

# Rassegna ALIMENTARE

## PACKAGING BEVANDE

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

 **LAWER**<sup>®</sup>  
dosing & dispensing systems



# SISTEMI DI DOSAGGIO AUTOMATICO INGREDIENTI IN POLVERE



# One Stop Destination for all Your **PROCESSING & PACKAGING** Needs



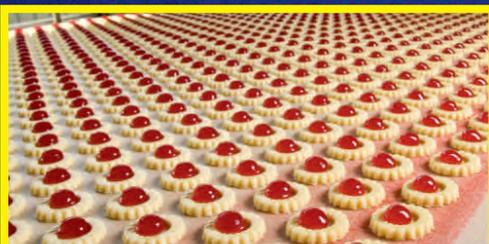
## pacprocess food pex

PROCESSING & PACKAGING  
MEMBER OF INTERPACK ALLIANCE



### 09–11 DECEMBER 2021

BOMBAY EXHIBITION CENTRE  
MUMBAI



**SWEETS & BAKERY**



**PHARMA**



**BEVERAGE**



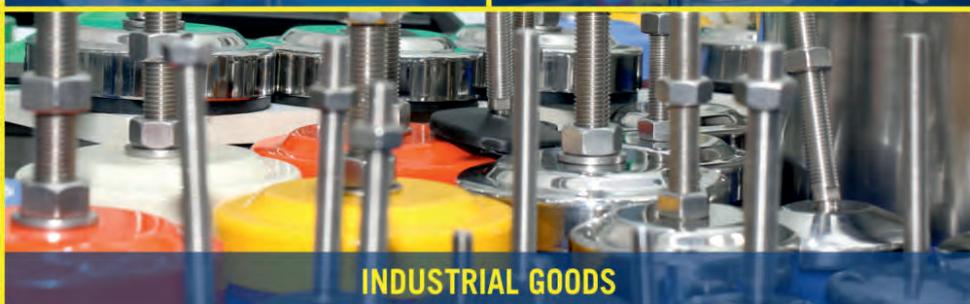
**COSMETICS**



**NON-FOOD**



**FOOD**



**INDUSTRIAL GOODS**

#### IN DÜSSELDORF

##### SENIOR PROJECT MANAGER

Mara Thierbach

Phone: +49 211 4560 208

Fax: +49 211 4560 87208

Email: ThierbachM@messe-duesseldorf.de

##### JUNIOR PROJECT MANAGER

Joline Olbing

Phone: +49 211 4560 274

Fax: +49 211 4560 87274

Email: OlbingJ@messe-duesseldorf.de

#### IN INDIA

##### SALES MANAGER

Sharukh Khan

Phone: +91 22 6678 9933, Ext. 104

Email: pacprocess@md-india.com

Powered by



**interpack  
alliance**

MADE FOR TOMORROW

[www.pacprocess-india.com](http://www.pacprocess-india.com)



Messe  
Düsseldorf  
India

your  
recipe  
our  
equipment  
=  
success

Your *recipe* and our *equipment* are the ingredients for *success*.



**TECNOPOOL**  
TP FOOD GROUP  
TOTAL PROCESSING

# SOMMARIO

>1-47

NEWS

Sigep

>48-92

NEWS

>93-117

CONFEZIONAMENTO



## SPECIALE DOLCIARIO PANIFICAZIONE

**RADEMAKER BV:** COSTANTE INNOVAZIONE, QUESTO IL SEGRETO DELLA LINEA INDUSTRIALE BREAD DI RADEMAKER

pag 12/15



## NEWS

**FRISTAM PUMPEN:** POWDER MIXER: TUTTE LE SOLUZIONI PER LA MISCELAZIONE

pag 54/56

dal 2016

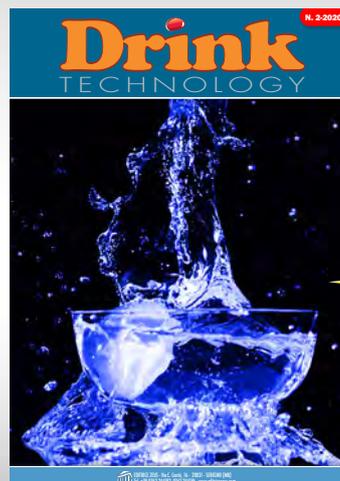
**EDITRICE ZEUS** è

**PARTNER UFFICIALE**

delle principali

**CAMERE DI COMMERCIO ITALIANE NEL MONDO**

scopri quali:



# DRINK TECHNOLOGY MAGAZINE

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



[www.drinktechnologymag.com](http://www.drinktechnologymag.com)



## CONFEZIONAMENTO

**MINIPACK TORRE SPA: VAQUA®**  
A NEW EXPERIENCE  
pag 94-95



 **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](http://www.editricezeus.com)  
e-mail: [info@editricezeus.com](mailto:info@editricezeus.com)  
portale: [www.itfoodonline.com](http://www.itfoodonline.com)  
e-mail: [marketing@itfoodonline.com](mailto:marketing@itfoodonline.com)  
skype™: editricezeus

**Novità e panorama dei fornitori  
di macchine, impianti, prodotti  
e attrezzature per l'industria alimentare**  
anno XL - n. 6 - Dicembre 2020

### Direttore Responsabile

Enrico Maffizzoni  
[direzione@editricezeus.com](mailto:direzione@editricezeus.com)

### Coordinamento Redazione

S.V. Maffizzoni  
[redazione@editricezeus.com](mailto:redazione@editricezeus.com)

### Redazione

Sonia Bennati  
[bennati@editricezeus.com](mailto:bennati@editricezeus.com)

### Contabilità

Elena Costanzo  
[amministrazione@editricezeus.com](mailto:amministrazione@editricezeus.com)

### Grafica, progettazione e Impaginazione

ZEUS Agency  
[grafica@editricezeus.com](mailto: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

Vieta 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

# “L’INNOVAZIONE PRIMA DI TUTTO”

## Anni di esperienza al servizio dell’industria delle bevande e del conserviero

Duetti packaging nasce nel 2008 a Galliera Veneta (PD), indirizzandosi immediatamente verso la progettazione e realizzazione i impianti di fine linea per l’imballaggio.



**Duetti**  
packaging

**G**li anni successivi alla fondazione, vedono una graduale affermazione dell’Azienda su tutto il territorio italiano ed estero, mediante la creazione di una rete di vendita giovane e professionale.

La gamma di produzione dell’azienda comprende depalettizzatori, forma e chiudi cartoni a nastro adesivo/ colla hot melt, incartatrici verticali/orizzontali, pick & place, wrap-around, palettizzatori tradizionali/robotizzati/cartesiani, sistemi di movimentazione e supervisione.

L’azienda è in grado di configurare il progetto studiando le migliori soluzioni in termini di flessibilità, produttività e di spazio.

L’attenzione dedicata in ogni fase della produzione, grazie al know-how esclusivo, unitamente ad un efficiente servizio post vendita, garantiscono installazioni di successo in tutto il mondo.

Duetti Packaging si avvale di un’esperienza pluriennale soprattutto nell’industria delle bevande e conserviero, nello specifico sughi di carne e pesce, verdure sott’o-

lio/aceto, succhi di frutta, bibite, acqua ecc.

Un occhio di riguardo viene dato allo sviluppo tecnologico in ogni reparto, dall’elettronica all’elettromeccanica, dalla meccanica alla programmazione, permettendo a Duetti Packaging di potersi presentare con soluzioni innovative nell’ambito dell’automazione del packaging secondario.

Consulenza, collaborazione e fiducia sono le parole chiave su cui si basa il successo dell’azienda.



Incartonamento wrap-around di vasetti di miele

Le macchine di Duetti sono finalizzate a raggiungere prestazioni performanti, funzionali ed affidabili nel tempo. La loro struttura permette una facile pulizia e manutenzione da parte dell'operatore garantendone la qualità.

L'impegno di Duetti in ricerca e sviluppo le consente di offrire al mercato soluzioni sempre più avanzate, sia dal punto di vista tecnologico che in termini di qualità del servizio, ottimizzazione del processo produttivo, semplicità di utilizzo e manutenzione.

Il processo di crescita e trasformazione, seppur rapidissimo, è stato sempre accompagnato da un'attenta e intelligente pianificazione produttiva e di marketing, che ha permesso a Duetti di imporsi come una delle aziende più dinamiche e innovative del mercato, condizione essenziale per diventarne uno dei partner maggiormente riconosciuti.

A garanzia della qualità della produzione e dei servizi, Duetti Packaging opera con gli standard Industry 4.0 ed è certificata ISO 9001. 

[www.duettipackaging.com](http://www.duettipackaging.com)



Incartonamento multiplo di vasetti contenenti latte in polvere



Depalettizzazione robotica a strato di vasetti

# Film barriera ad alta velocità per packaging per macchine confezionatrici orizzontali

**I**nnovia Films sta lanciando un prodotto che verrà inserito nella sua nuova gamma Propafilm™ Strata, film da imballaggio trasparenti monostruttura ad alta barriera. SLF è un film privo di cloro che offre alti livelli eccezionali di barriera all'ossigeno, all'umidità, agli aromi e agli oli minerali. È stato progettato con un'ampia gamma di livelli di saldatura per renderlo adatto alle macchine confezionatrici orizzontali ad alta velocità per biscotti, prodotti da forno e dolciumi.

Alasdair McEwen, Global Product Manager Packaging di Innovia Films spiega: "Con SLF abbiamo potuto sviluppare un film barriera totalmente nuovo che non solo ha un'eccezionale barriera all'ossigeno e agli

aromi, ma offre anche una barriera all'umidità migliorata rispetto ai film standard in polipropilene. Ciò significa che esiste un'opportunità per aumentare la durata del prodotto confezionato e quindi ridurre lo spreco alimentare. È il sostituto perfetto dei film laccati in PVdC."

McEwen ha continuato "Nella formulazione di SLF abbiamo incorporato un polimero con ampi livelli di saldatura, quindi, è stato progettato specificamente per utilizzo su linee macchine di confezionamento orizzontali ad alta velocità."

Come tutti i film, Propafilm™ Strata, SLF fornisce una barriera molto efficace all'aroma e all'ossigeno anche a livelli di umidità elevati. È stampa-



bile, lucido e idoneo al contatto alimentare a livello mondiale.

SLF è stato anche classificato come Made for Recycling da Interseroh. Alasdair McEwen spiega "Questa certificazione dimostra la riciclabilità del nostro nuovo film SLF Strata. Può essere classificato come "pronto per il riciclo" o riciclabile nei paesi che dispongono delle infrastrutture per riciclare il polipropilene."

Se desiderate ulteriori informazioni o volete provare questo film nuovo per i vostri prodotti, contattare [packaging@innoviafilms.com](mailto:packaging@innoviafilms.com)



Film barriera per alta velocità, privo di cloro, pronto per il riciclaggio, Propafilm™ Strata SLF prolunga la vita del prodotto

# ESCHER

mixers



the **Industrial Mixer**  
*technology for mixing*

[www.eschermixers.com](http://www.eschermixers.com)

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

# I miscelatori industriali di alta qualità'

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

## Macchinari per INDUSTRIA DELLA PANIFICAZIONE

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

## Macchinari per INDUSTRIA DOLCIARIA

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

[www.eschermixers.com](http://www.eschermixers.com)



# ESCHER

# 20

2000  
2020

ANNIVERSARY



# “LA NECESSITÀ È LA MADRE DELL’INVENZIONE”

## L’attenzione all’innovazione ed all’affidabilità sono i punti di forza per GPI Group

La storia di GPI Group è legata a innovazione e passione per il proprio lavoro, due termini che caratterizzano da sempre l’imprenditoria italiana.



**L**a Geo Project Industries (GPI GROUP), grazie alla continua volontà di ricerca, appoggiata ad un consolidato Know-how tecnologico portato in azienda da collaboratori e titolari con esperienza trentennale nel settore del packaging, progetta e realizza impianti completi, che hanno trovato il miglior riscontro nella soddisfazione dei propri Clienti nel mondo proprio per la qualità e la performance dei suoi sistemi di imballaggio secondario. L’azienda realizza linee complete partendo dal ricevimento di pro-

dotti primari nel settore Food (Bakery, Confectionery, Coffee, Dairy, Ready Meals, Grocery) sino al loro imballo prima della pallettizzazione.

L’obiettivo primario per l’azienda è la coltivazione di competenze fortemente specializzate in grado di 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: Astucciatrici, Formatori di Cartoni, Chiuditrici e Coperchiatrici, Incartonatrici, Isole robotizzate, Monoblocchi, 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 prodotto,



Incartonamento di prodotti surgelati

in questo senso l'incartamento e la pallettizzazione di scatole innovative (astucci particolari, fondo/coperchio, wrap-around) costituisce il core business per la GPI Group.

La costante crescita di fatturato, nonostante le evidenti problematiche legate alla situazione pandemica che il mondo sta vivendo e gli obiettivi che GPI Group ha per il prossimo anno sono il frutto di costanti investimenti nelle attività di R&D e dell'ampliamento

della rete vendita con un'attenzione particolare dedicata anche al Marketing territoriale e alla comunicazione.

La virtualizzazione può essere applicata a tanti aspetti diversi del ciclo di vita di una macchina e sarà fondamentale per affrontare ostacoli geografici, economici, tecnici nei quali i clienti potrebbero incorrere.

Riuscire a risolvere i problemi a distanza grazie a questi interventi innovativi per i clienti GPI Group

sarà come avere un ingegnere altamente esperto in loco.

La produzione non si è mai fermata anche perché GPI Group immediatamente ha messo in atto tutte le precauzioni e i presidi necessari per lavorare nelle migliori condizioni di sicurezza. 🏠

[www.gpindustries.eu](http://www.gpindustries.eu)



Monoblocco di incartamento per sacchetti contenenti patatine



Incartamento di sachetti contenenti cialde di caffè

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

**Q**ual è il segreto del successo della linea industriale Bread di Rademaker?

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

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

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

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

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

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

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



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

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

#### **Quattro componenti**

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

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

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

#### **Sistema unico di pre-sfogliatura**

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

# Rademaker

*Specialists in food processing equipment*



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

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

### **Risparmio e migliori prestazioni**

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

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

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

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



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

#### **Eccellente omogeneità dell'impasto**

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

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

#### **Processo di sfogliatura**

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

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

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

#### **Taglio flessibile nella guarnizione e nella decorazione**

Le fasi finali della lavorazione avvengono nella sezione guarnizione e decorazione della linea industriale Bread. L'aggiornamento del design ha comportato una riduzione della lunghezza, un nastro trasportatore di rilavorazione largo 400 mm e un maggiore livello di igiene. Anche il nastro di pesatura è stato ridotto in lunghezza e fissato al pavimento per una maggiore stabilità



e una maggiore precisione. Tra le varie soluzioni di taglio del prodotto c'è una taglierina Box Motion. Questa consente diversi processi di taglio in una sola macchina e una soluzione unica per sigillare la pasta, sigillando i prodotti più morbidi ed evitando così che i prodotti si rompano durante la cottura. Grazie a un design ergonomico, gli strumenti possono essere cambiati lateralmente con facilità, agevolando l'operatore.

### Cambio rapido dei prodotti

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

### Eccezionale recupero della pasta

Generalmente, una parte dell'impasto finisce per essere riutilizzata, soprattutto quando si lavora con forme non rettangolari come le baguette omega. Con il nuovo sistema in linea di riciclo dell'impasto di Rademaker, è possibile riutilizzare dal 10% al 40% dell'impasto avanzato. Il rivestimento laterale e il rivestimento omega possono essere trasportati indietro all'inizio del DSS come piccoli tagli di rilavorazione e reinseriti in modo efficiente nel processo di lavorazione. Le opzioni di impasto di rilavorazione specifiche del cliente possono essere soddisfatte su requisiti ben precisi. Grazie alla distribuzione controllata della pasta rilavorata,



il processo di recupero è altamente stabile e affidabile.

### Flessibilità e lunghezza della linea

La linea Rademaker Industrial Bread è caratterizzata da una estrema flessibilità. Sono disponibili più opzioni di configurazione e moduli che possono essere sostituiti rapidamente e facilmente. La filosofia di Rademaker prevede la realizzazione di linee di produzione funzionali, il più possibile corte. Con questa visione, la lunghezza della linea è stata ridotta di oltre due metri rispetto alla linea Bread di prima generazione, risparmiando spazio sul pavimento e implicando una maggiore produzione per metro quadrato.

### Aspetti igienici

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

buire a ridurre lo sviluppo di contaminazione microbiologica. Inoltre, tutte le parti della linea sono progettate per la pulizia "in umido".

### Lavori in corso

La linea industriale Bread di Rademaker è in fase di costante sviluppo, poiché l'azienda è ininterrottamente impegnata nel miglioramento della stessa, nel soddisfare e anticipare le nuove richieste dei clienti, gli sviluppi del mercato e i requisiti imposti dalle normative.

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

[rademaker.com](http://rademaker.com)

# COSTACURTA: nastri trasportatori per l'industria

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

Situata a Milano, con due stabilimenti produttivi nella provincia di Lecco, Costacurta vanta una consolidata esperienza Made in Italy dal 1921.

L'azienda opera in svariati settori (Food & Beverage, Energetico, Tessile ecc) e l'intero portafoglio prodotti nasce da materie prime in fili o lamiere metalliche ed è composto da:

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

Costacurta S.p.A.-VICO produce un'ampia gamma di nastri trasportatori che sono impiegati in innumerevoli applicazioni in settori industriali anche molto diversi tra loro. Nel settore della panificazione, tra le applicazioni troviamo quelle della cottura, del raffreddamento e della surgelazione dei prodotti.

## **Nastri trasportatori per il settore della panificazione**

Costacurta produce nastri trasportatori per tunnel rettilinei o torri a spirale realizzati in filo metallico con speciali magliette ai bordi oppure in piattina metallica. I nastri per torri a spirale sono flessibili in ogni direzione e, quindi, adatti ad effettuare percorsi che prevedano sia tratti rettilinei sia tratti curvilinei. I nastri trasportatori Costacurta sono costruiti in acciaio inossidabile e, quindi, risultano adatti sia

per basse temperature fino a circa -150°C sia per temperature fino a circa 600°C. Inoltre garantiscono il massimo livello di igiene e facilità nella pulizia.

La **cottura di farinacei** è il processo che trasforma un cibo crudo a base di farina in uno cotto. Questo avviene mediante esposizione del cibo crudo a fonti di calore. I farinacei più comunemente conosciuti sono pane, pizza, biscotti, grissini e torte.

Questo processo avviene all'interno di forni continui con tempera-

ture comprese tra 180°C e 280°C ~ a seconda del prodotto che deve essere cotto. Gli alimenti vengono trasportati all'interno di questi forni continui da nastri trasportatori metallici.

Il processo di **raffreddamento** viene utilizzato per trattare alimenti freschi o precotti.

Negli alimenti freschi il raffreddamento rallenta lo sviluppo di batteri, allungando così la vita del prodotto. Nei processi post cottura il raffreddamento influisce in modo





## Costacurta

ancora più significativo dato che i batteri si proliferano molto velocemente a elevate temperature (solitamente tra +20°C e +60°C~) ed è dunque fondamentale ridurre al minimo il tempo in cui gli alimenti permangono all'interno di questi intervalli di temperatura. Un processo efficace permette infatti agli alimenti di cuocersi fino al momento desiderato e poi tornare rapidamente a temperature controllate garantendo così livelli igienici adeguati.

La **surgelazione** converte l'acqua presente negli alimenti in cristalli di ghiaccio. Questo consente di prolungare la vita di un alimento mantenendo valori nutrizionali e organolettici analoghi a quelli di un prodotto fresco. In questo processo i cibi vengono portati a temperature molto basse a velocità ultrarapida, in pochi minuti raggiungono una temperatura tra -30°C e -40°C~. Nastro VICO-FLEX per torri a spirale per cottura, raffreddamento e surgelazione

Per il processo di cottura, raffreddamento e surgelazione in torri a spirale Costacurta offre il nastro curvilineo VICO-FLEX, costituito da spirali collegate mediante traversini diritti. Hanno speciali magliette ai bordi costituite da elementi ad 'U' aventi un profilo appositamente studiato così da poter ottenere una notevole flessibilità del nastro in ogni direzione.

### Nastri per tunnel continui di cottura

Per il processo di cottura in forni continui Costacurta offre diversi nastri rettilinei quali il VICO-TU, il VICO-MB e il VICO-MP.



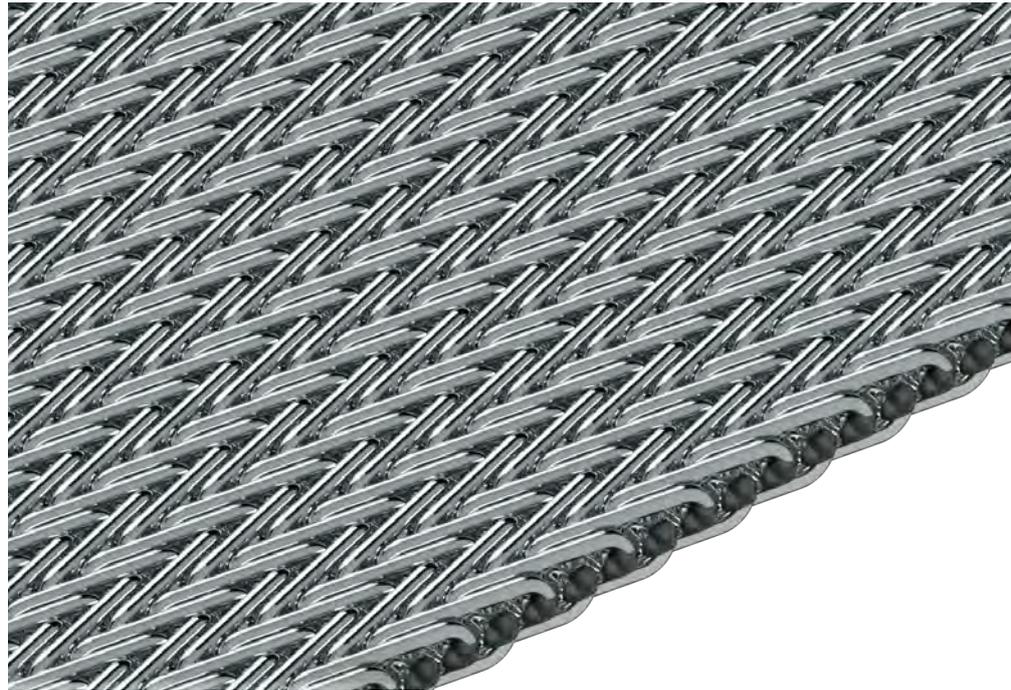
Il nastro VICO-TU è costituito da spirali con passo avvicinato, a torsione alternata (una destra e una sinistra) e collegate mediante traversini diritti. Questo nastro può essere utilizzato anche in tunnel continui per l'imballaggio.

Il nastro trasportatore VICO-MB è costituito da spirali a torsione alternata (una destra ed una sinistra) collegate mediante traversini pre-ondulati: l'alternanza delle spirali destrorse e sinistrorse permette al nastro di essere ben bilanciato e mantenere la propria rettilineità.

Il nastro VICO-MP è costituito da più spirali a torsione alternata (una destra ed una sinistra) così avvicinate tra loro da formare una maglia molto fitta. Ogni spirale è attraversata da tre o più traversini diritti o ondulati.

#### Nastri VICO-REL per tunnel rettilinei di surgelazione

Per il processo di surgelazione in tunnel rettilinei uno dei nastri Costacurta più diffusi è il VICO-REL costituito da elementi formati da graffette bloccate tra loro mediante elettrosaldatura di uno o due fili trasversali. Viene normalmente trainato da ruote o rulli scanalati e può essere anche montato con catene per particolari applicazioni



o specifiche necessità. Il passo delle graffette è variabile in funzione delle dimensioni del prodotto trasportato.

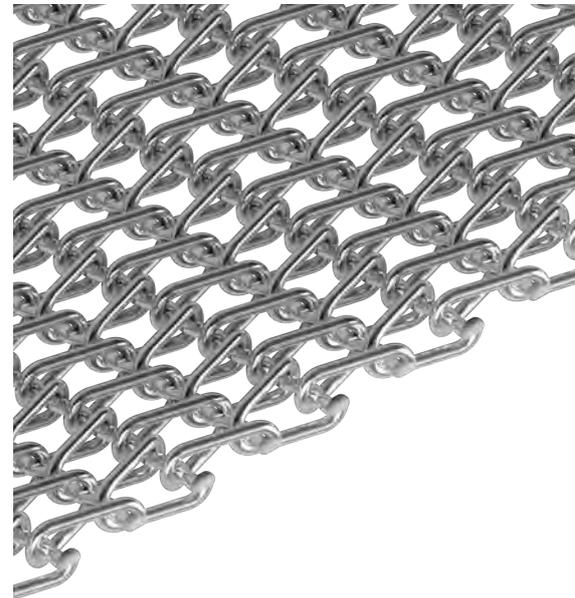
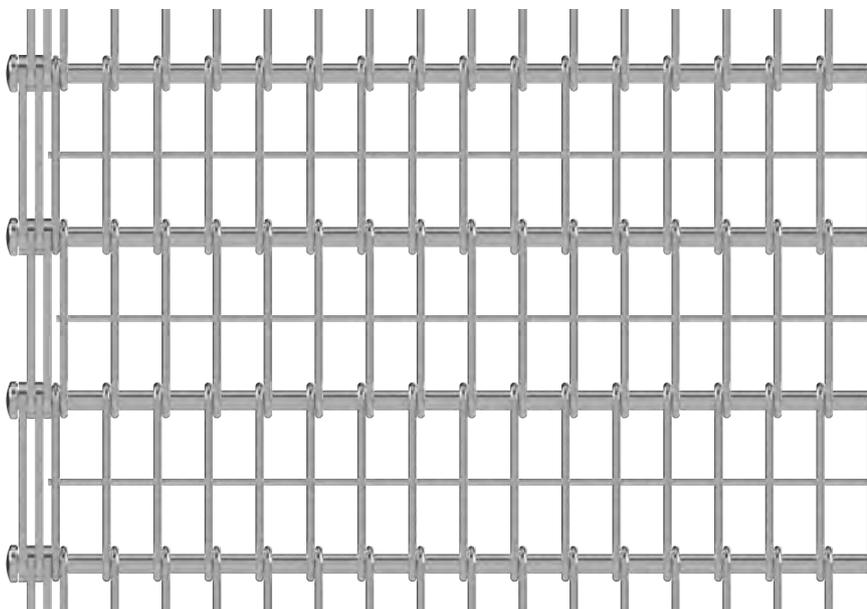
Il costante investimento nel miglioramento delle tecnologie di produzione e della qualità del prodotto, la flessibilità e l'attenzione al servizio per il cliente sono gli elementi che contraddistinguono Costacurta nel panorama italiano e internazionale.

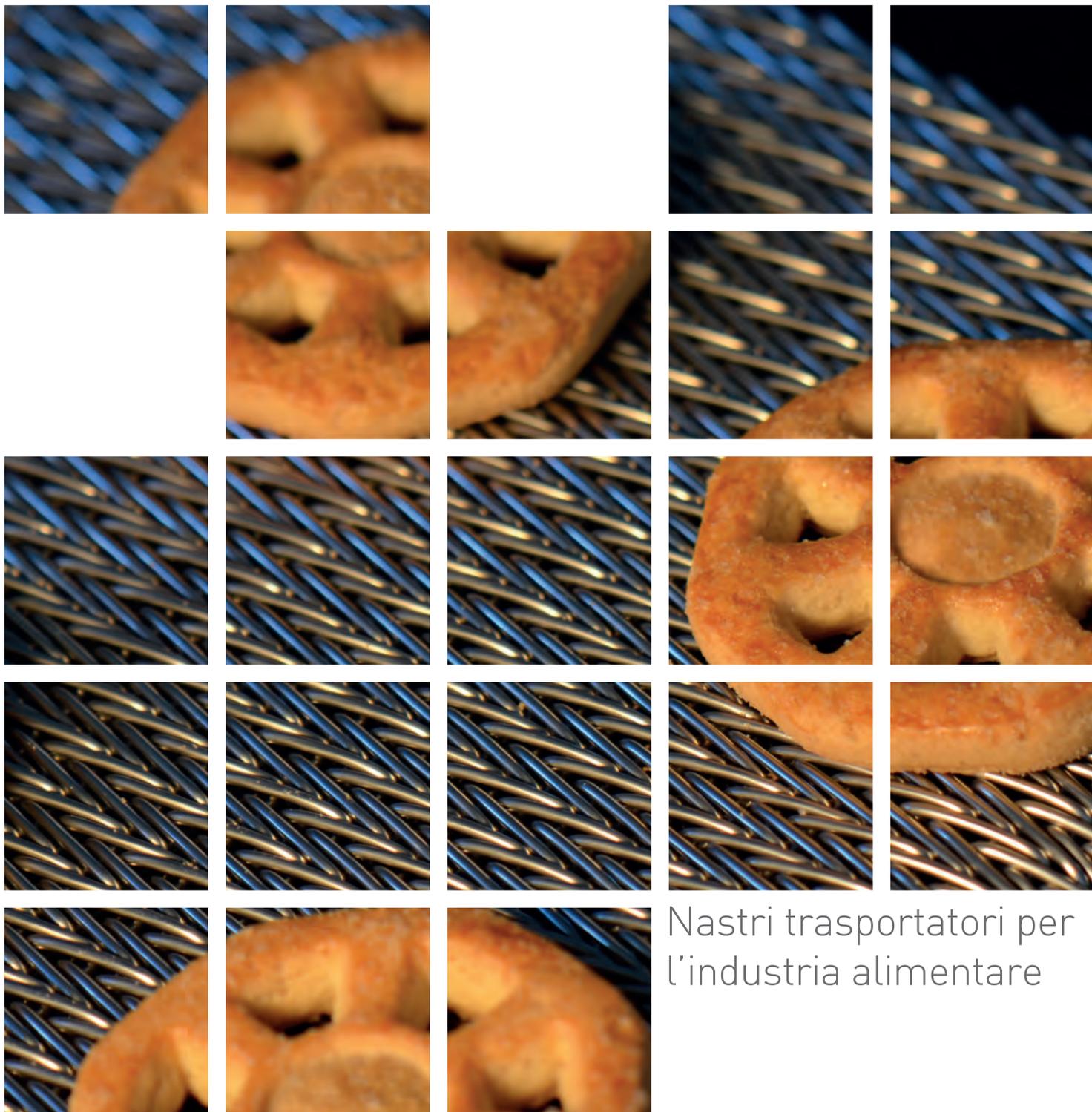
La divisione dei nastri trasportatori Costacurta affianca il cliente dalla

ricezione della richiesta, alla selezione e progettazione del nastro, fino alla sua installazione ed eventuale fornitura di spare parts.

Il dipartimento di ingegneria, partendo da una vasta gamma di soluzioni, studia e seleziona il nastro trasportatore più adatto al design dell'impianto, alle specifiche condizioni operative e alle caratteristiche del prodotto da cuocere, raffreddare o surgelare. 🏠

[www.costacurta.it](http://www.costacurta.it)





## Nastri trasportatori per l'industria alimentare

I nastri trasportatori Costacurta sono utilizzati nell'industria alimentare e in tanti altri settori. Grazie all'esperienza maturata in più di 60 anni, Costacurta supporta il cliente nella selezione del nastro trasportatore più adatto in base al design dell'impianto, alle specifiche condizioni operative e alle caratteristiche del prodotto da trasportare.

I nastri trasportatori Costacurta sono adatti alle applicazioni che richiedono un range di temperature dai  $-150^{\circ}$  ai  $+1.150^{\circ}$ .

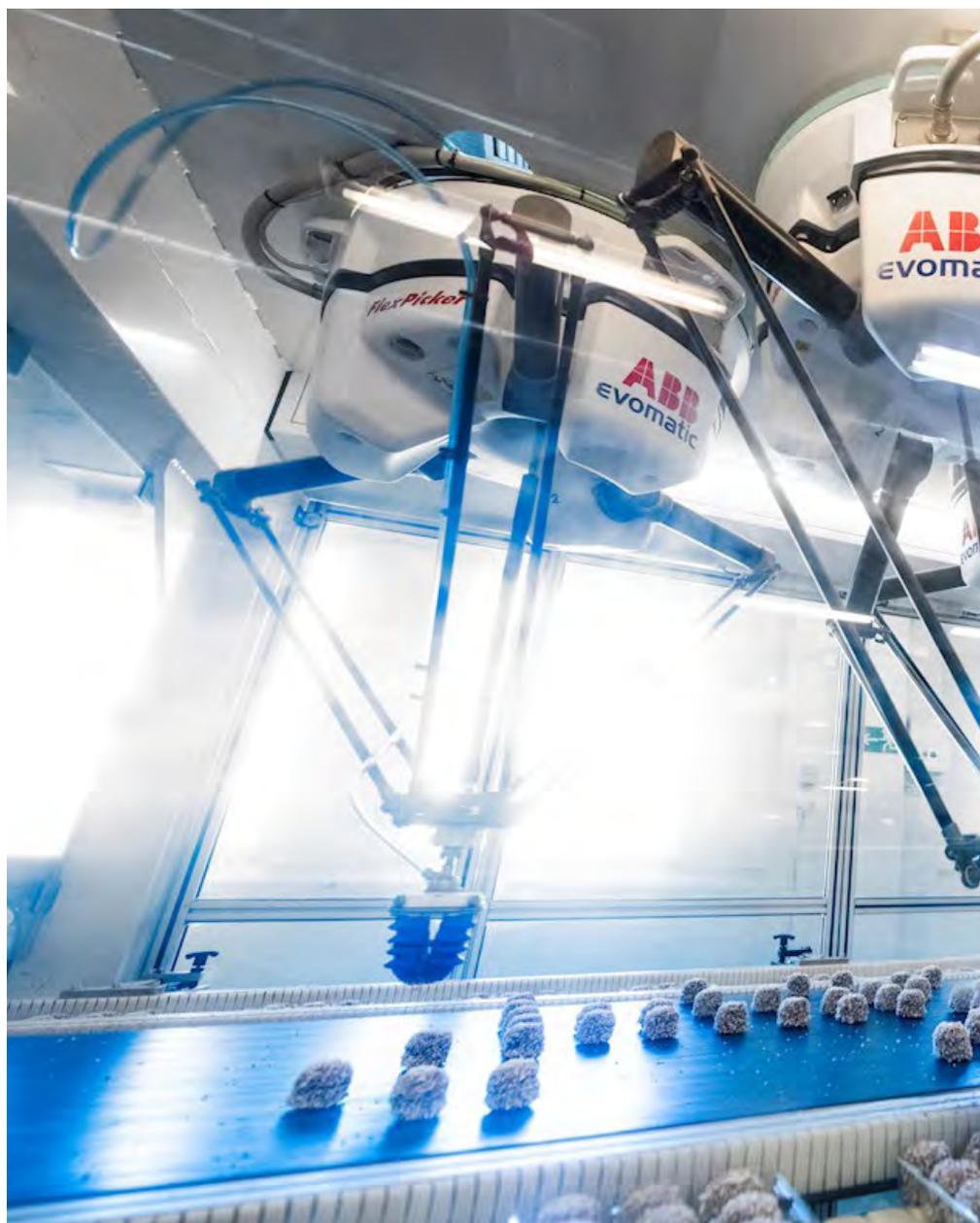
# Con il caffè' deliziosi pasticcini grazie ai robot ABB

**I**l più grande produttore di prodotti di pasticceria della regione nordica, Delicato ha fornito ai suoi clienti svedesi dolci da oltre 70 anni. Anche se i prodotti di pasticceria di Delicato (la palla famosa in tutto il mondo hanno lo stesso sapore di allora, lo sviluppo tecnologico è progredito dalla fine degli anni '40, quando il fondatore Einar Belvén andò per la prima volta in bicicletta a vendere torte di sabbia danesi. Nel tentativo di aggiornare la sua linea di produzione e ridurre la pressione sulla forza lavoro di 150 dipendenti presso il suo panificio a Segeltorp, appena a sud di Stoccolma, Delicato ha deciso di investire in quattro robot ABB FlexPicker IRB360.

“Avevamo bisogno di migliorare la redditività della linea dei pasticcini “palla” Delicato e anche di affrontare il fatto che la linea comportava alcune attività molto monotone che mettevano a rischio la salute del nostro personale”, afferma Anders Jaresjö, Direttore di produzione di Delicato.

## **Anders Jaresjö, Production Manager presso Delicato**

“Con questa soluzione di ABB, abbiamo migliorato l'ambiente di lavoro per i nostri dipendenti, ottenendo una maggiore disponibilità e costi di produzione inferiori. Inoltre, utiliz-



zando le ultime tecnologie di produzione, siamo diventati un datore di lavoro più attraente”.

**L'alta precisione diventa un gioco da ragazzi** - Parte di una soluzione robotica creata dall'integratore di sistemi Evomatic, i robot FlexPicker IRB 360 di ABB sono in grado di soddisfare le esigenze di Delicato di

## Ecco come un investimento in robot ABB ha aiutato il produttore di pasticceria Delicato ad aumentare la propria profittabilità e creare un ambiente di lavoro migliore per il personale

**L' APPLICAZIONE:** Produzione di pasticceria

**LA SFIDA:** L'azienda voleva trovare un modo per aumentare sia la produzione che la profittabilità e un modo per automatizzare le attività monotone nel processo di produzione che avrebbero potuto compromettere la salute e la sicurezza dei dipendenti

**LA SOLUZIONE:** Sono stati installati quattro robot di prelievo ad alta velocità ABB FlexPicker IRB360 per il posizionamento e l'imballaggio dei dolci. L'automazione di questa attività ha consentito all'azienda di raggiungere i suoi obiettivi, riducendo i costi di produzione e lasciando così disponibili i dipendenti nella gestione di nuove attività. Altri fattori hanno migliorato igiene e la produzione così da soddisfare il futuro aumento della domanda.

riore trasporto ai clienti più golosi di tutto il paese.

**Un ambiente di lavoro migliore** - I robot ABB sono stati una vera spinta per il panificio. Utilizzando i robot FlexPicker per gestire la raccolta e il confezionamento delle palline di pasticceria, i costi per il personale della linea di produzione Delicato sono stati ridotti di circa il 40%. L'automazione del processo ha anche reso più facile mantenere gli elevati standard igienici dell'azienda, pur presentando la flessibilità per futuri aumenti di capacità. Inoltre, eliminando molti dei compiti monotoni sulla linea dedicata al famoso pasticcino di cioccolato Delicato, il rischio di infortuni è stato ridotto. "L'ambiente di lavoro migliore e le nuove tecnologie hanno rappresentato un'opportunità di apprendimento di nuovi compiti e di sviluppare nuove competenze per il nostro personale. Posizionandoci come un'azienda lungimirante che utilizza le ultime tecnologie di produzione, il nostro investimento in robot ha avuto il vantaggio di renderlo più semplice e di reclutare nuovo personale, poiché le nuove tecnologie rendono più facile attirare persone dal mercato del lavoro", aggiunge Jaresjö.

Con i robot che continuano instancabilmente a raccogliere le palline Delicato dal nastro trasportatore, Jaresjö prevede un futuro radioso, con ulteriori investimenti in robot aggiuntivi pianificati per aiutare l'azienda a continuare a crescere e svilupparsi.

"Questa installazione è stata un vero e proprio apripista per Delicato. In futuro, continueremo a investire in robotica e automazione". 

[abb.com](http://abb.com)

efficienza, gestione dei prodotti e di eliminare le attività monotone.

"La sfida era gestire i nostri prodotti in modo affidabile. Ci vuole alta precisione per prelevare i pasticcini Delicato dalla linea di produzione e metterle in blister, senza influire sulla produzione, e poi posizionarle nelle confezioni. Pertanto, il design delle pinze e il software sono stati una

parte importante della soluzione", afferma Jaresjö. Insieme al sistema di visione PickMaster di ABB, i robot FlexPicker consentono di prelevare rapidamente le palline Delicato dal nastro trasportatore e di inserirle in blister a una cadenza molto rapida. Successivamente, le palline Delicato vengono inserite nelle confezioni e poi in imballaggi terziari per un'ul-

# ERREPAN srl: continua la crescita del produttore italiano di teglie da forno

**C**ontinua la crescita di Errepan. L'azienda, da più di trent'anni produttrice di teglie in metallo per le industrie dolciarie e della panificazione, continua a crescere sia sul mercato nazionale sia sui mercati esteri, guadagnando nuovi clienti e consolidando i rapporti esistenti.

Errepan, che da sempre produce sia articoli standard per rivenditori Arte Bianca e Ho.Re.Ca. sia prodotti su misura per le industrie alimentari, si sta specializzando sempre di più e investe costantemente in macchinari e competenze per perfezionare e velocizzare le lavorazioni e migliorare l'esperienza del cliente.

Tra le ultime novità la stazione automatica di saldatura laser e la nuova punzonatrice completa di carico e scarico automatico, con un campo di lavoro raddoppiato, che coniuga elevato risparmio



scarica  
il catalogo  
linea standard



visita  
il sito

energetico e riduzione dei tempi di lavorazione.

Grazie ad una struttura produttiva flessibile, l'azienda è in grado di offrire ai propri clienti prodotti su misura, studiando e fornendo soluzioni ad hoc. La sinergia che si crea nella collaborazione con i costruttori di macchinari e impianti rappresenta per il cliente un'ulteriore garanzia. Piace il lavoro in team e spesso Errepan è partner fidato in progetti chiavi in mano. Anche la gamma di prodotti si amplia con nuove forme e modelli che nascono per soddisfare le richieste dei clienti.

Sia che cerchiate una semplice teglia piana, una teglia con le tradizionali forme muffin, croissant, plum-cake o un telaio con bacchette per tramezzino o pan carré, da Errepan lo trovate. Forme twinkly, ciambella, savoiardo e le forme

speciali per merendine monoporzionamento in pan di spagna sono molto richieste per il comparto dolce, mentre rimane sempre alta la domanda di teglie per hamburger e hot-dog all'interno del comparto pane e suoi derivati.

Sul proprio sito internet l'azienda dedica ampio spazio alla presentazione di tutti questi prodotti, con dettagli tecnici e numerose immagini. Ora è anche possibile "entrare in azienda" stando comodamente davanti al proprio schermo, grazie al video online che percorre e mostra tutte le tappe del ciclo produttivo aziendale.

Per ogni curiosità aggiuntiva, lo staff di Errepan rimane a disposizione per ascoltare i bisogni della clientela, illustrare la propria offerta e trovare insieme la soluzione più adatta a ciascuna realtà. 🏠

[www.errepan.it](http://www.errepan.it)





## *l'amore per la forma perfetta*

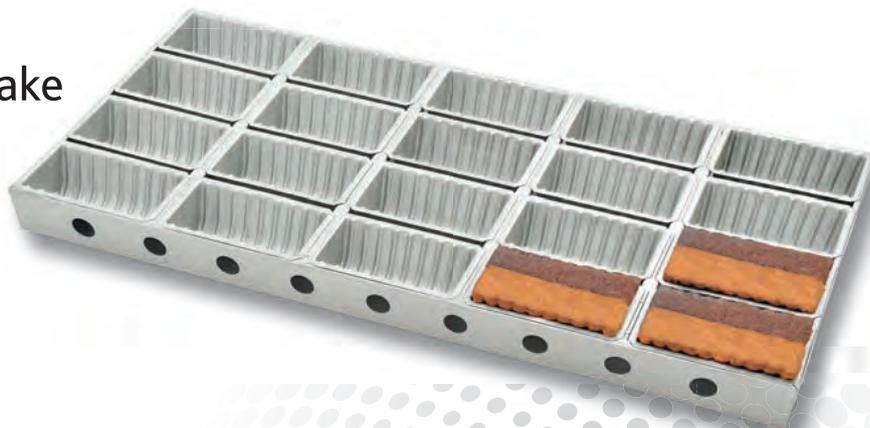
teglia per croissant



teglia per muffin



telaio per cake



**Attrezzature  
per l'industria  
dolciaria e della  
panificazione**

ERREPAN s.r.l.  
Via Terracini, 4  
TREVIGLIO (BG) - Italia  
Tel. +39 0363 301806  
Fax +39 0363 303473  
[www.errepan.it](http://www.errepan.it) - [info@errepan.it](mailto:info@errepan.it)





**Telaio per cake con bacinelle stampate a profilo rigato**



**Teglia per croissant su piastra unica in alluminio o lamiera alluminata**



**Teglia piana in lamiera per impianti ad alta produttività**



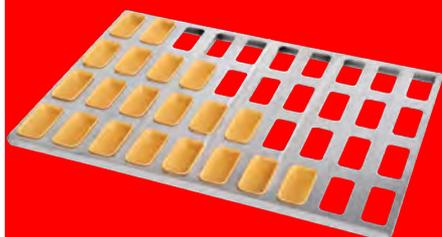
**Forma semisferica con teflon ad alta antiaderenza**



**Telaio asolato con sistema di aggancio automatico del coperchio**



**Teglia per hamburger maxi diametro 125mm**



**Piastra forata con alloggi per pirottini autoportanti**



**Teglia per muffin con ampia scelta di sagoma e diametro**



**Telaio impilabile per panbauletto**





BAKERY AND PASTRY EQUIPMENT  
FORNI E ATTREZZATURE PER PANIFICI

@creativeadv.eu

realforni.com



MADE IN ITALY

# REAL FORNI produce forni da 60 anni

**R**eal Forni produce forni da 60 anni, sia a piani che rotativi, con grandi investimenti in ricerca e sviluppo tecnico dei propri prodotti.

Grande attenzione viene data al cliente per dare risposte rapide e per comprenderne le esigenze.

Nelle officine Real Forni si producono tutti i tipi di impianti per la cottura di pane, pasticceria e pizza, ma anche altri settori vengono serviti per la produzione di prodotti alimentari. L'esperienza maturata e la collaborazione con altre aziende del settore ci permettono di poter fornire impianti completi, dalla miscela al confezionamento del prodotto finito.

**I modelli più recenti sono MR2 e BOSS9.**

**MR2** è il nuovissimo modello di piano elettrico, può arrivare a 500 °C ed è studiato appositamente per prodotti che necessitano di temperature molto elevate, come la pizza o la pita.

È concepito per essere molto flessibile, può avere da 1 a 5 camere e tante possibilità di abbinare il forno con camera di lievitazione, semplice appoggio o cappa.

Può anche essere integrato con l'arredamento del negozio, è possibile averlo in qualsiasi colore si desidera.

Questa caratteristica ti permette di fare show-cooking e ai tuoi clienti di vedere con i loro occhi la naturalezza e la freschezza dei prodotti.

Altra novità è il forno rotativo a convezione **BOSS 9**, che mantiene la tecnologia dello storico modello BOSS, ma con una capacità di nove teglie, per operatori che hanno produzioni piccole e differenziate.

È adatto per la cottura di pane e dolci, soprattutto per prodotti delicati grazie al notevole flusso d'aria a bassa velocità attraverso la camera di cottura.

Sono disponibili varie configurazioni, ad esempio è possibile aggiungere una camera di cottura MR2 statica, una cella di lievitazione o un porta teglie.

**BOSS** è un forno rotativo che coniuga massima efficienza, ingombri ridotti e bassi consumi. Tutti i componenti che necessitano di manutenzio-





ne sono nella parte frontale e sono facilmente raggiungibili, in questo modo è possibile affiancare diversi forni con il retro contro il muro, evitando così sprechi di spazio. È disponibile in diverse dimensioni, da 40 x 60 fino a 80 x 100.

**Panorama** è la versione BOSS ideale per laboratori o centri commerciali, un lato è interno al laboratorio e l'altro lato opposto è pensato per affacciarsi in negozio. Dispone di un ampio vetro che consente al cliente di avere una visione "panoramica" diretta sul processo di cottura, ma anche di mantenere riservata l'area di lavoro.

Il rotor **Rotoreal SP2**, ha un concetto esclusivo di scambiatore di calore con un nuovo sistema di circolazione dell'aria, questa caratteristica garantisce un elevato risparmio energetico e una cottura ottimale di prodotti da forno o pasticceria. È disponibile in diverse dimensioni, da 40x60 a 80x120.

Tutti i rotor sono completamente in acciaio inox 304 e possono essere

elettrici o con bruciatore a gas o gasolio. **Rotoreal SP** può essere anche con bruciatore a pellet.

**Asso 5E** è un forno statico a cinque camere progettato per la produzione ridotta e differenziata di un piccolo panificio, con funzione split che consente di avere due cotture contemporaneamente.

**Elettoreal** è un forno elettrico statico a piani a piani completamente indipendenti in acciaio inox con regolazione cielo/platea e frontale. Ogni camera è dotata di un potente piroscrafo, dotato di controllo della temperatura e accensione/spegnimento dal pannello di controllo. I materiali utilizzati e il perfetto isolamento rendono il forno molto efficiente anche quando è disponibile poca potenza.

**VapoReal** è un forno a tubi di vapore a piani con doppio tubo Ø27 superiore e inferiore con triplo giro inferiore di fumi in mattoni refrattari di grosso spessore e gettate laterali e superiori in calcestruzzo per una perfetta tenuta al vapore e al calore. Questo modello è la realizzazione

ottimale di esperienze maturate nel tempo, abbinate a soluzioni tecniche all'avanguardia. Costruito con materiali di prima qualità, garantisce una particolare robustezza unita ad un importante volano termico per un'elevata economia di esercizio. Può essere con bruciatore a gas o gasolio o con fornacella laterale per funzionamento a combustibile solido.

**Vapotech** coniuga le prestazioni ottimali del forno VapoReal con le attuali esigenze di compattezza, elasticità termica e bassi consumi che le nuove tecnologie e tipologie di panificazione richiedono. Grazie al collaudato concetto di riscaldamento a tubi di vapore, la nuova VT2 ultima evoluzione della serie VapoTech è un partner ideale nella moderna pasticceria. 🏠

[www.realforni.com](http://www.realforni.com)



# Cottura migliorativa: il futuro del food e' un forno a spirale

Tecnopool è pronta a ridefinire il concetto di forno: la prossima generazione consumerà meno e cuocerà meglio



**C**hi frequenta abitualmente - tralasciando questo strano 2020 - gli stand delle fiere internazionali dedicate al food processing sa bene quanto l'industria alimentare sia un settore ad alta pressione innovativa.

La crescente domanda alimentare, l'industrializzazione di nuovi mercati nei paesi ad economia emergente e la continua richiesta di performance e redditività nei mercati maturi spinge continuamente l'industria del cibo verso l'ottimizzazione tecnologica dei processi.

Un progresso che interessa tutti i comparti: aree come il freddo, il makeup e il packaging hanno salutato nuove tecnologie un decennio dopo l'altro. E lo stesso vale per

la cottura, che ha visto evolvere la sensoristica, le meccaniche dei flussi d'aria e la digitalizzazione dei controlli e dei programmi. Anche il cuore del forno, cioè la dinamica stessa del calore, dopo essere rimasta sostanzialmente invariata per secoli ha subito innovazioni importanti, come il forno a impingement di ideazione inglese e la tecnologia francese delle camere bianche. Il prossimo salto evolutivo nella tecnologia della cottura, però, porterà la firma di un'azienda italiana.

Spiega Davide Deppieri, master baker e consulente per il R&D di Tecnopool: «Nei decenni scorsi la tecnologia della cottura industriale era ancora molto legata alle esigenze di un'industria in crescita: coniuga-

re lo standard qualitativo con alta produttività, conservabilità e ottimizzazione tempi di trattamento era ovviamente molto difficile.

Negli ultimi anni le esigenze sono cambiate e si è affermata una cultura dell'alimentazione molto più attenta. Uno scenario che ci mette di fronte a nuove opportunità da non perdere, nel ripensare la cottura. Questo perché la cottura non è un semplice cambiamento di temperatura o di stato, ma un processo che modifica radicalmente il prodotto in modo complesso. Se ben fatta, può portare un grande aumento della qualità finale. Gli anglosassoni hanno una bella espressione per indicare il ruolo del forno nel processo, ossia l'oven spring. La spinta del forno.»

È con l'intento di cogliere le possibilità di una trasformazione realmente migliorativa, che la ricerca Tecnopool è andata perfezionando nel tempo la tecnologia della cottura a spirale.

Continua Deppieri: «Sono entrato in Tecnopool dopo aver collaborato con l'azienda e testato i loro prodotti per anni come imprenditore e aviatore di stabilimenti, proprio perché ho toccato con mano le potenzialità del forno a spirale. Ad oggi è l'unica tecnologia in grado di fare la differenza, oltre che nelle performance produttive, nel livello qualitativo».

Spiega Deppieri: «i vantaggi sono molti, dall'efficienza al minor consumo di spazio al suolo, ma il primo e più importante per me è proprio quella spinta in più al prodotto.

Mi sono innamorato di questi forni mentre stavo avviando un impianto molto grande di panificazione vicino a Ravenna. Di solito il difficile è avere una crescita sufficiente del pane nella prima fase di cottura in concomitanza con la gelificazione dell'amido: in quel caso mi sono trovato a dover calibrare l'impianto per contenerne lo sviluppo, perché a fine cottura le forme erano troppo voluminose. Praticamente il problema che ogni produttore vorrebbe avere.»

Il merito è della grande precisione di cottura ottenuta dalla combinazione di tutte e tre le modalità di trasmissione del calore: questi forni uniscono conduzione, convezione e irraggiamento e distribuiscono il calore nella camera a spirale con una grande uniformità.

La cessione del calore è così efficiente e omogenea da non produrre

nemmeno le tipiche discrepanze di cottura che di solito interessano le teste e le code di produzione.

«Nei test eseguiti la scorsa estate - racconta Deppieri - la cottura è risultata così precisa che non abbiamo notato differenze apprezzabili nemmeno caricando un singolo pezzo rispetto al carico completo. Abbiamo provato il forno su tutti i tipi di lievitazione, dalla biologica (panificati) alla chimica (cookies, savoiardi) alla fisica (taralli, puff pastry etc) e in tutti i casi i risultati sono stati ampiamente superiori agli standard di riferimento, tanto che prossimamente inizieremo a testare cotture ancora più complesse come quella dei grandi lieviti come il Panettone tutto burro e con solo lievito naturale.

In tutte le prove abbiamo osservato baricentro di cottura molto più alto, distribuzione ottimale dell'umidità, eccellente sviluppo dimensionale e una struttura interna molto più omogenea. Il che significa anche una migliore vita del prodotto finito, con fenomeni di raffermaimento più rallentati e migliore comportamento nel tempo della redistribuzione dell'umidità.»

Altro fattore decisivo con cui Tecnopool si prepara a cambiare il mercato è l'alta efficienza termica dei nuovi forni che, grazie a un'inerzia termica molto ridotta e a una più efficace trasmissione del calore tramite olio diatermico, offrono non solo riduzioni consistenti dei consumi ma anche una flessibilità di gestione inimmaginabile con i dispositivi tradizionali.

«Ci sono forni che devono essere avviati di domenica per essere produttivi il lunedì. - Spiega anco-

ra Deppieri - Immaginate cosa può significare per un'azienda un forno che è in temperatura (o raffreddato) in 20-30 minuti: la pulizia del forno, per esempio, invece di fermare la linea per un giorno può essere fatta mezz'ora dopo averlo spento. Lo stesso dicasi per il rischio d'incendio»

Conclude Deppieri: «che in questa tecnologia ci siano grossi vantaggi energetici, gestionali e qualitativi era chiaro da tempo: di fatto le soluzioni che stiamo per lanciare sono già in funzione presso molti nostri clienti, sviluppate però caso per caso.

Il bisogno del mercato verso queste innovazioni ormai è impellente. Basta pensare al bakery: nel secolo scorso i panificati erano un alimento base della dieta delle persone, e l'ampio bisogno quantitativo poteva essere un fattore frenante sul piano della qualità.

Oggi consumiamo molto meno ma pretendiamo molto di meglio, da prodotti come pane e simili.

Anche per questo ho già notato una forte curiosità nell'ambiente verso questi nuovi dispositivi: è chiaro a tutti che appena usciremo sul mercato le cose cambieranno rapidamente.

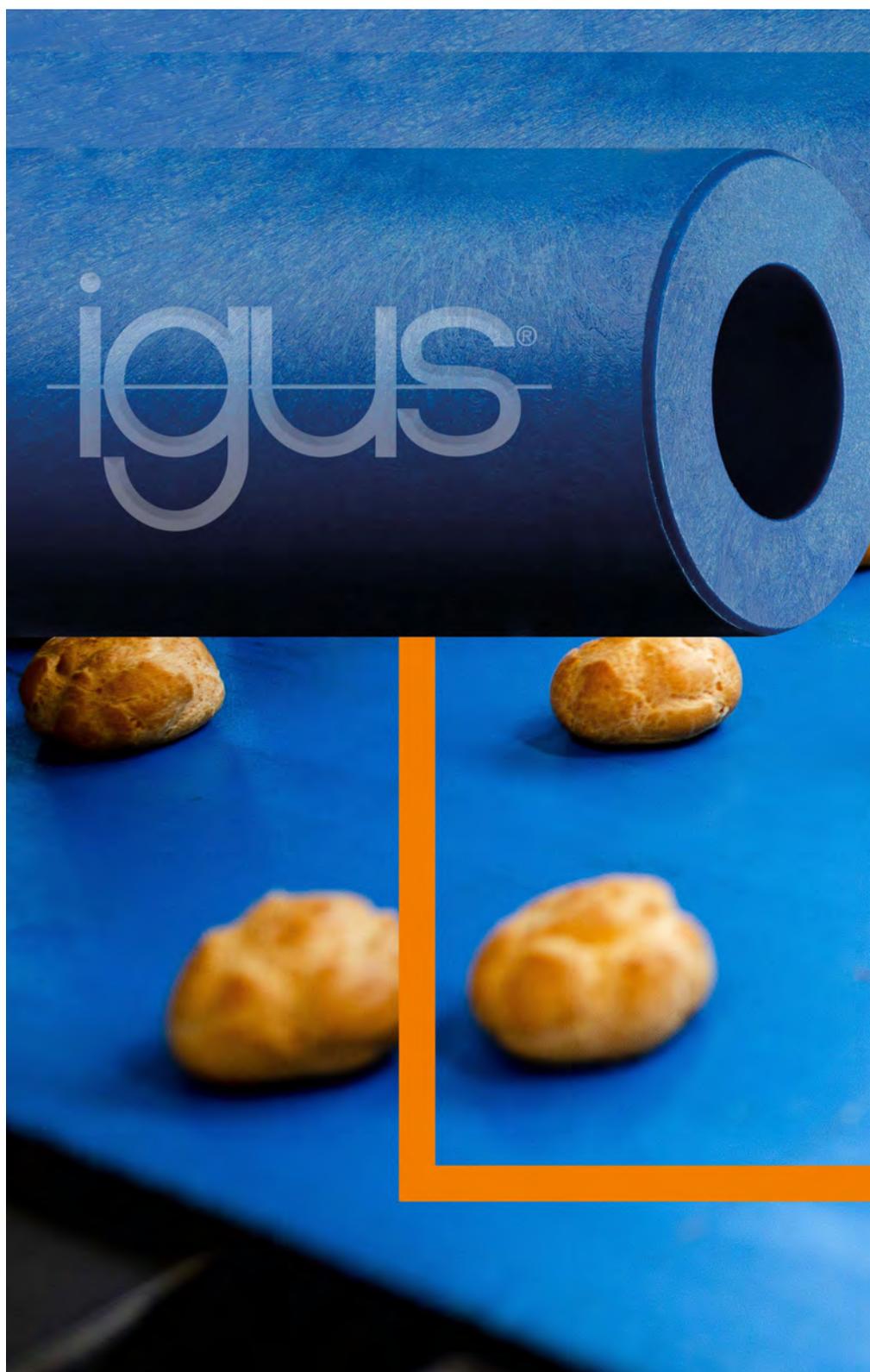
Sono molto soddisfatto che la terza generazione di nostri forni sia ormai matura: abbiamo capito come svilupparli in un sistema modulare, per poi standardizzare la personalizzazione dei dispositivi in base alle varie tipologie di lievitazione. Non ho dubbi che appena avremo installato qualche forno la domanda si impennerà.» 

[www.tecnopool.it](http://www.tecnopool.it)

# Nuovi rulli blu igus - conformi FDA per velocità molto elevate

**I**igus ha sviluppato - appositamente per il settore alimentare - una nuova plastica ad alte prestazioni. Con iglidur A250 lo specialista delle motion plastics continua ad ampliare la sua gamma di rullini. Questo nuovo tribo-polimero blu, rilevabile visivamente e conforme alle normative FDA e UE, permette di raggiungere velocità del nastro fino a 1m/s, senza usura.

I crescenti requisiti di produttività nell'industria alimentare comportano un costante aumento delle velocità degli impianti e - di conseguenza - anche delle sollecitazioni sui componenti delle macchine. Una sfida che riguarda anche i rullini, quei componenti che guidano i nastri ad esempio nella produzione di paste alimentari. Ed è proprio per questo specifico tipo di applicazione che igus - basandosi sui suoi 50 anni di esperienza nella tecnologia dei cuscinetti - ha sviluppato un nuovo materiale. "Con questo innovativo polimero iglidur A250, abbiamo introdotto nella gamma una plastica che soddisfa i severi requisiti di igiene del regolamento FDA e delle normative UE10/2011 e che sono affidabili anche con le velocità elevate dei nastri", spiega Lars Braun, responsabile dei settori industriali Food e Packaging presso igus GmbH. La plastica ad alte prestazioni è, quindi, ideale per questi rullini. Grazie al loro basso coefficiente di attrito, i nuovi rulli in iglidur A250 necessitano di una potenza di azionamento ridotta. Come tutti i tecnopolimeri iglidur, anche l'igidur A250 è esente da lubrificazione esterna, resistente a polvere e sporco e facile da pulire. Infine, grazie al colore blu, il materiale è rilevabile. La durata d'esercizio e la resistenza all'usura del nuovo polimero sono state messe



I rulli realizzati con il nuovo polimero ad alte prestazioni iglidur A250 permettono di movimentare gli alimenti in modo veloce e affidabile sui nastri trasportatori.



alla prova nel laboratorio aziendale di 3.800 metri quadrati. In occasione di questi test, è stato messo in evidenza che l'igidur A250 - per le velocità più elevate del nastro - dura fino a 10 volte tanto quanto materiali igus conformi FDA.

#### Rullini per movimentazioni sicure

I rullini nei vari polimeri iglidur rappresentano - da anni - una soluzione prediletta dagli operatori del settore alimentare e packaging, in particolare nelle penne dei nastri trasportatori con raggi estremamente compatti. In genere, nel punto di collegamento di due nastri trasportatori per prodotti particolarmente piccoli, a causa dei raggi dei rulli di guida, tra i nastri si crea una luce. Un vero problema in particolare per la movimentazione delle paste alimentari crude per la confezione di brioche, biscotti o torte. E' facile infatti che questi prodotti cadano nella fessura tra i nastri trasportatori. Per un passaggio sicuro dei prodotti da un nastro all'altro, è necessario che i raggi di rotazione tra i nastri delle linee siano ridotti. Qui entrano in gioco i rullini, che sono compatti e guidano i nastri in modo sicuro. Oltre a iglidur A250, il programma di rullini di igus comprende anche i materiali H1, P210 e altre soluzioni per uso alimentare, quali A180 e A350. 🏠

[www.igus.it](http://www.igus.it)

**igus**<sup>®</sup>  
plastics for longer life<sup>®</sup>

# Lucentezza e doratura nei prodotti da forno

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

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

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

Nella pasticceria gli zuccheri sono ingredienti fondamentali: oltre ad apportare dolcezza, regolano l'umidità del prodotto (morbidezza/crocantezza) e la struttura, contribuiscono alla doratura ed agiscono come conservanti. Uno zucchero poco noto, ma che può risultare un ingrediente chiave in svariati prodotti da forno, è il maltosio. La forma anidra si presenta come polvere cristallina bianca. Come il saccarosio, è un disaccaride costituito da due molecole di glucosio legate con legami α1-4.

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



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

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

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

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

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

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

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



**saf bianco**  
partner in packaging



**( PROGETTIAMO E PRODUCIAMO  
CONTENITORI PER COSE BUONE )**



# PARTNER IN PACKAGING

## Di generazione in generazione, nel segno della continuita'

**L**a storia di SAF BIANCO parte da molto lontano ed è la storia di un'azienda ma soprattutto è la storia di una famiglia.

È il 1936 quando Domenico BIANCO, tornitore specializzato nella più grossa industria metalmeccanica di Schio, decide di lasciare l'Italia per fare esperienze all'estero.

Raggiunge così Bruxelles dove, grazie alla sua qualifica di tornitore, trova subito impiego.

Alcuni anni più tardi rientra in Italia con tante idee per la testa e con la voglia di dare una svolta decisiva alla sua vita.

Grazie alle sue riconosciute capacità professionali trova nuovamente impiego nell'azienda per cui lavorava prima del trasferimento a Bruxelles, si sposa e mette su famiglia ma per Domenico non è abbastanza.



C'è un orto vicino a casa, piccolo ma sufficiente per costruirci un laboratorio di soli 100 mq dove inizia a produrre i primi pezzi stampati in bachelite. Nasce così, nel 1945 a Schio in provincia di Vicenza, la SAF (acronimo di Stampaggio Articoli Fenolici).

Dal 1945 ad oggi di acqua ne è passata sotto ai ponti, il mondo è cambiato

portando con se grandi trasformazioni economiche e sociali che SAF BIANCO ha saputo attraversare e cavalcare, in un'evoluzione costante che l'ha portata fino ai giorni nostri.

Il tempo è trascorso ma la famiglia BIANCO ha mantenuto ben salde le redini dell'azienda che oggi è ammi-





nistrata contemporaneamente da due generazioni: la seconda, composta dai figli di Domenico (Diego e Eddo) e la terza con i nipoti Massimiliano, Simone e Raffaele. Una storia destinata a continuare, visto che all'orizzonte già scalpita la quarta generazione.

Oggi SAF BIANCO è una delle aziende leader nella progettazione e produzione di packaging in plastica di alta qualità. I nostri clienti sono i principali produttori alimentari della grande distribuzione organizzata in Italia e all'estero. Il nostro quartier generale è a Schio in provincia di Vi-

cenza, in un'area tra le più sviluppate ed evolute d'Europa per tessuto industriale e infrastrutture.

L'azienda dispone delle più moderne attrezzature produttive ed è organizzata secondo gli standard più evoluti.

#### PACK SU MISURA? LO DISEGNIAMO INSIEME

SAF BIANCO offre una vasta gamma di prodotti a catalogo ma può progettare un nuovo packaging su specifiche richieste del cliente, dal concept iniziale fino alla sua messa in produzione.

#### NOI CREDIAMO NEL DESIGN

Diamo molta importanza al design perché siamo convinti sia un plus che aiuta le aziende a vendere i propri prodotti e a distinguersi sugli scaffali dei supermercati. Da 20 anni mettiamo a disposizione dei nostri clienti figure professionali altamente qualificate nel campo del design e della ricerca e sviluppo.

Incontriamo i clienti direttamente nelle loro aziende per raccogliere tutte le informazioni necessarie al corretto sviluppo del nuovo progetto per elaborare ipotesi che rispondano, sia alle esigenze dei tecnici di produzione che a quelle dei responsabili marketing.

Presentiamo i progetti con rendering 3d (immagini foto-realistiche) e con bozzetti digitali tridimensionali che illustrano le nuove soluzioni nei minimi dettagli.

Nessun dubbio o sforzo d'immaginazione, puoi vedere in anteprima l'aspetto del nuovo pack "vestito" con la

tua grafica e riempito con il tuo prodotto. Costruiamo il protoipo in scala reale della soluzione scelta con le tecnologie di stampa 3d, colorato o trasparente e con gli spessori reali per farvi toccare con mano il nuovo packaging e valutarlo da un punto di vista estetico e funzionale.

Potete riempirlo per verificare i volumi, testarlo in linea, applicarci le grafiche e valutarne estetica e size impression a scaffale.

Ottenuto il via libera dal cliente il progetto viene industrializzato con la definizione dei disegni tecnici finali attraverso i quali è possibile quantificare nel dettaglio i costi di produzione del nuovo articolo e realizzare, prima lo stampo pilota, per la produzione di una pre serie e successivamente lo stampo definitivo.

I tempi di ideazione e industrializzazione di un nuovo prodotto progettato dal team di SAF BIANCO sono estremamente rapidi perché la fase creativa e quella tecnica viaggiano insieme fin dall'inizio.

Questo significa che non ci saranno sorprese o ritardi, progetti belli ma irrealizzabili o progetti tecnicamente perfetti ma brutti.

#### SAF BIANCO PER L'AMBIENTE

Le risorse del nostro pianeta non sono infinite. Prendersene cura significa rispettare un bene che appartiene a tutti noi e alle future generazioni. Questo significa sostenibilità ambientale.

**SAF BIANCO supporta e promuove la causa ECOFRIENDLY.** 🏠

[www.safbianco.it](http://www.safbianco.it)



**saf bianco**  
partner in packaging





# DOLCE ROMA: dal 1988 una piccola realta' di grande qualita'



## **C**he tipo di produzione caratterizza la vostra attività e da quanti anni?

Produciamo dal 1988 pasticceria austriaca in un piccolo laboratorio.

Non solo, produciamo anche le principali specialità americane quali cheese-cake, cookies, brownies, apple pie, pecan pie etc.

## **Con che criteri scegliete materie prime e tecnologia di processo per la vostra produzione?**

Le materie prime sono scelte con molta attenzione qualità organolettica e gustativa. Vengono limitati quando possibile zucchero e grassi.

Il biologico non è una prerogativa, ma spesso coincide con la qualità delle materie prime acquistate.

## **Cosa apprezza di voi la vostra clientela?**

La tipicità, la qualità del prodotto e l'assenza di semilavorati.

## **Ritenete per il prossimo anno di investire per cambiare/ampliare le vostre attrezzature di processo (forni, impastatrici, confezionatrici)?**

Presumiamo che potremmo doverlo fare.

## **Cosa "chiedete" da una materia prima di qualità nel risultato finale relativamente alla vostra produzione?**

Naturale bontà, prezzo. 







# Non c'è rinascita industriale senza ingegneri



**Corinne DE BILBAO**

CEO di SEGULA Technologies

**A**gli inizi era stato definito Piano Nazionale Industria 4.0 - modificato poi in Impresa 4.0 e diventato poi Transizione 4.0 - il piano da 24 miliardi per l'economia italiana varato per dare nuovo impulso alla politica industriale italiana. Una nuova serie di misure economiche volte a supportare la trasformazione digitale, l'innovazione del sistema produttivo e la sua riqualificazione green, il rafforzamento della competitività di filiera e il sostegno alle startup e alle Pmi, allineandosi al Piano Nazionale Integrato per l'Energia e il Clima 2030 che prevede una sensibile diminuzione della produzione di sostanze inquinanti e nuovi investimenti per il processo di decarbonizzazione e l'efficienza energetica in azienda.

In un momento in cui il governo sta iniziando ad attuare questo ambizioso piano di sostegno è urgente ricordare l'importanza degli ingegneri che, al centro di tutte le transizioni, fungono da guida nell'orientamento dei progetti industriali e da collegamento operativo essenziale nella loro realizzazione, garantendone la qualità.

Gli ingegneri, e in particolare le società di ingegneria e di consulenza tecnologica, hanno dimostrato il loro valore all'industria per diversi decenni. Agilità e capacità di transizione sono insite nel loro DNA. I clienti si aspettano flessibilità e adattabilità, qualunque sia il settore di attività, le scelte tecnologiche o l'organizzazione. Ed è proprio questa diversità

che consente agli ingegneri di rilevare i primi segnali di cambiamento e di accelerare le transizioni. Gli ingegneri svolgono un ruolo chiave anche nella delocalizzazione di alcuni settori di attività. L'intelligenza artificiale al servizio della robotizzazione e la formazione degli operatori in realtà virtuale ci permetteranno, ad esempio, di migliorare la produttività negli stabilimenti. Allo stesso modo, gli strumenti di performance industriale sviluppati dall'ingegneria e la grande conoscenza e ottimizzazione dei processi possono contribuire ad accelerare la delocalizzazione di industrie chiave.

In questi tempi difficili, crediamo sia essenziale che l'ingegneria esternalizzata sia pienamente identificata come motore di crescita e di cambiamento, non solo dai produttori ma anche dalle autorità pubbliche. Non siamo solo fornitori di competenze flessibili, ma anche project manager, specialisti nella gestione di progetti complessi (tecnologia, ambiente, regolamentazione, catena di fornitura, finanziamento...), comprese le loro dimensioni sociali (accettazione, impatto sull'occupazione, sovranità...), in completa indipendenza.

In un momento di decisioni di investimento strategiche, opzioni tecnologiche e pianificazione operativa, i produttori e le istituzioni dovrebbero coinvolgere gli ingegneri a monte dei loro progetti.

### **Un laboratorio di innovazione essenziale**

Le società di ingegneria rappresentano il 30% degli sforzi di R&S dei principali produttori di prodotti e attrezzature industriali in tutti i settori. Di natura multidisciplinare, sono già molto attivi nei loro campi di intervento. Per le loro esigenze interne, interagiscono con gli attori più innovativi in termini di organizzazione del lavoro e risorse umane (telelavoro, reclutamento, ecc.). Ma è al servizio dei loro clienti che lavorano con laboratori, università, startup, cluster di competitività, centri di ricerca e sviluppo di grandi aziende, clienti pilota...

In SEGULA, ad esempio, ogni anno portiamo avanti quasi 200 progetti di innovazione con questa tipolo-



gia di partner, che vanno dagli strumenti di modellazione digitale, ai materiali innovativi, alla riciclabilità dei prodotti, alle nuove energie fino alla digitalizzazione.

Le società di ingegneria sono anche i contatti naturali per le start-up innovative e le PMI, che si affidano a loro per individuare i casi d'uso migliori e impostare la prima prova del concetto. È quindi fondamentale che i produttori si affidino ancora di più agli ingegneri, che sono dei veri e propri laboratori di innovazione per l'industria.

### L'ingegneria come fonte di talento

Operare in una società di ingegneria rappresenta un trampolino di lancio di eccellenza per i giovani perché combina interdisciplinarietà, innovazione e diversità di attività e clienti. Accompagniamo questa rapida crescita di esperienza con un'intensa formazione continua, alimentata non solo dagli sviluppi scientifici accademici, ma anche dalle competenze dei nostri clienti e partner più innovativi.

In SEGULA, questo impegno si concretizza in un centro di formazione dedicato, la SEGULA Academy, che ogni anno offre corsi di formazione faccia a faccia ed e-Learning a diverse centinaia di dipendenti. Più in generale, la nostra professione ha proposto al governo francese nell'estate del 2020 la creazione del sistema FMDCI - Training for the Maintenance and Development of Innovation Skills - per migliorare le competenze dei 50.000 ingegneri e tecnici senior che lavorano nella R&S in outsourcing. Siamo così in grado di individuare le professioni di domani e di preparare i nostri ingegneri a praticarle al livello più avanzato dello stato dell'arte.

Flessibilità, innovazione, talento... l'ingegneria risponde in modo chiaro e diretto alle tre priorità stabilite dal piano di ripresa: competitività, ecologia, coesione.

E, con ai partner industriali, siamo pronti ad affrontare le sfide di queste transizioni. Insieme, avremo successo in questa nuova rivoluzione industriale. 



# Rademaker

*Specialists in food processing equipment*

*Il vostro pane si merita  
un impianto Rademaker*



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

Chiedete una dimostrazione:

# LAWER, SISTEMI AUTOMATICI DI DOSAGGIO INGREDIENTI IN POLVERE

La certezza della precisione



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

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

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

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

Con i sistemi automatici di dosaggio polvere si garantisce:

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





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

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

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

In maniera automatica si ripetono all'infinito e senza errori le operazioni di pesatura dei micro-ingredienti in polvere garantendo una qualità costante nel tempo. Meno errori, meno costi, più qualità del prodotto finito.

La gamma di impianti offerta include sistemi con Bilancia di pesatura singola, doppia o con sistemi di dosaggio multipli. I vari modelli UNICA si differenziano per dimensioni, utilizzo

(artigianale o industriale) e capacità di stoccaggio.

Tra i sistemi applicati all'industria alimentare citiamo:

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

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

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



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

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

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

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

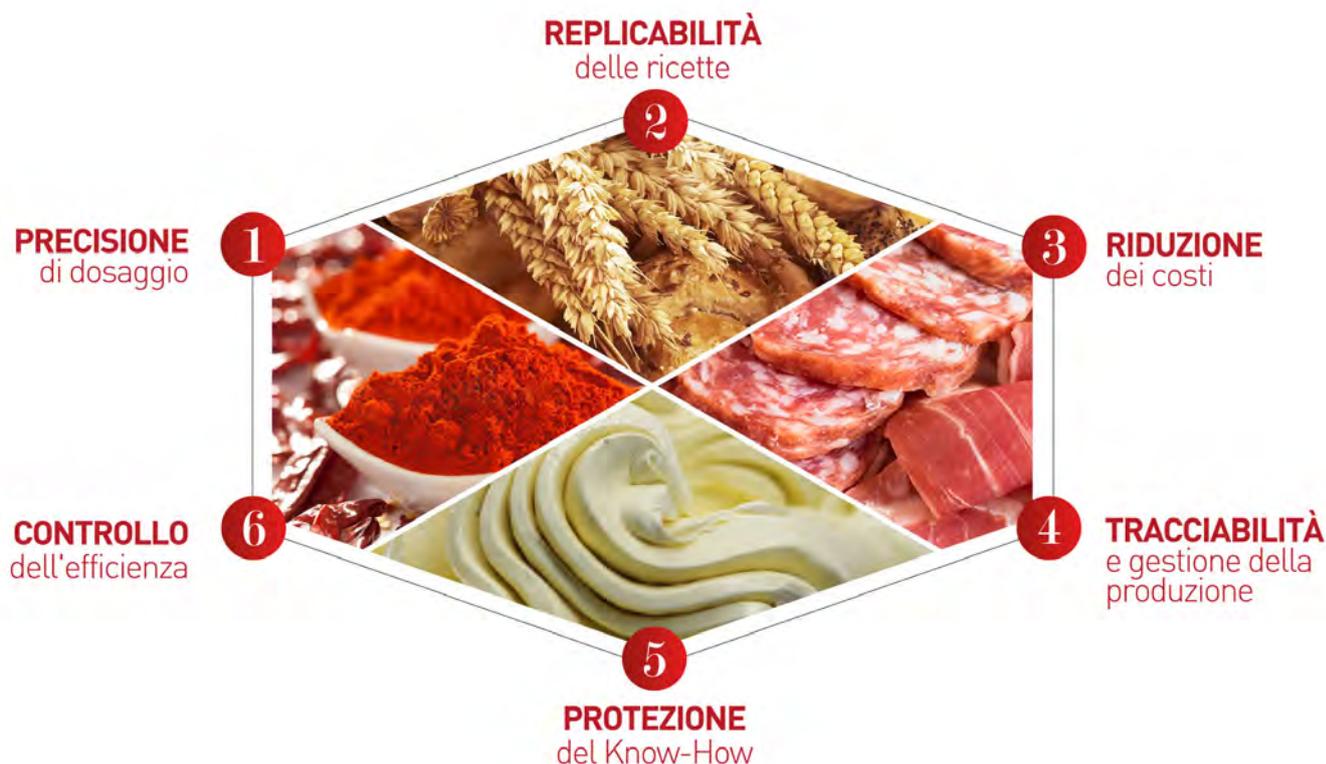
**UNICA TWIN** è il nuovo impianto, con bilancia singola o doppia, precisione 0,1 gr in grado di garantire massima precisione, igiene e sicurezza nelle

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

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

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

[www.lawer.com](http://www.lawer.com)



# Sistema brevettato di stesura a freddo della pallina d'impasto per pizza

La linea pizza Sigma produce fino a 800 pezzi all'ora. Forma e dimensione della pizza risultano sempre perfette.

**L**a Linea Pizza Industriale di Sigma è il sistema di stesura a freddo dell'impasto della pizza.

Partendo dalla pallina di impasto, la stesura avviene per mezzo di un sistema brevettato con rulli che rispetta la maglia glutinica e riproduce i polpastrelli del pizzaiolo per garantire qualità artigianale al prodotto realizzato su scala industriale.

La linea pizza Sigma produce fino a 800 pezzi all'ora.

È possibile aggiungere fino a 5 linee di stesura in parallelo per una produzione di 4.000 pezzi/ora.

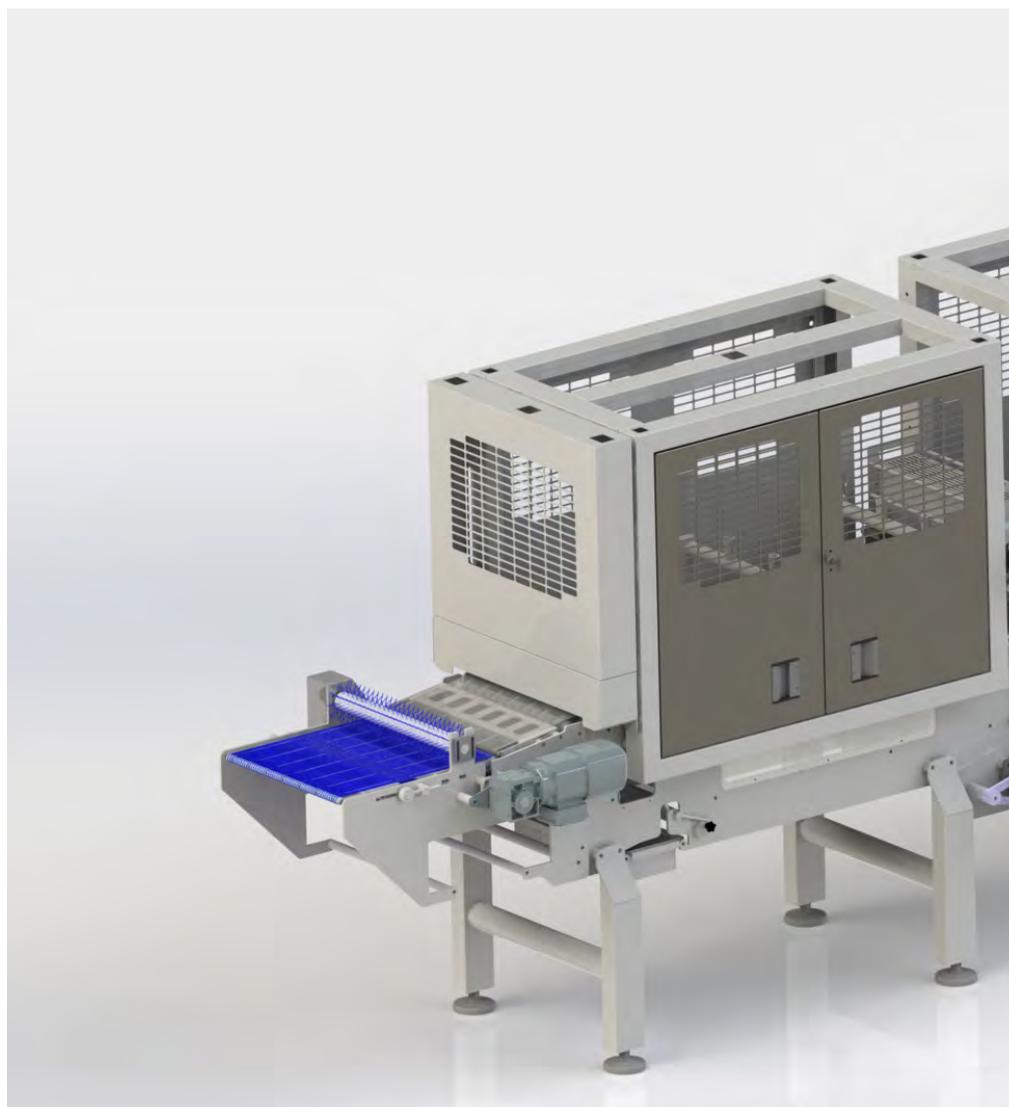
Diametro e spessore della pizza sono regolabili. Il sistema lavora palline di impasto da 100 gr a 500 gr per un diametro da 20 a 40 cm.

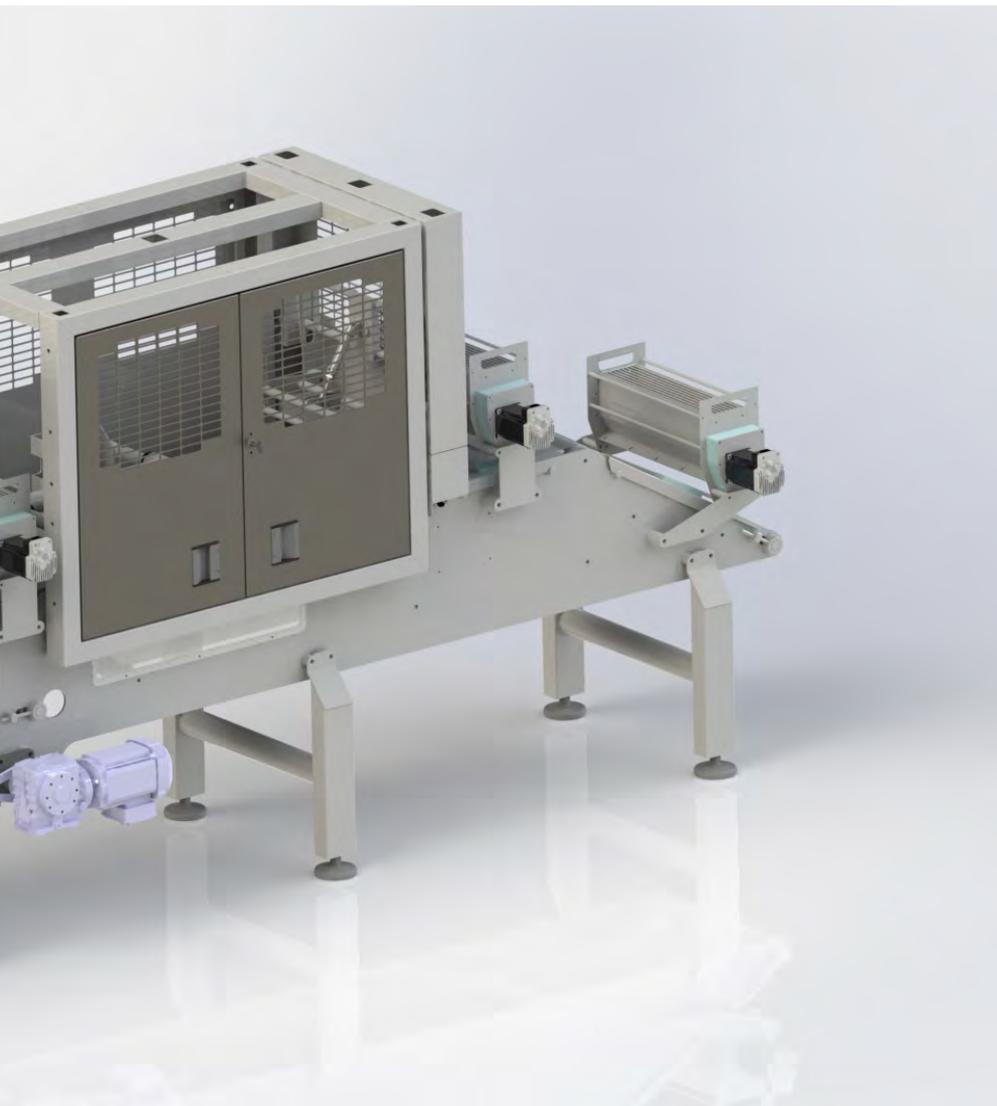
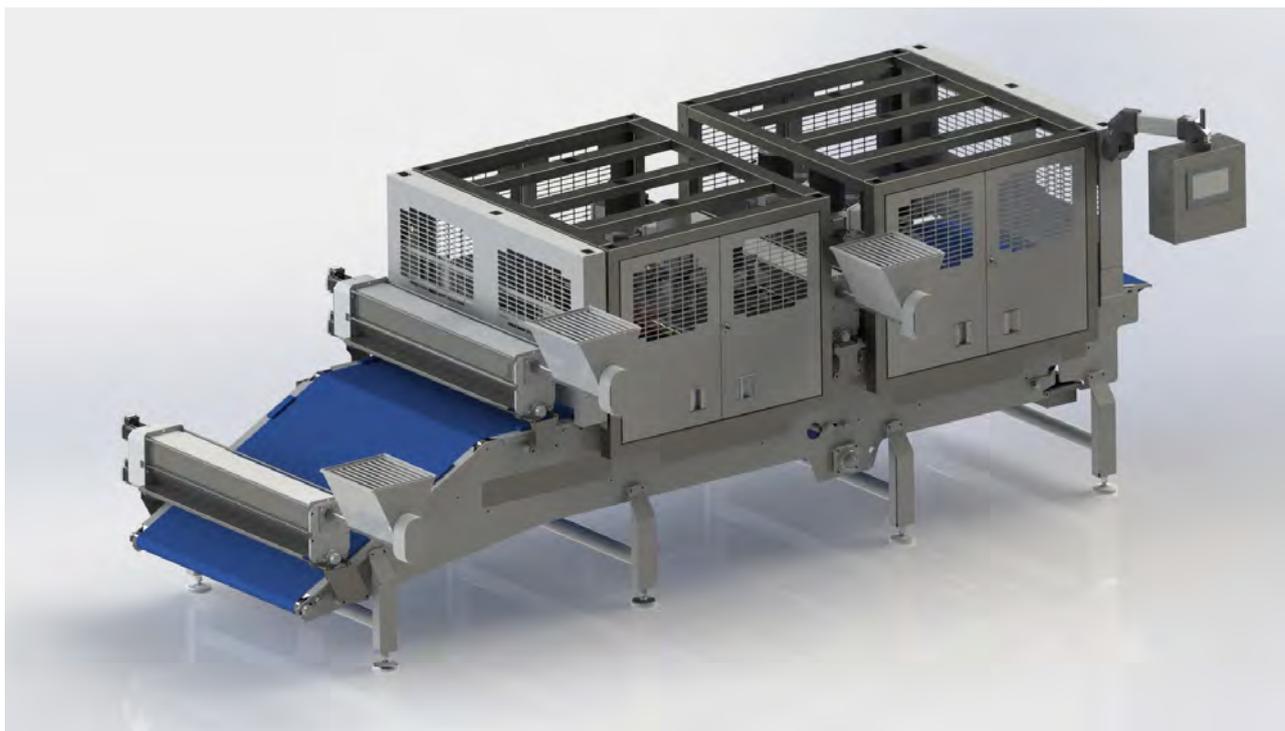
Ottimi i risultati nella stesura di impasti gluten free. La pallina di impasto viene inserita nella macchina in modalità automatica o manuale, un sensore ottico di controllo e un sistema di centratura la posiziona correttamente sul nastro trasportatore.

Questo accompagna la pallina verso una prima postazione di micro-rollatura da cui si ottiene un primo disco di pasta.

Segue una postazione di dosaggio della farina e la seconda postazione di stesura per raggiungere il diametro e lo spessore desiderati. Forma e dimensione della pizza risultano sempre perfette. Linea

Pizza Industriale è predisposta per integrarsi a monte con il sistema di alimentazione delle palline e a valle con il successivo processo di stesura del pomodoro e della mozzarella.





**CARATTERISTICHE**

- Da 800 a 4.000 pezzi/ora
- Spessore e diametro regolabile (da 20 a 40 cm)
- Sistema brevettato di stesura a freddo con micro-rollatura
- Motore elettrico brushless per la produzione continua
- Sistema ottico di controllo per il corretto posizionamento della pallina
- N° 3 dosatori di farina: per il tappeto, la pallina e il disco d'impasto dopo la prima stesura
- Pannello di controllo per la registrazione e la gestione di 100 ricette
- Sensori per l'accesso sicuro all'area di lavoro
- Guide di scorrimento oil free

**OPTIONALS**

- Nastro trasportatore con raschiatore per il recupero della farina
- Tecnologia Camera Vision per il controllo qualità delle forme. 🏠

[www.sigmasrl.com](http://www.sigmasrl.com)



# TOMRA 5C: la migliore ingegneria incontra la migliore intelligenza del settore

## I rivoluzionari sviluppi dei sensori e i “big data” di TOMRA Insight aiutano le aziende a migliorare i profitti

**T**OMRA Food è orgogliosa di lanciare la nuova TOMRA 5C, un innovativo sistema di selezione ottica per alimenti che trasformerà completamente la lavorazione della frutta secca.

La selezionatrice ottica premium TOMRA 5C combina sensori all'avanguardia con il machine learning e l'analisi dei big data per garantire la più accurata rimozione del materiale estraneo. Con la TOMRA 5C, gli operatori possono visualizzare fotografie chiare di ogni singolo prodotto o materiale estraneo - che consente, in tempo reale, di definire i criteri di selezione utili ad aumentare le possibilità di un profitto migliore, un maggior grado di qualità del prodotto e un veloce ritorno d'investimento.

“La nostra nuova selezionatrice TOMRA 5C ridefinisce il processo lavorazione”, spiega Brendan O'Donnell, Global Nuts Category Director di TOMRA Food. “Abbiamo sviluppato tecnologie all'avanguardia che rendono la selezione più efficiente, più efficace e più attenta ai costi - il tutto affrontando alcune delle più grandi sfide del settore della frutta secca, come la manodopera, la sicurezza alimentare e la qualità dei prodotti. Il futuro della selezione inizia ora”.

Grazie ai laser ad altissima risoluzione e alla nuova tecnologia BSI+, la TOMRA 5C ha incredibili capacità di intercettare e analizzare i difetti,

rilevando anche le più piccole imperfezioni come i danni da insetti. Questi miglioramenti nella tecnologia dei sensori consentono una visualizzazione più chiara e una più precisa definizione dei colori con un grado di accuratezza mai visto in selezionatrici di questo tipo.

La TOMRA 5C è stata progettata per esaminare con facilità grandi quantità di frutta secca. Questo riduce notevolmente la necessità di manodopera supplementare e massimizza la quantità di prodotto di qualità ottenuto. I trasformatori possono così ridurre al minimo i costi di lavorazione, rilavorazione e

manodopera.

La Almond Company di Madera, California, racconta dell'impatto che la TOMRA 5C ha avuto sull'efficienza del loro impianto: “Abbiamo aumentato la produzione del 20-25 per cento, producendo a volumi più elevati, in minor tempo e con meno manodopera”.

La selezionatrice è facile da usare ed è progettata per crescere parallelamente alle esigenze dell'azienda. Inoltre, grazie alla facilità di pulizia e alla manutenzione semplificata, la TOMRA 5C è un investimento durevole che consentirà di risparmiare negli anni a



venire. Inoltre, il design unico della TOMRA 5C è supportato da un servizio di assistenza che lavora a fianco del cliente e che comprende le esigenze concrete di ciascuna azienda.

Il collegamento a TOMRA Insight, la piattaforma di analisi dei dati basata su cloud, consente alle aziende di accedere ad informazioni precedentemente inaccessibili, ora utilizzabili per prendere decisioni operative e commerciali. Questa potente piattaforma integrata dimostra il suo valore mese dopo mese grazie a una resa migliorata, una maggiore efficienza, più tempo di operatività e una più semplice risoluzione dei problemi.

Il lancio di questa selezionatrice arriva in un momento in cui si prevede una crescita immensa del mercato. Secondo Jason Schenker, Presidente del prestigioso Futurist Institute e di Prestige Economics, il fabbisogno calorico mondiale è destinato ad aumentare del 44% nei prossimi decenni. La riduzione degli sprechi e il miglioramento dell'efficienza della produzione è essenziale per la sostenibilità

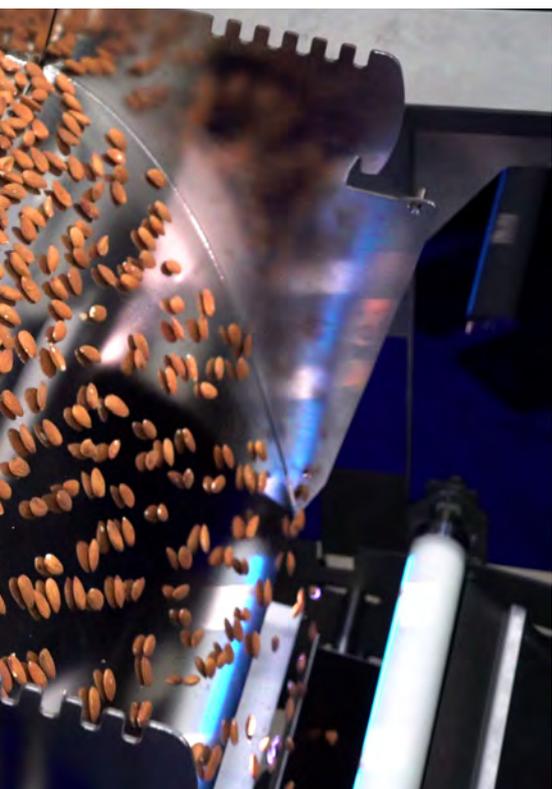


dell'offerta alimentare mondiale e per i profitti dei trasformatori.

“Il lancio della nostra nuova selezionatrice non poteva scegliere un momento migliore”, ha detto O'Donnell. “I trasformatori devono agire ora per stare al passo con le richieste del mercato globale. Con

la TOMRA 5C, saranno pronti ad adattarsi rapidamente alle nuove aspettative dei consumatori, proteggendo al tempo stesso la redditività delle loro aziende”.

Per saperne di più sulla TOMRA 5C, visitate il sito [tomra.com/TOMRA5C](http://tomra.com/TOMRA5C). 





# L'industria italiana del packaging ha chiuso il 2020 con numeri piuttosto incoraggianti, malgrado la pandemia

## Importante il supporto di UCIMA a tutto il comparto

a cura di  
**Sonia Bennati**

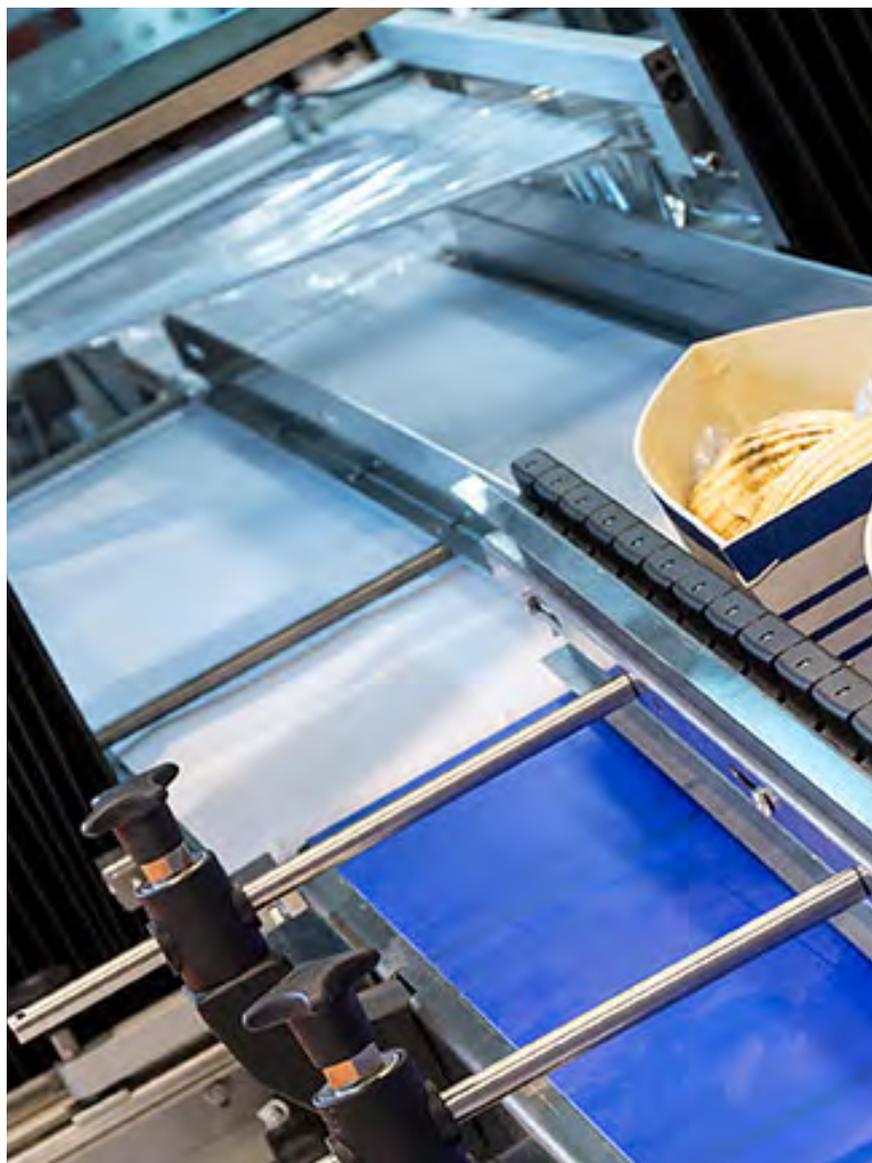


**Riccardo Cavanna**  
Vice Presidente di UCIMA

Amministratore Delegato  
di CAVANNA Spa

**R**iccardo Cavanna è amministratore delegato dell'omonima azienda novarese CAVANNA Spa, specializzata nel settore delle tecnologie per il flow pack affermata da decenni sul mercato nazionale ed internazionale, nonché vice presidente di UCIMA, l'associazione italiana che riunisce gran parte dei costruttori di macchine per il packaging.

Alla luce dei numeri comunicati di recente e in virtù di un 2021 ormai alle porte, abbiamo interpellato il vice -Presidente Riccardo Cavanna per raccogliere informazioni in merito al mercato e a quelle che sono state le attività di Ucima nel corso del 2020 e di quelle che saranno le imminenti prospettive per il settore.





**Dott. Cavanna qual è stato nel 2020 l'andamento in Italia per l'industria italiana del packaging?**

Dopo un primo momento di perplessità e di stupore il settore del packaging ha reagito alla pandemia con grande reattività dimostrandosi un comparto industriale solido e preparato, riuscendo a gestire quella che è stata un'improvvisa emergenza, totalmente unica nel suo genere.

Il settore industriale delle aziende che costruiscono trasversalmente macchine, impianti e linee per i diversi ambiti del confezionamento, ha quindi saputo affrontare con determinazione l'impatto devastante del COVID-19 dando un grande supporto sia in termini pratici che economici al paese, riscuotendo alla fine dell'anno un calo fisiologico, ma minimo che si attestava sul -5% rispetto a quello che è stato il fatturato dell'anno precedente.

Adirittura ci sono state realtà che hanno invece registrato un aumento del fatturato, con numeri in chiusura dell'anno che si allineano a quelli del 2018 e del 2019.





In alcune altre realtà c'è stato persino un vero e proprio incremento.

Mi sento quindi di poter affermare che il settore del packaging ha risposto prontamente e con fermezza, mantenendo la posizione in termini sia di fatturato che di occupazione malgrado le immense difficoltà, riuscendo a realizzare dei buoni numeri e a mantenere pressoché integra la produzione, questo grazie anche agli sforzi fatti negli ultimi anni dalle aziende per adeguarsi a quella che è stata l'evoluzione all'industry 4.0.

Un settore industriale particolarmente dedito e attento a quello che è la trasformazione in termini di digitalizzazione, che ha quindi potuto raccoglierne i frutti in occasione di un evento così inaspettato, riuscendo così non solo a chiudere nuovi ordini, ma soprattutto a gestire i precedenti, fornendo ai propri clienti assistenza e supporto eccellenti, seppur in remoto.

### **Veniamo ad UCIMA, come ha supportato i propri associati in questo anno a dir poco anomalo?**

Ucima è stata vicino non solo ai propri associati nel

corso dell'anno, ma anche ai non associati, fornendo loro regolarmente un servizio di reportistica rispetto al mercato e ai relativi cambiamenti, una panoramica di come i diversi paesi hanno affrontato la situazione e fornendo una mappatura globale su quella che era la condizione durante il lockdown, condividendo con tutto l'indotto dati e un'ampia serie di utili informazioni.

Questo perché Ucima ha sentito forte il dovere, nonché la necessità di supportare un settore industriale così trainante per l'economia italiana, a prescindere da chi fosse associato o meno.

Questo è stato fatto anche rispetto alla questione Interpack, positivamente risolta con lo slittamento della manifestazione al 2023.

Tutti gli associati e non solo, erano infatti concordi nel ritenere impossibile la gestione di una manifestazione in termini di esposizione e di visita nel febbraio del 2021, Ucima ha quindi contribuito con forza ad esprimere il dissenso delle aziende collaborando a indurre Messe Duesseldorf a procrastinare l'evento.



**3 - 6 MAY 2022**  
FIERA MILANO - RHO

### Prospettive per il 2021?

È ovviamente complesso anticipare una visione chiara per il prossimo anno, mi sento tuttavia, grazie anche all'ottimismo che mi contraddistingue e alla reattività che ha dimostrato il nostro settore, di esprimere un parere prudentemente ottimista. Naturalmente ci saranno dei cali fisiologici e ulteriori oggettive difficoltà, tuttavia in virtù di quelli che sono stati gli ultimi mesi, ritengo di poter affermare che il nostro settore sia in grado di affrontare positivamente anche il 2021 soprattutto in visione di un miglioramento di quella che dovrebbe essere la situazione pandemica generale.

### IPACK-IMA 2022: un appuntamento che tutti attenderemo con ansia.

Grazie alla lungimiranza dell'amministratore delegato di IPACK-IMA, Rossano Bozzi, l'appuntamento italiano per eccellenza per quanto riguarda non solo le tecnologie per il packaging, ma anche le tecnologie riguardanti il mondo del food e del bakery è stato posticipato al maggio 2022. Considerando il quadro generale non poteva essere fatta scelta migliore. IPACK-IMA 2022 sarà quindi la vetrina delle innovazioni, essendo venuto a mancare nel frattempo



**Rossano Bozzi**  
Amministratore Delegato  
di IPACK-IMA

il consueto appuntamento con INTERPACK. Stiamo già lavorando per organizzare un'IPACK-IMA in linea con quella che è ormai l'evoluzione del mondo delle fiere, portando più connessioni e un approccio differenti oltre ad importantissime novità.

Un evento quindi con una formula rinnovata in un hub strategico e importante come Fiera Milano.

Una manifestazione di filiera che possa rappresentare a 360° il settore industriale non solo dedicato al non-food, ma anche a settori come pasta, beverage e food, incluso il mondo pharma, comparto importantissimo per il mondo dell'imballaggio.

In attesa quindi di IPACK-IMA 2022, concludo con un augurio e una raccomandazione, mai sprecare una crisi, auspicando in un 2021 pieno di opportunità. 🏠



# Pompe per l'industria alimentare



POMPE CUCCHI

**P**ompe 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 idrau-



licamente. 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 clienti che desiderano richiedere questo servizio è fornita da un Configuratore 3D vi-

sibile in stereoscopia con occhiali passivi che consente la visualizzazione di tutte le pompe sia in esploso che intere, consentendo la visualizzazione del montaggio e dello smontaggio di tutte le famiglie di pompe di nostra produzione.

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



Nostre pompe dosatrici in una nota ditta di produzione bibite



POMPE CUCCHI

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

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



UNI EN ISO 9001:2015	CE	FDA	ATEX	EAC (TR CU 010)
TR CU 012	RTN (ROSTEKHNAZDOR)	API 676	NACE MR0175	

# Fristam Powder Mixer: tutte le soluzioni per la miscelazione

**D**a oltre 100 anni la società Fristam Pumpen KG, azienda tedesca con sede ad Amburgo, è leader nel mondo per la produzione di pompe sanitarie completamente in acciaio inox destinate all'industria alimentare, chimica e farmaceutica. Ha realizzato la sua prima pompa interamente in acciaio inossidabile per l'industria casearia nel lontano 1931, e da allora ha continuato a progettare nuovi modelli focalizzandosi su qualità, flessibilità e innovazione.

Tra i prodotti più importanti vi sono i sistemi di miscelazione polveri. Fristam Pumpen ha sviluppato diverse soluzioni in funzione delle specifiche necessità di processo dei clienti, facendo particolare attenzione a trovare sempre la soluzione tecnico-commerciale ottimale.

**I sistemi di miscelazione prodotti sono suddivisi in tre categorie:**

- **Fristam Powder Mixer mod. PM** (figura 1 & 2) composto da una pompa autoadescante (centrifuga, a lobi o doppia vite), scelta in funzione della viscosità del prodotto da miscelare, e da una Shear pump di miscelazione. Si tratta del sistema più completo. Supportato da un telaio di base e dotato di un tavolo per garantire un carico ergonomico delle polveri da miscelare, la pompa autoadescante è collegata alla pompa di miscelazione. La polvere viene aspirata e convogliata nel flusso del liquido per essere assorbita e quindi omogeneizzata con l'aiuto della pompa di miscelazione. Viene utilizzato per sciogliere e omogeneizzare in un tempo molto breve grosse quantità (fino a 10.000 kg/hr) di gomma di xanthan, pectina, gomma arabica, CMC, polveri di cacao, polveri di liquirizia e altri addensanti in polvere come la farina di semi di carrube e la gomma di guar fino a concentrazioni anche molto elevate, tali da raggiungere viscosità finali  $> 100.000$  cP
- **Fristam Powder Dissolver mod. PL** (figura 3) composto dalla sola Shear pump di miscelazione. E' la soluzione ideale ed economica quando si ha la necessità di omogeneizzare/miscelare, anche per piccoli batch di produzione, polveri che hanno bisogno di elevati "sforzi di taglio" ( $> 125.000$  1/

Fig. 1



**Fristam**  
POMPE



sec) per essere incorporate bene nel liquido evitando la formazione di grumi. Il sistema è inoltre in grado di emulsionare due liquidi con goccioline  $<2 \mu\text{m}$  e ridurre dimensionalmente particelle solide sino a dimensioni di pochi micron, grazie alle elevate velocità periferiche ( $>50 \text{ m/s}$ ). Alcuni esempi di applicazioni sono la miscelazione di idrocolloidi, stabilizzanti, proteine, farine, amidi nella produzione di creme, salse, succhi di frutta, bevande aromatizzate. La portata massima è di 5.000 kg/hr di polveri.

- **Fristam Powder Incorporator mod. PE** (figura 4) composto dalla sola pompa centrifuga autoade-scante. E' la soluzione ideale ed economica quando si ha la necessità di dissolvere, disperdere ed idratare polveri facilmente solubili quali ad esempio, zucchero cristallino, fruttosio, sale, acido citrico con capacità fino a 8.000 kg/hr di polvere.

I Sistemi di Miscelazione Fristam vengono utilizzati nell'industria delle bevande, alimentare, dolciaria per avere una perfetta omogeneità del prodotto finale e ridurre fino al 90% i tempi di produzione rispetto



Fig. 3

ai sistemi tradizionali (Tri-blender o serbatoi con agitatore all'interno). La semplicità e l'efficacia dell'omogeneizzazione costituiscono le basi del successo dei prodotti Fristam applicabile a tutte le produzioni, da quelle di pochi kg di polvere/ora fino a 10.000 kg di polvere all'ora.

Tutti i miscelatori per polveri Fristam sono CIP e SIP compatibili. Fristam Pumpen offre la propria consulenza nella scelta e definizione del sistema maggiormente adatto alle specifiche necessità ed inoltre fornisce la possibilità di noleggiare i propri Sistemi per dimostrare le performance e le migliorie che queste semplici soluzioni possono apportare ai processi produttivi. 🏠



Fig. 4

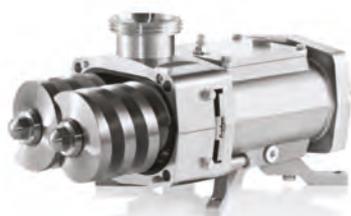
[www.fristam.de](http://www.fristam.de)



Fig. 2

# 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](mailto:matteo.forlenza@fristam.it)

# I vantaggi della verifica automatica dei rivelatori di metalli

Di Mike Bradley, Responsabile delle vendite globali (Rivelazione di metalli)

Mettler-Toledo Ispezione Prodotti

I metodi tradizionali impiegati per la verifica dei rivelatori di metalli a caduta e di quelli installati su linee di confezionamento verticali (VFFS, Vertical Form Fill and Sealing) richiedono generalmente lunghe e frequenti interruzioni, potenziali rischi per la sicurezza degli operatori e generano spesso risultati incoerenti. In molti casi, i metodi di verifica impiegati non confermano il rispetto della specifica operativa del rivelatore di metalli.

I metodi a "caduta", "lenza da pesca" e "bacchetta di prova" sono tutte procedure di verifica per il monitoraggio delle prestazioni di routine dedicate ai rivelatori di metalli per confezioni verticali. Spesso, le verifiche manuali prevedono rischi per la sicurezza dei team di operatori, che devono salire su una scala per raggiungere la parte superiore dello strumento e far cadere o inserire i campioni di prova in un rivelatore di metalli a caduta. Queste procedure non sono in grado di verificare accuratamente la specifica operativa del rivelatore di metalli. Ciò dipende dal fatto che esse non confermano la sensibilità in corrispondenza della linea centrale (la parte meno sensibile del rivelatore di metalli), dato che la collocazione dei campioni di prova è generalmente casuale. Inoltre, le procedure di verifica manuale possono comportare rischi di contaminazione incrociata e compromettere potenzialmente la qualità degli alimenti, poiché i campioni di prova entrano a contatto diretto con il prodotto.

Fortunatamente, sono disponibili innovazioni in grado di offrire solu-

zioni a queste problematiche. Quello del sistema automatico di verifica (ATS) di METTLER TOLEDO è un metodo relativamente nuovo per il controllo del rivelatore di metalli per confezioni verticali ed è consi-

derato come raccomandato da alcuni rivenditori al dettaglio.

L'ATS è adatto all'uso nelle applicazioni di ispezione verticale di alimenti come snack, patatine, prodotti dolciari, latte in polvere per



neonati, farina sfusa e polveri nutraceutiche, oltre a granulati come zucchero e additivi alimentari. Il sistema trasporta i campioni di prova, mediante controllo pneumatico, su tubazioni non metalliche dentro l'apertura del rivelatore, fino a una posizione definita all'interno delle bobine di rilevazione. I campioni di prova vengono quindi rilasciati, simulando la presenza di un contaminante a caduta libera per effetto della forza di gravità. Un algoritmo software mette in relazione la

sensibilità della linea centrale con quella sul bordo dell'apertura, eliminando la natura casuale della verifica dei rivelatori di metalli per confezioni verticali.

La modalità Test ridotto (RT) è una funzionalità aggiuntiva disponibile su alcuni sistemi di rivelazione di metalli a caduta. Quando la modalità RT è attiva, il rivelatore di metalli monitora le proprie prestazioni di sensibilità in linea e fornisce un avviso nel caso in cui il parametro in questione scenda al di sotto del

livello specificato, così da ridurre la frequenza di verifica fino all'80% senza aumentare il rischio. Ciò migliora direttamente, e in alcuni casi significativamente, la produttività, dato che l'attività deve essere interrotta con minore frequenza per le verifiche.

PATA S.p.A, un'importante azienda italiana produttrice di snack salati, dispone di 30 rivelatori di metalli a caduta sulla propria linea di produzione, 16 dei quali sono dotati dell'ATS. L'ATS e la modalità RT hanno offerto numerosi vantaggi a PATA e alle altre aziende alimentari che li utilizzano:

### 1) Garanzia di conformità alle normative

L'ATS è l'unico metodo di verifica in grado di confermare le prestazioni di sensibilità in corrispondenza della linea centrale (caso peggiore). Pertanto, offre risultati affidabili relativi alle prestazioni operative correnti.

Se collegato a un sistema centralizzato di raccolta e gestione dei dati, l'ATS fornisce record elettronici che vengono semplicemente archiviati come riferimento futuro, per la conformità agli audit o come prova della Due Diligence. La possibilità di disporre di dati archiviati elettronicamente riduce il rischio di errori o di perdite associato ai documenti cartacei. Il sistema supporta inoltre procedure di controllo qualità rigorose, l'ottimizzazione della produzione e un funzionamento semplificato della linea di produzione.

### 2) Incremento della produttività

Le verifiche dell'ATS sono più rapide rispetto ai metodi tradizionali. Una verifica end-to-end di tre metalli (ferrosi, non ferrosi e acciaio inox) può essere completata da un solo operatore in meno di 40 secondi, rispetto alla media di tre o quattro minuti e ai



due operatori richiesti dai metodi manuali.

Utilizzando la modalità RT per ridurre la frequenza delle verifiche da ogni due a ogni 12 ore, una comune azienda produttrice di snack con 24 linee di pesatura e confezionamento che operano a una media di 100 sacchetti al minuto potrebbe risparmiare più di 4000 ore lavorative e produrre 25 milioni di sacchetti in più all'anno.

Sono disponibili calcolatori online per le aziende alimentari che desiderano valutare il ritorno sull'investimento associato all'ATS e alla modalità RT.

### 3) Miglioramento della sicurezza degli operatori

Grazie all'ATS, gli operatori saranno più sicuri e le attività di controllo richiederanno un numero inferiore di essi. La verifica dell'ATS può essere completata infatti da un operatore, senza che, ad esempio, uno debba salire in alto per far cadere un campione attraverso l'apertura mentre un altro registra il risultato e rimuove il campione dalla linea di produzione. Il sistema elimina

la necessità di lavorare in altezza per eseguire le verifiche di routine e gli operatori non devono più allungare il braccio sulle macchine installate per inserire i campioni di prova.

### 4) Ottimizzazione della qualità dei prodotti e della sicurezza alimentare

L'ATS è un metodo di verifica non invasivo, dato che i campioni di prova non entrano in contatto con

gli alimenti, eliminando il rischio di contaminazione incrociata. I superiori livelli di sensibilità della modalità RT permettono di rivelare contaminanti in metallo più piccoli e di forma irregolare. Inoltre, la modalità RT verifica continuamente le prestazioni del rivelatore di metalli per garantire un livello di operatività conforme o superiore alle specifiche dell'azienda alimentare.

### 5) Funzionalità aggiuntiva per semplificare i requisiti di distanziamento sociale

Con le più recenti soluzioni di rivelazione di metalli, può essere disponibile una funzione di "Emulazione", che permette agli operatori di controllare da remoto i rivelatori con il mirroring delle interfacce su altri strumenti di rete. Questa funzione è quindi ideale per i sistemi di verifica installati in luoghi inaccessibili, supporta i requisiti di distanziamento sociale legati al Covid-19 e migliora la sicurezza degli operatori. 🏠

[www.mt.com/metalldetection-pr](http://www.mt.com/metalldetection-pr)



**SISTEMA MES VERTICALE PER FOOD & BEVERAGE,  
LINEE DI CONFEZIONAMENTO, PHARMA**

**L'INDUSTRIA 4.0 in una parola:**

**SPHERA<sup>®</sup>**

**COGLI IL FRUTTO DELL'INNOVAZIONE**

**ADOTTA SPHERA<sup>®</sup> MANUFACTURING 4.0**

**IL TUO PROSSIMO MANUFACTURING EXECUTION SYSTEM**



Inoltre : ampia gamma di panel pc industriali, in acciaio INOX,  
BOX- PC , monitor da tavolo, per montaggio a pannello, monitor  
Giganti, tablet e portatili, apparecchiature IOT cablate e radio



e-mail [info@innovotech.it](mailto:info@innovotech.it)

phone +39 010 462101

web [www.innovotech.it](http://www.innovotech.it)

[www.penthars.com](http://www.penthars.com)

**INNOVO**

30 ANNI DI ESPERIENZA AL TUO SERVIZIO

# Impianti innovativi e personalizzati per ogni tipo di yogurt

**P**riamo Food Technologies, azienda parte del Gruppo Della Toffola, progetta e realizza tecnologie e impianti di processo per la produzione di latte, latticini e formaggi, oltre ad un'ampia gamma di soluzioni per la produzione di birra e bevande.

Per il settore lattiero-caseario, l'azienda gode di un'esperienza trentennale e possiede un articolato know how tecnologico che le permette di costruire un'offerta completa in tutte le fasi e adatta a molteplici prodotti: ricevimenti latte in vacuum, pastorizzatori, presse, polivalenti, separatori centrifughi, fermentatori, impianti CIP, impianti di ultrafiltrazione per formaggi spalmabili, impianti UHT e altro.

Uno dei settori di applicazione su cui l'azienda è da sempre concentrata è la produzione di yogurt.

Lo yogurt è protagonista in Italia di un mercato in crescita continua e caratterizzato da un elevatissimo tasso di innovazione. A guidare i trend sono gli yogurt alla greca e i funzionali, con caratteristiche nutritive precise e tangibili benefici per la salute, mentre crescono le preferenze dei consumatori per i gusti tropicali o speziati.

Per la produzione di varianti di yogurt sempre più innovative, Priamo Food Technologies studia impianti estremamente performanti in termini produttivi e tecnologici, con vari gradi di automazione e digitalizzazione e per diverse dimensioni produttive: dal mini-caseificio, con moduli compatti a partire da 200 lt, fino a impianti industriali che processano anche 10.000 lt/h.

Priamo Food Technologies disegna la soluzione insieme al cliente per rispondere alle esigenze di ogni singolo produttore con moduli multifunzione o linee complete su misura, tarate sulle ricette che il cliente vuole produrre quando riceve l'impianto, ma anche su quello che potrebbe voler produrre in futuro. La tecnologia si adatta ai prodotti che seguono i trend di mercato in continua evoluzione, rafforzando la competitività del produttore.

## Il processo di produzione

Il tipico processo di produzione dello yogurt inizia dal riempimento del serbatoio di fermentazione con il latte crudo o pastorizzato. In particolare, nei piccoli impianti, il latte viene pastorizzato direttamente all'interno del serbatoio. Viene riscaldato fino al raggiungimento della temperatura

necessaria per la pastorizzazione e poi raffreddato fino a 40°/45°. A questo punto avviene l'inoculo dei fermenti con successiva azione dell'agitatore e il prodotto viene mantenuto a questa temperatura fino a raggiungere il livello di acidità desiderato. Da qui in poi si alternano fasi di raffreddamento a una rottura del coagulo e, se necessario, il dosaggio di altri ingredienti.

## Soluzioni innovative per un prodotto innovativo

Le soluzioni dell'azienda sono caratterizzate da un alto grado di versatilità. Uno dei punti di forza è costituito dal sistema di dosaggio di puree, marmellate, aromi o microingredienti che creano la specificità della ricetta. Il dosaggio è basato su strumenti di elevata precisione controllati da plc e software intuitivo, per



garantire qualità e standardizzazione del risultato finale.

L'uniformità del prodotto si raggiunge anche grazie al controllo centralizzato del processo e all'automazione spinta di cui gli impianti possono essere dotati: si arriva a gestire tramite una sola interfaccia ogni singola fase del processo, con tecnologie connesse e conformi ai requisiti dell'industria 4.0. (Oggi Transizione 4.0).

In questo senso è esemplare una recente installazione in medio oriente, dove con un singolo touchscreen (e un unico software) si gestiscono tre diverse linee produttive di yogurt e altri prodotti fermentati, per di più installate in momenti diversi.

Uno dei temi su cui si concentrano gli sforzi di progettazione e ingegnerizzazione è la massima riduzione del consumo energetico. Con indubbi vantaggi da due prospettive diverse, sostenibilità ambientale e riduzione dei costi da parte del cliente, l'ottimizzazione del consumo energetico è una delle direttrici su cui vengono realizzate le macchine e le linee produttive complete di Priamo Food



Technologies. Componenti e macchine sono correttamente dimensionati per massimizzare la produttività. Scelte tecniche e costruttive dei serbatoi di fermentazione e del controllo di temperatura garantiscono il massimo risparmio energetico.

Dai macchinari più semplici agli impianti più complessi ad elevato grado d'automazione, il Gruppo Della Toffola progetta soluzioni di facile gesti-

bilità e sicurezza, nel rispetto degli standard alimentari e con un servizio assistenza che segue puntualmente i clienti in fase di avviamento e durante la vita dei macchinari. 🏠

[www.priamosrl.com](http://www.priamosrl.com)

Della Toffola è leader mondiale nella produzione di macchine enologiche e l'unico al mondo a poter offrire impianti completi per cantine e produzione di birra e bevande a 360°: dal ricevimento delle materie prime al confezionamento. Oltre 50 anni di esperienza e un'offerta diversificata che tra impianti di processo, imbottigliamento e packaging, abbraccia anche i settori del beverage, lattiero caseario e alimentare, imbottigliamento e confezionamento, trattamento acque, chimica e farmaceutica.



**Priamo**  
FOOD TECHNOLOGIES  
DELLA TOFFOLA  
GROUP

# La nuova centralina per sonde radar in grado di migliorare operazioni con le pompe, misure di livello e di portata

**Comprovata ottimizzazione del processo: dal controllo del livello di base ai sistemi di pompaggio complessi**

**Le funzionalità programmabili riducono la manutenzione e ottimizzano i consumi riducendo così le emissioni di carbonio delle aziende**

**Ampia gamma di applicazioni: dall'industria ambientale a quella generica**

**S**iemens presenta la nuova centralina Sitrans LT500 per livello, portata e controllo pompe, adatta a lavorare con misuratori di livello radar, ultrasuoni e con altra strumentazione in tecnica a due fili avente uscita 4-20mA.

Dalla semplice misura di livello al controllo pompe più avanzato, questi strumenti forniscono la precisione e l'affidabilità richiesta da diverse applicazioni. La centralina Sitrans LT500 è in grado di gestire sino a due punti di misura, ha 6 relè di allarme o controllo, due ingressi

digitali, tre uscite analogiche oltre a diversi bus di campo per la comunicazione.

Nel rispetto delle conformità ambientali, i controllori Sitrans LT500 mantengono le operazioni in linea con le locali legislazioni, aiutando le aziende a proteggere l'ambiente e garantendo loro accurate registrazioni del processo.

Le misure di portata su canale aperto ad alta precisione soddisfa-

no gli standard ISO e la registrazione integrata dei dati garantisce che il backup dei segnali sia affidabile e conforme alla normativa.

Gli utenti possono facilmente sostituire le apparecchiature più vecchie sostituendole con i nuovi Sitrans LT500 che, grazie al software rinnovato, possono offrire notevoli risparmi all'azienda.

Programmando le pompe prima che inizino i periodi di alta richie-



sta, gli utenti possono evitare le ore di picco di energia e l'aumento dei prezzi che li accompagnano. Altre caratteristiche programmabili aiutano a ridurre una costosa manutenzione, inclusa la riduzione di sporcizia sulle pareti delle vasche, il tempo di funzionamento delle pompe e l'alternanza delle stesse.

L'installazione di una centralina Si-trans LT500 protegge le risorse più preziose di un'azienda. Questi strumenti affidabili evitano al personale di dover andare sui tetti dei serbatoi in spazi confinati e ristretti.

Gli utenti possono configurare il dispositivo in maniera sicura grazie ai

tasti a bordo del controllore oppure utilizzarlo come controllo di backup su un PLC. Allarmi di alto livello e la gestione di backup del livello aiutano ad evitare la tracimazione del materiale, garantendo la sicurezza del personale, delle attrezzature e dell'ambiente circostante.

Ottimizzazione dei processi significa miglior business; significa analizzare e identificare le aree di miglioramento dalla comodità di una sala di controllo oppure connettendo questi controllori digital-ready al cloud, all'IloT o alle reti utilizzando protocolli standard. 🏠

[www.siemens.it](http://www.siemens.it)

# SIEMENS



Siemens (Berlino e Monaco) è una multinazionale che si distingue per eccellenza ingegneristica, innovazione, qualità, affidabilità e internazionalità da oltre 170 anni. La società è attiva in tutto il mondo, concentrandosi nelle aree delle infrastrutture intelligenti per edifici e sistemi energetici distribuiti, automazione e digitalizzazione nell'industria di processo e manifatturiera. Siemens riunisce il mondo digitale e quello fisico a vantaggio dei clienti e della società. Attraverso Mobility, fornitore leader di soluzioni di mobilità intelligenti per il trasporto ferroviario e stradale, Siemens dà forma al mercato mondiale dei servizi passeggeri e merci. Grazie alla sua controllata quotata in borsa Siemens Healthineers AG, Siemens è tra le prime al mondo anche nel mercato della tecnologia medica e dei servizi sanitari digitali. Inoltre, Siemens detiene una quota di minoranza in Siemens Energy, leader mondiale nella trasmissione e generazione di energia elettrica quotata in borsa dal 28 settembre 2020. Nell'anno fiscale 2020, che si è concluso il 30 settembre 2020, il Gruppo Siemens ha generato ricavi per 57,1 miliardi di euro e un utile netto di 4,2 miliardi di euro. Al 30 settembre 2020, l'azienda contava circa 293.000 dipendenti in tutto il mondo.

Con una lunga storia che parte nel 1899 Siemens in Italia è focalizzata su industria, infrastrutture e mobilità. E' presente in modo capillare sul territorio con il quartier generale a Milano, filiali e presidi commerciali distribuiti in tutto il Paese. Ha centri di competenza su mobilità elettrica e soluzioni per le smart grid, software industriale, e gestione intelligente degli edifici oltre ad un Digital Enterprise Experience Center (DEX). La società è certificata per il secondo anno consecutivo Top Employer Italia 2020

# Sprint24: la tipografia a sostegno del tuo brand



In soli 15 anni di attività **Sprint24** è riuscita a conquistare il settore della **tipografia online** divenendo un punto di **riferimento importante per oltre 20.000 tra aziende e professionisti**. Alla base del successo di questa giovane impresa ci sono competenza, professionalità, impiego di materie prime di qualità e attenzione alle esigenze dei clienti. A rendere unica Sprint24 è però il suo approccio: questa tipografia non si limita infatti alla semplice realizzazione di prodotti tipografici, ma offre ai suoi clienti un vero e proprio **servizio di assistenza a supporto della crescita del loro business** attraverso la creazione o la promozione della loro **brand identity**.

**Sprint24: un servizio a supporto della crescita dei brand**

È proprio per questo che Sprint24 è stata premiata come **“Eccellenza dell’Anno Innovazione Tipografia**

**Online” nella Categoria Innovazione a Le Fonti Awards®**, il prestigioso riconoscimento assegnato solo alle migliori realtà imprenditoriali del panorama italiano. La giuria ha premiato Sprint24 con la seguente motivazione: “Per l’attività di consulenza e supporto offerta alla propria clientela, al fine di creare un prodotto volto allo sviluppo e alla crescita del brand aziendale.

Per l’**expertise costruita in quindici anni di attività** che permette di seguire con capacità il cliente in tutte le fasi del processo”.

“Un riconoscimento che ci riempie di orgoglio”- ha commentato **Giovanni Di Virgilio**, direttore generale di Sprint24 - “un premio che ci lascia molto soddisfatti, che è frutto dell’impegno di tanti anni e che mi



## Sprint24 trasforma i prodotti tipografici in mezzi di comunicazione e promozione efficaci a sostegno della brand identity



sento di dover condividere con tutto lo staff dell'azienda".

### Perché le aziende devono curare il loro Brand?

Per distinguersi dalla concorrenza non basta avere prodotti buoni e proporli a prezzi bassi. È **attraverso l'identità aziendale** che una società riesce a differenziarsi dalle altre e a **conquistare fette di mercato**. I consumatori con le loro decisioni di acquisto premiano infatti le aziende in cui si riconoscono in quanto a valori e identità, ecco perché è necessario costruire e **curare la brand identity**. Come fare? Gli strumenti digitali sono di certo la prima risorsa che viene in mente, ma siamo sicuri che bastino?

In un'epoca come la nostra, sempre più dominata dal digitale e dai suoi strumenti, gli stampati hanno assunto un ruolo che possiamo definire inaspettato. Siamo ormai

abituati ad essere bombardati di notizie e abbiamo imparato a ignorarne la maggioranza. Tra e-mail, annunci, banner e post, i messaggi che vengono considerati dal mittente sono davvero pochi. Ecco quindi emergere gli **stampati** in tutta la loro forza, rivelandosi tra i migliori **mezzi di comunicazione aziendale in assoluto**, con tassi medi di risposte molto elevati rispetto ad altri mezzi di marketing.

### Gli stampati, importanti strumenti a sostegno del business

Una **comunicazione cartacea** deve **per forza essere valutata**. Ricevere a domicilio una brochure o una lettera personalizzata aiuta i clienti a sentirsi speciali: un catalogo cartaceo, una comunicazione personale, spinge chi li riceve a valutare i prodotti e a "scatenare" una decisione di acquisto. È nell'attenzione che le aziende rivolgono ai loro clienti e ai loro partner che si gioca

una partita importante: ormai quasi tutti infatti fanno pubblicità sul web, chi invece continua a puntare **sul cartaceo** ha scelto un **canale con meno competizione e meno concorrenza**.

In questo scenario appare chiara l'importanza di realizzare **stampati efficaci, capaci di rappresentare al meglio l'identità aziendale e renderla subito riconoscibile**. Su **Sprint24** si possono ordinare **stampati di qualità a prezzi concorrenziali**. I prodotti possono essere configurati in autonomia seguendo le indicazioni fornite dal sistema e impostando le preferenze suggerite: una volta confermato l'ordine, bisogna solo attendere la consegna a domicilio. Il team di Sprint24 sarà sempre a disposizione dei clienti per una verifica del file o del preventivo o per ricevere consigli o supporto. 🏠

[www.sprint24.com](http://www.sprint24.com)



**SPRINT24**  
LA STAMPA PER IL TUO BRAND

# 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

**L**a 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, glasse, 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 sanitizzazione, 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 sanitizzazione 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

# 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



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 sanitizzazione, 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 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, detergenti o con soluzioni chimiche forti per la pulizia e sanitizzazione di apparecchiature per il cibo, le bevande e per la lavorazione dei prodotti farmaceutici.

### Ulteriori informazioni

Per saperne di più sul portafoglio completo dell'attrezzatura sanitaria di Graco, visitate la pagina web di Graco

[www.graco.com](http://www.graco.com)

o contattate Bart Clerx all'indirizzo [bart.clerx@graco.com](mailto:bart.clerx@graco.com)



 **GRACO®**



# La tecnologia che fa la differenza.

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

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

# L'efficienza e la qualità di 2G per i caseifici

**L**a cooperativa Cooprolama, parte del consorzio per la produzione di Grana Padano, presenta gli ottimi risultati raggiunti dopo 3 anni dalla messa in servizio della g-box 50

2G Energy AG è uno dei maggiori produttori al mondo di impianti di cogenerazione per la generazione decentrata e la fornitura di energia elettrica e calore. La sua filiale italiana, 2G Italia, ha installato nel 2018 un impianto di cogenerazione con lo scopo di migliorare l'efficiamento energetico nelle varie fasi produttive di Cooprolama Cooperativa Produttori Latte, azienda parte del consorzio per la produzione del Grana Padano, localizzata nella provincia di Brescia.

Cooprolama, azienda che opera da oltre 70 anni nella produzione di latte e formaggi, ha installato una g-box 50, uno dei prodotti di punta di 2G, in un box esterno che fornisce energia elettrica e acqua calda per i processi di produzione. La cooperativa ha 60 dipendenti, un'area produttiva di circa 20.000 mq e si occupa della trasformazione del latte (circa **1.000 quintali l'anno**) per la produzione di Grana Padano, formaggio Gran Maddalena, formaggio da latte intero e magro e grattugiati solo di prodotti italiani.

Il caseificio sociale ha effettuato diversi investimenti utili a migliorare ed efficientare la produzione di una delle eccellenze del nostro territorio, il Grana Padano.

A seguito della realizzazione di nuove aree per la lavorazione, avvenute tra gli anni 2010 e 2011, la società ha deciso di investire do-

mandosi di un impianto di cogenerazione che gli consentisse di incrementare l'efficienza della propria attività quotidiana.

Cooprolama ha quindi optato per una g-box 50, un cogeneratore a gas naturale fornito come modulo compatto pronto al collegamento. L'armadio di comando è stato progettato come unità separata dal modulo e tutte le funzioni di controllo e regolazione, così come i comandi, sono integrati in esso. La g-box non solo lavora in modo alta-

mente efficiente, ma grazie ad una capsula completamente insonorizzata, è anche molto silenziosa.

La g-box è una macchina senza eguali nel panorama italiano, in quanto raggiunge elevatissimi livelli di efficienza elettrica, termica e complessiva.

Nello specifico, il livello di efficienza complessivo della g-box 50 installata presso la cooperativa, tocca punte del 106,3%, con quello termico al 71,8% e quello elettrico al 34,5%.





Il fabbisogno energetico dello stabilimento è davvero notevole (**circa 30.000 € al mese di energia elettrica**) e tramite l'installazione dell'impianto da parte di 2G, operativo da tre anni, ad oggi si è riusciti ad ottenere un risparmio annuo quantificabile in circa 50.000 € grazie alla produzione di 400.000 kWh di energia elettrica. Grazie a tutti i vantaggi propri della cogenerazione, la Cooperativa Cooprolama contava di ottenere un ritorno sull'investimento in circa 3 anni.

“I caseifici sono attività altamente energivore e sono aziende caratterizzate da una contemporaneità di consumi termici ed elettrici che fa sì che sia un settore alla costante ricerca di efficienza da ottenere tramite impianti di cogenerazione”, **dichiara Christian Manca, CEO di 2G Italia**. “Questi impianti, infatti, sono soluzioni dove si utilizza un unico combustibile per produrre energia sia elettrica sia termica, risparmiando in questo modo con-

siderevoli quantità di energia primaria. I risultati del progetto sono anche migliori rispetto a quanto l'azienda si aspettasse di ottenere, grazie all'assoluta qualità dei nostri prodotti”.

Dopo l'iter autorizzativo, 2G ha realizzato e messo in funzione il motore in soli 25 giorni. Il motore lavora 8.100 h/anno e fornisce il 25% del fabbisogno elettrico ed il 30% di quello termico. Il risparmio è ragguardevole, in quanto l'investimento si è ripagato in 2 anni e mezzo e alla fine vita del motore il totale risparmiato dovrebbe attestarsi sui 385 mila Euro complessivi.

“I livelli di efficienza raggiunti da questa macchina sono davvero interessanti ed è proprio questo uno dei motivi, insieme alla riconosciuta qualità dei prodotti e alla specificità che l'azienda ha nel settore, che abbiamo scelto 2G quale nostro partner”, **ha dichiarato il signor Mario Lovato di Cooprolama**.

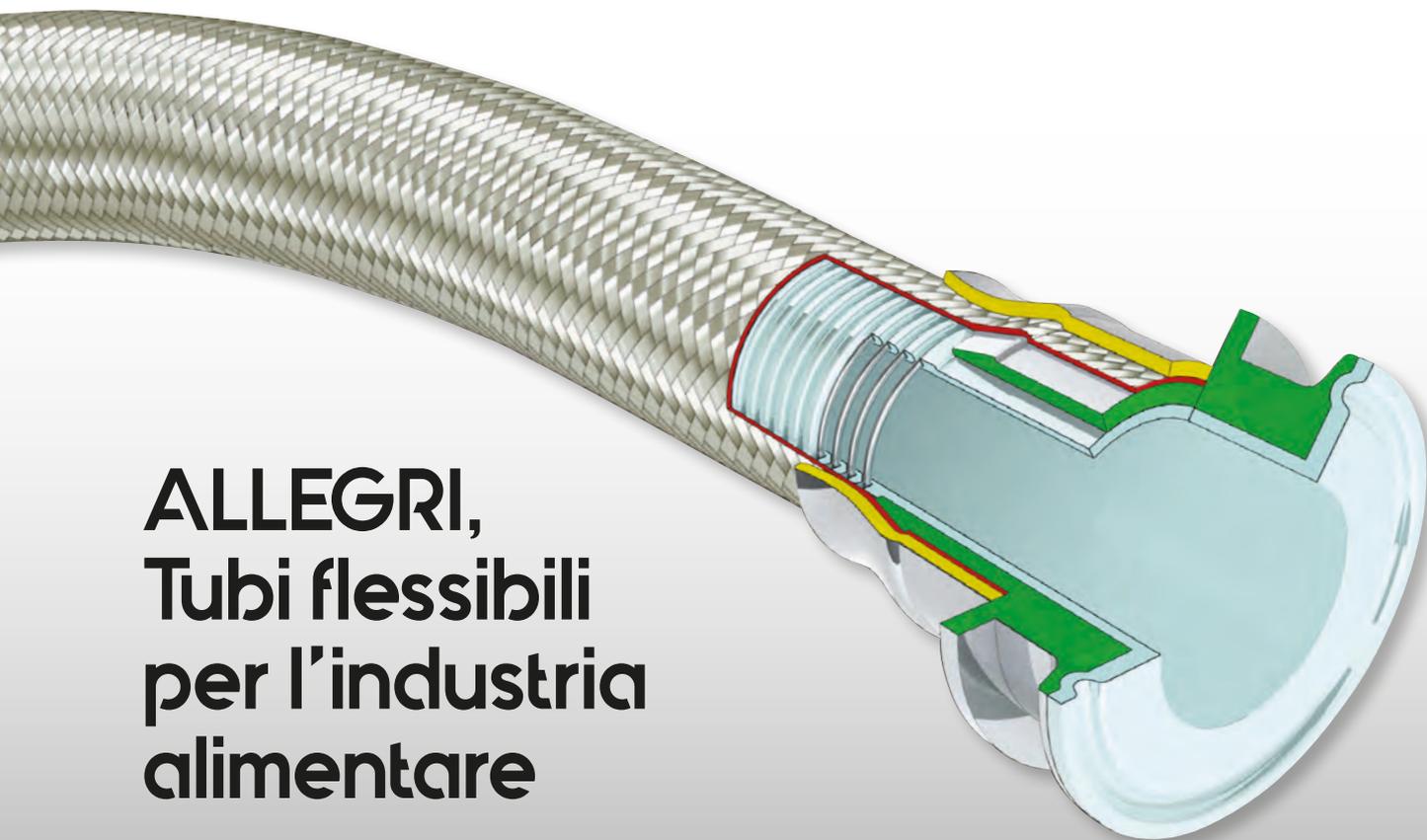
“Il risparmio per la nostra cooperativa è davvero interessante e tutte le valutazioni effettuate in fase di progetto si sono rivelate corrette. Le stime di risparmio, a distanza di tre anni esatti dall'installazione, sono state raggiunte. Possiamo di sicuro affermare che si tratti di un investimento di successo”.

2G, inoltre, è da sempre attenta e sensibile alla salvaguardia ambientale, mettendo sempre al centro dello sviluppo dei propri prodotti l'obiettivo di migliorare efficienza ed emissioni. 🏠

[www.2-g.it](http://www.2-g.it)



# 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](http://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



# Wibu-Systems supporta il sistema operativo real-time QNX Neutrino per accelerare lo sviluppo di dispositivi mission-critical

## CodeMeter Embedded aggiunge gestione licenza e protezione al software in esecuzione su BlackBerry QNX RTOS

**W**ibu-Systems, leader nello sviluppo di soluzioni per la protezione e la gestione delle licenze software, ha annunciato oggi che la popolare tecnologia CodeMeter Embedded dell'azienda include il supporto per QNX® Neutrino® RTOS, il sistema operativo real-time microkernel conforme a POSIX di BlackBerry QNX. Il QNX RTOS è ampiamente utilizzato nei sistemi salvavita e nelle infrastrutture di massima sicurezza a bordo di veicoli, dispositivi medici, robotica, impianti industriali, ferroviari, aerospaziali e di difesa. La collaborazione tra i due vendor tecnologici mette a disposizione di produttori di dispositivi mission-critical strumenti di sicurezza di prim'ordine, riduce i costi di ricerca e sviluppo ed accelera i tempi di

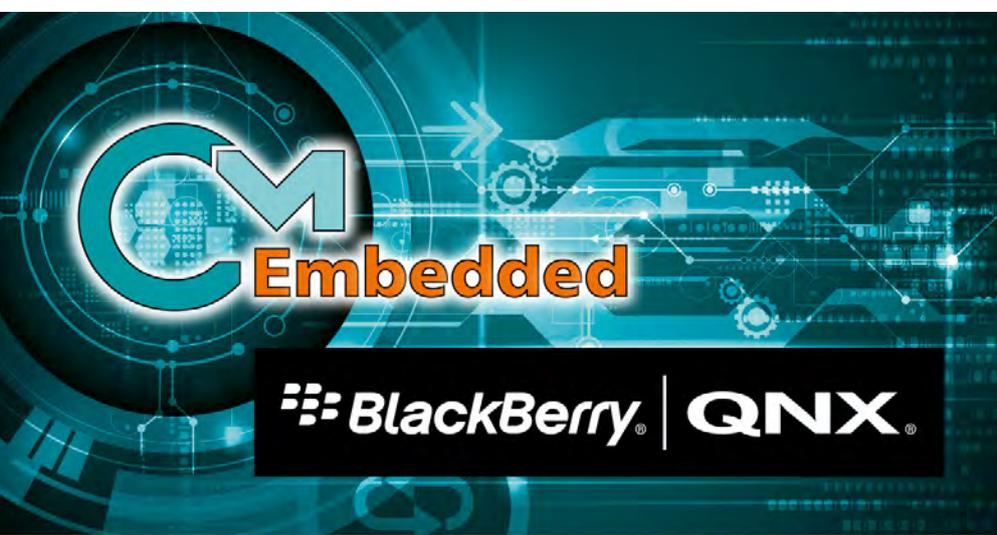
produzione. CodeMeter Embedded è una libreria statica studiata per portare le funzionalità crittografiche e di gestione licenze tipiche di CodeMeter nei sistemi operativi embedded come Linux Embedded, VxWorks, Android e ora anche QNX Neutrino RTOS. Progettato per i sistemi embedded, che devono essere in grado di garantire operatività 24 ore su 24, 7 giorni su 7, CodeMeter Embedded offre ampie opzioni ai produttori di dispositivi mission-critical: supporto per diversi contenitori di licenze (hardware, software e cloud), dispositivi (computer industriali, sistemi embedded, PLC e microcontrollori), sistemi di back office e piattaforme operative – incluso BlackBerry QNX. CodeMeter Embedded supporta il sistema operativo sia su architetture ARM che



x86, a partire dalla versione 6.5 di QNX Neutrino RTOS. Oliver Winzenried, AD e co-fondatore di Wibu-Systems, ha osservato: “BlackBerry QNX ha da tempo dato impulso a sistemi embedded snelli, sicuri ed affidabili mediante i suoi sistemi operativi QNX. Siamo entusiasti di aver dato il nostro contributo al patrimonio di innovazione nell’ambito della sicurezza integrando CodeMeter Embedded”.

“Il QNX Neutrino RTOS fornisce le basi affidabili necessarie per costruire sistemi competitivi mission-critical in modo sicuro ed economico”, ha affermato Grant Courville, VP, Product Management and Strategy di BlackBerry QNX. “Siamo lieti che Wibu-Systems abbia scelto di estendere il proprio supporto, selezionando il nostro sistema operativo – un riconoscimento alla posizione di rilievo che occupiamo nell’industria del software embedded. Non vediamo l’ora di lavorare con loro nei mesi e negli anni a venire, per garantire ai nostri clienti globali comuni una soluzione sicura su cui possano fare affidamento”. 🏠

[www.wibu.it](http://www.wibu.it)



# Porte per creatori di idee

## DEUTZ AG trasporta i suoi prototipi attraverso i portoni a libro di EFAFLEX nel nuovo Centro Innovazioni

**E**cco uno spazio per concepire idee, sviluppare prototipi e costruire progetti, prodotti o opportunità di investimento: con il nuovo Centro Innovazioni nella sede di Colonia-Porz, dal novembre 2020 DEUTZ AG dispone di una sede che soddisfa in modo egregio tutte le esigenze degli utilizzatori e visitatori in fatto di flessibilità, tecnologia innovativa e design confortevole. All'interno di questo edificio di 380 mq., sono state utilizzate due porte a libro ad apertura veloce EFA-SFT® THERM a marchio EFAFLEX per permettere la movimentazione di motori, trattori ed altre apparecchiature di grandi dimensioni.

“In questo stabilimento abbiamo già 40 porte ad apertura rapida di diverse tipologie a marchio EFAFLEX che svolgono in modo affidabile la loro funzione”, spiega Harald Krämer, responsabile per l'infrastruttura dello stabilimento presso la DEUTZ AG Colonia. “Perciò era scontato affidarsi nuovamente alla qualità Efaflex per questo nuovo edificio.”

Michael Halfen, direttore del Centro Competenze smart presso la DEUTZ AG, illustra in dettaglio l'importanza delle porte per quest'area dell'azienda: “Qui ci troviamo nel cuore creativo della nostra impresa. In questi ambienti prendono forma idee che coinvolgono tutti i reparti e che, secondo la nostra filosofia, devono essere realizzate con i mezzi più innovativi entro la giornata.” Per poter realizzare questo piano in brevissimo tempo, occorre avere nel Centro Innovazioni una pianificazione e una logisti-



# EFAFLEX

Porte veloci e sicure



ca efficace. Tutti i soggetti coinvolti devono lavorare in sinergia perfetta.

Frank Vonnahme, responsabile dei progetti costruttivi nello stabilimento, aggiunge: "Da noi le porte devono essere sempre perfettamente funzionanti. Un semplice malfunzionamento impedirebbe di portare gli apparecchi nell'area in

cui lavoriamo con i prototipi e un evento simile metterebbe a dura prova la nostra operatività."

### Le ante della porta lasciano libero il passaggio

"Anche l'aspetto estetico delle porte aderisce perfettamente al tema innovazione," dice Frank Vonnahme. Sono diversi i motivi che hanno spinto i progettisti a decidersi in favore delle porte a libro. "Abbiamo un binario per una gru che consente di movimentare gli apparecchi pesanti, perciò era impossibile montare qualsiasi altra tipologia di porta; inoltre le ante delle porte non potevano assolutamente bloccare il passaggio davanti all'edificio. Ecco perché le porte a libro rappresentavano indubbiamente la scelta più giusta."

Nel rivestimento delle chiusure EFA-SFT® THERM utilizzate nel Centro Innovazioni è stata introdotta una novità decisiva. Infatti, il pannello altamente isolante ora è composto da un telaio realizzato con profili in lamiera d'acciaio a taglio termico e da doghe EFA-THERM® con uno spessore pari a 40 mm.

Le doghe EFA-THERM® a taglio termico di serie offrono un isolamento termico mai raggiunto prima da una porta a libro. Sviluppato per l'uso in esterno e caratterizzato dall'elevato isolamento termico, l'EFA-SFT® THERM soddisfa gli elevati requisiti di efficienza energetica sia nelle installazioni in edifici esistenti che nelle nuove costruzioni.

In via opzionale è possibile scegliere la soluzione del triplo vetro per ottimizzare l'efficienza energetica, poiché il nuovo tipo di supporto delle doghe ne facilita la sostituzione.

Esistono numerose possibilità per adattare in modo ottimale l'EFA-SFT® a qualsiasi facciata. Nel caso del Centro Innovazioni, su richiesta del cliente, la superficie del manto ha una finitura speciale secondo la cartella colori DB. Una costa pneumatica ed una barriera fotoelettrica garantiscono la sicurezza della porta. Se in fase di chiusura la costa di sicurezza sbatte contro un ostacolo, le ante della porta invertono la corsa e questa si apre completamente per poi richiudersi automaticamente dopo il tempo di apertura. Le barriere fotoelettriche montate lateralmente sui montanti, si trovano sfalsate rispetto al piano di chiusura della porta ad altezza variabile. Come dispositivo optional è possibile installare una barriera fotoelettrica TLG multi-raggio nei montanti fino ad un'altezza di 1.755 mm. Il TLG impedisce che la porta si chiuda, quando viene riconosciuto un ostacolo.

Harald Krämer e Frank Vonnahme hanno un'opinione molto positiva anche del servizio post-vendita di EFAFLEX: "Lo staff del service è competente e ben organizzato. Per noi era prioritario concludere questa l'installazione in tempi molto brevi e con EFAFLEX non è stato un problema. In generale i tecnici intervengono velocemente, evitando fermi macchina, perché nella nostra attività, una porta che non funziona perfettamente rischia di mettere in crisi il flusso produttivo". Nel frattempo è stata montata anche un'altra EFA-SFT® THERM nell'officina Kaizen che si trova vicino al Centro Innovazioni. 🏢

[www.efaflex.com](http://www.efaflex.com)

# Turck Banner presenta il nuovo connettore ISD Connect

Turck Banner presenta il nuovo connettore a T compatto che si adatta in linea con altri dispositivi In-Series Diagnostics e non solo. Il nuovo ISD Connect collega anche dispositivi non ISD a una serie di sensori fino a 32 dispositivi

**T**urck Banner Italia, tra i principali fornitori di sensoristica, illuminatori e segnalatori industriali, sistemi bus e sicurezza, presenta In-Series Diagnostics (ISD) Connect, un nuovo connettore a T che si adatta in linea con altri dispositivi ISD.

Il nuovo ISD Connect è stato concepito per collegare anche un dispositivo non ISD a una serie di sensori di sicurezza fino a 32 dispositivi. L'ISD semplifica l'accesso ai dati diagnostici derivanti dai dispositivi in un sistema di sicurezza senza la necessità di apparecchiature speciali o cablaggio dedicato.

L'ISD consente principalmente la risoluzione di problemi dei sistemi di sicurezza delle macchine, la prevenzione di guasti di sistema e un'importante riduzione dei tempi di fermo delle apparecchiature.

In-Series Diagnostics con il nuovo ISD Connect permette ad esempio il controllo su dispositivi di sicurezza standard con due serie di contatti normalmente chiusi, come interruttori di sicurezza meccanici e arresti di emergenza montati su pannello.

## Prevenzione e riduzione dell'inattività non pianificata

In-Series Diagnostics offre alle imprese e agli operatori una visione



più approfondita dello stato di salute e delle prestazioni delle loro apparecchiature, rendendoli meno dipendenti da assistenza esterna per la risoluzione dei problemi del sistema.

Gli operatori possono monitorare in tempo reale lo stato di ogni dispositivo nel sistema di sicurezza, identificare la posizione e la natura di eventuali potenziali problemi e ricevere avvisi se si verifica un evento critico, in modo che le apparecchiature possano tornare operative il prima possibile.

## Semplice, conveniente e di facile implementazione

Il connettore ISD Connect consente

di migrare i dispositivi tradizionali non abilitati ISD in un sistema ISD e fornisce l'accesso ai dati di ogni dispositivo connesso.

Questi vengono integrati tramite il connettore con lo stesso cavo standard a 4 pin che collega gli altri dispositivi nella catena ISD.

Ciò elimina tempi, impegni e costi di esecuzione del cablaggio specifico tra ciascun dispositivo e il pannello di controllo per accedere ai dati diagnostici.

Gli operatori possono aggiungere, spostare o rimuovere i dispositivi di sicurezza secondo necessità e quindi rendere facilmente a prova di errore l'intero sistema di sicurezza prima dell'implementazione.

### Agevole accesso a dati diagnostici dettagliati

I dati vengono raccolti da un massimo di 32 dispositivi compatibili in ciascuna catena In-Series Diagnostics. Utilizzando un HMI o un dispositivo simile, gli operatori possono visualizzare lo stato e la posizione di ciascun dispositivo e analizzare i dati per determinare il valore del tag univoco, la temperatura interna, la tensione e altri dettagli a livello di dispositivo. Gli avvisi di sistema notificano al personale se una porta monitorata è stata aperta, è stato premuto un pulsante di arresto di emergenza o si è verificato qualsiasi altro evento critico.

### Tutto al massimo livello di sicurezza (PL E)

Collegare fino a 32 dispositivi In-

Series Diagnostics significa raggiungere le classificazioni di sicurezza di Categoria 4, PL o o SIL CL 3. Le uscite su ogni dispositivo vengono continuamente monitorate per rilevare eventuali guasti, inclusi i cortocircuiti.

Questa struttura elimina la possibilità di non rilevamento dei guasti in qualsiasi punto del sistema.

Il connettore ISD Connect consente a qualsiasi dispositivo di sicurezza con due serie di contatti normalmente chiusi, come pulsanti di arresto di emergenza montati su pannello e interruttori di sicurezza meccanici, di associarsi alla serie di dispositivi ISD, che comprende il controller di sicurezza SC10, funghi di emergenza retro-illuminati, pulsanti e interruttori di sicurezza RFID.

### Applicazioni

L'ISD Connect consente di utilizzare pulsanti di arresto di emergenza montati su pannello standard e interruttori meccanici in applicazioni in cui il feedback diagnostico locale o remoto è importante per ridurre e prevenire i tempi di fermo macchina.

Il nuovo connettore può essere inserito con grande efficacia nelle strutture di sicurezza di settori industriali e operativi quali stazioni di assemblaggio e robotica, celle di lavorazione, linee di trasporto, attrezzature per le produzioni di alimenti e bevande, su macchine confezionatrici, apparecchiature di test, macchinari per la produzione farmaceutica, apparecchiature per la produzione di elettronica e semiconduttori. 🏭



# Il grande amore per l'amaro: Italyco, l'Amaro italiano



**N**obile tra i digestivi, la sua antichissima ricetta prevede l'impiego di varie erbe e spezie tra cui china, arancio dolce, arancio amaro, rabarbaro, assenzio, chiodi di garofano, camomilla che, sapientemente unite, danno vita ad un amaro dal gusto gradevole ed armonico.

È l'Amaro che prende il nome dal suo paese di origine, il Paese con una lunga storia liquoristica, con radici che affondano nel lontano



## Sapore raffinato, gusto pulito, odore inebriante! Si presenta così l'Amaro Italyco!

Medioevo, quando iniziava la regola del buon costume "made in Italy" di offrire, sempre, liquori agli ospiti. È l'Amaro del Paese della moda, della bellezza, del cibo buono, dell'accoglienza, della convivialità e della creatività.

È l'Amaro, amico del caffè, per accompagnare i pasti.

È l'Amaro, comodamente alloggiato in un bicchiere con tanto ghiaccio, da bere conversando in buona compagnia.

È l'Amaro da meditazione, per rendere ogni occasione un momento speciale.

È l'Amaro, prodotto in un'azienda artigianale con più di mezzo secolo di storia, dove l'unica parola d'ordine è: realizzare prodotti eccellenti.

Il suo colore marcatamente ambrato sembra aver rubato le tinte al tramonto ed agitando in tondo il bicchiere col freddo amaro, si palesa la sua corposa consistenza.

Come si suole per gli amari se ne serve poco. Quel poco che basta per inebriare il palato.

Condizioni ideali per un'adeguata degustazione si raggiungono con l'ausilio di pochi ingredienti: un'istante di tranquillità e l'amaro ghiacciatissimo.

Degustandolo, il suo sapore trasale attraverso il corpo e dopo aver raggiunto il cuore emotivo continua a propagarsi, illumina con un lampo le pupille, inonda il naso con una nube inebriante di profumi, perva-

de la lingua con una pioggia di sapori armonici e persino le orecchie odono una soave musica sottile. Infine si manifesta con un sorriso sul volto del bevitore che si riflette nel bicchiere oramai quasi vuoto.

Ecco l'Amaro Italyco, un amaro magnifico.

L'amaro Italyco è prodotto dall'antica azienda Il Beneduce, liquorificio da sempre particolarmente attento

alla minuziosa selezione delle materie prime, al controllo dei processi produttivi, sostanzialmente artigianali ed a realizzare prodotti di eccellenza. 🏠

[www.liquoribeneduce.it](http://www.liquoribeneduce.it)

**Il Beneduce**  
LIQUORIFICIO



# Innovativi, personalizzati, sicuri e a basso impatto ambientale

I manipolatori ATIS offrono al settore alimentare prestazioni d'alta gamma per la movimentazione di carichi

**A**TIS con oltre quaranta anni di esperienza dei suoi fondatori nel settore nella manipolazione industriale, ha saputo distinguersi sul mercato dei manipolatori per la capacità di adattarsi alle esigenze produttive dei suoi clienti; infatti ogni manipolatore e sistema di presa è unico e rappresenta il frutto di un'intensa collaborazione tra il team Atis e l'azienda cliente.

La costante volontà di migliorarsi ha permesso ad ATIS di crescere ed evolversi; l'attenzione a ricerca e innovazione hanno portato a collaborazioni con importanti aziende a livello nazionale e internazionale, che hanno scelto i manipolatori ATIS per la loro affidabilità, sicurezza ed altissimo livello prestazionale.

## Sistemi di presa personalizzati: la giusta soluzione ad ogni situazione!

Con il proprio know-how, l'ufficio progettazione è in grado di sviluppare innovativi sistemi di presa, movimentazione e posizionamento in base al prodotto da movimentare e al ciclo di lavoro richiesto dal cliente ma soprattutto nel pieno rispetto delle norme igienico-sanitarie dell'ambiente lavorativo. Atis ha negli anni sviluppato diversi sistemi per il settore alimentare, spaziando da manipolatori per linee produttive di imbottigliamento a sistemi di movimentazione di imballaggi ed etichette alimentari, fino a prodotti come forme di



formaggio, merendine, sacchi di caffè, farina e molto altro ancora. Qualsiasi tipologia di prodotto nell'ambito alimentare necessita di movimentazioni quotidiane può essere sollevato con manipolatori pneumatici industriali ATIS.

La sensibilità, la precisione, la reattività e soprattutto l'affidabilità nel tempo e i bassi costi gestionali rispetto a soluzioni elettroniche rendono il manipolatore ATIS un alleato insostituibile!

Ad ogni sfida Atis risponde con un manipolatore specifico, diventando il principale alleato per l'aumento della sicurezza e dell'ergonomia nelle postazioni grazie all'attenta analisi delle esigenze e alla ricerca della soluzione ideale ad ogni necessità.

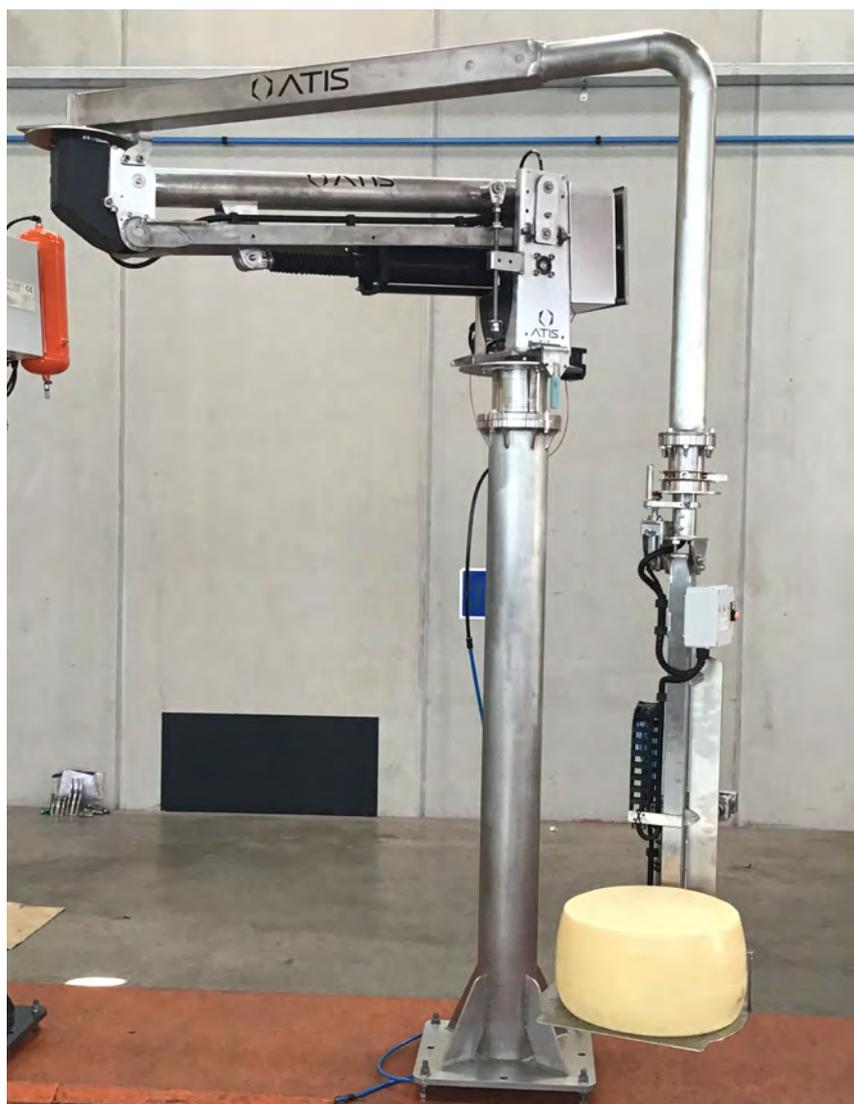
## Confort per l'operatore e crescita della produttività in sicurezza e rispetto dell'ambiente

I manipolatori Atis permettono di



movimentare carichi in completa ergonomia e sono realizzati in conformità ai requisiti di sicurezza previsti dalla Normativa Europea 2006/42/CE "Direttiva Macchine", con riferimento alle norme UNI EN 12100 e UNI EN 14238. Servendosi delle apposite maniglie e comandi, l'operatore può manovrare senza fatica il carico, mantenendo una posizione naturale, ma spesso potrà anche agire sul prodotto stesso per una maggiore manovrabilità e semplicità di movimentazione. Un connubio di efficienza e sicurezza, che garantisce un aumento della produttività della postazione di lavoro.

Inoltre i manipolatori ATIS possono essere realizzati in acciaio INOX per adeguarsi alle prescrizioni degli ambienti alimentari.



Alimentato esclusivamente ad aria compressa, il manipolatore non inquina durante il suo funzionamento e il suo impatto ambientale è minimo anche durante le fasi di produzione: i materiali di costruzione e imballaggio sono materiali ferrosi e plastici riciclabili; l'avanguardistico stabilimento produttivo a Mezzolombardo costruito nel 2019 copre il proprio fabbisogno energetico completamente con energie green.

#### **Ridurre il rischio di contagio da Covid-19 con il Manipolatore Atis.**

In un periodo con sfide senza precedenti per il mondo del lavoro, in cui ridurre al minimo i possibili rischi di contagio da Covid-19 è priorità assoluta, Atis offre una soluzione per rispettare il distanziamento sociale. Un solo operatore manovra il manipolatore, evitando così la situazione di movimentazione di carichi manuale in cui risulta più difficile mantenere le distanze tra le varie postazioni lavorative. 🏠

[www.atismanipolatori.com](http://www.atismanipolatori.com)

# 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](http://www.ngi-global.com)

# PRESMA, Non Standard Technology

**P**RESMA, leader nella produzione di presse multi-stazione per lo stampaggio di termoplastici espansi e l'unica azienda al mondo che realizza versioni specifiche per l'iniezione di tappi in resine termoplastiche ad uso enologico.

La gamma di macchine proposte a questo particolare settore è rappresentata da 4 modelli base in funzione della produttività e settori di applicazione.

Questa tipologia di presse, infatti, viene proposta oltre che per il tradizionale tappo vino di forma cilindrica, personalizzabile sulle due teste con marchi in rilievo e anche nella versioni bicolore/bimateriale anche per le chiusure a "T" per distillati e "salvagoccia" per olii.

Per queste ultime due, in considerazione alle moltissime versioni sia per dimensione che per configurazione, sono state realizzate soluzioni personalizzate e dotate di sofisticate automazioni che ne garantiscono produzioni costanti e di qualità.

La ROTO T1/24 è la versione meno produttiva della gamma ed è proposta nella versione standard, XL e XXL ai quali è possibile applicare caricatori per inserti che permettono la produzione di tappi a T con testa di dimensioni fino a 50 mm. di diametro e 48 mm. di altezza.

La caratteristica principale che differenzia questo modello da tutti gli altri è rappresentata dalla tavola porta stampi da 48 posti montata verticalmente come il "tamburo di



un revolver". Proposte nelle versioni ibride e "fully electric" garantiscono produzioni da 1200 a 1500 pezzi ora per i tappi di piccole dimensioni mentre per gli articoli dai massimi volumi iniettabili, essendo necessari tempi di raffreddamento più lunghi, la produttività scende inevitabilmente a 7/800 pezzi/h.

ROTO T1/48 V EL. nasce dall'esigenza di poter realizzare tappi a T con caricamento automatico di teste in plastica o legno di diverse misure senza dover necessariamente cambiare stampo.

La pressa, dotata di 48 portastampi che alloggiavano la sola parte di stampo relativa al gambo, utilizza l'inserto come coperchio; il suo posizionamento avviene tramite una doppia slitta pneumatica che lo preleva, mediante l'utilizzo di una ventosa, e lo deposita sul piano giostra. Per garantire la "spinta" dell'iniezione, nella stazione corrispondente è installato un cilindro pneumatico di contrasto.

Il gruppo di plastificazione orizzontale basculante è stato dotato di testa con ugello verticale con iniezione dal basso. La pressa è "full electric", gli azionamenti del gruppo iniezione "a transfert" sono con motore elettrico controllato da inverter per la vite di plastificazione e con motore brushless per il punzone.

La pressa può produrre anche tappi a T senza inserto e tappi vino; la possibilità di gestire su N stazioni parametri differenti permette di produrre contemporaneamente due tipologie di tappo e, grazie ad un selettore nello scarico, di dividerle fisicamente. La produttività è di 1.000/1.400 pezzi ora.

Le ROTO T2/48 e Roto T4/48 sono le versioni di media e alta produttività, due soluzioni che vengono

proposte nella versione XL per tappi di dimensioni massime diametro mm. 38 per un'altezza massima di 46 mm.

Anche per queste due versioni la qualità è garantita dall'iniezione diretta in stampi a una sola impronta. Nel primo modello, gli iniettori (2) sono in linea ad un carosello con 48 porta-stampi monocavità doppi mentre nel secondo i 4 iniettori sono disposti su due caroselli sovrapposti capaci di contenere complessivamente 192 stampi.

A ogni fase di iniezione, la pressa Roto T2/48 produce due tappi mentre la T4/48 ne produce 4; con questi due modelli è possibile effettuare produzioni assortite di tappi cilindrici e/o a T rispettivamente in 2 e 4 colori o in 1 e 2 bicolori in mescole differenti.

Parlando di articoli monomateriale in ambedue i casi, il tempo di ciclo varia da 1,9 a 2,1 secondi, per una produzione intorno ai 2500/3500 pezzi/ora per la T2/48 e di 5000/7000 per la T4/48.

#### **Di recente sono stati inseriti nella gamma due nuovi modelli:**

la ROTO T2/45 che la differenziano rispetto la ormai collaudata ROTO T2/48 per il numero delle stazioni (45), il nuovo azionamento della tavola portastampi e l'inedito sistema d'apertura/chiusura stampi, nato per soddisfare esigenze molto specifiche nella produzione di particolari tappi a T per distillati.

Come per gli altri anche questo modello viene proposto nella versione ibrida ed elettrica ed è anch'essa attrezzabile per lo stampaggio bimateriale/bicolore e con inserto".

La ROTO T1/8 è una piccola pressa rotativa a otto stazioni concepita per la produzione di campionature garantendo la stessa qualità di

stampaggio delle "sorelle maggiori".

A causa delle poche stazioni porta-stampo di cui la pressa è dotata e dei ridotti tempi di raffreddamento la produttività risulta nettamente inferiore.

Questa versione è riservata a quelle aziende che **necessitando di dover fare test di stampaggio**, campionature o anche piccole produzioni possono disporre di una pressa dedicata senza dover necessariamente farlo sulle presse da produzione.

Tutte le versioni possono essere attrezzate di caricatore inserti che permettono di realizzare tappi a T con testa rigida o di pick-and-place che permette di realizzare tappi in bicolore/bimateriale in automatico (solo per versioni ROTO T/2 E T/4) con il sistema di traslazione della prima stampata nello stampo adiacente e sovrainiezione del secondo colore; con questo ultimo sistema sono stati realizzati tappi spumante con i due lati di densità diverse e tappi a T con testa di colore diverso.

Nelle versioni "fully electric" gli azionamenti del gruppo iniezione "transfert" sono con motore elettrico controllato da inverter per la vite di plastificazione e con motore brushless per il punzone; la rotazione della tavola è del tipo elettromeccanico.

Il collaudato software "Rotologic" sviluppato totalmente dall'azienda garantisce una ottimale gestione di tutte le funzioni e delle personalizzazioni che si rendessero necessarie e la predisposizione per l'assistenza remota via modem o web garantisce interventi post-vendita in tempo reale. 🏠

**presma.it**

# Alimentare 4.0: innovazione digitale nell'industria agro-alimentare italiana

L'Osservatorio Smart AgriFood lancia una survey dedicata alle industrie della trasformazione alimentare per indagare lo stato di adozione del digitale e i suoi impatti

**L**a gamma SaniForce®2.0 di Graco è stata progettata per gestire i materiali più difficili in modo rapido e sicuro.

Qual è l'impatto dell'innovazione digitale sul settore agroalimentare italiano? Quali sono le tecnologie oggi adottate dalle aziende, quali i benefici riscontrati e – soprattutto – quali sono i bisogni che l'innovazione è chiamata a soddisfare? Sono queste le domande a cui l'indagine "Alimentare 4.0: innovazione digitale nell'industria agroalimentare italiana" dell'Osservatorio Smart AgriFood intende rispondere.

Sin dal primo anno della Ricerca, l'Osservatorio Smart AgriFood - condotto dal Politecnico di Milano e dall'Università degli Studi di Brescia - ha evidenziato il grande potenziale delle tecnologie innovative in campo ("Agricoltura 4.0") e lungo la filiera, in particolare nel campo della tracciabilità alimentare, dove l'introduzione di alcune tecnologie come la Blockchain e l'Internet

of Things, stanno guadagnando grande attenzione negli ultimi due anni. Su un totale di 108 soluzioni per la tracciabilità alimentare presenti sul mercato italiano, sono 56% quelle che utilizzano tecnologie innovative e, di queste, il 43% utilizza la Blockchain, che consente di rendere immutabili i dati registrati e automatizzare le transazioni di filiera. Le piattaforme Blockchain per la tracciabilità alimentare, peraltro, hanno registrato una crescita del 111% nell'ultimo anno. Comincia ad emergere anche l'importanza dei dati, sempre più rilevanti per arricchire e valorizzare il patrimonio informativo aziendale e di filiera. Il 34% delle soluzioni innovative utilizza infatti Data Analytics e il 30% le tecnologie IoT, che permettono di automatizzare la raccolta dei dati (Osservatorio Smart AgriFood, 2020).

Per comprendere dunque a fondo l'impatto dell'innovazione digitale su tutti i processi caratteristici delle aziende agroalimentari,

l'Osservatorio Smart AgriFood ha avviato un'indagine rivolta a tutte le aziende italiane della trasformazione alimentare.

Comprendere a fondo i fabbisogni che l'innovazione è chiamata a soddisfare, le barriere che possono frenare l'adozione di soluzioni digitali e, soprattutto, i benefici riscontrati da chi ha cominciato ad applicare soluzioni innovative ai propri processi: sono queste le principali domande a cui la survey intende rispondere. Un'attenzione particolare sarà dedicata alle specifiche filiere e alle differenze (in termini di fabbisogni, benefici ecc.) che le contraddistinguono.

Una maggiore chiarezza sullo stato di digitalizzazione dell'industria alimentare italiana risulta del resto indispensabile per poter definire politiche pubbliche che aiutino le imprese a cogliere le opportunità offerte dal digitale, oltre che – naturalmente – a contribuire a generare consapevolezza tra le stesse aziende che potranno beneficiarne. 🏛️



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

**N**OWICKI 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](http://www.nowickisrl.com)

**NOWICKI srl**



VANOVA®  
REDUCE FOOD WASTE

Sous vide. A New Experience.  
Il non plus ultra per la tua cucina.



# VAQUA® a new experience

## Il non plus ultra per la tua cucina

**V**AQUA® è un nuovo brand che si dedica alla realizzazione di attrezzature per la cucina domestica la cui ambizione è quella di ricreare da casa un'esperienza da ristoranti stellati grazie a CHEF'S CUBE e QKING.

CHEF'S CUBE nasce come confezionatrice sottovuoto a campana professionale multifunzione: permette di confezionare sottovuoto alimenti compatibili con buste o barattoli, infusione, marinatura,

osmosi, confezionamento liquidi o prodotti caldi. Vanta di una connessione Wi-Fi, una porta USB e Touchscreen intuitivo e semplice.

Con le diverse funzioni di CHEF'S CUBE, è possibile: ricreare cibi succulenti rendendoli molto più croccanti e gustosi, realizzare infusioni di qualsiasi bevanda o cocktail abbattendo i tempi e creare marinature impeccabili in grado di insaporire ogni tuo piatto senza dimenticare le funzioni pensate per la conservazione di bottiglie e





alimenti in barattoli. L'ulteriore peculiarità di CHEF'S CUBE è quella di riconfezionare direttamente il prodotto riportandolo alla condizione originale permettendo di minimizzare gli sprechi, mantenendo intatte le proprietà dell'alimento. CHEF'S CUBE fornisce una gamma di differenti note cromatiche in grado di abbinarsi a qualsiasi realtà. Sei una persona abituata a preparare molte porzioni alla volta per poi metterle via? Non c'è problema: grazie alla conservazione sottovuoto gli alimenti non perdono le proprietà nutritive e aumentano la du-

rata di conservazione del prodotto. QKING, è l'apparecchio di VAQUA® realizzato appositamente per la cucina Sous Vide: compatto, agile e d'immediato utilizzo è estremamente efficiente e permette di cucinare sottovuoto qualsiasi tipo d'alimento. I componenti fondamentali quali il circolatore ed il termostato, garantiscono un ricircolo dell'acqua e una temperatura costante in tutte le zone, permettendo una perfetta e uniforme cottura dell'alimento. 🏠

[www.vaqua.it](http://www.vaqua.it)



# Nasce la prima pellicola per alimenti da filiera 100% Made in Italy

## CHE PUÒ ESSERE GETTATA NELLA FRAZIONE UMIDA DEL RIFIUTO DOMESTICO



*Renato Zelcher*  
CEO di Crocco spa

**E'** periodo di lockdown che ha accompagnato l'emergenza sanitaria legata alla diffusione del virus COVID-19 ha prodotto in poche settimane cambiamenti profondi nelle abitudini di consumo e di conseguenza nel mercato mondiale. Tra aspetti contraddittori e fenomeni ambigui, su una cosa tutti gli analisti sono concordi: il lockdown ha prodotto una crescita vertiginosa del delivery, a cui si è accompagnata un'analogha crescita nel settore del packaging legato all'industria alimentare.

È sviluppata e prodotta dalla vicentina Crocco, proviene da una filiera tutta italiana, la materia prima è la bioplastica MATER-BI® della novarese Novamont, ed è già stata messa in commercio da produttori di alimenti d'eccellenza come Melinda che l'ha scelta per il packaging 100% compostabile delle mele Melinda Bio.

Si chiama Leaf® ed è la prima pellicola per alimenti prodotta da una filiera completamente made in Italy che può essere gettata nella frazione umida dei rifiuti domestici, rendendo questo packaging plastico parte integrante del processo di economia circolare.

“Si tratta di un'innovazione che cambia in maniera determinante l'impatto di questo materiale che viene utilizzato ogni giorno in milioni di case per la conservazione dei nostri alimenti – spiega l'amministratore delegato di Crocco,



Renato Zelcher -. Questa nuova pellicola trasparente per alimenti è biodegradabile, compostabile e parzialmente derivante da fonti rinnovabili. È evidente come queste caratteristiche siano state studiate allo scopo di ridurne l'impatto ambientale rispetto ad altre soluzioni tradizionali".

Leaf® è biodegradabile e compostabile secondo lo standard UNI EN 13432, garantita dal marchio

OK Compost Industrial rilasciato da TÜV Austria, e può quindi essere smaltita nella frazione organica del rifiuto domestico ed entrare, perciò, nel processo destinato al compostaggio industriale, senza impattare su altre filiere di trattamento dei rifiuti.

La nuova pellicola per alimenti compostabile può essere utilizzata sia per un confezionamento ma-



La pellicola trasparente è biodegradabile e compostabile e potrà quindi essere destinata al compostaggio industriale. Inoltre, può essere utilizzata a contatto con tutti i tipi di alimenti, anche quelli ad alto contenuto di grassi (es: formaggi).



nuale, come può essere quello casalingo, nei negozi di vicinato o nei banchi della grande distribuzione; ma anche per un confezionamento automatico, ovvero per le produzioni industriali su larga scala.

“Spesso la parola rivoluzione si utilizza a sproposito – conclude l’AD di Crocco –, ma in questo caso credo vada presa in considerazione. Oggi un prodotto alimentare da banco può garantire non solo la sicurezza della confezione, ma anche la sua totale compostabilità. Senza contare l’utilizzo nelle cucine di casa: finalmente si potrà conservare l’alimento o anche l’avanzo del giorno prima, con una pellicola sicura e smaltibile nell’umido, contribuendo a fare la propria parte per la salvaguardia dell’ambiente riducendo inoltre lo spreco di cibo”.

Per quanto riguarda la produzione industriale, si aggiunge anche la possibilità di neutralizzare le, seppur ridotte, rimanenti emissioni di CO2 della pellicola attraverso un processo di eco-design che Crocco ha denominato Greenside: “Siamo infatti in grado – spiega Zelcher – di misurare la Carbon Footprint (ovvero le emissioni di gas serra lungo tutto il suo ciclo di vita) del packaging, eventualmente ridefinirne il design dal punto di vista dello spessore e del materiale usato che può provenire da materiale di riciclo o biobased e, infine, garantire che le emissioni rimanenti vengano compensate attraverso l’acquisto di carbon credits, ovvero sostenendo progetti sostenibili come riforestazioni o produzione di energia da fonti rinnovabili, come previsto dagli accordi internazionali”.



Soluzioni che vanno oltre.

opzioni: MULTIPAGINA oppure  
TWIN con inserimento  
elemento SALVAGOCCIA



Sleeve con SISTEMA A STRAPPO



**OROGRAF** s.r.l.  
ETICHETTE AUTOADESIVE E SLEEVES

## Etichette Autoadesive e Sleeves



Realizzati con stampa **TIPOGRAFICA**,  
**SERIGRAFICA**, **FLESSOGRAFICA**, **OFFSET** ed **A CALDO**.

Su ogni tipologia di carta adesiva e film sintetico, per ogni esigenza di personalizzazione.

# Innovazione e ricerca sono da sempre tra le nostre priorità', permettendoci di offrire soluzioni che vanno oltre a quelle comunemente utilizzate

**O**rograf S.r.l. si occupa da 50 anni, di **ETICHETTE AUTOADESIVE** e **SLEEVES** ed è una realtà consolidata a livello nazionale ed internazionale con Certificazione ISO 9001:2015.

Offriamo un servizio completo di alta qualità e di grande flessibilità, **dallo sviluppo grafico alla stampa finale.**

I nostri impianti di produzione sono altamente innovativi e sfruttano le più avanzate tecnologie di produzione: le nostre macchine rotative stampano contemporaneamente fino a sei colori più verniciatura U.V. su **qualsiasi tipo di carta o film sintetico, con capacità produttive molto elevate.**

Grazie all'ampia gamma di sistemi di stampa a nostra disposizione (tipografici, serigrafici, flexo full HD, digitale, offset, rilievo a caldo, rilievo a secco, foratura, glitteratura e

pantone in sovrastampa su lamina), **siamo in grado di stampare su qualsiasi tipo di materiale adesivo e non** (carte vergate, goffrate, metallizzate, film sintetici, twin labels e booklet, in bobina e in fogli) per qualsiasi tipo di prodotto finale. Ma ciò che differenzia maggiormente Orograf S.r.l. è la **possibilità di combinare più sistemi di stampa sulla stessa linea produttiva** offrendo un prodotto finale unico e personalizzato in base alle specifiche esigenze del cliente.

## Le etichette nel settore ALIMENTARE

Che si parli di etichette poste sulle confezioni o applicate direttamente su prodotti e cibi freschi, la produzione di etichette ad uso alimentare richiede una serie di accorgimenti imposti dal prodotto sul quale vengono applicate, e soprattutto dalla **normativa sanitaria per garantire la sicurezza del consumatore:**

OROGRAF difatti utilizza i migliori materiali certificati e garantiti a norma garantendo tale sicurezza. Le etichette alimentari, oltre ad informare il consumatore sul prodotto, possono essere utilizzate come Sigilli di garanzia o Apri & chiudi, o contenere altre informazioni pubblicitarie, ricette, avvertenze, concorsi, sconti ecc..

Oltre ad essere personalizzate con marchi, immagini a colori e ingredienti, necessitano dell'inserimento di altre informazioni per la **tracciabilità** come codici a barre, numerazioni progressive, date di produzione e di scadenza, codici relativi al lotto e altri **dati variabili.**

Orograf offre una vasta gamma di materiali plastificati, sia bianchi che trasparenti, oltre a rifiniture standard come la laminazione e vernici UV protettive, stampe con lamina a caldo e goffrature a rilievo.





### SLEEVE TERMORETRAIBILI

Lo sleeve è un tubolare termoretraibile che si termo retrae con il caldo, **vestendo su misura il prodotto** e donando soprattutto un grande impatto visivo.

I nostri Sleeve (prodotti in PET, PVC o PLA) possono essere **stampati a più colori anche metallizzati**.

Caratteristica importante è la **possibilità di dotare ogni Sleeve di un sistema "a strappo"** indispensabile per tutti quei prodotti che una volta venduti devono poter essere aperti con semplicità dai consumatori e una volta utilizzati, poter essere **separati dal contenitore per consentirne il riciclo**.

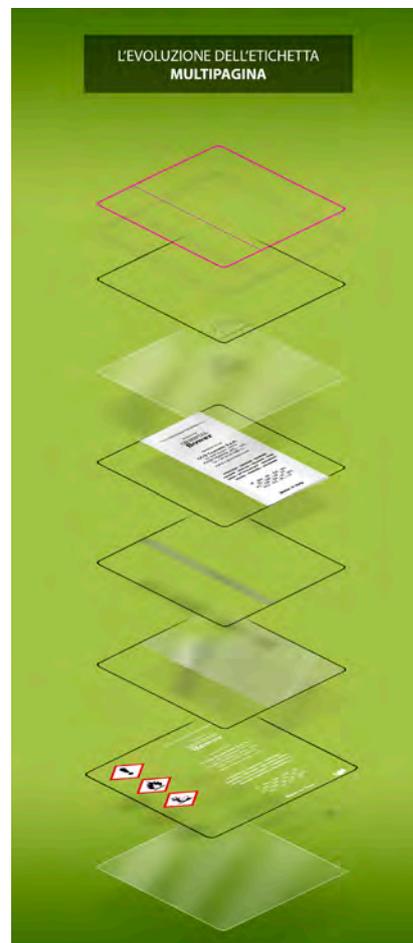
### MULTIPAGINA, TWIN LABEL E PEEL OFF: l'etichetta multistrata

### to, rimovibile e riposizionabile

Sono un'ottima soluzione per ottimizzare spazi estremamente ridotti in quanto a volte è necessario aumentare lo spazio di comunicazione. Le **Multipagina** sono composte da più facciate, possono essere di varie dimensioni: multipagina con leaflet piegato a fisarmonica; removibili o con copertina trasparente richiudibile; booklet (a rilegato a libro). Le **Peel Off** possono essere a doppio strato (4 superfici stampabili), a booklet o a 3/4/5 strati; con stampe multicolori anche all'interno e con la possibilità di aggiungere una serie di ulteriori lavorazioni come ad esempio un sistema a strappo. L'etichetta **Twin Label** è una particolare etichetta autoadesiva a "paginetta" sulla quale

è possibile applicare un secondo strato formando così due pagine ispezionabili e riposizionabili.

[www.oroGRAF.it](http://www.oroGRAF.it)





## Nasce il "made in vetro". Marchio di garanzia per salute e ambiente

L'industria del vetro lancia oggi il logo per il packaging in vetro. Supportato dalla crescente preferenza dei consumatori per i prodotti confezionati in vetro, è lo strumento visivo utilizzato dai brand per comunicare meglio ai consumatori le innumerevoli qualità del vetro. Per 9 europei su 10 il vetro è il miglior contenitore di alimenti e bevande.

**U**n marchio di garanzia per il packaging in vetro. Il "made in vetro", il nuovo logo lanciato dall'industria europea del vetro, vuole "certificare" a colpo d'occhio le qualità ed i benefici per la salute e l'ambiente legati alla scelta di prodotti confezionati in vetro. Da oggi disponibile all'utilizzo, il nuovo logo potrà dare così un valore aggiunto a tutti i prodotti "in vetro", bottiglie, vasi o flaconi.

Il nuovo marchio

Il nuovo marchio è stato presentato ufficialmente oggi a Bruxelles in un evento on line nell'ambito della settimana europea per la riduzione dei rifiuti, e ha visto la partecipazione dei rappresentanti dell'industria europea del vetro, insieme ad Arnaud Warusfel, Packaging Development Manager di Bonduelle, azienda produttrice di alimenti a base vegetale, e Simona Salcudeanu, ricercatrice di Insites Consulting e Eyeka Creative Crowdsourcing.

Il marchio, da utilizzare sul packaging in vetro di alimenti e bevande e anche di farmaci, profumi e cosmetici, è il risultato di uno sforzo collaborativo durato un anno tra industria, designer, clienti e consumatori per creare un simbolo riconoscibile e rappresentativo delle qualità di un contenitore in vetro: sicurezza alimentare, impermeabilità ai liquidi e ai microrganismi, sterilizzabilità, perfetta conservazione di liquidi e alimenti, fino al suo riciclo totale e infinito, che gli permette di rinascere in altro contenitore in vetro senza alcuna perdita di qualità e senza rischi sulla salute umana, indipendentemente da quante volte sia stato riciclato. Ogni elemento del logo simboleggia, infatti, l'impegno che nasce dalla scelta di un packaging in vetro, nell'ottica di un futuro sostenibile.

"In questo periodo difficile di pandemia - ha detto Marco Ravasi, Presidente della sezione contenitori

in vetro di Assovetro - la tutela della salute è diventata centrale per i cittadini e la sicurezza alimentare gioca un ruolo decisivo. Ben venga dunque questo logo che visivamente rassicura immediatamente sull'integrità degli alimenti confezionati in vetro e mette in luce anche tutte le qualità ambientali del vetro, la sua riciclabilità al 100% e all'infinito".

### Un logo sostenuto dal desiderio dei consumatori per packaging sani e sostenibili

Il lancio del nuovo marchio di garanzia del vetro segue un sondaggio su 10.000 consumatori europei in 13 paesi, condotto dalla società di ricerche di mercato InSites Consulting nel 2020. Il vetro, come dice il sondaggio, piace sempre di più ai consumatori. Oltre 9 europei su 10 (91%), infatti, raccomandano il vetro come miglior contenitore per conservare cibi e bevande (+11% rispetto al 2016) e in Italia sono addirittura il 96%. Questi dati mostrano la consapevolezza ambientale raggiunta dai consumatori europei che premiano la elevata riciclabilità del vetro, la sua ecosostenibilità, e la maggiore garanzia offerta dal packaging in vetro per la sicurezza alimentare.

Questa percezione inoltre sta guidando sempre più le decisioni di acquisto:

- Il 42% acquista più prodotti in vetro perché ritiene che possa essere riciclato più di altri imballaggi
- Il 33% lo fa perché considera il vetro migliore nel prevenire la contaminazione degli alimenti e nel preservare la salute
- Il 31% ritiene che il vetro dia una forte sensazione di sicurezza per la salute
- Il 30% sceglie il vetro perché causa meno inquinamento nell'ambiente naturale

Sebbene il desiderio dei consumatori di acquistare più prodotti in vetro sia alto, non sempre hanno la



possibilità di farlo: l'ostacolo principale (come rivela il 27% degli intervistati) è che i loro marchi preferiti spesso non sono disponibili in confezioni di vetro.

“Questo simbolo - ha commentato Michel Giannuzzi, Presidente della European Container Glass Federation (FEVE) - segna la prima pietra miliare nel nostro viaggio di collaborazione con clienti e marchi per fornire soluzioni di imballaggio che rispondano a una crescente attenzione alla sostenibilità da parte dei consumatori. Il nostro obiettivo finale è che i consumatori di tutta Europa possano trovare questo nuovo marchio su tutti i prodotti in vetro presenti sugli scaffali, che si tratti di cibi conservati, bevande o olio d'oliva, perché scegliere il vetro significa creare un futuro più sostenibile”.

Bonduelle, leader nel settore degli alimenti a base vegetale, ha espresso il proprio sostegno per l'inclusione del nuovo simbolo nei propri prodotti. “Rappresentando sia la salvaguardia dell'ambiente che la salute - ha detto Arnaud Warusfel, Packaging Development Manager di Bonduelle - questo nuovo logo sarà uno strumento di inestimabile valore per coordinare i nostri sforzi con quelli dei nostri fornitori di imballaggi, riunendo le preoccupazioni delle imprese e del pubblico per impegnarci pienamente nella sostenibilità”.

#### Tutte le qualità degli imballaggi in vetro

Fatto di minerali abbondanti in natura - sabbia, carbonato di sodio, vetro riciclato e pietra calcarea - il vetro è un materiale riciclabile al 100% e all'infinito, con un ciclo di produzione che si realizza in un unico passaggio all'interno della stessa azienda. La maggior parte delle bottiglie e dei vasetti di vetro

raccolti dalla raccolta differenziata viene utilizzata ripetutamente per produrre nuovi imballaggi in vetro per alimenti in un sistema a circuito chiuso. Ogni volta che una bottiglia o un vasetto viene riciclato in nuovi contenitori, si risparmiano anche energia e materie prime e viene emessa meno CO2. Nell'UE, riciclando il vetro, ogni anno si risparmiano oltre 12 milioni di tonnellate di materie prime e si evitano oltre 7 milioni di tonnellate di CO2, pari a 4 milioni di auto tolte dalla strada.

#### Riaffermare l'impegno per la sostenibilità

Il nuovo logo è solo l'ultima di una serie di iniziative di sostenibilità promosse dall'industria del vetro, tra cui il lancio di giugno di 'Close the Glass Loop': un importante programma di gestione dei materiali che collega l'intero ecosistema europeo di imballaggi in vetro per promuovere un migliore sistema di riciclo da bottiglia a bottiglia e di raccolta differenziata. Scopri come i marchi possono utilizzare sulla confezione: [www.glasshallmark.com](http://www.glasshallmark.com)

#### Informazioni su FEVE:

FEVE è la Federazione europea dei produttori di imballaggi in vetro per alimenti e bevande, nonché flaconi per profumeria, cosmetici e farmacie. L'associazione conta circa 60 membri aziendali appartenenti a oltre 20 gruppi aziendali indipendenti. I suoi membri producono 80 miliardi di contenitori di vetro all'anno e includono importanti aziende che lavorano per i più grandi marchi del mondo. Con i suoi 160 stabilimenti di produzione dislocati in 23 Stati europei, l'industria è un partner economico chiave in Europa e mantiene 125.000 posti di lavoro lungo l'intera catena di fornitura. [www.feve.org](http://www.feve.org) 🏠

Fonte: ASSOVETRO

Ecco il nuovo logo che graficamente esprime i punti di forza del vetro: naturale, riciclabile all'infinito, perfetto per conservare la qualità dei prodotti e per prendersi cura del pianeta.



# LABELPACK: sistemi di etichettatura

**C**on questo importante progetto abbiamo sviluppato una soluzione integrata di etichettatura e identificazione di preparati per gelateria commissionatoci da una azienda emergente di questo settore.

Il progetto comprende un sistema di etichettatura per l'applicazione di una etichetta sul corpo ed una sul coperchio di secchielli troncoconici in plastica con stampa in linea dei dati variabili.

Costruito su una robusta struttura in acciaio inox AISI-304, il sistema di etichettatura è dotato di un trasportatore a nastro piano con motoriduttore comandato da inverter elettronico dove è installato un sistema statico di rotazione del secchiello studiato appositamente per prodotti conici.

Il sistema di rotazione permette l'orientamento della posizione del corpo etichetta rispetto alla stampa sul contenitore da parte di una fotocellula a fibra ottica che legge una tacca stampata sul contenitore.

Il sistema è dotato di due etichettatrici LABELX 250 ES, la prima per l'applicazione dell'etichetta sul corpo del contenitore e la seconda per l'applicazione di un'etichetta sul coperchio, entrambe dotate di modulo di stampa a trasferimento termico da 6 pollici Honeywell per





**LABELPACK®**  
LABELLING EVOLUTION

PLC Mitsubishi con pannello operatore touch screen, che salva le ricette di configurazione per ogni prodotto ed etichetta ed è dotato di connessione remota Ind.4.0. A completamento della linea di confezionamento automatico abbiamo fornito un sistema di etichettatura serie COMPACT dotato di unità stampa & applica modello PandA con applicatore a braccio rotante per l'applicazione di etichette sul lato frontale delle scatole, contenenti i secchielli, in arrivo dalla nastratrice automatica.

Anche l'unità PandA è dotata di una stampante Honeywell che riceve i dati di stampa dal sistema gestionale centralizzato. 🏠

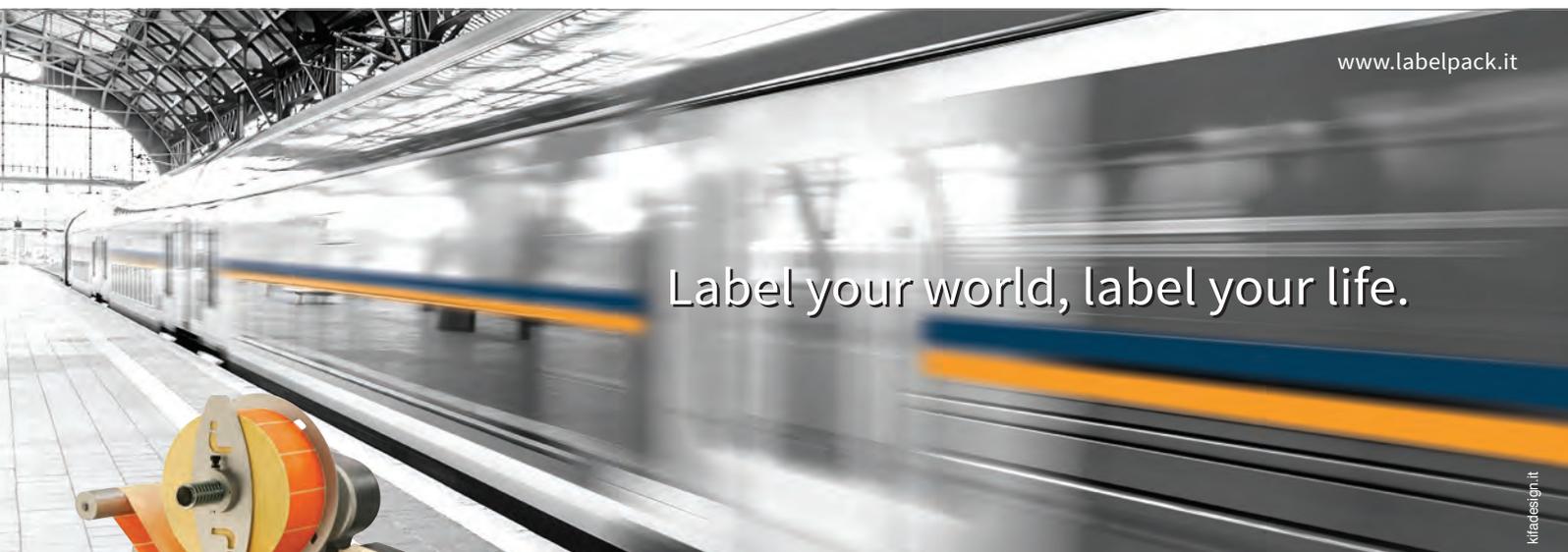
stampare tutti i dati variabili sulle etichette collegato direttamente ad un software centralizzato di gestione dati. Tutte le velocità delle etichettatrici sono sincronizzate

automaticamente con la velocità del trasportatore e del sistema di rotazione.

Il controllo elettronico del sistema di etichettatura comprende un

neeywell che riceve i dati di stampa dal sistema gestionale centralizzato. 🏠

Visita: [www.labelpack.it](http://www.labelpack.it)



[www.labelpack.it](http://www.labelpack.it)

Label your world, label your life.



LABELX

**LABELPACK®**  
LABELLING EVOLUTION

A perfect choice for food industry.

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

Print & Apply solutions for boxes and pallets.



# JPIANO<sup>®</sup>, IL CASO SAVIO la fabbrica 4.0 nel food & beverage

A cura dell' Ing. Antonio Tripodi CEO - AEC Soluzioni

**M**arco Savio, figlio del fondatore Paolino, aveva un sogno: disporre di linee di produzione in grado di operare ininterrottamente in condizioni di massima efficienza. Oggi il suo spirito innovatore ha permesso di sviluppare un esempio vincente di fabbrica 4.0.

Che relazione c'è tra gustare un liquore di alta qualità e una fabbrica 4.0? Apparentemente nessuna, eppure sono esperienze che hanno molto in comune.

La qualità di un prodotto deve essere garantita da rigorosi controlli ad ogni passaggio nella filiera, con una tracciabilità totale sia dei materiali che dei processi di produzione e confezionamento. Questo consente ai clienti di apprezzare la genuinità dei prodotti accedendo in qualsiasi momento alla loro storia, alle materie prime e alle risorse utilizzate.

Oltre a garantire una velocità di accesso alle informazioni e ad un aumento della fidelizzazione dei clienti, le tecnologie 4.0 consen-

tono di ottenere un miglioramento dell'efficienza produttiva.

L'obiettivo di Marco Savio era quello di realizzare una linea in grado di coniugare qualità ed efficienza, capace di assicurare una continuità



## Grazie all'alta qualità dei suoi liquori, l'azienda Savio, fondata in Valle d'Aosta nel 1958, riscuote un notevole successo a livello internazionale.

produttiva mantenendo un elevato standard qualitativo.

Nella sua intuizione era necessaria una soluzione che, partendo dalla materia prima e dalle bottiglie disposte all'interno di un pallet, fosse in grado di autoalimentarsi

e svolgere automaticamente tutti i passaggi previsti nel processo: carico, riempimento, chiusura, etichettatura, marcatura, cartonnatura, pallettizzazione.

Oltre alle postazioni di automazione occorre individuare un sof-

tware capace di comunicare con tutti i componenti della linea per ottenere un controllo totale del processo.

Ad AEC Soluzioni è stato assegnato il compito di connettere, in ottica





industria 4.0, tutti gli elementi della linea:

- Depallettizzatore, costituito da un robot collaborativo con il compito di caricare le bottiglie su un nastro attingendo da un pallet
- Un monoblocco per il trattamento della materia prima e il riempimento
- Due capsulatrici per la chiusura
- Una etichettatrice

- Un marcatore per le bottiglie
- Una cartonatrice
- Un marcatore per i cartoni

In tale contesto è stata adottata la piattaforma software jpiano®, prodotta da AEC Soluzioni, che permette di gestire le varie fasi di un processo industriale (programmazione, setup, produzione, confezionamento, qualità, manutenzione, logistica).

AEC Soluzioni ha seguito l'azienda Savio in tutte le fasi del processo di digitalizzazione: dall'analisi delle problematiche, alla definizione degli obiettivi e la progettazione, fino all'installazione ed all'istruzione del personale.

Il progetto è stato sviluppato nei tempi concordati di circa 2 mesi, permettendo a Savio di ottenere rapidamente e con successo la certificazione 4.0.



Una soluzione di questo tipo consente di eliminare, o quantomeno di ridurre, piccole e grandi criticità operative che incidono negativamente nelle performance aziendali. Tramite jpiano® è possibile rilevare tempestivamente una indisponibilità di materiali, attrezzature e contenitori, già nella fase di programmazione o più a valle.

Sapere per tempo cosa manca evita che la situazione possa trasformarsi in un problema o in un reclamo del cliente.

L'insorgenza di una criticità o di un blocco improvviso viene intercettata da jpiano®, che allerta immediatamente il personale preposto, prevenendo in molti casi il verificarsi di un ritardo nella consegna.

Inoltre, attraverso jpiano®:

- La direzione ed il management possono capire cosa succede nella fabbrica e disporre di informazioni affidabili per migliorare le performance



- Gli operatori hanno a disposizione istruzioni sempre aggiornate sulle attività da eseguire e sulle risorse da utilizzare
- Vengono impostate sulla linea le informazioni relative alla ricetta, agli ordini e ai parametri del processo
- Si acquisiscono in tempo reale i dati di produzione, qualità, tracciabilità e, in generale, sul funzionamento della linea

Le soluzioni basate su jplane® rendono la trasformazione 4.0 accessibile e sostenibile anche per la piccola azienda.

Con le agevolazioni legate alla digitalizzazione e il recupero di efficienza raggiunto, si ottiene un ritorno dell'investimento in tempi molto rapidi.

Questo caso di successo dimostra che un progetto Industria 4.0 ben realizzato può portare grandi benefici alla fabbrica di oggi e di domani. 🏭

[www.aecsoluzioni.it](http://www.aecsoluzioni.it)



# Il mercato le chiama macchine etichettatrici. Se sono P.E. Labellers, noi le chiamiamo Soluzioni ai problemi

Quando un fornitore sa anticipare le esigenze e proporre soluzioni differenzianti, diventa un partner da tenere stretto. Con P.E. è stato facile accorgersene fin da subito.

**S**ani Trasporti è una realtà indissolubilmente legata al comparto agroalimentare italiano.

Un'azienda storica, nata nel 1950 ed evoluta nei vari passaggi generazionali. Fin dagli esordi, l'azienda è stata a fianco di importanti realtà produttrici di conserve, rispondendo alle esigenze di carattere logistico per la distribuzione dei prodotti e, nel tempo, anche a quelle di confezionamento. È così che Sani Trasporti ha incontrato P.E. Labellers, una realtà leader nella produzione di macchine etichettatrici automatiche, elemento essenziale nel processo di packaging.

**<<Come spesso accade, da un'esigenza è nata un'opportunità – racconta Ivo Sani, titolare dell'azienda insieme ai fratelli Franco e Giampietro, responsabile della parte Packaging. Nel 2016 una nota realtà di conserve che aveva iniziato la sua ascesa sul mercato internazionale del Food, ha espresso il bisogno di etichettare i propri prodotti con un livello qualitativo d'eccellenza. Il mio pensiero è andato a P.E. e sono rimasto molto soddisfatto della scelta fatta. In primis, per la capacità di reazione e problem solving che ha manifestato da subito, rispondendo con grande tempismo e professionalità>>. Un primo banco di prova**

**“ P.E. Labellers e Sani Trasporti: Storia di una Partnership ”**

importante, che ha gettato le basi di un solido e duraturo rapporto di collaborazione. A seguito di questa esperienza Sani ha acquistato la prima etichettatrice P.E. Labellers, una macchina con tecnologia colla a caldo e sistema ottico di centraggio delle etichette. Una soluzione che è andata ad arricchire le linee di confezionamento interne agli stabilimenti aziendali.

**<<P.E. ha trovato la soluzione, subito – continua Ivo Sani – quello che vorresti accadesse sempre quando hai di fronte un problema. Il beneficio è stato immediato per tutti, tanto nostro quanto del cliente finale. Rispetto ad altri fornitori di macchine automatiche etichettatrici interpellati, la P.E. ha mostrato di avere un livello di professionalità e conoscenza effettivamente superiori. Ma non si tratta solo di competenze tecniche: la sensazione è proprio di potersi affidare completamente, di essere ascoltati tutte le volte con lo stesso livello di attenzione. Un bel vantaggio>>.**

Oggi Sani Trasporti è una realtà che attesta la sua crescita sul mercato, una di quelle eccellenze del

Bel Paese che dalla sua nascita è arrivata a contare un parco automezzi di 100 unità, ha visto crescere i dipendenti fino a 150 persone fidelizzate, ha ampliato il proprio Headquarter con due stabilimenti di stoccaggio e due linee di confezionamento.

**Che peso hanno e che ruolo giocano le macchine P.E. nelle linee di produzione dell'azienda?**

**<<Un ruolo chiave direi – prosegue Ivo Sani – che si lega a doppia mandata all'output finale del processo di packaging e alla resa del confezionamento dei prodotti. I plus principali li identifico sia nell'alta qualità delle etichettatrici P.E., macchine che garantiscono soluzioni di etichettatura perfette, sia nei processi aziendali votati a risolvere rapidamente le esigenze di produzione da assecondare>>.**

**Quali macchine etichettatrici sono state scelte per far fronte alle esigenze del Food?**

Ancora una volta le esigenze di confezionamento espresse dai clienti hanno suggellato il rapporto tra Sani Trasporti e P.E. Labellers. Nel 2019 un'altra importante realtà del settore Dairy ha avuto la



Esempio di macchina etichettatrice automatica P.E. Labellers per il mercato del Food

necessità di etichettare contenitori in latta da mezzo chilo, in grandi volumi e con un timing da record.

Anche in questo caso P.E. ha saputo risolvere il problema con prontezza e maestria, tanto che, proprio come era accaduto la prima volta, l'azienda ha acquistato la macchina a seguito dell'episodio.

<<Questa soluzione di etichettatura – spiega Ivo Sani – è una macchina ancora più evoluta della precedente, che **presenta tre stazioni con tecnologia adesiva e l'innovativo sistema di centraggio dell'etichetta sulla capsula del vasetto. La facciamo lavorare a doppio turno, praticamente con non-stop di produzione.** Quando le aziende nostre clienti la vedono in funzione e prendono coscienza dei risultati che porta, si innamorano di questa macchina P.E. e ci chiedono di utilizzarla per "vestire" al meglio i propri prodotti>>.

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

Dal 2016 le aspettative e gli obiettivi di Sani Trasporti sono cambiati, in linea con i requisiti di produzione delle tante aziende servite quotidianamente.

<<**In una parola ciò di cui abbiamo più bisogno oggi è "Flessibilità" – continua Ivo Sani. Ciò che fa davvero la differenza è la capacità di adattarsi con prontezza alle esigenze di clienti provenienti da settori differenti nel mercato del Food.** Ci capita di dover rispondere a richieste sempre nuove da parte delle aziende, che alzano l'asticella giorno dopo giorno e impongono standard di eccellenza sempre più alti. Il bello di P.E. è che non scende a compromessi, fornendo invece soluzioni qualitativamente superiori>>.

La prima macchina P.E. acquistata veniva incontro alle esigenze

di etichettatura con colla a caldo (15.000 BpH) e con tecnologia adesiva (12.000 BpH).

La seconda raddoppia le stazioni di etichettatura, una colla a caldo e ben tre adesive. Una soluzione che consente prestazioni superiori, arrivando a 26.000 BpH con l'etichettatura a caldo e 24.000 BpH nelle stazioni adesive. In tal modo si ottiene il grande vantaggio del "no-stop" con l'applicazione di un'etichetta e allo stesso tempo l'applicazione del sigillo di garanzia. **Una macchina potente ed efficace, anche nella facilità di assecondare molti cambi formato. Come dire, "efficienza standardizzata".** I risultati sono talmente soddisfacenti che Sani strizza già l'occholino all'idea di dotarsi di una terza macchina P.E. uguale a questa, quale strumento per poter offrire ai propri clienti un servizio di confezionamento sempre più evoluto.

**La sfida da fronteggiare e la soluzione per farlo**

Se il tempismo è un elemento chiave quando si tratta di dare risposte risolutive ai propri clienti, facile è intuire quanto il processo di installazione della macchina etichettatrice sulla linea di confezionamento debba essere il più fluido possibile.

**Com'è andata con P.E.?** <<Tutte le fasi di selezione, produzione della macchina, test, collaudo e installazione non hanno avuto intoppi né subito rallentamenti sulla tabella di marcia che ci eravamo dati - continua Ivo Sani.

Anche oggi basta alzare il telefono e si ha la sicurezza che l'azienda sia pronta a rispondere con grande efficienza. La competenza fa risparmiare tempo e risolve i problemi, personalmente lo trovo un beneficio enorme>>.

**Un mercato che cambia, i nuovi traguardi da raggiungere**

Le nuove esigenze sono dettate da un mercato che si fa sempre più competitivo e che richiede oggi, ad

esempio, **di etichettare vassoi con vari tipi di prodotti, mix in linea automatizzati.** Un requisito che anni fa non esisteva e che oggi rappresenta invece una nuova frontiera.

Automatizzare questo processo e metterlo a disposizione delle aziende significa rendere un servizio di grande qualità e ottimizzare i processi, come fa Sani nei confronti dei propri clienti. E per farlo, necessita di fornitori giusti. Anzi, di veri e propri partner affidabili e di fatto "super-flessibili".

**I prossimi passi: come attrezzarsi per giocare d'anticipo**

Il 2021 vedrà la probabile inaugurazione della terza linea di confezionamento in Sani Trasporti, uno

step in più che l'azienda compirà con l'obiettivo di servire i propri clienti con efficienza sempre maggiore. Perché il mercato alimentare mostra davvero un'evoluzione continua, dovuto alla frammentazione stessa delle aziende di produzione che lo compongono, che operano nel mondo delle conserve, latticini, pasta, salse, sughi, pesti, prodotti alimentari per il fitness, ecc.

<<È anche grazie al lavoro di aziende come P.E. che siamo arrivati fin qui - chiude Ivo Sani. Siamo confidenti che la collaborazione continui, mantenendo i livelli di professionalità e flessibilità cui P.E. ci ha abituato dal primo giorno. Un futuro molto vicino, carico di opportunità che siamo pronti a cogliere>>. 



Headquarters P.E. Labellers, Mantova (Italy)



www.caleidos-nexus.it

PROGETTIAMO  
MACCHINE  
COSTRUIAMO  
RELAZIONI

NOI  
**SIAMO**  
ETIPACK

LABELLING. CODING. CARING.

Progettiamo, costruiamo e commercializziamo sistemi industriali tecnicamente avanzati per l'etichettatura e lo sfogliamento di prodotti. Più di 100 soluzioni in grado di soddisfare le esigenze dei mercati più evoluti.

**Questo è quello che facciamo.**

Ma le macchine non sono le uniche cose che progettiamo. Costruiamo da sempre solide relazioni con i nostri clienti superando il normale rapporto di partnership. Mettiamo al centro le donne e gli uomini, sempre. Perché eticità significa aver a cuore le persone e perché l'innovazione, quella vera, nasce dal loro pensiero e dal loro lavoro.

**Questo è come lo facciamo.**

**E fa tutta la differenza del mondo.**

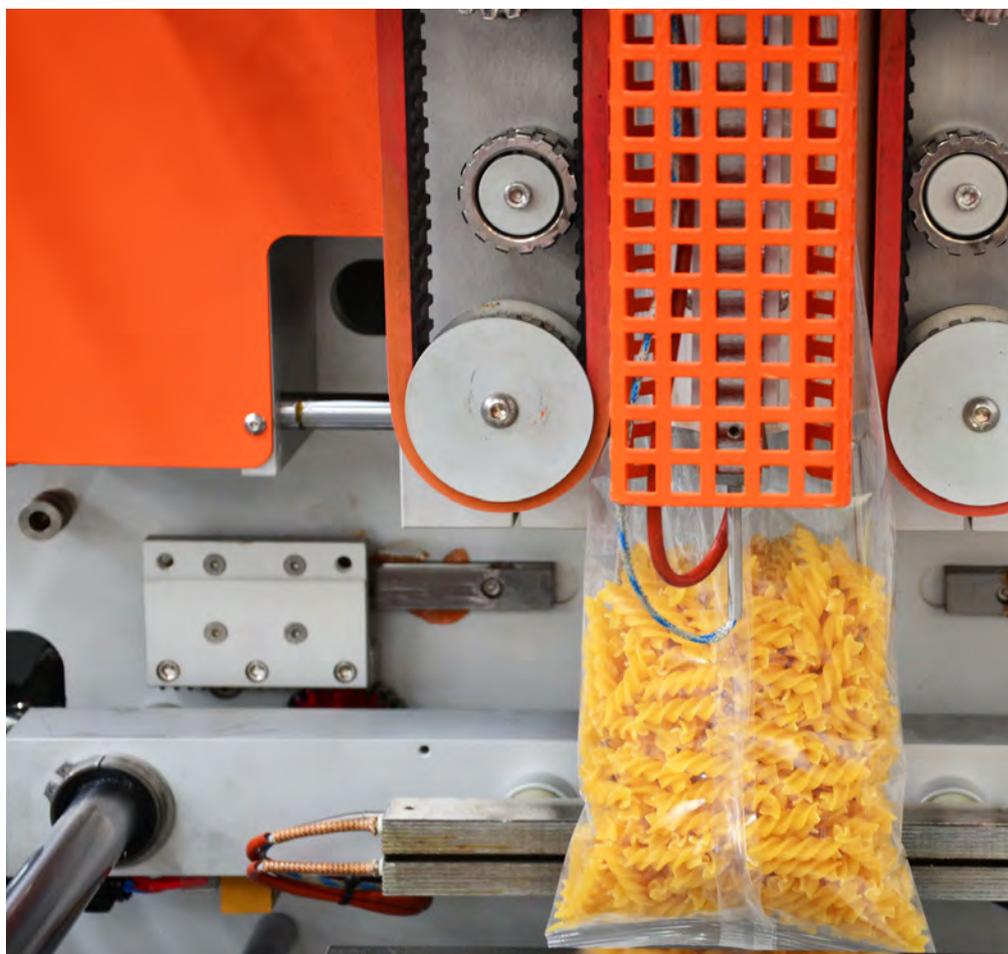
Etipack.it

 **etipack**<sup>®</sup>  
labelling, coding, caring

# ESSEGI 2 SRL: Soluzioni mirate ed efficaci

**E**ssegi 2 Srl è un'azienda altamente specializzata nello sviluppo e nella creazione di sistemi di confezionamento e linee di pesatura e automazione per i prodotti più diversi, coprendo una vasta gamma di pesi e formati a partire dai pochi grammi per arrivare fino a 50 chilogrammi.

Dispone di una vasta gamma di macchinari in grado di lavorare con differenti prodotti: da quelli classici a quelli più particolari. Non ultimi, la pressatura e il confezionamento automatico a partire da bobina monofoglia di prodotti voluminosi e relativamente poveri. Per il settore alimentare in particolare, l'imballaggio primario per gli alimenti è necessario per vendere ciò che protegge e per proteggere ciò che vende. Per questo Essegi progetta e realizza sistemi di confezionamento specifici per alimenti, ca-



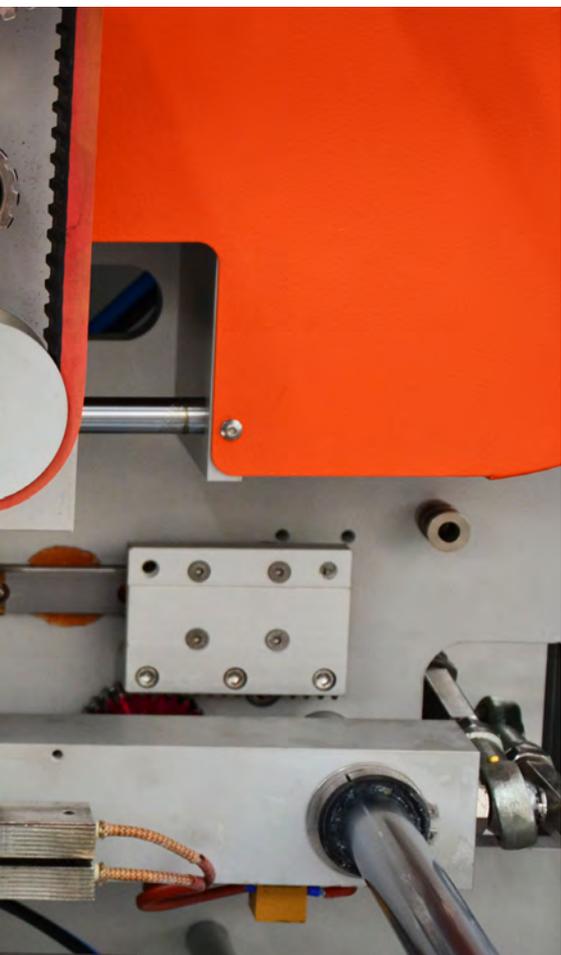
ratterizzati da soluzioni differenti a seconda delle esigenze produttive del cliente.

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

Versatilità, dinamismo, adattabili-

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





sione semi-automatica per velocità produttive molto basse.

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

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

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

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

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

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

Per maggiori informazioni non esitate a contattare l'ufficio commerciale Essegi o visitare il sito dell'azienda [www.essegi.com](http://www.essegi.com)

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

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





# Sicurezza, multcloud, IoT e industria 4.0: Le aziende si evolvono digitalmente

## In occasione dell'evento "MAKE IT HAPPEN" il Gruppo E e i suoi ospiti hanno affrontato le tematiche principali per affiancare le aziende nella loro evoluzione IT

**S**i è tenuto lo scorso dicembre "MAKE IT HAPPEN", il primo evento di presentazione del Gruppo E, realtà che rappresenta un'alleanza di player, ognuno specializzato in un ambito specifico dell'information technology for business. In quest'occasione, anche grazie all'intervento di partner del calibro di Check Point, Cisco, NetApp, VMWare, AWS e Veeam, si è affrontata l'evoluzione che l'information technology ha avuto nel corso degli anni e di come abbia subito un'accelerazione negli ultimi tempi. A causa della situazione di oggi, infatti, il remote working, i nuovi strumenti di lavoro e la loro sicurezza e gli investimenti che le aziende hanno effettuato in questo campo hanno velocemente permesso alle aziende di evolversi digitalmente.

Il 2020 è stato senza dubbio sfidante per tutti, ma ha anche offerto una grande opportunità alle aziende, ovvero quella di rinnovarsi dal punto di vista digitale. "Le nostre aziende non sono più quelle di prima: sono cambiate per sempre. Da marzo 2020, improvvisamente, per continuare la propria attività hanno dovuto cambiare il loro modo di lavorare. Sono state messe alle strette, ma se oggi esistono ancora, significa che hanno reagito e si sono adattate alle nuove regole del gioco", dichiara Stefano Zingoni, Co-Founder e Marketing Manager del Gruppo E. "Per fare questo si sono dovute necessariamente rinnovare, un fattore, questo, senza dubbio positivo, che pone le basi per il loro futuro e per la loro sopravvivenza nel lungo periodo".

I CIO delle aziende non possono pensare che, poiché hanno investito grandi risorse durante il lockdown, abbiano equipaggiato adeguatamente le loro aziende per il futuro. L'information technology offre alle organizzazioni un enorme spettro di possibilità. Tra queste tre grandi tematiche dominano il panorama IT attuale e proprio su questi il Gruppo E lavora in-

cessantemente: multcloud, Internet of Things e intelligenza artificiale.

L'unione e l'integrazione di questi temi permetterà alle aziende di fare un passo verso il domani.

Oggi l'IT è sempre più coinvolto nei processi di business, che sono influenzati dalla salvaguardia della salute delle persone, dalla sostenibilità e dal consumo.

"Anche quando il virus smetterà di farci paura, questi tre driver continueranno a guidare il business delle aziende ed è importante ricordarci che l'IT è l'infrastruttura che le sorregge e la linfa che le mette in moto. La crisi che abbiamo avuto nel 2008 è stata indicata come una delle peggiori crisi economiche della storia, fino alla crisi di oggi. Ma tra le due c'è una profonda differenza e questa differenza è proprio l'IT e la sua maturità", aggiunge Zingoni. Affiancare le aziende affinché siano parte attiva nella loro evoluzione IT è l'obiettivo del Gruppo E. Per fare ciò si parte dal dato e dove esso è contenuto, ovvero i datacenter. L'obiettivo è estenderne il campo di utilizzo e applicazione fino ad abbracciare l'hybrid multcloud e consentire a tutte le tipologie di aziende, di qualsiasi dimensione, di essere allo stesso livello.

Il cloud ormai domina il mondo IT. Nel 2020 il mercato cloud italiano ha superato i 3 miliardi di Euro, in crescita del + 21% rispetto al 2019 ed è l'area di investimento principale per le aziende. In questo contesto l'hybrid cloud si conferma assoluto protagonista, valendo da solo 2 miliardi di euro.

Secondo il Politecnico di Milano, in Italia le aziende possiedono in media 4 cloud provider attivi, in linea con la situazione nel resto del mondo. Quello che sembra mancare è però l'adozione di una vera strategia multi cloud, ovvero l'utilizzo congiunto di più provider cloud senza l'utilizzo di un server on-premise.



**Stefano Davitti**

Amministratore  
Delegato del Gruppo E



**Stefano Zingoni**

Co-Founder e Marketing  
Manager del Gruppo E



Il freno principale al multi cloud è la sua complessità ed è pertanto necessario sviluppare competenze verticali su tecnologie diverse, soprattutto a livello di infrastruttura.

Il filo conduttore che segue ogni tematica cloud, ogni innovazione in campo tecnologico è la sicurezza del dato e delle informazioni. La sicurezza informatica è sempre messa a dura prova e in questo periodo deve affrontare pericoli sempre crescenti. Ricerche recenti, infatti, mostrano che, all'aumentare del remote working, il volume degli attacchi informatici è decisamente incrementato. La security è fondamentale e la trasformazione ed evoluzione digitale che il Gruppo E si prefigge di agevolare devono necessariamente avvenire in piena sicurezza. Sono troppi e troppo grandi i valori in gioco: il patrimonio immateriale delle aziende, la loro storia, i loro segreti, i dati confidenziali dei loro clienti, i dati sensibili delle loro persone e questi devono essere adeguatamente protetti.

La sicurezza può essere anticipata e agire per tempo è ormai l'arma vincente per sconfiggere le minacce, e quindi neutralizzarle ancora prima che si manifestino. Il Gruppo E, utilizzando delle tecniche innovative di sicurezza ha realizzato un SOC denominato CYBER DEFENCE che sfrutta le migliori tecnologie presenti sul mercato per affrontare la maggior parte degli attacchi informatici. Il SOC si adegua alla struttura del cliente perché l'obiettivo è valorizzare gli investimenti che il cliente ha fatto, non sostituendo quelli realizzati nel passato ma aiutando a migliorarli sempre di più.

"Il mondo IT è diventato complesso, sempre più integrato al resto dell'azienda, con un ruolo strategico, centrale, in molti casi apicale e sempre più connesso con il mondo industriale", dichiara Stefano Davitti, Amministratore Delegato del Gruppo E. "I dati sono sempre di più, sempre più importanti ed è sempre più fondamentale gestirli in maniera corretta e, soprattutto, proteggerli".

Qui entra in gioco la compliance che è l'adeguamento dell'azienda a norme di legge, come il GDPR, o standard internazionali per garantire, nel caso di aziende IT, la qualità della sicurezza dei dati e che sia presente un processo adeguato che la gestisce. La finalità ultima è garantire all'azienda le necessarie capacità di reazione agli shock e la sua resilienza. I dati possono essere di differenti tipologie (personali, bancari, medici) ed è il legislatore a definirli in base alla loro sensibilità.

"Ogni progetto IT, che sia infrastrutturale o applicativo, riguarda i dati e quindi ha implicazioni a livello di compliance che vanno gestite. E vanno gestite nel tempo! Anche la compliance è un qualcosa che va sempre tenuta sotto controllo. È un processo costoso ma necessario e che porta frutti", aggiunge Davitti.

Un progetto GDPR o di compliance di successo possiede diversi ingredienti. Il primo è vedere la compliance come un modo di portare un beneficio in azienda, non solo come l'ennesimo adempimento. Un altro elemento fondamentale è il coinvolgimento dell'amministratore delegato in quanto la compliance tocca praticamente tutte le aree dell'azienda. Un'ultima arma vincente è l'approccio multidisciplinare alla materia: è bene che i progetti di compliance non coinvolgano solo l'ufficio legale e il dipartimento IT ma anche risorse umane, comunicazione interna, marketing. Un approccio trasversale velocizza i progetti ed evita cambi di rotta costosi.

"Non avere un programma di conformità è costoso e si rischia di incorrere in sanzioni. Inoltre, non essere compliant trasmette un messaggio negativo. Oggi più che mai i clienti sono al centro di una frenetica vita digitale, hanno bisogno di sapere che possono riporre la propria fiducia nelle aziende dalle quali acquistano e con le quali entrano in contatto", conclude Davitti. 🏠





# 2020-2021

## SIGEP

15-17/03/2021

RIMINI

Fiera su gelateria, pasticceria e panificazione.



## INTERSICOP

01-28/03/2021

MADRID

Fiera per la panificazione e dolciario..



## mcTER

data da destinarsi

ROMA

Mostra sull'efficienza energetica.



## PROWEIN

21-23/03/2021

DUSSELDORF

Salone internazionale dei vini e distillati.



## PROSWEETS

31/01-03/02/2021

COLONIA

Fiera per la panificazione e la pasticceria.



## BEER&FOOD ATTRACTION

12-14/04/2021

RIMINI

Fiera su birre, bevande, food e tendenze per l'out of home.



## MACFRUT

04-06/05/2021

RIMINI

Fiera per l'industria ortofrutticola.



## CIBUS

04-07/05/2021

PARMA

Salone del prodotto alimentare.



## MEAT-TECH

17-20/05/2021

MILANO

Soluzioni per l'industria della carne.



## FRUIT LOGISTICA

18-20/05/2021

BERLINO

Fiera su tecnologie per l'industria dell'ortofrutta.



## MECSPE

10-12/06/2021

PARMA

Fiera per l'industria manifatturiera.



## FISPAL

22-25/06/2021

SAN PAOLO

Fiera su tecnologie per l'imballaggio.



## VINITALY

20-23/06/2021

VERONA

Salone internazionale dei vini e distillati.



## mcTER COGENERAZIONE

30/06/2021

MILANO

Applicazioni di cogenerazione.



## SPS/IPC DRIVES/ITALIA

06-08/07/2021

PARMA

Fiera per l'automazione industriale.



## MEDIO ORIENTE 2020/21

### DUBAI DRINK TECHNOLOGY EXPO

25-27/03/2020

DUBAI

Fiera sull'industria delle bevande.



### GULFOOD

21-25/02/2021

DUBAI

Fiera sull'ospitalità, prodotti alimentari.



### GASTROPAN

03/2021

ARAD

Fiera per la panificazione e pasticceria.



### PROPAK ASIA

17-20/06/2021

BANGKOK

Fiera internazionale dell'imballaggio.



### PROPAK VIETNAM

28-30/07/2021

SAIGON

Fiera internazionale dell'imballaggio.



### IRAN FOOD+BEV TEC

01-05/09/2021

TEHRAN

Fiera e tecnologie per il confezionamento.



### ANUTECH

15-17/09/2021

NEW DELHI

Fiera sui prodotti alimentari e delle bevande.



### HOSPITALITY QATAR

09-11/11/2021

DOHA

Fiera dell'Ospitalità e HORECA.



### DJAZAGRO

22-25/11/2021

ALGERI

Fiera per le aziende agro-alimentare.



### 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**  
**73/75**

Via della Tecnica, 7  
37030 Vago di Lavagno - VR

**ABB SPA**  
**20-21**

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

**AEC SOLUZIONI SRL**  
**106/109**

Corso Montevicchio, 46  
10129 Torino

**ALLEGRI**  
**CESARE SPA**  
**76/78**

Via Venezia, 6  
20099 Sesto San Giovanni - MI

**ATIS SRL**  
**86-87**

Via della Rupe, 26  
38017 Mezzolombardo - TN

**COSTACURTA SPA-VICO**  
**16/19**

Via Grazioli, 30  
20161 Milano

**DUETTI PACKAGING SRL**  
**4-5**

Via Leonardo da Vinci, 43  
35015 Galliera Veneta - PD

**EFAFLEX GMBH & CO. KG**  
**80-81**

Flieðestrasse 14  
D-84079 Bruckberg  
Germania

**ERREPAN SRL**  
**22/24**

Via Terracini, 4  
24047 Treviglio - BG

**ESCHER**  
**MIXERS SRL**  
**7/9**

Via Copernico, 62  
36034 Malo - VI

**ETIPACK SPA**  
**113**

Via Aquileia, 55-61  
20092 Cinisello Balsamo - MI

**FRISTAM PUMPEN**  
**54/57**

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

**GEO PROJECT**  
**INDUSTRIES SRL**  
**10-11**

Via Leonardo da Vinci, 43  
35015 Galliera Veneta - PD

**GIUSTO FARAVELLI SPA**  
**32**

Via Medardo Rosso, 8  
20159 Milano

**GRACO**  
**68/72**

Slakweidestraat 31 - Oude  
Bunders  
3630 Maasmechelen - Belgio

**IGUS SRL**  
**IV COP-30-31**

Via delle Rovedine, 4  
23899 Robbiate - LC

**IL BENEDEUCE**  
**LIQUORIFICIO**  
**84-85**

Via Raffaello, 16  
80029 Sant'Antimo - NA

**INNOVIA FILMS**  
**6**

Lowther R&D Centre,  
West Road, Wigton CA7 9XX UK  
Wigton, Cumbria - Regno Unito

**INNOVO TECH SRL**  
**61**

Via Pietro Chiesa, 9  
16149 Genova

**LABELPACK TRADE SRL**  
**104-105**

Via Monte Cervino, 51/F  
20861 Brugherio - MB

**LAWER SPA**  
**I COP-40/43**

Via Amendola, 12/14  
13836 Cossato - BI

**METTLER TOLEDO SPA**  
**58/60**

Via Anna Maria Mozzoni, 2/1  
20152 Milano

**MINIPACK TORRE SPA**  
**93/95**

Via Provinciale, 54  
24044 Dalmine - BG

**NGI A/S**  
**88**

Virkelyst 6 DK - 9400  
Nørresundby - Danimarca

**OROGRAF SRL**  
**99/101**

Viale Industria, 78  
27025 Gambolo' - PV

**PE LABELLERS SPA**  
**110/112**

Via Europa, 25  
46047 Porto Mantovano - MN

**POMPE CUCCHI**  
**52-53**

Via dei Pioppi, 39  
20090 Opera - MI

**PRESMA SPA**  
**89-90**

Via delle Industrie, 8/10  
21040 Gornate Olona - VA

**PRIAMO SRL**  
**62-63**

Viale dell'industrie, 1  
31040 Nervesa della Battaglia - TV

**RADEMAKER BV**  
**12/15-39**

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

**REAL FORNI SRL**  
**25/27**

Via Casalveghe, 34  
37040 Gazzolo d'Arcole - VR

**SAF BIANCO SRL**  
**33/35**

Via Lago di Misurina, 30  
36015 Schio - VI

**SIGMA SRL**  
**44-45**

Via Artigianato, 85  
25030 Torbole Casaglia - BS

**SPRINT24 SRL**  
**66-67**

Via della Mercede, 11  
00187 Roma

**TECNOPOOL SPA**  
**1-28-29**

Via M. Buonarroti, 81  
35010 S. Giorgio In Bosco - PD

**UCIMA**  
**48/51**

Via Fossa Buracchione, 84  
41126 Baggiovana - MO

**WIBU**  
**79**

Rüppurrer Str. 52  
76137 Karlsruhe - Germania



oncaffè

*Accendi  
la tua pausa*



CAPSULE IN

ALLUMINIO compatibili Nespresso®\*

Affida a noi le tue miscele di caffè,  
scegli le nuove capsule compatibili Nespresso® in Alluminio.  
Dalla forma unica, riconoscibile ed elegante, garantiscono la massima protezione  
contro ossigeno, umidità e luce per il tuo caffè.



[www.oncaffè.com](http://www.oncaffè.com)

On Caffè esegue lavorazioni conto terzi.

\*NESPRESSO® è un marchio di titolarità di terzi, senza alcun collegamento con ON CAFFÈ s.r.l.

 Made in Italy

# 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