generati da tempi molto frenetici, dal conseguente poco tempo libero disponibile e dal diffondersi di brevi break, hanno inciso fortemente sulla tipica abitudine italiana di pranzare a casa.

IL FOOD DELIVERY: CRESCITA CONTINUA

In questo scenario generale si è diffuso sempre di più nell'ultimo decennio il consumo di pasti veloci e di facile preparazione spesso consumati fuori casa; per questo il mercato del Food Delivery in Italia sta crescendo vertiginosamente, anche grazie alla nascita di molte start up digitali dedicate alla quale hanno aderito non solo catene di fast&food ma sempre di più ri-



storanti di qualità; basti pensare che nel 2018, uno studio Coldiretti/Censis ha rilevato che più di un italiano su tre ha ordinato cibo dal telefono o dal pc tramite una piattaforma web con un aumento boom del 47% rispetto all'anno precedente.

A facilitare la crescita del settore c'è il fatto che questi strumenti rendono l'esperienza d'acquisto semplice, con tempi di consegna veloci e precisi ed un sistema di pagamento online.

Ovviamente la crescita del mercato Food Delivery non lo esime da problemi e criticità; la necessità è quella di assicurare al consumatore che utilizza questo servizio, una maggiore qualità della materia prima e dei prodotti proposti e di conseguenza anche l'imballaggio ha un ruolo importante: deve essere idoneo al trasporto e non perderne la funzione protettiva sia dal punto di vista dell'integrità ma anche dell'igiene, evitando che i virus e altri microorganismi dannosi possano entrare in contatto con gli alimenti.

ECO&FOOD The GOOD of PACKAGING

Il Team di ECO&FOOD, business unit di Lic Packaging Spa dedicata



al packaging per il contatto diretto con gli alimenti, tra le varie soluzioni proposte, ha progettato e realizzato una linea dedicata al Food delivery compatibile con le richieste del mercato e dei suoi clienti e soddisfare così le loro esigenze.

A tal proposito sono state ideate e progettate diverse strutture idonee a contenere diversi tipi di alimenti quali Hamburger, Menù completi, Sushi e sashimi, Tartare, Insalate già pronte, Bowl e Dessert o gelato che possono essere personalizzate con stampe ad alta qualità con inchiostri food safe, riciclabili e compostabili. Tutti i packaging della linea Eco&Food Delivery sono re-

alizzati in HT BOARD®, materiale rivoluzionario secondo natura, progettato per contenere gli alimenti a contatto diretto con carte di pura cellulosa provenienti da foreste certificate che garantiscono igiene e sicurezza alimentare ed offrire contemporaneamente un imballo multifunzionale e davvero sostenibile per l'ambiente.

Il vero plus di questi prodotti è la loro resistenza ad oli e grassi (ed in generale ai liquidi) e la loro idoneità all'utilizzo in forno tradizionale e microonde rispondendo molto bene anche a stress termici fino a 60' a 220°C o 15' a 900W. Questi sono fattori determinanti considerato il fatto che spesso i prodotti acquistati con la formula del delivery o take-away vengono poi riscaldati dal consumatore finale.

Non sono mai esistiti packaging in carta al 100% con queste caratteristiche e performance!!!

Per questo il gruppo Cigierre che gestisce le principali insegne di ristorazione in Italia ed Europa tra cui Old Wild West, Temakinho, America Graffiti, Wiener Haus e Shi-s ed il gruppo Club Del Sole, il gruppo di Camping Village situati negli splendidi scenari naturali dell'Italia, hanno scelto le nostre soluzioni ECO&FOOD Delivery. 🏠



Dinamicita', versatilita', compattezza e affidabilita'

La nuova linea di macchine termosaldatrici
per il packaging: Foodpack Hyper.

Sono stati mesi in cui il nostro lavoro, come quello di molti altri, ha subito forti deviazioni ed imprevisti. Nonostante gli attuali scenari di

difficoltà e di emergenza globale, la solidità dei valori di ILPRA e il costante impegno e ci hanno permesso di non abbandonare le ambizioni che riponevamo in que-

sto anno lavorativo. Tutto ciò che volevamo dimostrare, tutto ciò che questo 2020 ha fatto per temprare le nostre esperienze, lo abbiamo concretizzato con la nascita di

FOODPACK HYPER



HIGH
PRODUCTION



ENERGY SAVING



EASE TO USE

INDUSTRY
4.0

READY





una nuova linea di macchine per il confezionamento alimentare, che ci rappresenta totalmente.

Con essa e da essa pretendevamo le qualità che ci hanno portato al risultato stesso: dinamicità, versatilità, compattezza e affidabilità.

Con grande orgoglio ILPRA presenta ora la nuova linea di macchine termosaldatrici per il packaging: Foodpack Hyper.

Una linea totalmente nuova, progettata per soddisfare un'elevata produzione e adatta ad un'ampia gamma di prodotti di confezionamento come frutta e verdura, carne, latticini, pesce, piatti pronti e molto altro.

La Foodpack Hyper è stata progettata per essere estremamente veloce ed è quindi in grado di lavorare fino a 25 cicli al minuto in versione gas/flush.

L'area di saldatura è ancora più ampia (lunghezza 1000/1250/1450 mm x 350 mm opzionabile a 450 mm di lunghezza per lavorare su doppia linea).

La movimentazione dei contenitori verso l'area di saldatura avviene tramite interpolazione di assi: questo processo consiste nel lavoro di due ganasce che, in completa sinergia con il nastro di ingresso, prelevano i contenitori e li trasportano all'interno dell'area di saldatura con flusso no-stop.

Tutte le superfici di lavoro, le porte di protezione e il quadro elettrico sono posizionati sopra la macchina per evitare ristagni di acqua o liquidi e sono progettati per dare accesso immediato a tutte le aree.

Questa linea si distingue anche per l'affidabilità, la compattezza e la garanzia di durata nel tempo: è infatti costruita quasi interamente

in inox. Anche il costo di gestione e manutenzione della macchina resta un tema importante e anche per questa linea le principali movimentazione sono ad azionamento brushless e minimi consumi di aria.

L'utente è in grado di utilizzare la Foodpack Hyper in breve tempo: il pannello di controllo touch screen è molto intuitivo e consente di memorizzare e recuperare le ricette di lavoro in modo veloce.

Inoltre tramite badge assegnato all'operatore il sistema tiene un registro delle informazioni con piena tracciabilità delle operazioni consentite e autorizzate in base ai livelli e requisiti di sicurezza.

Come tutte le nostre macchine ILPRA anche per la Hyper è possibile avere supporto anche con assistenza remota.

Il cliente, inoltre, può sempre rendere la Foodpack Hyper personalizzata e performante abbinando vari optional subito disponibili come sistemi di disimpilamento vaschette, dosaggio, codifica, etichettatura.

In un unico concetto il Foodpack Hyper è la sintesi dell'esperienza, della tecnologia e dell'innovazione di ILPRA in oltre sessant'anni di passione per il packaging alimentare e l'orgoglio di un brand sempre più internazionale, competitivo e di qualità garantita. 🏠

Visita:
www.ilpra.com



SANITIZATION



TOOLS FREE



ABB: interlocutore unico per packaging e logistica

La pasta che avete mangiato oggi a pranzo? La biro che sta proprio davanti a voi sulla scrivania? Lo smartphone che interrompe le giornate scandendone il ritmo? La lampadina che dovete sostituire in soggiorno? Le caramelle poggiate sul cruscotto dell'auto? L'elenco potrebbe andare avanti all'infinito e comprendere tutti gli oggetti che fanno parte della nostra esistenza, perché tutti hanno un elemento in comune. Ci riferiamo alla confezione, al packaging, che li accompagna e in qualche modo ce li fa riconoscere e a volte, scegliere. Confezionare è un'arte che ha bisogno spasmodico di qualità, precisione, ripetibilità, rapidità, automazione. Tutte caratteristiche che sono alla base di un qualsiasi processo di packaging, settore in cui gli italiani

eccellono a livello mondiale grazie a una vera e propria filiera di settore che non ha molti eguali a livello globale. Non è un modo di dire: sono i numeri a raccontare questa realtà. Fatto 100 il fatturato mondiale della produzione di impianti per il packaging, 50 è la quota dei produttori europei e la metà di questa, cioè circa il 25% del valore a livello mondiale, nasce lungo lo Stivale.

L'utilizzo del robot nelle linee di packaging

Nell'industria del packaging il ricorso a sistemi di automazione e di robotizzazione è sempre più frequente nei diversi passaggi della filiera produttiva. Le aree di applicazione in cui ABB propone i suoi prodotti sono molteplici e riguardano più segmenti all'interno del ciclo pro-

duuttivo. La prima area in cui può esserci l'utilizzo di una macchina ABB è il confezionamento primario, che corrisponde sostanzialmente all'operazione di presa di un prodotto non ancora confezionato per dargli una "prima casa" in cui stare. Questa operazione può concretizzarsi in oggetti differenti a seconda del tipo di prodotto utilizzato: ad esempio un astuccio, un termoformato, un flow pack.

I robot sono presenti anche nell'imballaggio secondario, cioè nel posizionamento di un prodotto precedentemente confezionato in una scatola da spedizione. Infine, la terza area in cui ABB mette a disposizione le proprie conoscenze è quella della pallettizzazione, quando le scatole di spedizione vengono manipolate e posizionate su un bancale.





La grande versatilità dei robot li rende utilizzabili anche in altre applicazioni accessorie, ma non per questo meno importanti, ad esempio la depallettizzazione o altre operazioni lungo il processo produttivo. Applicazioni già realizzate da ABB sono ad esempio il taglio della cagliata nell'industria casearia, il

porzionamento delle merendine o l'incisione del pane. Tutto questo si traduce in una crescente attenzione da parte di diversi settori industriali alle soluzioni robotizzate.

La robotica ABB sposa la logistica

Anche nel mondo della robotica si afferma la tendenza a ricomporre le

filiere, cercando di accorpare il più possibile le logiche e le responsabilità. Questo per ridurre il numero di interlocutori, scegliendo partner che siano in grado di intervenire lungo tutto il processo automatizzato, rendendo sicuramente il tutto più omogeneo e facile da gestire. In questa logica si è inserita la decisione di ABB di acquisire un player importante nel campo della logistica, scelta strategica che le consente di avere una posizione unica nel settore, anche in considerazione del fatto che sempre più spesso le aziende si rivolgono verso soluzioni di automazione robotica per incrementare l'efficienza e la flessibilità dei loro magazzini e centri di distribuzione. Grazie all'esperienza acquisita a livello globale in settori che spaziano dall'e-commerce al retail, dalla GDO alle poste, ABB è in grado di supportare utilizzatori finali e integratori, fornendo soluzioni modulari e quindi scalabili che risultano oltretutto essere più flessibili e semplici da gestire, con tempi di installazione ridotti e la possibilità di modificarne la destinazione d'uso a seconda delle necessità. Al mercato questa scelta porta indubbi benefici sotto gli aspetti della razionalità: con questa nuova opportunità, integratori e utilizzatori possono ora contare su un unico partner per tutti gli addendi che compongono la catena del packaging, anche dopo il confezionamento in senso stretto, fino ad arrivare alla preparazione dell'ordine da inviare al cliente finale. Con tutti i vantaggi diretti e indiretti che ne conseguono in materia di rapidità, efficienza e flessibilità. 🏠

<https://new.abb.com>



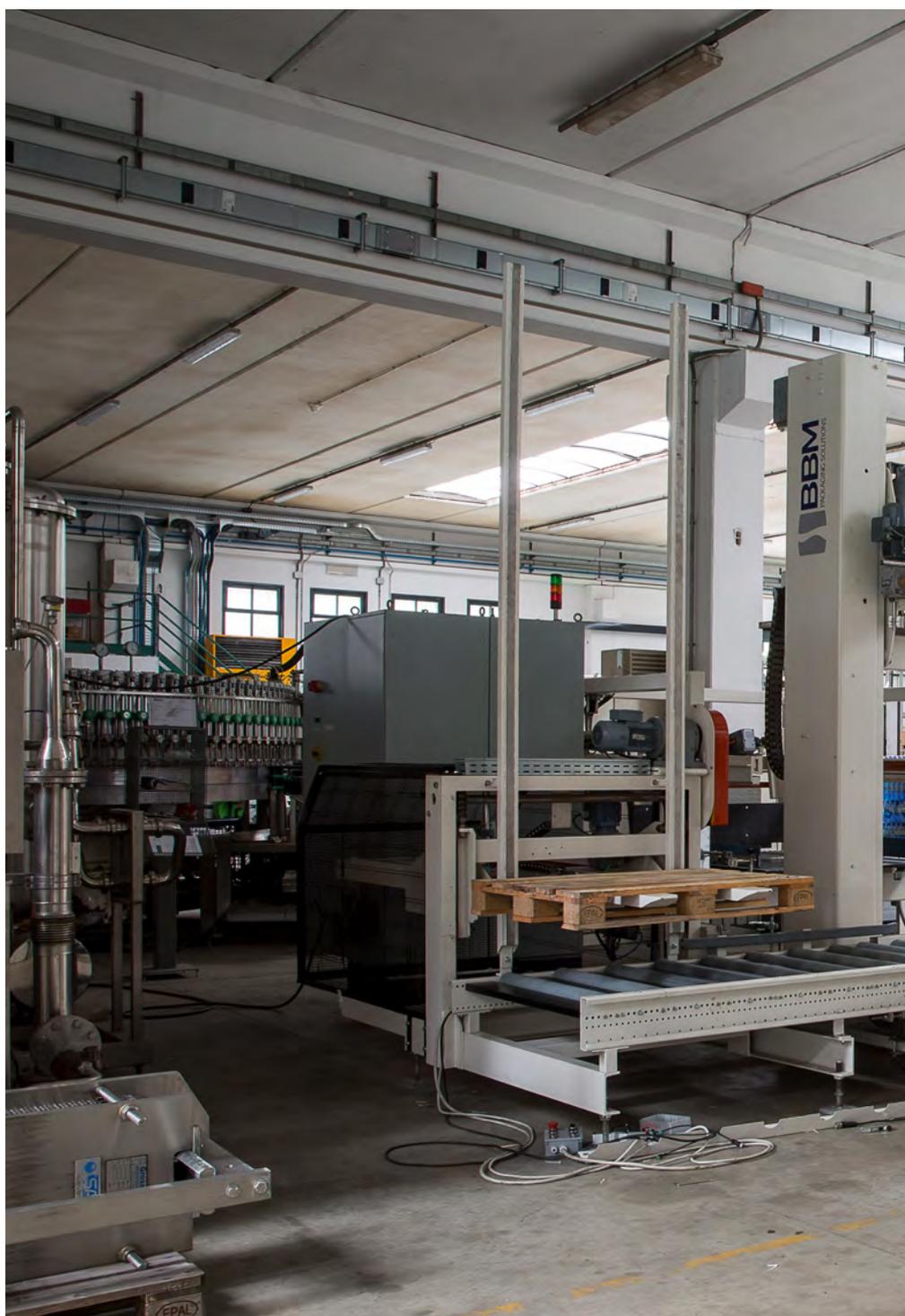
Assistenza tecnica, manutenzione e rilocalazione: BBM SERVICE, la risposta alle diverse esigenze del settore beverage

BM Service è il partner ideale per quanto riguarda l'assistenza tecnica su macchine e linee di imbottigliamento e confezionamento, per manutenzione, rilocalazione e upgrade.

Forte della competenza maturata in oltre 20 anni di esperienza nel settore, BBM Service propone una gamma completa di servizi per supportare il cliente durante tutto il ciclo di vita delle macchine. L'assistenza tecnica BBM Service opera su diversi modelli di macchinari dei principali costruttori internazionali, garantendo i risultati degli interventi effettuati in termini di affidabilità ed efficienza.

Il motto di BBM Service è "Pianifica prima, risolvi ora, potenza per domani".

Le attività di pianificazione aiutano a minimizzare ed evitare i fermi, a ripristinare e mantenere le performance, a risparmiare tempo e denaro, attraverso misure preventive che prevengano l'insorgere di problemi. Per quanto riguarda la risoluzione delle emergenze la velocità di intervento è fondamentale, grazie a BBM Service il cliente può contare su un servizio rapido che consente di far ripartire la produzione nel più breve tempo possibile, grazie all'assistenza da remoto per le problematiche più semplici o con l'intervento tecnici specializzati presso lo stabilimento del cliente. Infine, giocare in anticipo,



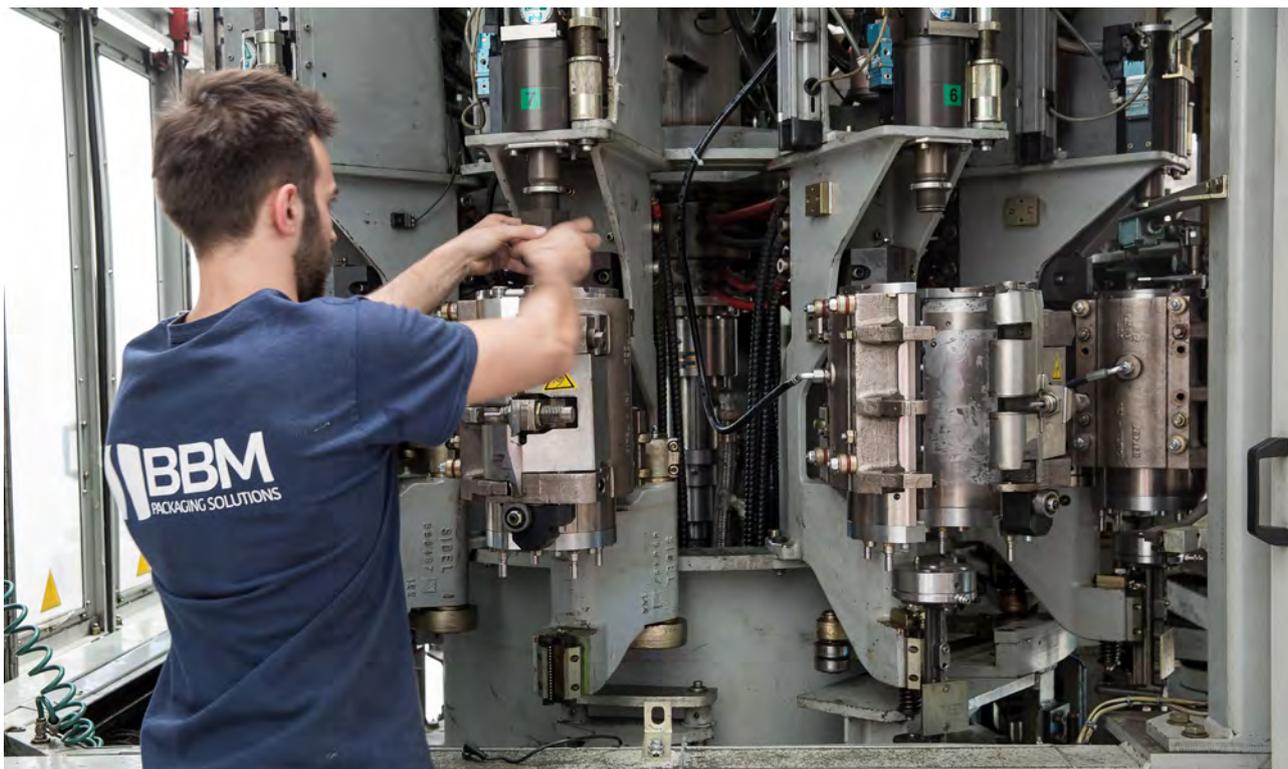
migliorando i propri impianti per il futuro permette di avere un vantaggio anche sui propri competitor. Attraverso un'analisi personalizzata, saranno individuate le opportunità di miglioramento finalizzate alla riduzione dei costi di gestione e consumo di energia, di potenziamento della resa macchina ed aumento dell'efficienza, all'ottimizzazione dell'uso dei materiali.

Un'attività di manutenzione programmata dei macchinari permette di evitare problematiche ben più gravi che possono causare un fermo dell'impianto improvviso oppure una produzione non ottimizzata, con conseguente spreco di risorse.

La manutenzione di un macchinario industriale è fondamentale per garantire la massima efficienza di

una linea di produzione, per questo BBM offre ai propri clienti servizi di **manutenzione ordinaria e straordinaria**. BBM Service è specializzata nella **manutenzione di macchine imbottigliamento e confezionamento**, con un team di oltre 50 tecnici altamente specializzati in grado di offrire manutenzione su soffiatrici, riempitrici, confezionatrici, nastri e non solo.





Caratteristica del servizio BBM è un'attività puntuale e precisa che ottimizza l'intervento e **limita i tempi di fermo macchina al minimo indispensabile**. I tecnici possono lavorare presso il cliente o smontare i pezzi e portarli nelle officine BBM a San Pellegrino e Lenna, a seconda delle esigenze. Nei due stabilimenti, BBM dispone di strumentazioni all'avanguardia e dei più evoluti sistemi pulizia, come macchine a ultrasuoni, che consentono di ottenere risultati d'eccellenza.

Il team assistenza di BBM interviene presso l'impianto di imbottigliamento del cliente sia per **interventi in urgenza** che per **manutenzioni programmate**. BBM offre infatti contratti di manutenzione che permettono di effettuare check-up periodici delle macchine per assicurare sempre il miglior funzionamento della linea.

Tra i servizi che vengono offerti ai clienti c'è anche il servizio chiavi in mano di rilocalizzazione delle linee complete. Un team di oltre 50 tecnici si

occuperà dello smontaggio conservativo di tutte le parti coinvolte e del riassetto in tempi brevi delle macchine e linee di imbottigliamento nella nuova locazione.

I clienti si possono affidare a BBM Service per ogni attività legata allo spostamento delle macchine o della linea, che si tratti di una movimentazione all'interno dello stesso stabilimento produttivo o presso un'altra location. I servizi di ingegneria logistica di BBM Service sono programmi chiavi in mano ovvero comprendono l'ingegneria preliminare, la pianificazione ed il management delle attività, l'organizzazione dei mezzi di sollevamento e dei trasporti, il riavvio della linea produttiva, con tempi e costi certi e definiti. 🏠

www.bbmpackaging.com





SOLUZIONI PER IMBOTTIGLIAMENTO E CONFEZIONAMENTO

MACCHINARI E LINEE USATE:

Macchinari completamente revisionati, aggiornati e garantiti, offerti a condizioni davvero vantaggiose. Stesse performance dei nuovi macchinari, ma a prezzi inferiori e convenienti.

PEZZI DI RICAMBIO COMPATIBILI CON OEM

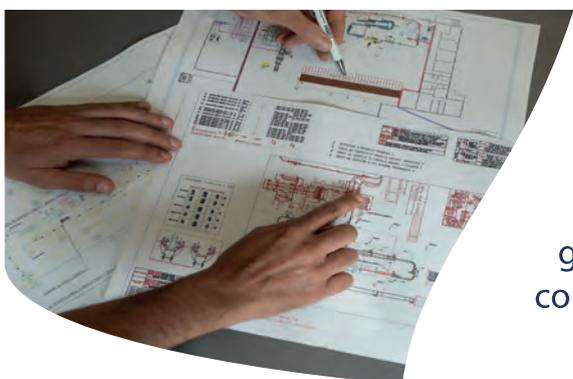
I nostri pezzi di ricambio, compatibili con i maggiori produttori, rappresentano una valida, e più economica, alternativa per riparare le macchine rapidamente e in modo efficiente!

SERVICE E ASSISTENZA TECNICA:

Siamo specializzati nell'assistenza su macchine e linee di imbottigliamento, offriamo servizi di manutenzione, rilocazione e upgrade su differenti tipologie e modelli di macchinari.

& MUCH MORE:

Se stai pensando ad una nuova idea, condividila con noi e quello che hai immaginato diventerà realtà, grazie al nostro ufficio tecnico e di progettazione competente e qualificato.



SMI: innovare per stare al passo con le nuove tendenze

Con la fardellatrice di ultima generazione della serie **ASW ERGON**, SMI propone soluzioni su misura per un packaging d'impatto ed offre alle aziende del settore "food & beverage" che devono continuamente e velocemente adattarsi alle nuove esigenze del mercato, macchine confezionatrici flessibili e versatili per l'imballaggio secondario.

Innovazione, ergonomia e compattezza

La **serie ASW ERGON** comprende vari modelli di fardellatrici compatte con ingresso monofilare e introduzione prodotto a 90° per l'imballaggio in film termoretraibile, adatte a confezionare alla massima velocità 80 pacchi/minuto una vasta gamma di contenitori a base cilindrica, ovale o quadrata/rettangolare.

Il progetto ASW ERGON è nato dalla volontà di offrire al mercato una **versione compatta e con ingresso monofilare** delle confezionatrici automatiche della serie SK, che SMI commercializza con successo da oltre 20 anni.

Grazie a soluzioni innovative in termini di assemblaggio modulare, riduzione degli ingombri, ergonomia avanzata e automazione di ultima generazione, le fardellatrici automatiche della serie ASW ERGON racchiudono il meglio della tecnologia del settore per l'imballaggio secondario di fine linea.

La gamma si contraddistingue per flessibilità di utilizzo, risparmio energetico, rispetto per l'ambiente e facilità e sicurezza di utilizzo.



Innovare per SMI significa stare al passo con le esigenze presenti e future delle aziende che producono beni di consumo ed offrire loro soluzioni di imballaggio che soddisfino le richieste generate dalle nuove tendenze del mercato.



La considerazione dell'ergonomia sul luogo di lavoro ricopre un ruolo sempre più importante per la gestione della salute e la sicurezza degli operatori di linea; infatti, nella scelta di macchine e impianti da installare nei propri stabilimenti di produzione un numero sempre crescente di aziende del settore "food & beverage" attribuisce sempre maggior importanza alle soluzioni che prevedono misure ergonomiche, in grado di garantire i massimi livelli di tutela del lavoro e di prevenzione degli infortuni.

I vantaggi della serie ASW ERGON

- **soluzione compatta**, che si adatta facilmente alle condizioni logistiche del fine linea: nella sezione d'ingresso le confezionatrici ASW ERGON sono dotate di un sistema con ingresso ad una fila, posizionato preferibilmente sul lato opposto all'operatore, che facilita il corretto incanalamento dei contenitori sfusi su un nastro trasportatore dotato di catene in materiale termoplastico a basso coefficiente d'attrito. Grazie al nastro monofilare, non è necessario prevedere un divisore per l'incanalamento dei prodotti, con conseguenti vantaggi economici;
- nella sezione di formazione del formato di pacco un gruppo di barre divisorie **raggruppa i contenitori in modo lineare e continuo prima del confezionamento nella configurazione desiderata** (1xn,



2xn, 3xn, ecc.); questa sezione è caratterizzata da un dosatore, cioè un sistema a doppia cinghia, che, attraverso una camma elettronica, separa i prodotti in base al formato da lavorare. Successivamente, grazie all'introduttore di tipo rotativo, i prodotti sfusi sono traslati dal trasportatore monofilare al nastro trasportatore multi-via in ingresso macchina;

- **cambi formato semplici, rapidi ed economici:** l'ingresso di tipo monofilare offre il vantaggio di poter lavorare diversi tipi di contenitori, di svariate misure, senza dover ricorrere ad attrezzature supplementari di nastri; ne consegue

che i cambi formato risultano estremamente facili e veloci, in quanto non sarà necessario regolare tutte le sponde delle varie file;

- **magazzino cartoni** (previsto solo sui modelli ASW T ERGON) progettato secondo i più recenti sviluppi in materia di ergonomia, **che garantisce operazioni di gestione e manutenzione sicure, facili e veloci;** il magazzino dei cartoni è dislocato a lato dell'operatore invece che sotto il nastro d'ingresso della macchina, rendendo così il carico dei cartoni un'operazione più semplice e sicura;

- unità di taglio film dal design compatto, dotata di lama gestita

da un motore brushless a trasmissione diretta "direct-drive" che migliora la **precisione e l'accuratezza dell'operazione di taglio e semplifica le operazioni di manutenzione.**

SMI SpA

SMI progetta e realizza macchine e impianti per l'imbottigliamento e il confezionamento dal design innovativo, dotati di tecnologia IoT, che offrono a migliaia di clienti (dislocati in oltre 130 Paesi del mondo) soluzioni intelligenti in grado di soddisfare le loro esigenze di competitività, efficienza produttiva, flessibilità operativa, risparmio energetico, semplicità di gestione e monitoraggio dell'intero processo di produzione.

Gli sviluppi più recenti e i continui investimenti in Ricerca & Sviluppo hanno portato alla realizzazione di macchine sempre più compatte, economiche, eco-sostenibili, in grado di soddisfare esigenze di produzione **fino a 36.800 bottiglie/ora.** 

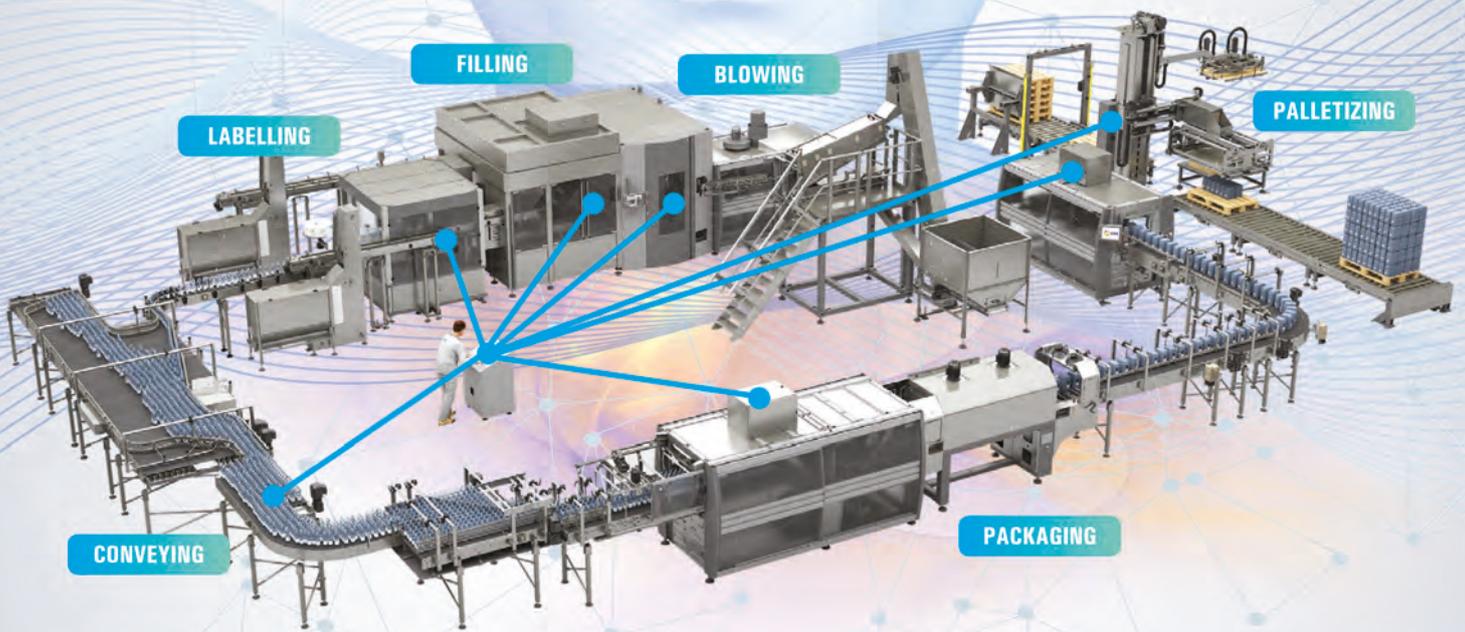
www.smigroup.it



INTERCONNECTED INTELLIGENCE BETWEEN YOU AND YOUR FACTORY



**SMI SMART
LINES VIDEO**
...scan & discover it!



the new age of smart manufacturing

SMI is specialized in designing, producing and installing complete lines for food & beverage bottling & packaging.

SMI turn-key systems feature Industry 4.0 and IoT technologies and an output rate up to 36,800 bottles/hour.

THE FACTORY OF THE FUTURE IS ALREADY A REALITY



ROTOPRINT sovrastampa: il Pronto Soccorso del packaging

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

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

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

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

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

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



RS ROTOPRINT
SOVRASTAMPA

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



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



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

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

www.rotoprint.com

Etichette per il settore alimentare: dalla scelta dei materiali all'applicazione sulla confezione

L'etichetta è la carta d'identità del prodotto, per questo è necessario affidarsi a professionisti del settore



La produzione di etichette per confezioni di prodotti alimentari, richiede una serie di accorgimenti, imposti dal prodotto sul quale vengono applicate, e soprattutto dalla normativa nazionale ed europea.

Finlogic S.p.A. è tra i principali produttori italiani di etichette autoadesive in bobina e non, stampate o neutre, e fornisce aziende di ogni dimensione, del settore agroalimentare, ortofrutta, panifici, carni e salumi, caseifici, produttori di olii e vini, conserve, prodotti alimentari e bevande in generale.

L'esperienza ventennale nella produzione di etichette, le sessanta linee di produzione divise su tre

stabilimenti presenti sul territorio nazionale e uno staff di professionisti specializzati nell'identificazione automatica, ci permette di offrire un'ampia gamma di soluzioni per l'etichettatura e la tracciabilità di qualsiasi tipologia di prodotto. La scelta del materiale di stampa, del tipo di trattamento, dei colori e delle vernici da utilizzare viene valutata di volta in volta in base al prodotto contenuto nella confezione da etichettare, alla conservazione del prodotto ed alle condizioni alle quali sarà esposta l'etichetta una volta applicata. Finlogic utilizza i migliori materiali e le tecniche di stampa di ultima generazione, dalla flexografica al digitale, per

offrire etichette alimentari resistenti e assolutamente conformi ad ogni esigenza della clientela.

Etichette biodegradabili per packaging alimentare

Finlogic pone molta attenzione al tema della sostenibilità, investendo in attività di produzione sostenibile e di riciclo e proprio per questo si è impegnata ad offrire etichette biodegradabili alle aziende che scelgono di utilizzare packaging alimentari sostenibili. In un'ottica di riciclo del packaging, come ad esempio le bottiglie di vetro, sono disponibili anche etichette "washable" ovvero la cui colla è removibile con l'acqua senza lasciare residui sulla confezione. Inoltre i suppor-

ti cartacei utilizzati per le etichette hanno la certificazione FSC, ovvero la carta proviene da foreste controllate e gestite responsabilmente.

Etichette per ogni esigenza del settore alimentare

Finlogic propone diverse soluzioni per ogni tipologia di etichetta alimentare, applicazione ed uso, in particolare:

- etichette per surgelati e prodotti refrigerati: ideali per prodotti alimentari conservati in luoghi umidi, o esposti a condensa, o celle frigorifere
- etichette per contatto alimentare diretto, come carni, salumi e formaggi
- tag e collarini per frutta e verdura confezionata
- etichette antiolio per olii e conserve
- etichette su carte naturali ed enologiche
- etichette per la logistica dei cartoni di prodotto
- in generale etichette per contatto indiretto per qualsiasi tipo di cibo confezionato

Tutte le etichette possono essere fornite totalmente stampate e fini-



te pronte da essere applicate, oppure prestampate in parte al fine di poter sovrastampare testi e dati variabili, o semplicemente bianche per poter essere stampate al momento.

Stampa dei dati variabili sulle etichette alimentari

A causa dei repentini cambiamenti di normative, di ingredienti, o per l'ampia gamma di varianti per ogni prodotto, spesso si sceglie di stampare i dati variabili come la tabella nutrizionale, oppure lotto e

scadenza, direttamente in azienda con stampanti a trasferimento termico.

Finlogic è distributore autorizzato di tutti i principali brand di stampanti per etichette barcode quali: Sato, Toshiba, Citizen, Custom, Honeywell e Zebra. Ognuno di essi offre un'ampia gamma di stampanti divise per categorie: stampanti industriali, stampanti desktop e portatili. Il personale Finlogic conosce molto bene le caratteristiche e le differenze di ognuna ed è sempre disponibile a supportare i clienti

nella scelta migliore in base alle proprie esigenze di produzione. In più, in base al grado di resistenza che deve avere l'etichetta, sappiamo proporre la tipologia di supporto più appropriato in combinazione con il giusto ribbon di stampa.

Stampare a colori direttamente in linea di produzione
 Novità assoluta di questo anno, è il risultato della collaborazione tra Finlogic ed Epson che ha permesso di progettare e realizzare il primo sistema completo di stampa a colori in bobina direttamente in linea con la funzione di applicazione dell'etichetta: L'etichettatrice CW-APT.

Il Print & Apply CW-APT può essere implementato e adattato su qualsiasi linea di produzione, in base alle necessità e i prodotti da etichettare. La grafica, completa di tutti i dati variabili necessari, può essere gestita in tempo reale e in



un unico passaggio, direttamente sull'applicatore, evitando ulteriori operazioni e conseguenti perdite di tempo, con il grande vantaggio di ridurre i costi di stock di magazzino di etichette e stampare on demand solo quello di cui si necessita realmente.

Il sistema 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 e adattabile alle esigenze di aziende di molti settori di produzione. 🏠

Per maggiori informazioni www.finlogic.it



SOLUZIONI DI ETICHETTATURA E TRACCIABILITÀ DEGLI ALIMENTI

Soluzioni per il settore alimentare

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

Brand distribuiti:



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

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

L'attenzione all'innovazione ed all'affidabilità caratterizza le soluzioni di automazione del fine linea

La Geo Project Industries (GPI GROUP), grazie alla continua volontà di ricerca, appoggiata ad un consolidato Know-how tecnologico, progetta e realizza impianti completi, che hanno trovato il miglior riscontro nella soddisfazione dei propri Clienti nel mondo.

La complessità delle problematiche affrontate e risolte, costituisce il "banco di prova" su cui sono basate le competenze degli organici che operano a vari livelli all'interno dell'Azienda.

Attualmente la progettazione, coadiuvata dai software di ultima generazione, consente di poter gestire le simulazioni più realistiche, permettendo così al Cliente di poter valutare tutti gli aspetti dimensionali e funzionali della proposta.

L'obiettivo primario è rimasto, fin dalla fondazione, la coltivazione di competenze fortemente specializzate che potessero incontrare e soddisfare le specifiche esigenze del Cliente.

Un punto di forza risiede nella personalizzazione delle soluzioni, accompagnata da una particolare attenzione nelle fasi di collaudo e da un sollecito servizio di post-vendita.

La gamma di prodotti comprende Depalettizzatori, Formatori di Cartoni, Incartonatrici, Astucciatrici, Isole di carico, Chiudi cartoni, Palettizzatori tradizionali e robotizzati, oltre ai raccordi all'interno delle linee integrate.

L'evoluzione degli imballi necessita di un continuo studio per poter manipolare in maniera sicura le più svariate tipologie di packaging, in questo senso l'incartamento e la palettizzazione di scatole innovative (astucci particolari, fondo/coperchio, wrap-around) costituisce la specialità del Gruppo GPI.

La pluriennale esperienza dei progettisti, unita al know-how acquisito nell'affrontare le più svari-





GPI GROUP
GEO PROJECT INDUSTRIES





te problematiche di imballo, hanno permesso alla GPI di potersi proporre con macchine originali e decisamente performanti.

In particolare, la manipolazione di confezioni rigide e flessibili, grazie ad apporti tecnologici evoluti ha permesso la realizzazione di incartonatrici robotizzate come il monoblocco MIRP-V che uniscono la cura della presa del prodotto ad una elevata velocità esecutiva.

Un'attenzione particolare è dedicata anche al Marketing territoriale e alla comunicazione.

Il dialogo tra gli area manager e gli agenti world wide è continuo e collaborativo, non solo relativamente alla vendita e all'assistenza ma anche nel marketing, proprio per venire incontro anche alle esigenze locali in termini di supporto comunicativo. 🏠



www.gpiindustries.eu

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 bioprodotto.

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. 🏡



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

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



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

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





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

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

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

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

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

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

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

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

HERTI: mezzi di chiusura adatti per quasi tutte le grandezze di bottiglie

Herti è fornitore di tappi in alluminio a vite e mezzi compositi di chiusura per diversi settori industriali come quello dell'imbottigliamento di bevande, di vino, di bevande analcoliche, d'acqua naturale e di olio d'oliva. "Herti" può offrire mezzi di chiusura adatti per quasi tutte le grandezze di bottiglie.

La sede produttiva si trova a Pliska, Bulgaria ed è situata su 22 acri di terreno proprio e 15 000 metri quadri di stabilimenti produttivi e impianti. „Herti“ investe costantemente in nuove tecnologie che fanno crescere l'efficienza energetica e partecipano nel piano collettivo di riciclaggio di "Ecopac". Secondo il piano realizza la raccolta differen-

ziata dei rifiuti dal ciclo produttivo e gli fornisce a aziende specializzate nel riciclaggio e invia un rapporto a "Ecopac" in riferimento alle quantità.

Ogni anno „Ecopac“ rilascia il certificato in cui è segnalata la quantità complessiva di rifiuti riciclati, di energia ed acqua risparmiate



HL HERTI

YOUR BRAND TOMORROW IS OUR BUSINESS TODAY



attraverso il piano collettivo e di emissioni ridotte di CO2. Quest'anno „Herti“ ha investito in un nuovo sistema di raffreddamento nelle sedi produttive con consumo minimo di energia e ha intrapreso un progetto di ottimizzazione del sistema ad aria compressa. Gli investimenti stimolano lo sviluppo e la crescita della compa-

gnia. Negli ultimi 3 anni „Herti“ segue un grande programma d'investimento e diversi progetti volti all'aumento alla capacità produttiva e al miglioramento delle condizioni di lavoro e di salute nella fabbrica. Nella sede produttiva è stato incluso un nuovo magazzino. L'edificio con area di 2 500 metri quadrati dispone di quattro piatta-

forme di carico. È allestito con due macchine d'imballaggio, motocarri e carello elevatore. I lettori dei codici a barra e il software permettono una facile navigazione e un veloce servizio. „Herti“ ha installato delle nuove attrezzature al fine di aumentare la capacità produttiva dei tappi in alluminio 30D60, fatto che fornisce alla compagnia una



maggior flessibilità per affrontare le esigenze dei clienti con fabbriche d'imbottigliamento di vino per quanto riguarda le quantità e le tempistiche di consegna. L'anno scorso „Herti“ ha introdotto altre due linee al fine di aumentare la capacità produttiva a dare ulteriori possibilità di decorazione.

Il nostro personale di ricerca e attività di sviluppo lavora in stretta collaborazione con i clienti nell'elaborazione dei loro prodotti e dei loro marchi creando degli articoli unici e innovativi. Il settore di gestione e garanzia della qualità s'impegna costantemente a organizzare e migliorare tutti i processi connessi allo sviluppo di nuovi prodotti, allo studio di nuovi materiali e tecnologie e applicarli nella produzione. Recentemente abbiamo elaborato un nuovo dosatore per l'olio di oliva per un versamento liscio del liquido e abbiamo migliorato l'allestimento al fine di aumentare la capacità produttiva di tappi per l'imbottigliamento dell'olio di oliva. Quest'anno abbiamo introdotto due

nuove misure per il settore delle bevande 20x12 mm e 36x52 mm con una chiusura estremamente lunga. Questi sono dei tappi in alluminio a vite che integrano il nostro portafoglio. Il nostro personale di ricerca e attività di sviluppo possiede delle ottime tradizioni e si sviluppa molto bene. Il profitto cresce gradualmente e negli anni successivi continuerà ad aumentare.

„Herti“ segue le nuove tendenze nell'industria investendo costantemente in nuove macchine e tecnologie, migliora gli impianti produttivi e il processo produttivo. „Herti“ ha ottenuto dei benefici dalle innovazioni tecnologiche e di conseguenza ha raggiunto dei costi d'energia inferiori e una capacità produttiva maggiore. I controlli visuali assicurano la miglior qualità del prodotto finale. Il design è diventato una parte di estrema importanza nella visione complessiva. I clienti si rivolgono verso varianti di design come per esempio “hot foil top”, “side printing”, “top embossing”. I nostri riscontri di-

mostrano che i clienti cercano un design unico, straordinario e individuale dei loro tappi di chiusura per attirare i consumatori. Forse questa è la tendenza più rilevante nel settore dei tappi a vite.

Le innovazioni nelle macchine di stampa e decorazione seguono le esigenze del mercato per un design unico e straordinario che potrebbe distinguere ogni tappo a vite.

„Herti“ pianifica ad investire in nuove macchine di verniciatura e stampa e utilizzare le ultime tecnologie in tale settore.

Questo non solo migliora la velocità e la capacità produttiva, ma riduce anche il consumo di energia che costituisce il nostro fine strategico. Abbiamo anche delle idee per incrementare la capacità produttiva dei tappi a vite destinate all'acqua naturale e questo sarà una delle grandi sfide nell'industria dell'acqua naturale. 

Scopri anche altri prodotti di „Herti“ su www.herti.bg/en

Imballaggi a base carta per un futuro sostenibile

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

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

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

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



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

Infinite possibilità con le carte Sappi

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

Elevata richiesta di grammature basse

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

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

Collaborazione di successo con clienti e partner

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

www.sappi.com

MELOGRANO: Healthy Food

Cresce sempre di più la richiesta di melograno, frutto salutare per eccellenza, ma il suo consumo è ancora ridotto rispetto alle sue potenzialità, date le difficoltà che si possono riscontrare nello sbucciare il frutto e consumarlo soprattutto fuori casa.

Per rispondere a questa esigenza ISI Plast propone la sua linea di bottiglie in plastica che consentono il giusto contenimento del succo di melograno, facilitandone il take-away per qualsiasi situazione. Grazie ai materiali di cui sono composte permettono l'ideale conservazione dei suoi effetti antiossidanti e antinfiammatori, poichè è fonte di vitamina C e vitamina E, queste sono le caratteristiche uniche che rendono questo succo il più healthy del mercato, il più apprezzato e ricercato degli ultimi anni. Il succo di melograno è ideale per il consumo durante una giornata di lavoro, nel tempo libero o in palestra come fonte di energia e grazie al packaging di ISI Plast, ottimale per le delivery, può essere trasportato facilmente con sé durante tutti i momenti della giornata, perfetto per un veloce take-away. La linea delle bottiglie in Plastica di ISI Plast comprende infatti diversi formati e capienze nati per rispondere a qualunque esigenza: dal formato BOT 370 da 1,0 lt, al BOT 372 da 0,5 lt, fino a quello più piccolo da 0,33 lt (BOT 373).

ISI Plast con la sua linea di bottiglie facilita le delivery a qualsiasi attività del settore food, favorendo il consumo del succo di melograno che contribuisce alla bellezza esterna e alla salute interna del nostro organismo.

L'azienda di stampaggio di materie plastiche da anni si pone come punto cardine, nel panorama nazionale ed internazionale, per realtà che necessitano di un proprio Partner che li coordini in tutte le fasi, dalla progettazione allo stampaggio delle materie fino ad arrivare ad una vera e propria produzione degli articoli in plastica per molteplici settori.

Spaziando con versatilità dal Packaging per il settore alimentare, industriale, sanitario,





www.isiplast.com



facebook.com/isiplastspa



instagram.com/isiplast





grazie all'utilizzo di materie prime selezionate, materiali alternativi e imballaggi sostenibili. Mantenendo sempre Design all'avanguardia e seguendo le tendenze del momento di settore, la vastità di articoli presentati da ISI Plast presenta una vasta gamma di prodotti dalle bottiglie a barattoli di piccole dimensioni, flaconi, secchielli di varie misure e altri contenitori di varie capienze tutti omologati e certificati da schede tecniche, per

provarne i gradi di resistenza e di adattabilità.

ISI Plast è un'azienda che da oltre 60 anni rappresenta un'eccellenza nel settore della produzione di contenitori in plastica per il settore alimentare e dello stampaggio

di tali materie, grazie ad una continua ricerca di tecnologie avanzate che hanno consentito all'azienda di fornire ai propri clienti e al consumatore finale un prodotto finale di altissima qualità. 🏠

www.isiplast.com



Credimi: primi 9 mesi dell'anno da record

Breakeven e € 450 milioni erogati a supporto delle pmi

Risulta costante e solido il percorso di crescita di Credimi, leader europeo del digital lending per le imprese, che nei primi 9 mesi del 2020 ha erogato la cifra record in Europa di 450 milioni di euro, registrando una crescita del 39% rispetto all'anno precedente e portando il totale erogato dalla nascita dell'azienda a 1,2 miliardi di euro.

Cresce anche il margine di contribuzione della società, che dopo i costi diretti e di marketing supera il 50%, ottenendo un risultato netto e un cashflow in completo pareggio negli ultimi 4 mesi.

Traguardi importanti quelli raggiunti dalla Fintech lanciata da Ignazio Rocco, operativa da gennaio 2017, ottenuti grazie al fatto che Credimi è stata uno dei principali erogatori di finanziamenti assistiti da garanzie dello Stato tra i digital lender europei, sin dai giorni successivi all'approvazione del Decreto Liquidità. Basti pensare all'iniziativa Italianonsiferma, una cartolarizzazione da 100 milioni di euro (erogati in soli 3 mesi a partire da aprile) realizzata insieme al Gruppo Generali. Credimi è stato uno dei primi player a promuovere la cultura dell'open banking con operazioni come quelle con Banca Sella, Banco Desio, Banca del Piemonte, Banca di Asti e a sviluppare anche importanti partnership con Istituzioni locali, come quella con Finpiemonte e Fondazione CRT, tutte volte a liberare liquidità in tempi rapidi per le PMI del territorio italiano, colpite dall'emergenza Covid-19. Esempi virtuosi di come vari attori finanziari possano collaborare per migliorare l'economia del Paese. Complessivamente Credimi ha raccolto ed erogato più di 200 milioni di euro di finanziamenti a 5 anni, assistiti da garanzie dello Stato.

In poco più di 3 anni di attività, Credimi ha anche raggiunto l'obiettivo del breakeven, utilizzando in modo molto efficiente il proprio capitale, ovvero 20 milioni di euro dal momento della sua nascita ad oggi. Una cifra molto bassa se confrontata con i maggiori operatori fintech britannici o francesi, che hanno utilizzato capitali il cui ammontare varia da 50 a 320 milioni di euro e che godono sempre di un notevole supporto da parte di Istituzioni pubbliche e regolatori locali.

L'efficienza di Credimi è il risultato della tecnologia (9 milioni di righe di codice) e dalle operations di credito proprietarie (i processi di valutazione del rischio e della frode sono interamente sviluppati in casa), che hanno permesso alla Società di processare e valutare 17.000

richieste di finanziamento da inizio anno ad oggi. A loro volta, qualità della tecnologia e del risk management sono il risultato di una cultura di fortissima partecipazione collettiva all'innovazione e alla gestione (ogni singolo membro della squadra di Credimi è anche un azionista).

Ignazio Rocco, Founder & CEO di Credimi, ha dichiarato come i primi 9 mesi del 2020 abbiano rappresentato una sfida per la sua compagnia. Tuttavia, i risultati ottenuti hanno dimostrato che la squadra di Credimi ha saputo lavorare in maniera solida: non solo è stato erogato un ammontare di finanziamenti molto alto (a giugno si è raggiunto il miliardo di erogato dalla loro nascita), bensì si è toccato il breakeven. Sicuramente un traguardo ancora lontano per molti dei competitori, che dimostra ancora una volta come il caso Credimi costituisca un unicum europeo. Questo sviluppo è stato possibile grazie all'entusiasmo e al costante impegno di tutto il team, ma anche alla fiducia di partner istituzionali che hanno scelto di fare innovazione insieme a Credimi. La crescita della società è al pari, se non più rapida, di quella delle altre fintech europee nate prima; l'Italia sta dunque recuperando terreno velocemente. Nei prossimi mesi si prospetta infatti una continua crescita e un ulteriore rafforzamento della rete di connessione tra Credimi e sistemi terzi, quali banche e provider di servizi digitali (e-commerce, CRM, marketing). Inoltre, un altro obiettivo della compagnia è di continuare a sostenere le PMI italiane, aiutandole nello sviluppo del loro business, lanciando nuovi prodotti sempre più flessibili, che rispondano alle esigenze delle imprese italiane.

La crescita di Credimi racconta anche di un contesto che vede sempre più il Fintech come uno strumento di investimento nel tessuto imprenditoriale italiano: con il supporto di asset manager, fondazioni, clienti delle gestioni patrimoniali, enti regionali, e banche, Credimi ha mobilitato più di un miliardo di risparmi delle famiglie, indirizzandolo verso lo sviluppo delle migliori PMI italiane. Grazie alla sua rete, Credimi ha realizzato oltre 200 cessioni di portafogli attraverso 8 operazioni di raccolta in tre anni e mezzo, creando di fatto una nuova asset class per gli investimenti in PMI, che diventerà ancora più rilevante con le norme sui nuovi PIR previste dal Decreto Rilancio, secondo le quali si potrà investire almeno il 70% del fondo in società che non appartengono al paniere Ftse Mib e al Ftse Mid e che possono non essere quotate. 🏠

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



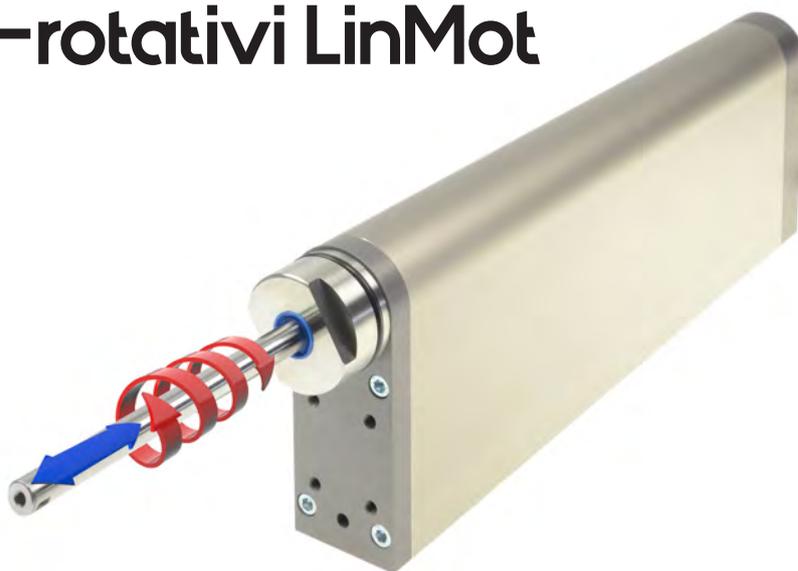
NGI[®]
HYGIENIC COMPONENTS

Motori lineari-rotativi LinMot

Per applicazioni tipiche del comparto del food & beverage e del farmaceutico, Pamoco annovera nella propria offerta i nuovi motori PR02 prodotti da LinMot, motori che combinano due movimenti simultanei di moto lineare e rotativo. La gamma si compone di tre taglie, PR02-38-PR02-52 e PR02-88 con corse sino a 300 mm, forza di spinta di picco sino a 572 N e coppia di picco sino a 12 Nm.

Con una larghezza totale di soli 38 mm, il modello PR02-38 rappresenta il prodotto più compatto ed è destinato ad applicazioni con spazio limitato e processi di assemblaggio accurati. Tutti i motori della famiglia PR02 integrano all'interno del sottile alloggiamento i motori e i componenti aggiuntivi destinati al compito del movimento di sollevamento e rotazione. All'interno dell'alloggiamento è possibile integrare l'opzione MagSpring ed il sensore di forza e di coppia. La "MagSpring" assicura che il carico in movimento sia compensato passivamente e impedisce la caduta dell'asse in caso di mancanza di alimentazione. I sensori di coppia e di forza consentono processi di tappatura e assemblaggio più precisi, riproducibili e registrabili come quelli richiesti nell'industria farmaceutica o medicale.

Per applicazioni impegnative e per aumentare la flessibilità, LinMot offre l'opzione dell'albero cavo per tutti i motori PR02. Ciò semplifica l'integrazione dell'antirotazione, del



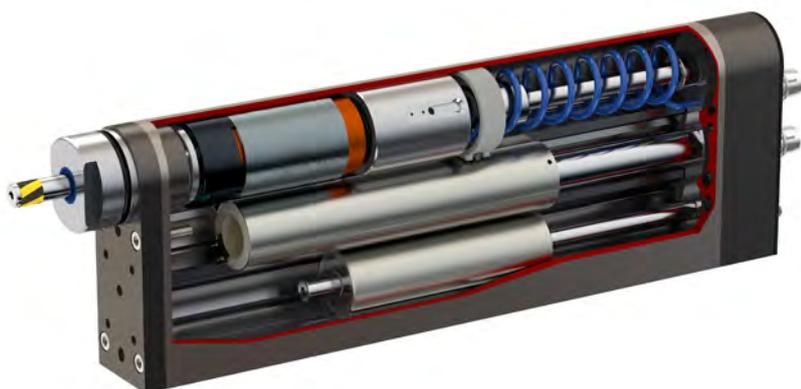
pamoco®

passaggio dell'aria compressa o del vuoto. Con la famiglia PR02-88 si possono ottenere maggiori prestazioni con una corsa dello slider di 300 mm, particolarmente utile in applicazioni di tappatura di bottiglie di grandi dimensioni, aerosols o spray nei quali il lungo tubo di aspirazione è inserito verticalmente insieme al tappo. Per le applicazioni di avvitatura nel settore assemblaggio risulta molto utile l'opzione del "sensore di coppia" che permette di effettuare "avvitature" con una grande precisione ed un'ottima ripetibilità. Con le nuove versioni in acciaio inox si sono moltiplicate le applicazioni nel settore alimentare. LinMot offre a corredo un'ampia gamma di azionamenti disponibili con interfaccia per i principali Bus di campo sul mercato. Infine, ai classici azionamenti

monoasse, si sono recentemente aggiunti i nuovi modelli D2250 Nearby, per il controllo di 2 assi elettrici in un'unica soluzione. Il drive si presenta in una custodia compatta con grado di protezione IP64 e rappresenta una soluzione decentralizzata che consente un risparmio in termini di cablaggio e spazio nel quadro elettrico.

Pronti per l'Industria 4.0

L'impiego dei motori lineari comporta ulteriori vantaggi che si sposano in modo ottimale con il concetto di "Industria 4.0". Le informazioni fornite dal servoregolatore, ad esempio la temperatura istantanea del motore o la curva di accelerazione, possono essere utilizzate per monitorare il processo produttivo e rivelare tempestivamente eventuali collisioni o problemi ai sistemi meccanici. Rispetto alla famiglia di motori rotativi lineari PR01 di LinMot, l'utente beneficia anche di un dispositivo con minore lunghezza, con superfici smussate, progettate per permettere una pulizia più semplice e rapida. 🏠



Per ulteriori informazioni consultare il sito www.linmot.com

pamoco[®]



**VERSIONI
AD ALBERO
PASSANTE**

LinMot[®]

**MOTORE
LINEARE-ROTATIVO
CON CONTROLLO
DI FORZA E DI COPPIA**

Pamoco S.p.A. - Via R. Lombardi, 19/6 - 20153 Milano
Tel. (+39) 02 3456091 - Fax (+39) 02 33104342
e-mail: info@pamoco.it - web: www.pamoco.it

Credimi: primi 9 mesi dell'anno da record

Breakeven e € 450 milioni erogati a supporto delle pmi

Risulta costante e solido il percorso di crescita di Credimi, leader europeo del digital lending per le imprese, che nei primi 9 mesi del 2020 ha erogato la cifra record in Europa di 450 milioni di euro, registrando una crescita del 39% rispetto all'anno precedente e portando il totale erogato dalla nascita dell'azienda a 1,2 miliardi di euro.

Cresce anche il margine di contribuzione della società, che dopo i costi diretti e di marketing supera il 50%, ottenendo un risultato netto e un cashflow in completo pareggio negli ultimi 4 mesi.

Traguardi importanti quelli raggiunti dalla Fintech lanciata da Ignazio Rocco, operativa da gennaio 2017, ottenuti grazie al fatto che Credimi è stata uno dei principali erogatori di finanziamenti assistiti da garanzie dello Stato tra i digital lender europei, sin dai giorni successivi all'approvazione del Decreto Liquidità. Basti pensare all'iniziativa Italianonsiferma, una cartolarizzazione da 100 milioni di euro (erogati in soli 3 mesi a partire da aprile) realizzata insieme al Gruppo Generali. Credimi è stato uno dei primi player a promuovere la cultura dell'open banking con operazioni come quelle con Banca Sella, Banco Desio, Banca del Piemonte, Banca di Asti e a sviluppare anche importanti partnership con Istituzioni locali, come quella con Finpiemonte e Fondazione CRT, tutte volte a liberare liquidità in tempi rapidi per le PMI del territorio italiano, colpite dall'emergenza Covid-19. Esempi virtuosi di come vari attori finanziari possano collaborare per migliorare l'economia del Paese. Complessivamente Credimi ha raccolto ed erogato più di 200 milioni di euro di finanziamenti a 5 anni, assistiti da garanzie dello Stato.

In poco più di 3 anni di attività, Credimi ha anche raggiunto l'obiettivo del breakeven, utilizzando in modo molto efficiente il proprio capitale, ovvero 20 milioni di euro dal momento della sua nascita ad oggi. Una cifra molto bassa se confrontata con i maggiori operatori fintech britannici o francesi, che hanno utilizzato capitali il cui ammontare varia da 50 a 320 milioni di euro e che godono sempre di un notevole supporto da parte di Istituzioni pubbliche e regolatori locali.

L'efficienza di Credimi è il risultato della tecnologia (9 milioni di righe di codice) e dalle operations di credito proprietarie (i processi di valutazione del rischio e della frode sono interamente sviluppati in casa), che hanno permesso alla Società di processare e valutare 17.000

richieste di finanziamento da inizio anno ad oggi. A loro volta, qualità della tecnologia e del risk management sono il risultato di una cultura di fortissima partecipazione collettiva all'innovazione e alla gestione (ogni singolo membro della squadra di Credimi è anche un azionista).

Ignazio Rocco, Founder & CEO di Credimi, ha dichiarato come i primi 9 mesi del 2020 abbiano rappresentato una sfida per la sua compagnia. Tuttavia, i risultati ottenuti hanno dimostrato che la squadra di Credimi ha saputo lavorare in maniera solida: non solo è stato erogato un ammontare di finanziamenti molto alto (a giugno si è raggiunto il miliardo di erogato dalla loro nascita), bensì si è toccato il breakeven. Sicuramente un traguardo ancora lontano per molti dei competitori, che dimostra ancora una volta come il caso Credimi costituisca un unicum europeo. Questo sviluppo è stato possibile grazie all'entusiasmo e al costante impegno di tutto il team, ma anche alla fiducia di partner istituzionali che hanno scelto di fare innovazione insieme a Credimi. La crescita della società è al pari, se non più rapida, di quella delle altre fintech europee nate prima; l'Italia sta dunque recuperando terreno velocemente. Nei prossimi mesi si prospetta infatti una continua crescita e un ulteriore rafforzamento della rete di connessione tra Credimi e sistemi terzi, quali banche e provider di servizi digitali (e-commerce, CRM, marketing). Inoltre, un altro obiettivo della compagnia è di continuare a sostenere le PMI italiane, aiutandole nello sviluppo del loro business, lanciando nuovi prodotti sempre più flessibili, che rispondano alle esigenze delle imprese italiane.

La crescita di Credimi racconta anche di un contesto che vede sempre più il Fintech come uno strumento di investimento nel tessuto imprenditoriale italiano: con il supporto di asset manager, fondazioni, clienti delle gestioni patrimoniali, enti regionali, e banche, Credimi ha mobilitato più di un miliardo di risparmi delle famiglie, indirizzandolo verso lo sviluppo delle migliori PMI italiane. Grazie alla sua rete, Credimi ha realizzato oltre 200 cessioni di portafogli attraverso 8 operazioni di raccolta in tre anni e mezzo, creando di fatto una nuova asset class per gli investimenti in PMI, che diventerà ancora più rilevante con le norme sui nuovi PIR previste dal Decreto Rilancio, secondo le quali si potrà investire almeno il 70% del fondo in società che non appartengono al paniere Ftse Mib e al Ftse Mid e che possono non essere quotate. 🏠



PSSuniversal 2

L'unione perfetta di sicurezza e automazione

PILZ
THE SPIRIT OF SAFETY

PSSuniversal 2 rappresenta la più avanzata frontiera per gli I/O remoti in termini di apertura.

Grazie alla disponibilità di interfacce per EtherNET/IP con CIP Safety e PROFINET con PROFIsafe è possibile rispondere alle esigenze applicative senza intervenire sul cablaggio degli I/O semplicemente sostituendo il modulo di comunicazione.

PSSuniversal 2 dispone di un'ampia gamma di tipologie di I/O, sia per la sicurezza che per l'automazione, con un'elevata densità di punti di connessione per modulo elettronico. Flessibilità applicativa e compattezza delle stazioni I/O remote sono garantite.



Fusione delle funzioni di safety e security

PITmode fusion, Pilz mette a disposizione un sistema modulare per la gestione dell'autorizzazione all'accesso e la selezione della modalità operativa. Questo sistema modulare conquista grazie all'elevata flessibilità per la selezione della modalità operativa sicura e funzionale e della gestione dell'autorizzazione all'accesso a macchine e impianti. PITmode fusion consente così una gestione estremamente efficiente dell'autorizzazione all'accesso e della selezione della modalità operativa che considera contemporaneamente gli aspetti di safety e security.

Il nuovo PITmode fusion di Pilz è composto dall'unità di lettura PITreader con tecnologia RFID, web server integrato e dall'unità di controllo Safe Evaluation Unit (SEU). Grazie alla struttura modulare PITmode fusion può essere personalizzato e integrato perfettamente nel design dei pulpiti di comando esistenti. In questo modo, è possibile utilizzare i pulsanti già presenti con una maggiore facilità d'uso per l'utente.

I dispositivi PITmode possono essere implementati in macchine e impianti in cui è necessario commutare tra diverse procedure di controllo e modalità operative.

Possibilità di accedere solo se autorizzati!

Su una chiave codificata a trasponder RFID i lavoratori autorizzati ricevono, in base alle loro funzioni, l'abilitazione personalizzata all'utilizzo della macchina.

È possibile definire fino a 5 modalità operative sicure, ad esempio

modalità automatica, intervento in determinate condizioni o modalità service.

La chiave viene inserita al pannello di comando, la SEU riconosce la modalità operativa predefinita e PITreader modifica le funzioni in modo sicuro.

Questo sistema consente di evitare incidenti, errori dell'operatore e possibili manipolazioni.

Gli utilizzatori possono così contare su un'elevata flessibilità delle macchine.

PSEncode low profile

Con i nuovi attuatori low profile per PSEncode è possibile realizzare applicazioni con una alta flessibilità e ingombri minimi.

Grazie alla tecnologia transponder RFID, PSEncode garantisce il





più alto livello di protezione contro manipolazioni in dimensioni estremamente compatte.

Con il nuovo attuatore low profile, sottile solo 3mm, è possibile realizzare applicazioni in maniera semplice e veloce. Gli attuatori low profile sono installabili tramite una vite centrale oppure tramite una colla speciale. Sono disponibili versioni per applicazioni ad alta codifica o bassa codifica in accordo alla EN ISO 14119. Essi offrono una distanza di commutazione di 6 mm e possono essere installati anche nei ripari fatti in plexiglass.

Lo straordinario vantaggio offerto da questa soluzione è un'elevata flessibilità nel design delle macchine, in particolar modo per applicazioni in spazi ristretti. 🏠

www.pilz.com

PILZ
THE SPIRIT OF SAFETY

Con custodia in acciaio inox e grado di protezione IP69K / Interruttore magnetico di sicurezza

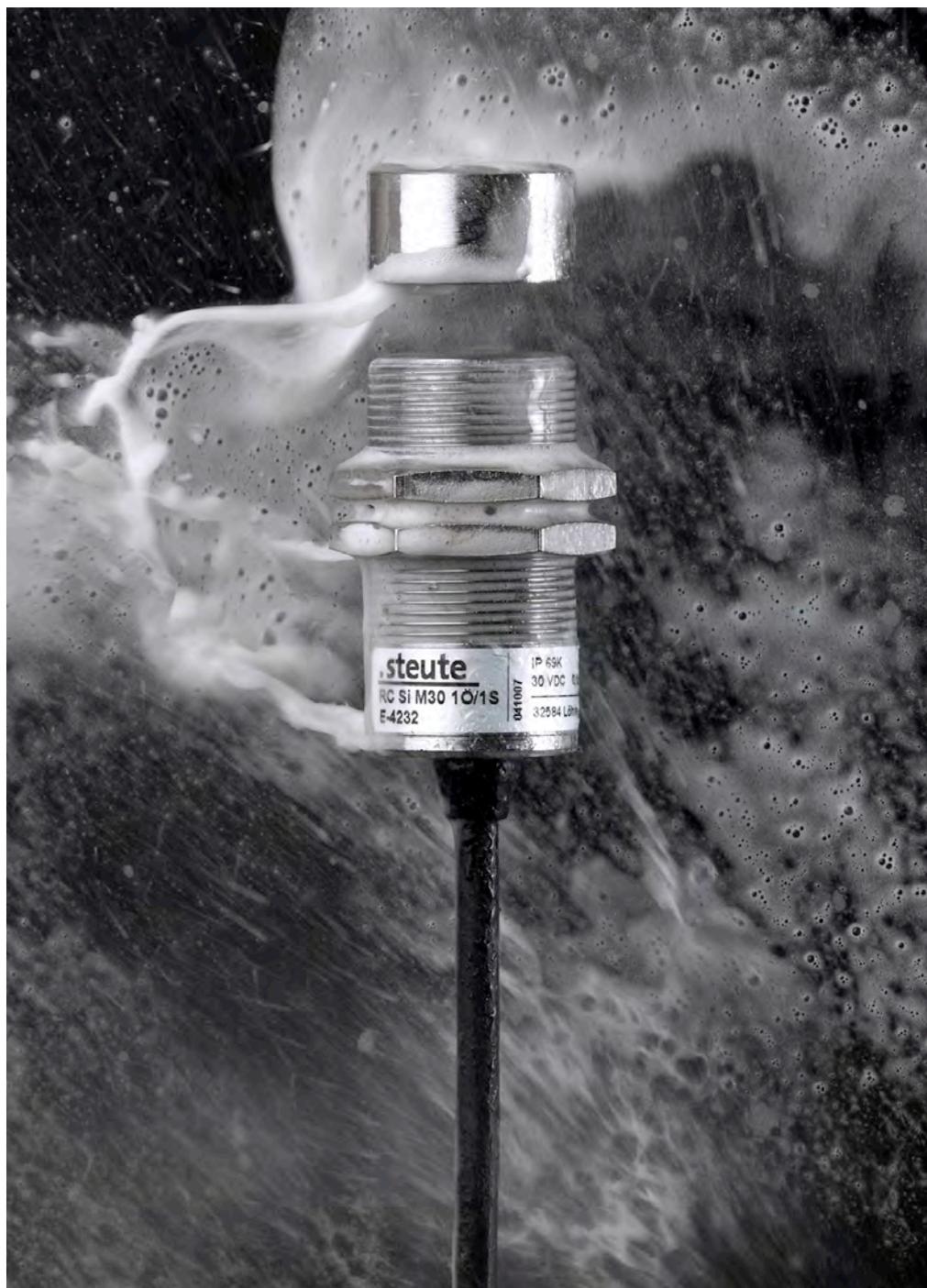
steute Italia

Con il dispositivo RC Si M30 IP69K, steute presenta un interruttore magnetico di sicurezza con custodia cilindrica, che è stato sviluppato appositamente per l'utilizzo nelle aree del settore alimentare, particolarmente sensibili all'igiene.

Sensore e azionatore sono contenuti in una custodia in acciaio inox e lo speciale sistema a chiusura stagna fa sì che il dispositivo di sicurezza possa essere sottoposto regolarmente all'impatto dell'idropulitrice, con pressione dell'acqua fino a 100 bar e temperature fino a 80°C. Test condotti in un laboratorio indipendente hanno dimostrato la resistenza del sensore in queste condizioni difficili.

Allo stesso tempo, il sensore RC Si M30 IP69K, disponibile nelle varianti con contatti 1NA/1NC e 2NC, assicura un elevato livello di sicurezza: può essere utilizzato nei circuiti di sicurezza fino alla categoria 4 secondo EN 954-1.

È disponibile anche una versione ATEX, per le aree a rischio di esplosione da gas e polveri. Il magnete codificato assicura la protezione contro le manipolazioni; l'elevata distanza di commutazione permette l'installazione nascosta, dietro coperture in acciaio inox e in plastica. 



www.steute.it



Prestazioni elevate in 2D e 3D

Sensori di profilo 2D-/3D **weCat3D** e sensori 3D **ShapeDrive**

Un mondo pieno di applicazioni



Con VisionSystem2D, Wenglor offre la soluzione completa per l'acquisizione e l'elaborazione delle immagini

Un sistema modulare completo che si compone di 16 camere digitali, lenti con varie distanze focali, sistemi di illuminazione e un'unità di controllo (IPC) dotata delle più comuni interfacce standard, sulla quale è preinstallato un software per la valutazione delle immagini. E' VisionSystem2D una soluzione adatta a qualsiasi tipo di applicazione e, in particolare, all'ambito food&beverage.

Non poteva che arrivare da wenglor sensoric, l'azienda tedesca leader mondiale nella produzione di sensori intelligenti, sistemi di visione e dispositivi di sicurezza, Vision-System2D, un sistema modulare completo in grado di rispondere alle specifiche esigenze applicative in ambito di visione artificiale grazie alla flessibilità di configurazione. I vari componenti del sistema - distanza focale, messa a fuoco, risoluzione, illuminazione e tipo di valutazione - possono essere selezionati e configurati separatamente. L'impostazione dei parametri per la registrazione delle immagini e per la successiva analisi viene effettuata tramite il software uniVision, la piattaforma universale che wenglor ha sviluppato per la gestione di tutti i suoi prodotti. Vision-System2D offre una combinazione hardware e software perfetta che soddisfa le tipiche esigenze delle applicazioni 2D.

La componente hardware

VisionSystem2D può integrare fino

a un massimo di 16 camere digitali. Queste ultime sono estremamente

assicurando un contrasto ottimale. I sistemi di illuminazione pos-



compatte (29 x 29.1 x 29 mm) per essere convenientemente installate anche in spazi limitati. Le camere sono equipaggiate con chip Sony della serie Pregius, una elettronica CMOS che permette di acquisire immagini in alta risoluzione (1,6 o 5 Mpixel) a colori o monocromatiche anche in applicazioni dinamiche. A richiesta, sulle camere digitali è possibile montare le lenti C Mount, che consentono di regolare il sistema, distanziandolo o avvicinandolo, in funzione del campo di lavoro.

Tre i tipi di illuminazione disponibili: ad anello, spot e retroilluminazione, ciò affinché le aree da ispezionare siano illuminate in modo omogeneo e costante, fornendo la giusta quantità e il giusto tipo di luce esattamente dove serve e

sono essere scelti tra più opzioni di dimensioni e sorgenti luminose - bianca, rossa e infrarossa - oltre che in due differenti modalità di azionamento, continuo o flash integrato.

Le immagini acquisite vengono inviate all'unità di controllo, un IPC fanless sul quale si trova preinstallato il software uniVision che è in grado di elaborare contemporaneamente tutti i dati provenienti dalle 16 camere digitali. Si tratta di una piattaforma che utilizza processori di ultima generazione Intel i3 e i7, in grado di supportare i più comuni sistemi operativi (Mac, Windows, Android).

Ampia libertà di interfacciamento

VisionSystem2D si avvale delle più

moderne tecnologie di comunicazione, tra cui Gigabit Ethernet su TCP/IP e UDP, il protocollo LIMA basato su XML, così come gli I/O digitali.

La disponibilità di un web server integrato permette di visualizzare le immagini indipendentemente dai device utilizzati, siano essi Windows, Mac o Android. uniVision è estremamente semplice e intuitivo e offre anche una serie di tutorial e

template standard già pronti all'uso. Le applicazioni possono essere implementate in pochi click, ma la scalabilità dell'hardware e del software offre a qualsiasi utente esperto ampie possibilità di personalizzazione.

Un unico software per tre famiglie di prodotti

uniVision è ben più di un semplice software compatibile con VisionSystem2D, in quanto le sue funziona-

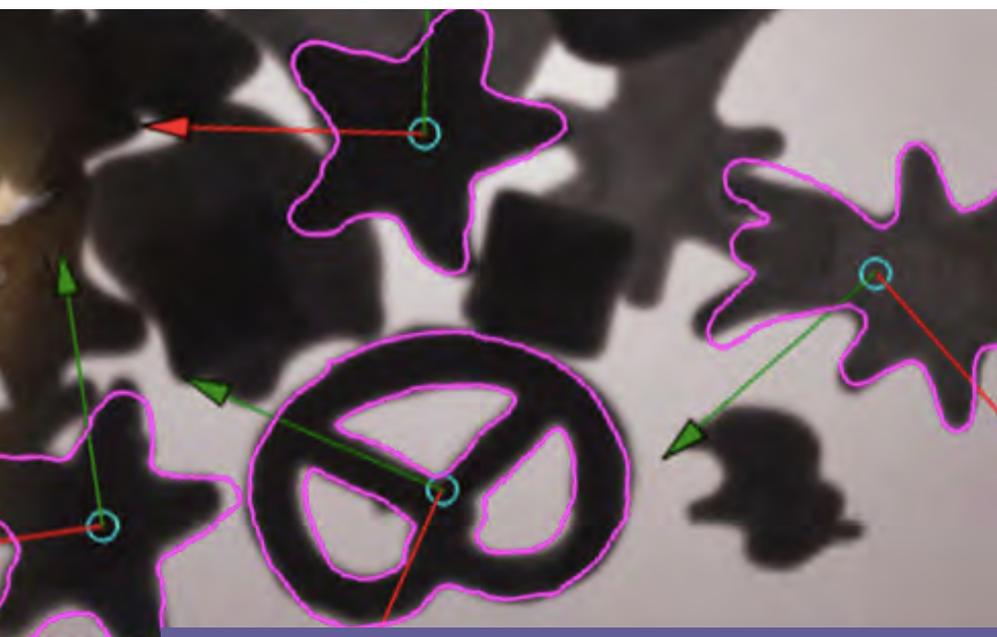
lità consentono di gestire anche le smart camera weQube e i sensori di profilo weCat 3D 2D/3D.

Questa soluzione universale può anche essere utilizzata per il rilevamento di profili, così come per gestire applicazioni di elaborazione di immagini, siano esse semplici o complesse.

Particolarmente interessante per il settore alimentare weQubeVision Standard con la funzione aggiuntiva di confronto campione poiché consente di riconoscere oggetti nell'immagine indipendentemente da posizione e rotazione (inseguimento x, y e a 360°).

Con soli tre semplici passaggi, weQube è pronta all'analisi del Pattern. L'algoritmo basato sul confronto geometrico è basato sulla libreria di elaborazione delle immagini di Halcon, offrendo così un elevato grado di qualità, solidità e velocità. 🏛️

www.wenglor.com



weQubeVision Standard con la funzione aggiuntiva di confronto campione consente di riconoscere oggetti nell'immagine indipendentemente da posizione e rotazione (inseguimento x, y e a 360°)



Massima flessibilità: i nuovi sensori VisionSystem2D è un sistema modulare completo che può essere liberamente configurato per rispondere alle specifiche esigenze applicative in ambito di visione artificiale.

Dauper usa Opcenter APS per programmare la produzione 300 volte piu' velocemente

Siemens aiuta il produttore brasiliano di biscotti ad aumentare l'efficienza e ottimizzare i processi

Dolci origini
Quando aprirono le porte della fabbrica e cominciarono a produrre nel 1988, difficilmente i fondatori di Dauper potevano immaginare che un giorno avrebbero fornito biscotti a consumatori in tutto il mondo. Ma questo è ciò che è accaduto, e anche piuttosto velocemente.

Nata nel 1988 a Canela, Rio Grande do Sul, nel sud del Brasile, dopo un anno di attività Dauper è diventata fornitore esclusivo di cookie per McDonald's®, primo passo di una lunga e deliziosa partnership. Dal 1989 al 1999, ogni cookie ordinato con un Big Mac o un McRoyal Deluxe e patatine fritte in Brasile veniva prodotto da Dauper.

Una piccola startup brasiliana che collabora con un marchio globale da miliardi di dollari è una storia degna di un film. Ed è anche un esempio di come nascono aziende di successo sostenibili. Dauper ha fatto bingo ed è diventata presto fornitori di altri giganti dell'industria alimentare, da Kellogg's a Nestlé, da Mondelez a Unilever. Oggi Dauper gestisce oltre 150 marchi e ha aggiunto alla sua offerta cioccolatini e barrette ai cereali.

Il produttore brasiliano di biscotti e dolci cresce così velocemente che l'azienda punta ad aumentare la capacità produttiva del 35 per cento. Per raggiungere questo obiettivo ambizioso, Dauper sa di



“ Una delle chiavi
di successo del progetto
e' stata la partnership
fra NEO e Dauper ”



dover apportare modifiche ai processi produttivi in tempi rapidi.

Ostacoli in produzione

L'obiettivo finale è chiaro a tutti (si producono i biscotti, i clienti mangiano i biscotti, tutti sono felici), ma il lavoro necessario per portare i biscotti dalla fabbrica al consumatore può rivelarsi estenuante, come Dauper ha potuto constatare ai suoi inizi. Il processo produttivo di Dauper è essenzialmente su commessa (make-to-order).

Pertanto i reparti di produzione, pianificazione e programmazione dell'azienda hanno bisogno di risposte immediate sullo stato di avanzamento degli ordini e di visibilità sul carico di lavoro della fabbrica a breve, medio e lungo termine. La configurazione delle linee può variare da prodotto a prodotto. Lo schedatore della produzione cerca quindi le combinazioni più adatte per ridurre al minimo i cambi di prodotto e massimizzare la produttività. Oltre a valutare i cambi, ogni cliente fa riferimento a una distinta base (BOM) esclusiva per rispettare le richieste specifiche di ciascun cliente riguardo alle materie prime. Ad esempio, i prodotti richiesti da McDonald's sono diversi da quelli forniti a Kellogg's.

Un altro fattore critico è il tempo necessario per cambiare una sequenza di prodotto: una volta definito un programma, qualsiasi modifica richiede di aggiustare manualmente tutte le attività interessate. Risulta quindi impossibile valutare in modo semplice e rapido l'impatto di eventuali modifiche su altri ordini.

Alla luce di queste problematiche, Dauper e il partner NEO hanno costituito un'alleanza per implementare il software Opcenter Advanced Planning and Scheduling (APS) di Siemens Digital Industries Software, dove presente e futuro si incontrano. Prima di adottare Opcenter

APS, il team di produzione, pianificazione e programmazione di Dauper aveva difficoltà a creare programmi di produzione ottimale utilizzando semplici fogli di calcolo. Opcenter APS offre una digitalizzazione di alto livello che consente di portare immediatamente a regime i processi produttivi e aiuta le aziende produttrici a rispondere a cambiamenti imprevisti. Opcenter APS è specificamente progettato per queste esigenze, grazie ad algoritmi avanzati che bilanciano domanda e capacità per generare programmi di produzione realizzabili.

“L’implementazione di Opcenter APS è stata una delle prime mosse dell’azienda per migliorare il processo integrato di pianificazione della produzione,” afferma Bruno Bortolatto, project manager, NEO. “Una delle chiavi di successo del progetto è stata la partnership fra NEO e Dauper. Entrambe le aziende hanno lavorato con impegno costante e sviluppato un’ottima soluzione che ha prodotto molti risultati.”

Grazie alla competenza di NEO nelle tecnologie di gestione della produzione, il progetto ha puntato a ridurre i tempi di sequenziamento, ottimizzare i tempi di cambio linea (setup), offrire una gestione visuale dello stato delle materie prime per ogni prodotto, generare diversi scenari per le previsioni di vendita e creare report e viste personalizzate per velocizzare le decisioni.

Grandi vantaggi

Opcenter APS ha velocizzato immediatamente la generazione di nuovi programmi rispetto al metodo precedente. Prima del progetto servivano da 2 a 5 giorni per programmare un mese di produzione. Con Opcenter APS, il programma di produzione di Dauper viene generato in circa 10 minuti, concedendo al reparto di pianificazione e programmazione ampia disponibilità di tempo per concentrarsi su attività di analisi.



“Opcenter APS ha consentito al team di pianificazione della produzione di portare il lavoro a un nuovo livello,” sottolinea Lucas Peres, supply manager, Dauper. “La facilità e la praticità della programmazione e la varietà di report estrapolabili hanno migliorato l’attività non solo dell’ufficio di pianificazione della produzione, ma di tutti gli altri reparti dell’azienda, dalle vendite alla produzione, dalla ricerca e sviluppo all’amministrazione, e così via. L’eccellente supporto fornito da NEO, non solo in fase di implementazione, ma anche per la successiva gestione dei processi, ha reso tutto più semplice.” Anche l’ufficio commerciale e il reparto spedizioni hanno beneficiato di Opcenter APS, grazie alla possibilità di visualizzare facilmente i quantitativi di produzione giornalieri previsti per ogni articolo, facilitando così la gestione del cliente e la spedizione dei carichi. Il reparto forniture (acquisti) ha ottenuto a sua volta benefici da Opcenter APS grazie alla possibilità di avere le date esatte in cui le materie prime devono essere disponibili, in base alla sequenza di produzione.

Dall’introduzione di Opcenter APS per la gestione dei processi, Dauper è in grado di fare previsioni delle vendite, valutare la capacità delle linee ed effettuare tutti gli interventi necessari per realizzare

“L’eccellente supporto fornito da NEO, non solo in fase di implementazione, ma anche per la successiva gestione dei processi, ha reso tutto più semplice.”

con successo il mix di produzione, garantendo produttività elevata, costi ridotti e tempi di ciclo più brevi. “La schedulazione della produzione offre indubbiamente all’azienda maggiore velocità e visibilità sul carico di lavoro e sulle date di consegna delle commesse,” afferma Bortolatto. “Ora possiamo analizzare diversi scenari e prendere decisioni sulla produzione in anticipo, riducendo la quantità di lavoro e generando valore grazie all’ottimizzazione della configurazione, alla conoscenza delle date esatte in cui sono richieste le materie e altro ancora.” 

www.sw.siemens.com

Affidabilità assoluta

M.G.M. Motori Elettrici è specializzata nella produzione di motori elettrici autofrenanti ed è una delle aziende leader nel mondo in questo settore

M.G.M. Motori Elettrici SpA è stata fondata nel 1950 come produttore di motori elettrici autofrenanti ed oggi è un'azienda leader mondiale nella produzione di questa linea di prodotti. M.G.M. conta tre stabilimenti produttivi in Italia, uno in Canada e negli USA, uno in India e uno in Turchia. M.G.M. è un'organizzazione mondiale con strutture per l'assistenza e la vendita presenti in oltre 70 paesi.

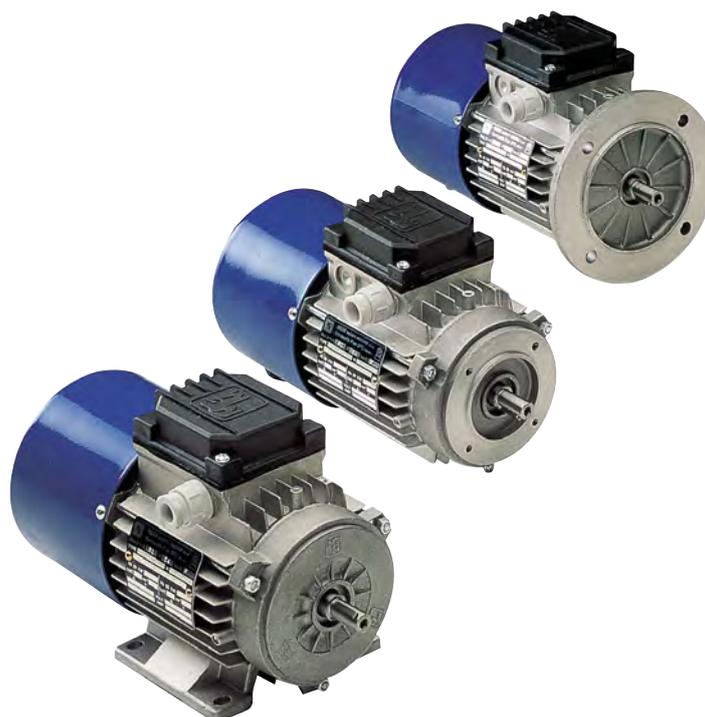
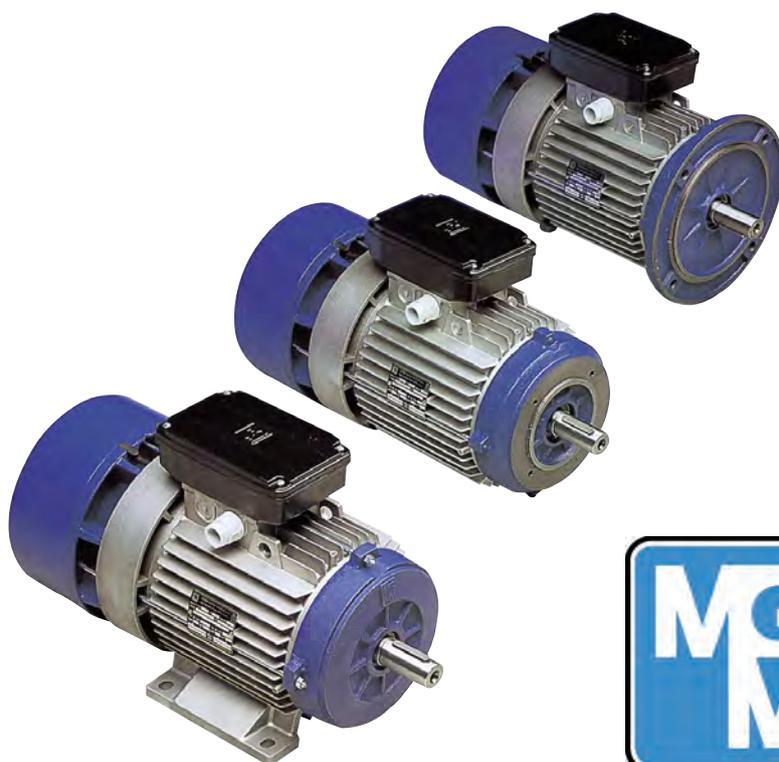
I motori autofrenanti di MGM vengono progettati e assemblati come parte integrante del motore autofrenante e non semplice accoppiamento di un motore con un freno. Ingegneria e assemblaggio perfetti combinati a un motore forte e sicuro rendono questi motori assolutamente affidabili.

I motori autofrenanti di MGM sono asincroni trifase e interamente chiusi e raffreddati a ventola. Frenano in caso di mancanza di energia. La gamma produttiva include grandezze da 56 a 315 mm con potenza da 0.03 fino a 130.0 kW.

Le serie di motori autofrenanti MGM sono: BA (altezza d'asse compresa tra 71 e 315 mm), BM (altezza d'asse da 56 a 132 mm) e BAH.

La serie BA è costituita da motori asincroni trifase autofrenanti, alimentazione freno AC trifase, e su richiesta può essere fornita DC con raddrizzatore.

La serie BM comprende motori asincroni trifase autofrenanti, alimentazione freno DC con raddrizzatore. La serie BAH comprende motori asincroni trifase autofre-





nanti con motore completamente chiuso e raffreddato a ventola (TEFC). La serie BAH comprende altezza d'asse da 180 a 315 IEC. I motori sono progettati per resistere a situazioni di surriscaldamento e sovraccarico per garantire la migliore affidabilità anche in condizioni operative gravose. Le prin-

cipali caratteristiche dei motori autofrenanti M.G.M. sono:

- Motori asincroni trifase autofrenanti TEFC
- Freno AC (senza raddrizzatore) oppure DC su richiesta
- Disco del freno maggiorato per una maggiore coppia frenante, vita più lunga e bassa manutenzione

- Regolazioni facili della coppia frenante (standard)
- Estrema rapidità di intervento del freno
- Frequenti applicazioni START/STOP
- Sblocco manuale del freno
- Foro esagonale non NDE per la rotazione manuale dell'albero (posizione dell'albero da impostare)
- Motori a velocità singola o doppia
- Tutti i motori sono progettati per essere alimentati da inverter.

Le principali applicazioni dei motori autofrenanti M.G.M. si possono trovare nei seguenti campi: macchinari per il confezionamento, macchinari per mattoni e ceramica, trasportatori, macchine utensili, tavola indicatrice, gru, piattaforme sollevamento merci o persone, porte automatiche, macchinari per il tessile, macchinari per il processo alimentare, ogni applicazione che richieda start/stop veloce. 🏭

Per maggiori informazioni:
www.mgmrestop.com



LA QUALITÀ MGM GUARDA IL MONDO NEGLI OCCHI

Controlli non distruttivi a Raggi-X nelle linee di produzione

I sistemi di controllo non distruttivi trovano vasto impiego nelle linee di produzione automatizzate nel campo alimentare, elettronico ed industriale in genere.

In particolare, le ispezioni con sistemi a raggi X consentono di ridurre il numero di scarti prodotti ed erroneamente immessi sul mercato, senza rallentare in alcun modo le linee di produzione. Grazie alle elevate prestazioni tecniche, in termini di risoluzione e velocità di acquisizione, i sistemi Hamamatsu si adattano perfettamente alle esigenze di una catena produttiva (Fig. 1).

Tra questi, evidenziamo le sorgenti a raggi X "Microfocus" con tensioni che variano da 80 a 150kV e macchia focale fino a 5µm. Queste sorgenti, accoppiate ad un rivelatore adeguato, come ad esempio i sensori CCD-TDI con risoluzione spaziale da 50µm, permettono un'elevata risoluzione d'immagine.

La serie C10400 di sensori lineari è costituita da un insieme di array di fotodiodi ed è in grado di acquisire ed elaborare immagini a 10 o 12 bit di oggetti in movimento, con velocità che vanno dai 40 ai 160m/min. La risoluzione dell'immagine ottenuta va

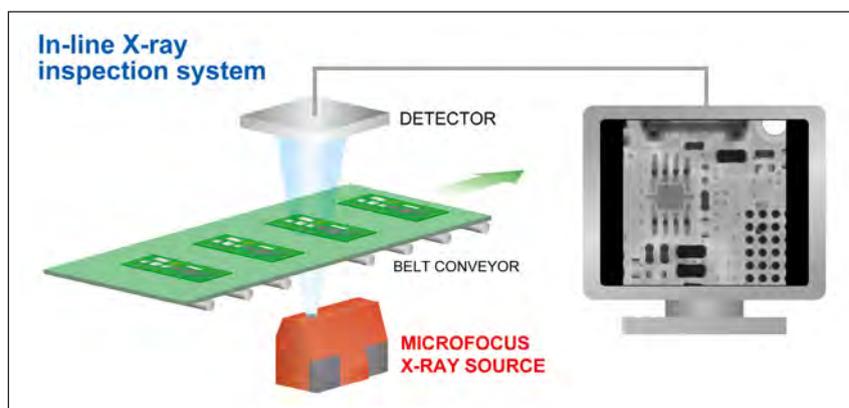


Fig.1: Controlli non distruttivi a raggi X in linea di produzione.

da 0.2 a 1.6 mm in funzione del tipo di sensore utilizzato.

Hamamatsu Photonics è disponibile a valutare anche richieste di sensori 2D in funzione delle condizioni di utilizzo.

Un altro dispositivo di nuova concezione, sono i sensori lineari "Dual-Energy" della serie C10800, un tipo di rivelatore capace di acquisire con una sola scansione immagini ad alte e a basse energie dello stesso oggetto, permettendo di discriminare materiali con densità molto simili.

I campi di applicazione dei controlli non distruttivi ai Raggi-X sono numerosissimi: un esempio sono le ispezioni sui prodotti alimentari lavorati,

come nel caso degli alimenti confezionati in contenitori non trasparenti (scatole di cartone, lattine metalliche, sacchetti di plastica, ecc...) al fine di evidenziare contaminanti o anomalie; oppure il sorting (cernita) dei prodotti agricoli commercializzati come tali o utilizzati come materie prime per l'industria alimentare, al fine di scartare frutti/ortaggi che non soddisfano i requisiti minimi richiesti (dimensioni, presenza di semi, maturità/marcescenza) (Fig.2).

Anche nell'industria del riciclo la tecnologia a Raggi-X può fornire un vantaggio produttivo permettendo in maniera automatizzata la discriminazione e la separazione di materiali di tipo diverso.

Anche nel campo della sicurezza i controlli non distruttivi ai Raggi-X diventano sempre più indispensabili, basti pensare ai sistemi di controllo nei luoghi considerati obiettivi sensibili come gli aeroporti, le frontiere, i palazzi di giustizia. 🏛️

www.hamamatsu.com

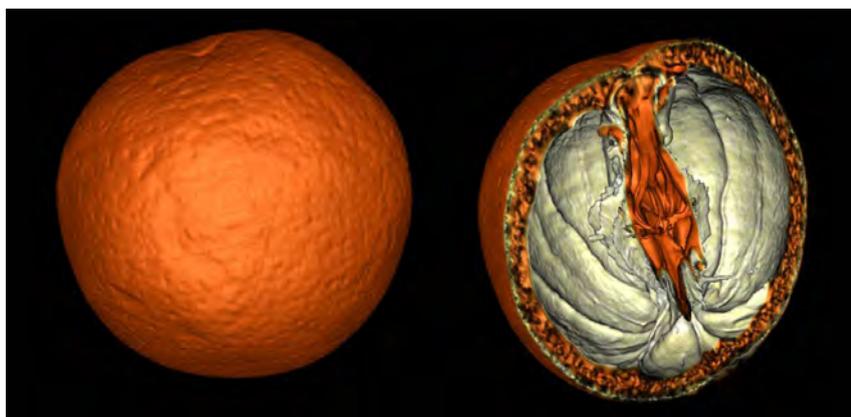


Fig.2: Immagine a raggi X di un'arancia.

HAMAMATSU
PHOTON IS OUR BUSINESS



Il localismo torna di moda: il 78% degli italiani preferisce fare più acquisti vicino casa rispetto ad un anno fa

Secundo una nuova ricerca Mastercard quasi otto italiani su dieci (precisamente il 78%) sono oggi più propensi a fare acquisti vicino casa, rispetto al 2019. Tanti italiani (72%) dichiarano infatti di aver riscoperto con grande piacere di essere parte di una comunità, caratterizzata anche dalla presenza di piccole realtà commerciali.

L'emergenza Coronavirus ha messo in grave difficoltà le piccole imprese commerciali ovunque nel mondo. Grazie al contributo di Mastercard, che ha messo a disposizione 250 milioni di dollari a livello globale per aiutarle nella ripresa, e al sentimento di fiducia dei consumatori verso le piccole imprese locali oggi ai massimi storici, queste ultime torneranno a prosperare sia all'interno delle loro comunità locali, sia nell'e-

conomia globale. In particolare, in Europa, Mastercard ha introdotto un'ampia gamma di servizi a supporto delle PMI tra cui la piattaforma Business Unusual, in collaborazione con vcita, e Mastercard Trade Solution: entrambe le piattaforme forniscono servizi che vanno ben oltre la tradizionale attività bancaria e contribuiscono all'efficienza in termini di costi e di tempo.

La ricerca condotta evidenzia la volontà, da parte dei cittadini italiani ed europei, di spendere di più a livello locale per contribuire alla ripresa delle comunità di appartenenza (54% il dato italiano vs un 49% a livello europeo). Una scelta questa che è dettata dal desiderio di instaurare nuovi e duraturi rapporti con i piccoli commercianti (24%) e dalla fiducia riposta nei consigli offerti da vicini e conoscenti (27%).



Due terzi (65%) dei consumatori europei affermano di essersi avvicinati molto ai negozi locali sin dall'inizio della pandemia perché più facilmente raggiungibili e convenienti (50%), un dato pressoché allineato con i nostri connazionali (40%). D'altra parte, in molti si sono affacciati per la prima volta ai negozi sotto casa scoraggiati dalle lunghe code agli ingressi dei supermercati di grandi dimensioni (40% per gli europei e 36% per gli italiani). Da notare il fatto che le restrizioni agli spostamenti abbiano giocato un ruolo significativo nel cambiamento delle abitudini di acquisto per il 60% degli italiani. Queste hanno invece avuto un impatto limitato per gli europei (31%) in quanto colpiti dall'emergenza sanitaria solo in un momento successivo, e dunque più preparati ad affrontare un brusco cambiamento di abitudini e di restrizione della libertà di movimento quotidiano. Sono questi, in sintesi, i tre motivi principali che hanno spinto i cittadini a riscoprire i piccoli commercianti locali.

Ne consegue che oggi sia i consumatori italiani (83%) che quelli europei (72%) preferiscono fare acquisti nei negozi gestiti da conoscenti, oltre a mostrarsi più fiduciosi di fronte ai consigli offerti dai commercianti. Inoltre, a seguito del lockdown, sono cambiati anche i valori che si riflettono nei comportamenti quotidiani assunti nei confronti della propria comunità. Ad esempio, il 64% degli italiani (vs il 58% degli europei) afferma di salutare più frequentemente i propri vicini

rispetto a quanto erano soliti fare solo un anno fa, sintomo di un ritrovato spirito di comunità e coesione all'interno delle piccole realtà di quartiere, anche in grandi agglomerati urbani. Similmente, il 46% degli italiani dichiara di accettare le consegne di prodotti ordinati online per conto dei vicini – un dato che trova allineamento anche tra gli europei (44%), mentre il 15% degli italiani (vs il 18% degli europei) dichiara di far parte di un gruppo WhatsApp che riunisce tutti i membri del quartiere. Tuttavia, diversamente dai nostri corrispettivi europei, gli italiani si mostrano ancora restii a lasciare una copia delle chiavi di casa ai propri vicini in caso di emergenza (13% vs 19%).

La ricerca ha anche rivelato come scuole, uffici postali, parchi, panifici e pasticcerie, negozi locali e macellerie siano i nuovi punti di riferimento dei cittadini italiani.

La Top 10 dei luoghi di riferimento delle comunità italiane:

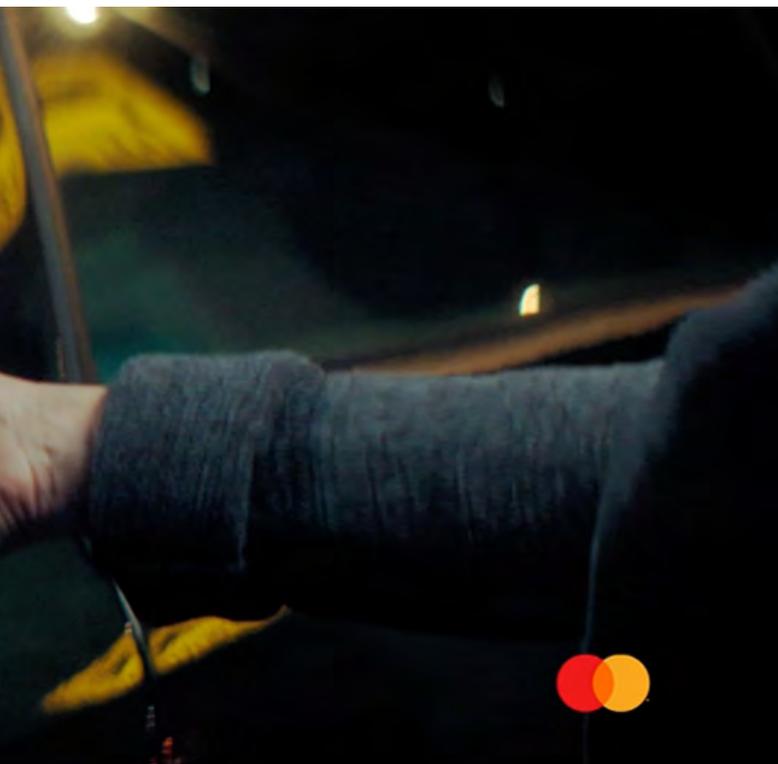
- 1) Scuole
- 2) Uffici postali
- 3) Parchi
- 4) Panifici e pasticcerie
- 5) Negozi locali
- 6) Macellai
- 7) Bar
- 8) Club sportivi
- 9) Piccoli centri abitati
- 10) Parrucchieri

Michele Centemero, Country Manager di Mastercard Italia, ha dichiarato che le piccole imprese costituiscono il tessuto fondante dell'economia nazionale italiana. Con il riavvicinamento alle comunità locali, imposto dalle restrizioni conseguenti la pandemia, i cittadini hanno riscoperto i vantaggi delle piccole imprese commerciali, dislocate nelle zone in cui abitano.

In supporto a queste ultime, Mastercard ha ampliato e introdotto una serie di servizi innovativi, disponibili in tutto il mondo, che hanno permesso di osservare come gli Italiani abbiano rinnovato la propria fiducia verso i piccoli negozi.

Si evince dunque il ruolo fondamentale che le comunità locali assumono per promuovere una ripresa economica che necessariamente deve nascere dai quartieri urbani. 🏠

www.mastercard.it





Maiora solutions presenta Argo, il primo strumento di intelligenza aumentata per il settore food

Maiora Solutions, start-up milanese innovativa e specializzata nello sviluppo di strumenti di intelligenza artificiale e analisi avanzata dei dati per aziende di diversi settori, ha lanciato ARGO (Advanced Restaurant Growth Optimizer), il primo strumento di intelligenza aumentata, dedicato al mondo della ristorazione. ARGO permette di massimizzare i ricavi del locale ed elevare l'esperienza del cliente, ottimizzando i profitti, gestendo capienza e coperti e riducendo gli sprechi alimentari.

Il suo debutto avverrà il 6 ottobre alle ore 10.00, in occasione della Tavola Rotonda "Dati, machine learning e digitale: gli assi per la ripartenza del fuori casa", organizzata da Appetite for Disruption, con l'intervento di Emilio Zunino, Co-Founder Maiora Solutions.

ARGO si rivolge a tutti gli operatori del food away from home (catene, ristoranti indipendenti, take away e caffetterie), di un settore, quello della ristorazione, che nel 2019 ha generato 600 miliardi di fatturato in Europa, rappresentando il 34% del totale dei consumi in Italia, con un impatto della crisi Covid che ha portato alla riduzione media della capacità dei ristoranti del 30%.

Attraverso l'analisi e l'elaborazione di dati interni (vendite, listino prezzi, costi) e di dati esterni (prezzi dei concorrenti, ricerche di mercato, elementi macroeconomici legati alla geo localizzazione), ARGO fornisce previsioni di domanda futura grazie ad algoritmi combinati con la segmentazione della clientela e il calcolo dell'elasticità.

A questo si unisce la strategia del ristorante, la componente umana dell'intelli-

genza aumentata, che definisce obiettivi, vincoli (costi, personale, spazio), priorità commerciali e l'approccio competitivo da tenere rispetto ai concorrenti.

L'unione tra algoritmi e strategia per-



mette di creare un modello di ottimizzazione del menù e dei prezzi che rende ARGO il primo sistema prescrittivo in tempo reale per il mondo della ristorazione. L'utilizzo di ARGO darà la possibilità di aumentare fino al 10% il fatturato dell'attività, da incremento dello scontrino medio, con un margine del fatturato che potrà aumentare fino a +50%.

L'obiettivo di ARGO è elevare l'esperienza per il cliente e renderlo pienamente soddisfatto, attraverso l'ottimizzazione e la com-

posizione del menù e dei prezzi: un'offerta personalizzabile permette infatti di migliorare l'esperienza del consumo da parte del cliente.

Un'altra delle applicazioni di ARGO sarà la possibilità di gestire in maniera ottimale la capacità e il numero dei coperti in seguito alle restrizioni imposte dall'epidemia da Coronavirus: ARGO permette infatti di ottimizzare il livello di produzione del ristorante da destinare al take-away e quello da lasciare invece sul

seat-in (ovvero i tavoli), potendo prevedere la domanda di questi due segmenti di offerta del ristorante.

In questo modo il ristorante sarà in grado di prendere decisioni più puntuali e basate sui dati, massimizzando sia i profitti che la capienza del locale.

Infine, la riduzione di sprechi alimentari: la previsione delle vendite consente di razionalizzare e semplificare i menù, presentando solo i piatti che rappresentano un valore per il cliente. Questo permette di limitare e organizzare meglio gli acquisti di cibo e di conseguenza ridurre gli sprechi. Stando alle dichiarazioni di Andrea Torassa ed Emilio Zunino, fondatori di Maiora Solutions, ARGO nasce dall'osservazione del segmento food e delle dinamiche che ne regolano l'andamento, che ha permesso di comprendere come una chiara strategia del ristorante e una conoscenza approfondita dei gusti della clientela aiutino ad evitare sprechi e ottimizzare i profitti. Inoltre, secondo i due esperti, il mercato è caratterizzato da un forte aumento dei consumi fuori casa (previsti +30% nei prossimi dieci anni) e da un progressivo consolidamento degli operatori economici, che passano dall'essere semplici ristoranti a vere e proprie aziende. Tutti questi elementi hanno portato alla realizzazione di ARGO, come ausilio al settore della ristorazione, verso una gestione 2.0 più moderna, che possa consentire agli operatori di superare la crisi generata dalla pandemia da Coronavirus e di potersi focalizzare sui propri clienti e sulla profittabilità dei propri punti vendita, come per altro già avviene negli Stati Uniti e in altri Paesi. 



Gentili: inaccettabile la decisione unilaterale di Interpack

L'Associazione dei costruttori italiani di macchine per l'imballaggio e il confezionamento ritiene impensabile lo svolgimento della fiera dal 25 febbraio al 3 marzo 2021

Dopo mesi di tentativi di dialogo con gli organizzatori di Interpack, fino ad ora la più importante fiera al mondo per le tecnologie di confezionamento e imballaggio, le aziende italiane, rappresentate da Ucima, si sono viste recapitare nei giorni scorsi una comunicazione da parte di Messe Düsseldorf, organizzatore della manifestazione, in cui si notifica il programmato svolgimento della manifestazione dal 25 febbraio al 3 marzo 2021.

La fiera, originariamente in programma dal 7 al 13 maggio 2020 era stata spostata unilateralmente dagli organizzatori a fine febbraio 2021.

A nulla sono serviti gli appelli fatti nei mesi scorsi da Ucima, l'Associazione confindustriale di rappresentanza del settore, e da altre Associazioni italiane e internazionali e dalle stesse aziende, agli organizzatori per chiedere lo spostamento della fiera ad altra data.

“Abbiamo agito a tutela degli interessi delle aziende italiane - dichiara il Presidente di Ucima, Matteo Gentili - esercitando il nostro ruolo di rappresen-

tanza imprenditoriale, ma abbiamo trovato dall'altro lato interlocutore poco attento alle nostre richieste”.

“Vista la recrudescenza dei contagi da Coronavirus e le conseguenti misure adottate dai vari governi europei e degli altri continenti, riteniamo infatti impensabile lo svolgimento di una fiera come Interpack tra qualche mese”, continua Gentili.

“Una fiera internazionale come Interpack - aggiunge Luciano Sottile, consigliere delegato alle attività promozionali - richiede investimenti molto importanti non solamente economici, ma anche in Ricerca&Sviluppo e attività di marketing, per cui riteniamo impossibile che possa svolgersi con il giusto ritorno dell'investimento se non si può assicurare un numero sufficiente di visitatori qualificati”.

“Ci appare per questo inaccettabile la decisione assunta dagli organizzatori - conclude Gentili - perché riteniamo non tenga in alcuna considerazione il volere delle aziende e della nostra industria nel suo complesso. Ci auguriamo pertanto che gli organizzatori possano riconsiderare la loro decisione”. 



Italian Packaging Machinery Manufacturers Association





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.



2G ITALIA SRL**26-27**

Via della Tecnica, 7
37030 Vago di Lavagno - VR

ABB SPA**58-59**

Via L. Lama, 33
20099 Sesto San Giovanni - MI

ALLEGRI**CESARE SPA****23-24**

Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI

BBM**PACKAGING SRL****60/63**

Via Pregalleno, 24
24016 San Pellegrino Terme - BG

COLLINI**SISTEMI SRL****8-9**

Via Oltrebrenta, 21
35027 Noventa Padovana - PD

DETAS SPA**10-11**

Via Treponti, 29
25086 Rezzato - BS

DIERRE SPA**45**

Circonvallazione S.Giovanni
Evangelista, 23
41042 Spessano di Fiorano - MO

DIZIINOXA SRL**46-47**

Via Maiella, 73
65010 Spoltore - PE

ENOMET**IMPIANTI SRL****38-39**

Via Dei Laghi, 18/E - Calcinelli
61036 Colli al Metauro - PU

EUROPEAN**SNACKS ASSOCIATION ASBL****35**

Rue des Deux Eglises 26
1000 Brussels
Belgio

FINLOGIC SPA**71/73**

Via Galileo Ferraris, 125
20021 Bollate - MI

FRANCESCO**BRIZZOLARI SRL****48/50**

Via S. Pertini, 62
26845 Codogno - LO

FRISTAM PUMPEN**88-89**

Kurt-A.
Koerber-Chaussee 55
D-21033 Hamburg
Germania

GEO PROJECT**INDUSTRIES SRL****74/76**

Via Leonardo da Vinci, 43
35015 Galliera Veneta - PD

GRACO**12/15**

Slakweidestraat 31
Oude Bunders
3630 Maasmechelen
Belgio

GRANZOTTO SRL**16-17**

Via dei Colli, 61
31058 Susegana - TV

HAMAMATSU**PHOTONICS ITALIA SRL****3-107**

Strada della Moia, 1 - int.6
20020 Arese - MI

HERTI JSC**80/82**

38, Antim I Str. 9700 Shumen
Bulgaria

IGUS SRL**1**

Via delle Rovedine, 4
23899 Robbiate - LC

ILPRA SPA**56-57**

Corso Pavia, 30
27029 Vigevano - PV

KOELNMESSE**GMBH****III COV - 19**

Messeplatz, 1
50679 Koeln
Germania

LIC PACKAGING SPA**55**

Località Breda Libera
25028 Verolanuova - BS

LICKSON SRL**2-18**

S.s. 189 (Pa-Ag)
C.da Pettineo
90020 Vicari - PA

**METTLER
TOLEDO SPA
51/53**

Via Anna Maria Mozzoni, 2/1
20152 Milano

**MGM MOTORI
ELETTRICI SPA
105-106**

S.R. 435
Lucchese Km 31 (nr.439)
51034 Serravalle Pistoiese - PT

**MIX SRL
28-29**

Via Volturmo, 119/A
41032 Cavezzo - MO

**NGI A/S
90-91**

Virkelyst 6
DK - 9400
Nørresundby - Danimarca

**NOWICKI SRL
44**

Via Santuario
delle Grazie Vecchie, 14 C
20900 Monza - MB

**PAMOCO SPA
92-93**

Via Riccardo Lombardi, 19/6
20153 Milano

**PILZ ITALIA SRL
95/97**

Via Gran Sasso, 1
20823 Lentate sul Seveso - MB

**POMPE CUCCHI
42-43**

Via dei Pioppi, 39
20090 Opera - MI

**REER SPA
30/32**

Via Giulio Carcano, 32
10153 Torino

**ROTOPRINT
SOVRASTAMPA SRL
68/70**

Via Puccini, 25
20020 Lainate - MI

**SAMAG
INDUSTRIALE SRL
40**

Via Loc. Pagana
29017 Fiorenzuola d'Arda
PC

**SIEMENS SPA
102/104**

Via Vipiteno, 4
20128 Milano

**SMI SPA
SMI GROUP
64/66**

Via Carlo Ceresa, 10
24015 San Giovanni Bianco
BG

**SPRINT24 SRL
41**

Via della Mercede, 11
00187 Roma

**STEUTE ITALIA SRL
98**

Via Curtatone, 1
20019 Settimo Milanese - MI

**VOGELSANG
ITALIA SRL
36-37**

Via Bertolino, 9A
26025 Pandino - CR

**WENGLOR SENSORIC
ITALIANA SRL
99/101**

Via Fosse Ardeatine, 4
20092 Cinisello Balsamo - MI

**WIBU-SYSTEMS AG
33-34**

Rüppurrer Str. 52
76137 Karlsruhe
Germania

www.prosweets.com



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

31.01.-03.02.2021



Parallelamente alla

ISM

PRODUCTION AND PACKAGING TECHNOLOGY



PACKAGING AND PACKAGING MATERIALS



RAW MATERIALS AND INGREDIENTS



OPERATING EQUIPMENT AND AUXILIARY DEVICES



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

WWW.PROSWEETS.COM/TICKETS

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

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



Rassegna ALIMENTARE

www.editricezeus.com

 **EDITRICE
ZEUS**