

Rassegna ALIMENTARE

PACKAGING
BEVANDE

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

Rullini in iglidur® A250

Le migliori prestazioni per i nastri del settore alimentare.

igus®



materiale conforme

FDA

BUSINESS OPPORTUNITIES START HERE



L'obiettivo principale della Camera di Commercio Italo-Thailandese (TICC) è quello di rafforzare la cooperazione commerciale tra Europa e Thailandia. Siamo strategicamente situati a Bangkok, in Thailandia, che è un business hub per il sud-est asiatico.

Gli scopi principali di tutte le attività del TICC sono:

- Assistere società italiane e altri organismi professionali già costituiti e / o che intendono fare affari in Thailandia o nella regione ASEAN.
- Fornire approfondimenti e consigli su questioni di commercio, investimenti, finanza e industria tra Italia e Thailandia o nel Sud-est asiatico.
- Organizzare periodicamente eventi / fiere bilaterali, sotto forma di seminari, talk, missioni, tavole rotonde o cene aziendali, al fine di favorire l'interazione tra i soggetti.
- Mantenere uno stretto contatto con le autorità thailandesi, questioni urgenti quando necessario.
- Supportare, rappresentare e tutelare gli interessi dei Membri, sia in Italia che in Thailandia.



Le aziende interessate possono scriverci per esplorare il mercato e gli affari in Thailandia o per esplorare potenziali opportunità di business.



GET IN TOUCH

 Thai-Italian Chamber of Commerce
1126/2 Vanit Building II, 16th Fl., 1601B, New Petchburi Rd.,
Makkasan, Rajdhevee, Bangkok 10400

 +66 2 255 8695

 info@thaitch.org

 www.thaitch.org

 Thai - Italian Chamber of Commerce (TICC)

 [thaitch](https://www.instagram.com/thaitch)

 Thai-Italian Chamber of Commerce TICC



หอการค้าไทย-อิตาลี
THAI - ITALIAN
CHAMBER OF COMMERCE



WE SERVE ALL!



NUOVA
saldatrice in continuo
DIAMOND 650 2 NASTRI



THE SHRINK PACKAGING REVOLUTION IS HERE!



TWIN ROBOT
applicazione con presa robotica
confezionamento ad alta velocità



+39 0445 605 772



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



sales@ifppackaging.it · www.ifppackaging.it

ifp

PACKAGING

>1-35

SPECIALE ENERGIA

>36-59

NEWS

>60-97

CONFEZIONAMENTO

>98-121

AUTOMAZIONE

In partnership con:



หอการค้าไทย-อิตาลี
THAI - ITALIAN
CHAMBER OF COMMERCE



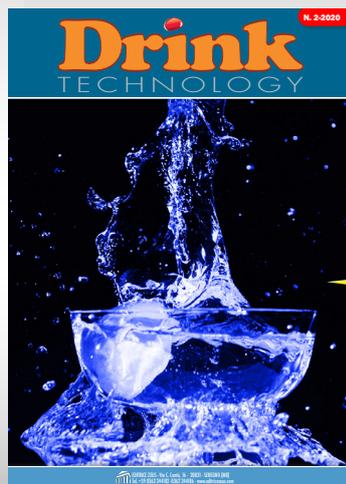
SPECIALE ENERGIA

ICI CALDAIE:
RUMMO, RINASCERE GRAZIE
A PARTNER UNICI.
pag 06/13



NEWS

FRUTTERA GROWERS SOC. COOP. AGR:
NICROFRUIT PASSATO, PRESENTE, FUTURO
pag 46/48



DRINK TECHNOLOGY MAGAZINE

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



www.drinktechnologymag.com

Rassegna Alimentare

Redazione, sede legale
e amministrazione:

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

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

**Novità e panorama dei fornitori
di macchine, impianti, prodotti
e attrezzature per l'industria alimentare**
anno XLI - n. 1 - Febbraio 2021

Direttore Responsabile

Enrico Maffizzoni
direzione@editricezeus.com

Coordinamento Redazione

S.V. Maffizzoni
redazione@editricezeus.com

Redazione

Sonia Bennati
bennati@editricezeus.com

Contabilità

Elena Costanzo
amministrazione@editricezeus.com

Grafica, progettazione e Impaginazione

ZEUS Agency
grafica@editricezeus.com

Tipografia

ZEUS Agency

Rassegna Alimentare
(fascicolo singolo/bimestrale):

25 € (Europa)
30 US\$ (fuori Europa).

Abbonamento annuale (sei fascicoli):
120 € (Europa)
170 US\$ (fuori Europa)

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

Rassegna Alimentare

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

Autorizzazione del Tribunale di Monza,
n° 9 del 05-09-18.

Tariffa R.O.C.: "Poste Italiane Spa
Spedizione in abbonamento Postale
D.L. 353/2003 (conv. In L. 27/02/2004 n. 46) art. 1, comma 1,
DCB Milano

ISSN 1827-4102

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



CONFEZIONAMENTO

PIERREBI:
END OF LINE PACKAGING E NON-SOLO
pag 64-65



AUTOMAZIONE

OMRON ELECTRONICS SPA: TENDENZE
DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE: FLUSSI DI LAVORO
ASSISTITI DA ROBOT
pag 102/104

EDITRICE
zeus



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

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

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

Salvaguardare l'ecosistema, con stile e piena comodità. ProXsac Bio di Virosac non rinuncia alla qualità e all'innovazione che dal 1973 contraddistinguono l'azienda trevigiana, leader nazionale per la produzione di sacchi per rifiuti e di articoli per la gestione della casa. Ideale per la raccolta dei rifiuti organici nelle pattumiere da cucina, il prodotto è 100% biodegradabile e compostabile, anche nella confezione, per condividere ed accogliere le esigenze di una clientela sempre più attenta e sensibile alla tematica ambientale. ProXsac Bio, realizzato in mater-Bi, è infatti riconosciuto dalle Certifi azioni CIC e OK COMPOST, secondo la normativa UNI EN 13432, che attesta l'osservanza di tutte le indicazioni europee: in soli 90 giorni, il sacco si trasforma in compost e consente di ricavare concime fertilizzante, per rispettare pienamente l'equilibrio della natura. Tra gli accorgimenti che impreziosiscono la referenza a marchio Virosac, presente nelle migliori insegne della GDO nel formato da 45x60 cm, in confezioni da 15 sacchetti, la completa tracciabilità: l'indicazione della data di produzione è presente nei singoli



virosac 
SACCHI FATTI A REGOLA D'ARTE

prodotti ma anche nel packaging, per una massima trasparenza nei confronti degli acquirenti.

Le stampe sui sacchi, realizzate con inchiostro ad acqua, arricchiscono ulteriormente un prodotto che ha già conquistato i consumatori grazie alle pratiche bretelle, studiate per la chiusura agevolata dei sacchetti. Grazie alla sua forma a shopper, ProXsac Bio di Virosac è facile da annodare, pratico da chiudere e comodo da trasportare: la saldatura antigoccia sul fondo garantisce inoltre un prodotto robusto

e resistente. ProXsac Bio è parte dell'ampia gamma di referenze biodegradabili e compostabili Virosac che annovera oggi più di 50 prodotti. Lo studio e la progettazione di sacchetti ecosostenibili 100% Made in Italy, che garantiscono la massima qualità, sono avvalorati inoltre dalla collaborazione con Legambiente, l'associazione ambientalista più capillare sul territorio italiano nella realizzazione di progetti di tutela dell'ecosistema. 

www.virosac.com





ecovapor

Tutto un altro mondo.



LA RIVOLUZIONE DEI SISTEMI DI GENERAZIONE DI VAPORE



-20%
CONSUMO
ELETTRICO



-15%
CONSUMI
COMBUSTIBILE



30 mg/kWh
EMISSIONI
NOx



-30%
INGOMBRI



icicaldaie.com

RUMMO, RINASCERE GRAZIE A PARTNER UNICI

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



#SAVERUMMO

IL CONTRIBUTO DI ICI CALDAIE.

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



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

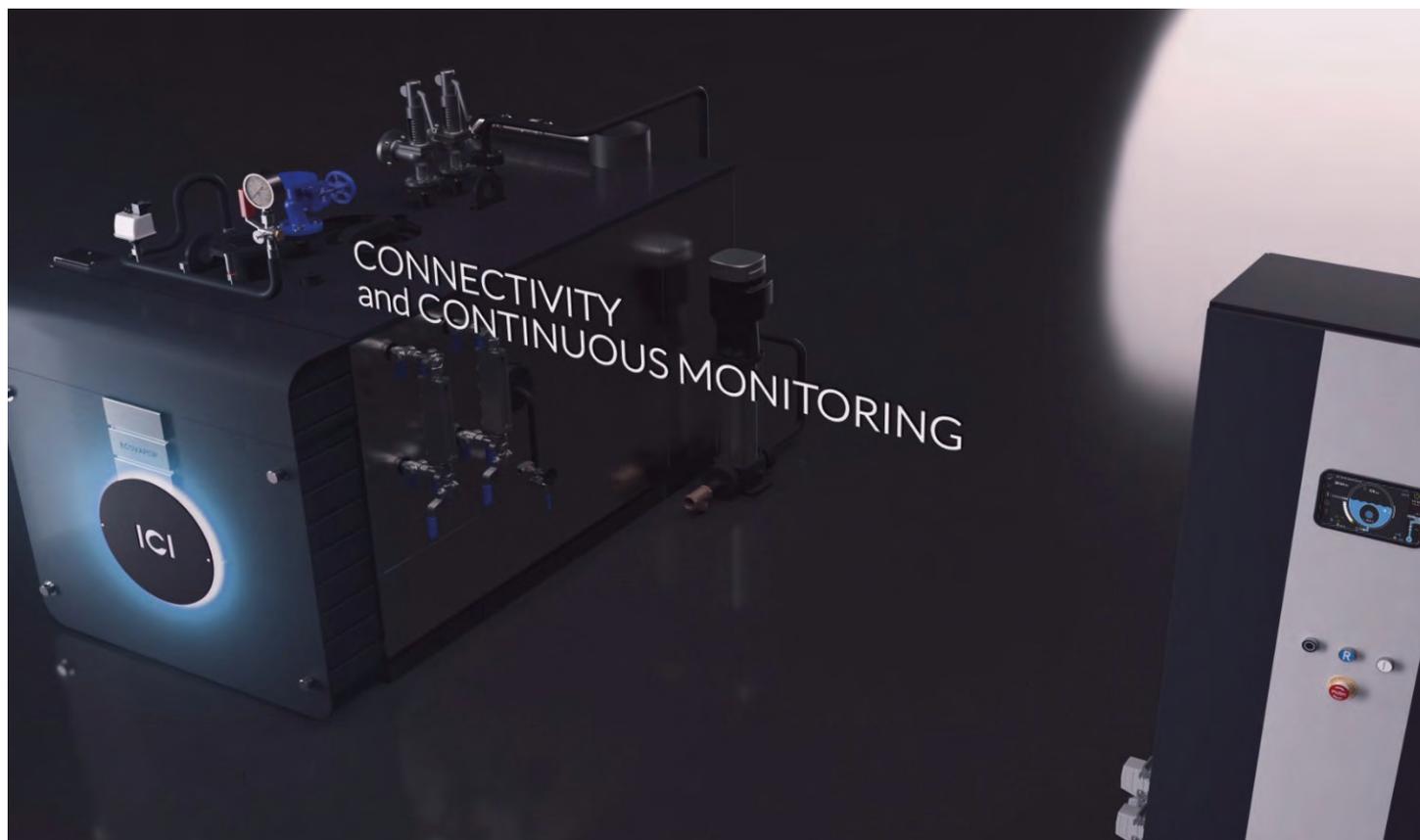
Altri protagonisti insostituibili della storia di questa rinascita sono i tanti partner con cui il pastificio collabora, professionisti qualificati e affidabili, che hanno sostenuto la causa sin da subito. Tra questi c'è l'azienda veneta ICI Caldaie che con il suo know how ha contribuito al miglioramento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

L'INIZIO DI UNA COLLABORAZIONE DI SUCCESSO

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

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

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





➤ **RISPARMIO ENERGETICO**

➤ **ELEVATI STANDARD QUALITATIVI**

➤ **PRODUTTIVITÀ**

➤ **SOSTENIBILITÀ**

➤ **EFFICIENZA**

➤ **RISPARMIO ECONOMICO**

ampia con ICI Caldaie in quanto azienda all'avanguardia nel panorama italiano. Sin dagli inizi del nuovo millennio, infatti, ICI Caldaie è impegnata nell'esplorazione di possibili alternative in ambito energetico, volte alla diminuzione della produzione di CO2 e a una effettiva sostenibilità degli impianti che realizza. Per fare ciò, da sempre si avvale del contributo di partner nazionali e internazionali, tra cui centri di ricerca, università e aziende produttrici e di metodi innovativi (tra i quali il design thinking, processo volto alla risoluzione di problemi complessi incentrato sulle persone), perché fortemente convinta che solo attraverso un know-how molteplice e poliedrico si riesca ad arrivare alla creazione di un sistema realmente efficiente e funzionale sotto ogni punto di vista, dove la caldaia è solo una delle componenti in gioco. Nel caso specifico di Rummo, l'e-

sigenza era quella di continuare a migliorare la qualità della sua pasta, contenendo i costi energetici e diminuendo l'impatto ambientale dell'azienda. Avvalendosi delle reciproche competenze, ICI Caldaie e S4E mettono a punto delle soluzioni che rispondono perfettamente ai requisiti del pastificio beneventano.

Gli interventi

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

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

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

Ciò si traduce in un risparmio di consumo di metano pari a 200.233 Sm³/anno, equivalente a circa 58.000 €/anno. Con la nuova configurazione impiantistica è stata inoltre eliminata la pompa di circolazione dell'olio diatermico (pompa olio diatermico Q=400mc/h H=35mt c.l. Pel ass= 45kWel) con un conseguente risparmio di energia elettrica pari a 356.400 kWh/anno, equivalente a circa 28.500 €/anno.

Il percorso di efficientamento energetico ha prodotto i risultati sperati: abbassamento dei costi e riduzione dell'impatto ambientale. Nel complesso, l'intervento proposto dalla S4E System e realizzato mediante l'introduzione di una caldaia ICI Caldaie ha portato a un risparmio di circa 234 TEP /anno, una riduzione di costi di circa 86.500 €/anno e a una diminuzione di circa 520,86



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



RISPARMIO ECONOMICO TOTALE

154.100 €/anno



TONNELLATE DI CO₂ RISPARMIATE OGNI ANNO

800 Ton/anno



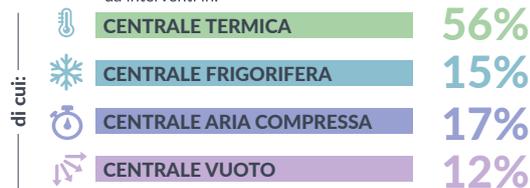
equivalente alle emissioni di 100 automobili di media cilindrata che fanno 65.000 Km



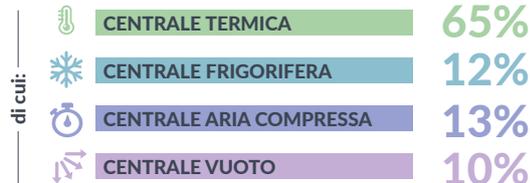
RISPARMIO ELETTRICO TOTALE

1.202.359 kWh/anno

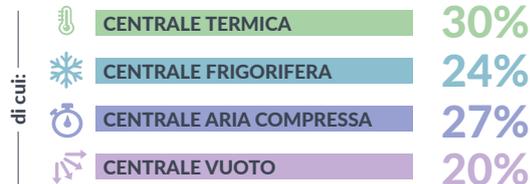
da interventi in:



da interventi in:



da interventi in:





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

anche stati installati dei quadri con PLC e interfaccia digitale in sostituzione dei precedenti quadri di tipo elettromeccanico senza interfaccia digitale. Nel 2019 il Pastificio Rummo ha conferito alla S4E System l'incarico di effettuare e trasmettere la Diagnosi Energetica eseguita ai sensi del D.Lgs 102/2014.

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

Quando le esigenze iniziali del cliente vengono totalmente soddisfatte non si può non parlare di successo.

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

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



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

22.600 € da risparmio di energia

19.000 € da risparmio di energia

26.000 € da risparmio di energia

520,86 Ton/CO₂ risparmiate

93 Ton/CO₂ risparmiate

107,38 Ton/CO₂ risparmiate

78,41 Ton/CO₂ risparmiate

356.400 kWh/anno risparmiati

282.972 kWh/anno risparmiati

325.387 kWh/anno risparmiati

237.600 kWh/anno risparmiati



RISPARMIO DI METANO
200.233 Sm³/anno

pari al

- 9%

rispetto al consumo precedente



Fristam Powder Mixer: tutte le soluzioni per la miscelazione

Da 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. È 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** (figu a 4) composto dalla sola pompa centrifuga autoadescente. 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 fina e e ridurre fino a 90% i tempi di produzione rispetto



Fig. 3

ai sistemi tradizionali (Tri-blender o serbatoi con agitatore all'interno). La semplicità e l'efficienza dell'omogeneizzazione costituiscono le basi del successo dei prodotti Fristam applicabile a tutte le produzioni, da quelle di pochi kg di polvere/ora fin 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 migliori che queste semplici soluzioni possono apportare ai processi produttivi. 🏠



Fig. 4

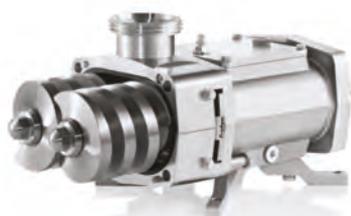
www.fristam.de



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

Misura a 360 gradi

ISOIL Industria, ha investito nello sviluppo di prodotti dedicati al settore energia realizzando un'intera gamma di strumenti per la misura e il controllo di portata, livello, pressione e per la contabilizzazione dell'energia offrendo così una risposta adeguata e completa per l'efficienza energetica e il controllo delle emissioni ambientali.

In Isoil Industria è stata da tempo creata la divisione **Isothermic**, un team di persone dedicate e specializzate al mercato della misura dell'energia termica in grado di supportare la clientela per ogni specifico a esigenza.

Tra la gamma di prodotti disponibili spiccano i misuratori di portata elettromagnetici **ISOMAG**®, disponibili con certificazioni MID MI001 e MID MI004. All'interno della linea **ISOMAG**® la famiglia **FLOWIZ**® è particolare perché trattasi di misuratori alimentati a batteria dotati di data-logger interno e comunicazione wireless GPRS; anch'essi certificati MID MI001. Da tempo Isoil Industria fornisce anche il servizio di raccolta ed analisi dati attraverso il

software WEB based **ISOD@M™**.

I misuratori MID della serie **ISOMAG**® sono disponibili sino al DN1000 con MI001 e sino DN400 con MI004. I convertitori della serie **MV** abbinati ai sensori permettono di avere a disposizione uscite sia analogiche (4-20mA) che digitali (impulsi) che protocolli (MODbus e HART).

La linea **ISOFLUX™** è formata da una famiglia di misuratori di portata a ultrasuoni sia clamp on che con sonde interne. I misuratori con sonde fi se interne sono disponibili certificati MID MI004 sino al DN800.

ISOFLUX™ è una gamma completa con sensori alimentati a batteria, sino a 12 anni di durata, o con alimentazione esterna e switch automatico per la registrazione di dati (riscaldamento raffreddamento). Le versioni possono essere compatte o separate e i protocolli di comunicazione disponibili sono WMBus OMS, MBus, MODBus o BACnet

La serie **ISONRG**® è composta da una serie di calcolatori di energia compatibili con tutte le tipologie di misuratori di portata: turbina, Woltman, ultrasuoni ed elettromagnetici sia di produzione **ISOIL Industria** che non. Il certificato MID MI004 per il calcolo dell'energia termica dei prodotti **ISONRG**® ha la peculiarità di essere valido anche per acqua con glicole. La serie si impiegherà a metà anno con il nuovo **MV311** che, nascendo dall'esperienza pluriennale fatta con il calcolatore **ML311**, permetterà una maggiore flessibilità, la possibilità di avere due protocolli di comunicazione (uno su linea ethernet), un real clock ed una memoria dati decisamente più capiente. Il concen-



tratore dati MBus **DMT** con comunicazione GPRS completa la serie **ISONRG**®.

ISOIL Industria presenta un pacchetto completo di soluzioni, in grado di effettuare misure indipendentemente dal fluido vettore utilizzato, sia questo a base acqua (glicole, acqua-ammoniaca), olio diatermico, gas, aria o vapore. L'offerta comprende strumenti per la misura dell'energia termica, misuratori di portata volumetrici, a ultrasuoni ed elettromagnetici, contatori, contocalorie, concentratori di dati, soluzioni per HVAC & R, nonché strumenti di misura portatili o fissi per l'analisi della combustione, cercafughe e rilevatori gas, controlli e interruttori di livello, pressione. Gli strumenti proposti soddisfano le caratteristiche tecniche previste dalla **MID**, dalla **CAR**, dalla **ISO50001** e dalle richieste per i TEE e soddisfano le necessità di chi si occupa di **TLR**, **gestione calore** e delle **società energivore**.

Nel centro di produzione di Isoil Industria spicca la divisione **LIBRA**, l'unico laboratorio in Italia accreditato per il rilascio dei certificati di taratura Accredia per la misura di portata per portate da 0,003 a 4000 litri/secondo.

ISOIL Industria è presente all'estero con propria sede commerciale a Hong Kong e produttiva, per il solo mercato locale, in Brasile. 🏠

www.isoil.it





ISOIL
INDUSTRIA
Le soluzioni che contano



Il Made in Italy a favore del food processing ucraino

L'Ucraina è uno dei paesi che, dall'inizio del 2020, ha aumentato di più il volume delle importazioni dall'Unione Europea. Lo rivela l'ultimo rapporto riguardante il commercio di prodotti agricoli elaborato dalla Commissione. Definita per secoli il granaio d'Europa, l'Ucraina è famosa per avere un terzo del suolo più ricco del mondo ed essere tra i primi dieci principali produttori di soft commodities. Considerazioni da non sottovalutare nel momento in cui si inizia a pensare in un'ottica di internazionalizzazione. Scegliere tale paese come destinatario di un'azione di export, nel settore della trasformazione di prodotti alimentari, significa contribuire allo sviluppo della meccanizzazione di un territorio a forte vocazione agricola, in cui si delineano scenari decisamente stimolanti e in cui vi è ampio spazio d'inserimento per le esportazioni italiane. Infatti, il Made in Italy del food processing offre sistemi altamente innovativi e attrezzature all'avanguardia in grado di andare incontro alle necessità delle PMI ucraine, da sempre alla ricerca di partner commerciali italiani, facilitati anche da un importante import-export già consolidato sul piano europeo, ma in costante crescita. Ricordiamo che sono più di quaranta le tipologie di



FOOD
PROCESSING
UCRAINA
2021

ONLINE EXHIBITION / 2 - 5 MARZO 2021



prodotto destinate all'industria del food processing in Ucraina, tra cui il settore degli oli vegetali lavorati, il vegetable and fruit processing, con la produzione di concentrato di pomodoro e quello di mela, i farinacei, i prodotti dolciari e i caseari. Da tutto ciò deriva un'alta domanda di apparecchiature e macchinari per la trasformazione alimentare, che alcuni imprenditori italiani hanno iniziato a colmare, ricavandone benefici. Secondo i dati offerti dal Servizio della Statistica Ucraina, l'Italia è al primo posto per la fornitura di essiccatoi. Attualmente, la maggior parte di quelli utilizzati nel paese sono obsoleti e non coprono le necessità degli utilizzatori ucraini per cui il mercato sarà sempre più ricettivo per tali impianti. Discorso che vale anche nel settore delle macchine agricole, in cui i produttori locali segnalano la carenza di nuove tecnologie. Per questo motivo, il fabbisogno di questi strumenti è soddisfatto dalle

importazioni, in cui l'Italia si posiziona al quarto posto come fornitore. Le opportunità che derivano da questo scenario sono quindi molteplici e spingono sempre più realtà italiane ad approcciarsi all'Ucraina ma la mancata pianificata azione di una corretta strategia d'azione non porta sempre al raggiungimento degli obiettivi prefissati.

Da anni la Camera di Commercio Italiana per l'Ucraina supporta le imprese nell'instaurare rapporti commerciali con aziende del paese destinatario e promuove processi di internazionalizzazione consensuali. Per il 2021, l'ente camerale ha ideato il programma Food Processing Ucraina che, oltre alla formazione, mediante un corso di internazionalizzazione delle vendite, punta a tre obiettivi principali, che scandiscono le fasi del progetto: promozione, contatto web e definizione. L'iscrizione a una piattaforma online da parte di tutte le aziende partecipanti costituirà una

vetrina per i prodotti e servizi che si vorranno internazionalizzare. Darà la possibilità ai manager aziendali di entrare in contatto con realtà ucraine con cui si potrà dialogare, massimizzando le possibilità di concludere affari, grazie soprattutto alla fiera online di settore, che si terrà dal 2 al 5 marzo 2021. Quattro giorni in cui i partecipanti saranno impegnati nel partecipare a incontri B2B, conferenze, esposizioni e seminari, proprio come avveniva in una fiera. Questa manifestazione aprirà le porte a successivi eventi digitali con il fine di dotare gli imprenditori di strumenti per il successo. Con l'arrivo della bella stagione e la diminuzione, tanto sperata, dei contagi, l'ente camerale sarà lieto di accompagnare i protagonisti in una missione d'affari in loco, con incontri personali con le aziende con cui si è entrati in contatto nelle fasi preliminari del progetto, la degna conclusione di questo ricco programma. 🏠



L'approccio sostenibile LA MOLISANA diventa social

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

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

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

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

1. Trigenerazione

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

2. Packaging 100% riciclabile

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



la Molisana

**COSÌ EVITIAMO I PESTICIDI,
CON CALORE A 55°C
PER 48 ORE**

Scopri di più su lamolisana.it

la Molisana

**COSÌ ABBIAMO
RISPARMIATO
12.000 SPEDIZIONI
ALL'ANNO**

Scopri di più su lamolisana.it

mato in plastica di seconda generazione.

3. Thermopest®

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

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

4. Pooling Pallet

Nella gestione logistica, La Molisana ha adottato il sistema innovativo del Pooling Pallet che consente di effettuare ogni anno circa 12.000 spedizioni in meno e favorisce una riduzione di CO2 pari a 2.600 tonnellate.

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

Così pallet, casse e contenitori possono essere riutilizzati per lungo

tempo, con una conseguente riduzione degli sprechi di materie prime.

5. Impianto fotovoltaico

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

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

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

Nel Molino i chicchi vengono decorati a pietra per una sanificazione

dolce e naturale e l'impasto è trafilato al bronzo per una pasta ruvida e porosa, perfetta per catturare il condimento.

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

la Molisana

**#PENSIAMO
AL FUTURO**

Scopri di più su lamolisana.it

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

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

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

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

La tecnologia XTREME Renew è unica al mondo nella sua capacità di produrre bottiglie, adatte al contatto con gli alimenti e con proprietà pari a quelle di bottiglie prodotte da PET vergine, direttamente da scaglie di PET post-consumo, in un unico ciclo energetico.

Il riconoscimento per questo importante sviluppo, che SIPA ed EREMA sperano sarà adottato in tutto il mondo man mano che l'economia circolare prenderà forma, è arrivato pochi mesi dopo che il primo impianto XTREME Renew è entrato in funzione alla fine del 2018 in Giappone.

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





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

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

EXTREME Renew utilizza la tecnologia EREMA per convertire le scaglie convenzionali di bottiglie in PET lavate, decontaminate e filt a-

te nonché con viscosità aumentata (IV). Il materiale fuso, così trattato, alimenta direttamente un impianto di iniezione preforme, SIPA XTREME Renew (che si differenzia rispetto agli altri sistemi per preforme sul mercato che devono partire da materiale riciclato pellettizzato, RPET). I contenitori prodotti da preforme di Xtreme renew vantano un elevato livello estetico, grazie all'eliminazione di un intero processo di fusione che potrebbe altrimenti causare ingiallimento nella resina.

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

“Il ritrattamento dei rifiuti è reso sostenibile ed economico, produ-

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

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

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



La tecnologia che fa la differenza.

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

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

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

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

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

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

Milano, 22 gennaio 2020 – Il Food & Beverage sceglie ancora Centrica Business Solutions. Nel cuore della Food Valley, a Langhirano, in provincia di Parma, dove nascono tutti i prodotti DOP e IGP, Gualerzi S.p.A. ha da poco avviato un impianto di cogenerazione targato Centrica Business Solutions.

Fondata nel 1924 dalla famiglia Gualerzi e giunta oggi alla sua quarta generazione, Gualerzi S.p.A. è un'azienda dalle caratteristiche locali forti, date dalla tipicità dei prodotti della cultura gastronomica parmense e da un forte legame con il territorio. Un profi o che spiega perfettamente la scelta di avviare un percorso sostenibile, come illustra Romeo Gualerzi, Presidente dell'azienda: "La sostenibilità consiste nell'applicare un approccio sociale alla conduzione di un'azienda, un approccio che riesca a migliorare i risultati nel rispetto della tradizione e della storicità e che ci integri nel nostro ambiente in equilibrio con esso. Facciamo prodotti legati al territorio e alla tradizione, ma questo non vuol dire che non bisogna seguire anche delle evoluzioni di avanguardia per quello che concerne i risparmi energetici. Per questo ci siamo dotati di impianti



innovativi che riescono a salvaguardare la tradizione dei nostri prodotti, ma a basso impatto di energia. Questo diventa ancora più urgente per una realtà come la nostra, che si sta caratterizzando sempre di più nei mercati internazionali, portando l'italianità nel mondo".

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

logie innovative nella generazione del freddo.

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

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



ponendo lo stabilimento in condizioni ottimali per potere raggiungere l'alto rendimento e per rientrare nei parametri previsti dalla normativa vigente.

Christian Stella, Managing Director di Centrica Business Solutions Italia commenta: "Sostenibilità è ormai una parola d'ordine: i consumatori hanno comportamenti di acquisto sempre più selettivi e scelgono fornitori che hanno un minore impatto ambientale, mentre i governi e le autorità di regolamentazione promuovono azioni per ridurre le emissioni di carbonio. Unire i fattori economici con quelli ambientali sta diventando indispensabile per avere successo nel business. Si tratta di una strategia che riesce a consolidare simultaneamente i profitti di un'azienda e la sua brand reputation, per questo il prosciuttificio Gualerzi rappresenta una delle nostre migliori

best practice. Le organizzazioni che danno priorità alla sostenibilità aziendale, allineando il proprio piano energetico nel contesto di una più ampia strategia di business, hanno eccellenti prospettive di crescita, costi inferiori e una migliore reputazione del marchio".

L'impianto opererà 365 giorni all'anno 24 ore per i prossimi 7 anni, autoproducendo oltre 23 kWh elettrici in modalità garantita. Questa operatività consente la riduzione aggregata di circa 1.240 ton/anno di CO₂ in atmosfera, pari a circa 5.640 alberi "salvati".

Con l'innovativo sistema di remote control EPOWER®, inoltre, l'impianto è controllato da remoto con registrazione e storicizzazione dei dati, flessibilità di programmazione e implementazione e gestione delle segnalazioni in tempo reale. I sensori wireless Panoramic Power registrano tutti i consumi

energetici, dal livello di sito fino a quello del singolo dispositivo. I dati raccolti vengono inviati alla piattaforma cloud PowerRadar, un'unica interfaccia potente a cui il cliente può accedere per monitorare, misurare e comprendere il consumo energetico e individuare eventuali inefficienze.

L'impianto, infine, beneficia del contratto Full Service All Risk di Centrica Business Solutions, con service team diretto e assistenza 24/24.

Guarda il video:

<https://vimeo.com/374196501>

www.centricabusinesssolutions.it

centrica
Business Solutions

CHINT, soluzioni per la gestione efficiente dell'energia



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

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

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

FOCUS SUI CONTATTORI CHINT

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

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

Tutte le serie presentano ottime caratteristiche di robustezza ed af-



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

I contattori CHINT sono accessoriabili con i rispettivi relè termici della serie NR8-NR2: sono sufficienti solo quattro tipologie di relè per garantire la protezione da sovraccarico con la possibilità di scegliere la regolazione più adatta all'applicazione. I relè termici sono inoltre dotati di contatti ausiliari che ne indicano lo stato e consentono la funzione di ripristino automatico o manuale.

I contattori possono essere predisposti con bobine di comando a varie tensioni di esercizio sia in AC che in DC per soddisfare al meglio qualsiasi applicazione a livello internazionale. Sono completamente accessoriabili con contatti ausiliari sia frontali che laterali, e prevedono la possibilità di installazione di sistemi di interblocco meccanico nonché temporizzatori.

La serie di mini-contattori NC8 è stata recentemente ampliata con l'introduzione di contattori con correnti nominali fino ai 100A. Tali dispositivi presentano caratteristiche tecniche costruttive migliorate e consumi ridotti delle bobine a risparmio energetico per rispondere alle sempre maggiori richieste di riduzione dei consumi elettrici. Sono inoltre totalmente accessoriabili.

ALTRI PRODOTTI E SOLUZIONI PER L'AUTOMAZIONE INDUSTRIALE

Nell'ambito delle soluzioni legate all'automazione industriale (con particolare riferimento ai settori dell'HVAC, sistemi di pompaggio e macchinari per il Food&Beverage), CHINT propone i salvamotori della serie NS2 e gli inverter vettoriali della serie Q08 e Q09.

I salvamotori della serie NS2 sono disponibili in varie taglie e con diverse regolazioni, in due versioni: classica a bilanciere e con comando rotativo.



Sono completamente accessoriabili con contatti ausiliari e bobine di sgancio e rappresentano la soluzione ideale per la protezione di motori, con ottime caratteristiche di resistenza e affidabilità.

Gli inverter compatti CHINT si suddividono in due serie: Q08, per basse potenze ad prezzo concorrenziale, e Q09, con caratteristiche avanzate e con possibilità di comunicazione su bus di campo e gestione di potenze sino ai 450kW.

Sono disponibili sia in versione monofase che trifase e, grazie all'e-

strema compattezza, possono essere installati in qualsiasi tipologia di armadi.

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

Visita:
www.chint.it



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

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

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

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

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

Marco Settembri, CEO di Nestlé per l'Europa, il Medio Oriente e il Nord



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

Non sarà facile. La priorità assoluta di Nestlé è la sicurezza dei suoi prodotti. Qualsiasi plastica utilizzata per i nostri imballaggi deve essere "ad uso alimentare", il che significa che non può contenere sostanze nocive per l'uomo. Per ottenere plastica di qualità per uso alimentare, però, i processi di riciclo dovranno trasformarsi ed evolvere. La sfida per Nestlé, e per l'industria alimentare in generale, è che

attualmente è più economico produrre imballaggi in plastica vergine piuttosto che utilizzare plastica riciclata per alimenti. Per questo motivo, Nestlé ha recentemente annunciato un investimento di oltre 1,5 miliardi di franchi svizzeri per la plastica riciclata ad uso alimentare. L'obiettivo è quello di dare un chiaro segnale alle aziende che si occupano di riciclo dei rifiuti per spingerle a concentrarsi su materiali riciclati per uso alimentare, contribuendo così alla creazione di un nuovo mercato.

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



ha inoltre avviato una partnership con LOOP, un servizio di consegna a domicilio che fornisce imballaggi riutilizzabili. I primi prodotti saranno presto disponibili in Francia.

Al fine di accelerare ulteriormente questo processo di innovazione, Nestlé ha lanciato un fondo da 250 milioni di franchi svizzeri per l'imballaggio sostenibile che si concentra sulle start-up che sviluppano imballaggi innovativi, compresi nuovi materiali, sistemi di ricarica e soluzioni di riciclo.

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

- <https://www.nestle.it/media/pressreleases/packaging-sostenibile-collaborazione-nestle-universita-federico-ii-napoli>

- <https://www.nestle.it/media/pressreleases/nestle-inaugurato-istituto-ricerca-packaging>

- <https://www.nestle.it/media/pressreleases/gestione-rifiuti-italia-economia-circolare> 🏠



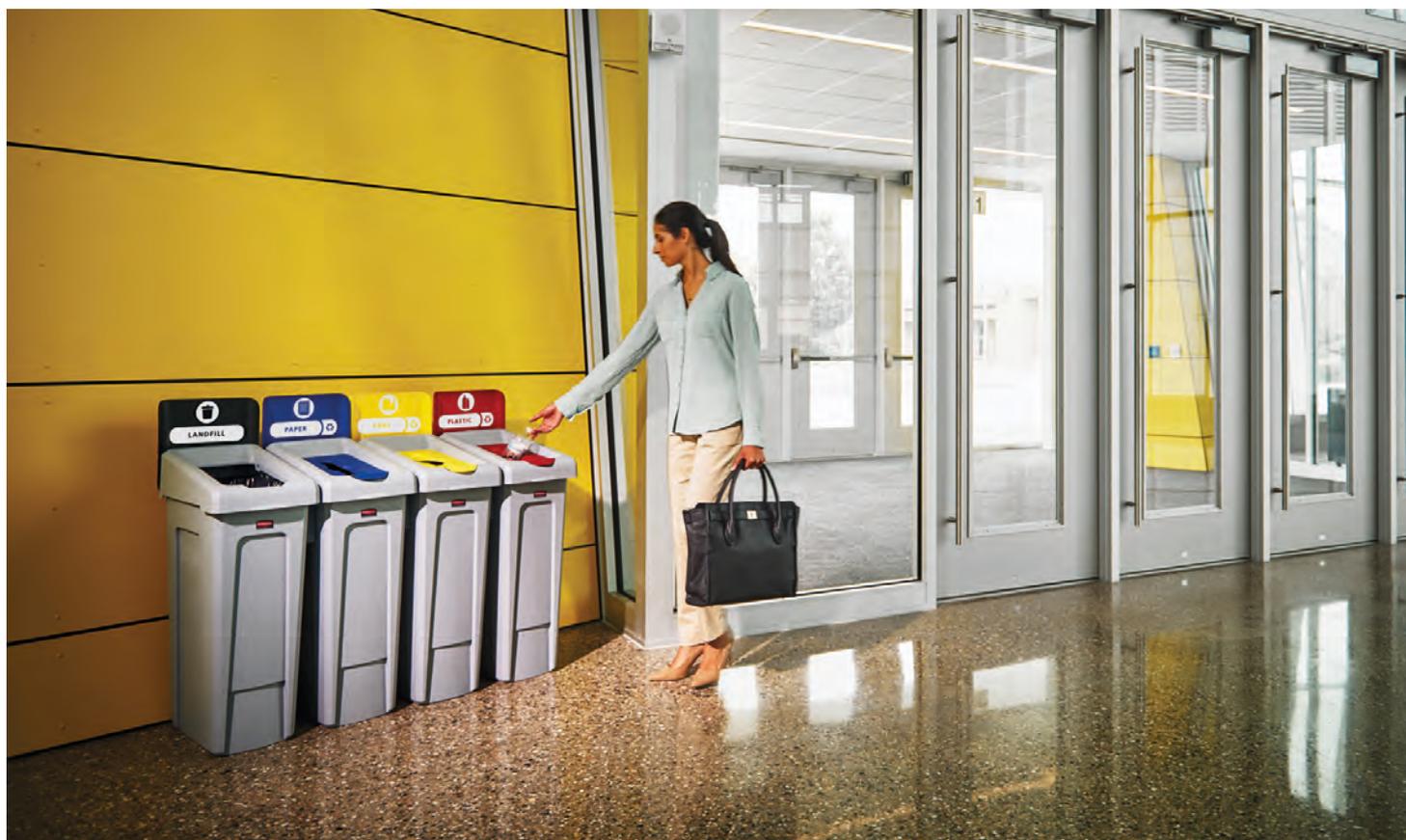
Nestlé

Good food, Good life



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

UN AMPIO STUDIO EUROPEO SULLA SITUAZIONE DEL RICICLO COMMERCIALE



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

Il riciclo e la gestione dei rifiuti sono ampiamente considerati come due delle sfide più importanti, sebbe-

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

Mentre la maggior parte delle oltre 800 aziende che hanno contribuito

fino a riferiscono di avere in atto alcune politiche e pratiche di riciclo e gestione dei rifiuti, la ricerca indica comunque opportunità reali per le aziende di fare di più, a condizione che possano ottenere le giuste informazioni, istruzioni e supporto dal governo.

Tra i risultati chiave della ricerca fino ad oggi vi mostriamo che:

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

- Oltre due terzi delle imprese europee affermano che processi o strutture carenti o inesistenti incidono su quanto riescono a riciclare. Oltre il 25% ammette che questo problema è molto o estremamente influente e nel frenare i loro sforzi in questi termini.
- Le aziende hanno bisogno di più sostegno da parte del governo: quasi il 30% delle aziende del Regno Unito ritiene che la mancanza di incentivi statali impedisca loro di fare di più. Un'impresa su dieci ritiene che uno scarso intervento del governo sia un ostacolo estremamente significativo al progresso.
- Il 90% delle imprese in Europa ritiene che il governo debba fare di più per incoraggiare il riciclo commerciale.
- Un terzo delle aziende in Europa sente la mancanza di sostegno da parte del governo e ciò influenza la loro capacità di riciclare di più. Di questo gruppo il 25% ritiene che questo fattore sia estremamente influente.
- Il 64% delle imprese europee si preoccupa di quanto il costo del riciclo possa avere un impatto maggiore sui profitti
- Questa preoccupazione per i costi è maggiore in Francia e in Germania, dove frena estremamente oltre il 10% delle imprese nel fare di più.
- Tra gli altri ostacoli a un maggiore riciclo, un'impresa su tre indica anche bassi livelli di formazione del personale: ciò è particolarmente sentito in Germania, dove il 39% delle aziende considera questo un problema.
- Il lato positivo è che l'82% delle aziende ritiene di considerare il

riciclo come un'area di maggiore interesse nei prossimi anni.

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

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

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

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

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

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

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

Love Recycling è la nostra nuova iniziativa di punta per aiutarli a mettersi in cammino. Il nostro obiettivo è quello di condividere la ricerca con tutti i settori di merca-

to rilevanti e supportarli con l'aumento del profitto o del riciclo nelle loro organizzazioni. "

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

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

Il rapporto, chiamato "Il Volto Mutevole del Riciclo Commerciale in Europa", è ora disponibile per il download gratuito da love-recycling.com.

Nei prossimi giorni verrà inoltre inviata una copia personalizzata dei dati a tutti i partecipanti al sondaggio.

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

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

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

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

Industria 4.0 – EFAFLEX presenta EFA-SmartConnect® – ora l'elemento trainante e' il digitale

Con una nuova soluzione IoT, EFAFLEX si mette in luce come promotore della digitalizzazione nel settore delle chiusure industriali

Con l'innovativo sistema EFA-SmartConnect®, EFA-FLEX, produttore leader di porte ad avvolgimento rapido, pone nuovi standard in materia di connessione smart negli impianti delle chiusure industriali. Il modulo installato nel nuovo modello consente sia l'azionamento della porta che la pianificazione della relativa assistenza tecnica e dei processi di manutenzione programmata attraverso una rete WLAN interna e protetta. Alcuni parametri possono essere comodamente regolati e visualizzati contactless sia in presenza che da remoto. Grazie alla app dedicata, l'utente è sempre collegato alla rete e può utilizzare numerose funzioni personalizzate per gestire le porte in tempo reale, in modo efficiente ed economicamente vantaggioso.

Massimi standard in materia di tecnologia e protezione dati

In un'epoca di trasformazione digitale, che impatta tutti gli ambienti in modo consistente, oltre alle tecnologie rivolte al futuro, sono essenziali dei validi sistemi di protezione dei dati, per poter pianificare processi di lavoro efficienti, scalabili, sostenibili e competitivi. Per soddisfare le crescenti esigenze del mondo imprenditoriale di oggi, nasce EFA-SmartConnect®, che vede una gestione totalmente digitale dell'azionamento delle





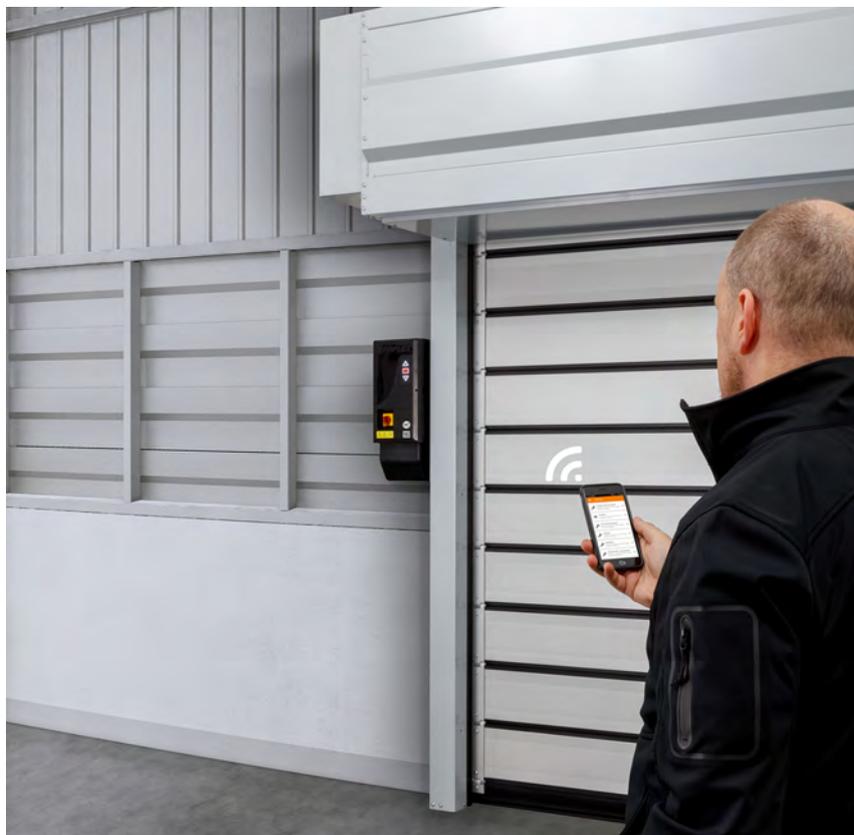
porte, attraverso una rete WLAN interna protetta. La soluzione IoT viene comandata tramite l'app per smartphone EFA è compatibile con i comuni sistemi operativi iOS e Android. Le sue funzioni comprendono la visualizzazione dello stato attuale delle porte, la parametrizzazione delle impostazioni essenziali di ogni unità, i tempi di apertura e i dati relativi allo stato di manutenzione, oltre alla memoria errori ed alle notifiche in tempo reale di errori con descrizione ed analisi della causa. Grazie alla connessione smart della porta con la casa produttrice, gli operatori possono anche inviare le notifiche di servizio direttamente all'ufficio tecnico di EFAFLEX in modo semplice ed immediato.

EFA-SmartConnect® signifi a efficienza

Queste nuove funzioni contribuiscono a snellire i processi a carico degli operatori e a creare così molte opportunità per incrementare l'efficienza e la produttività dell'area di lavoro, garantendo un perfetto funzionamento delle porte.

Grazie all'analisi approfondita ed al monitoraggio dello stato delle porte, il cliente ottiene vantaggi su vari fronti: per esempio, riscontrerà un accorciamento dei tempi di controllo delle funzionalità, una attivazione più rapida dell'assistenza ed una ricerca guasti sicuramente più efficiente.

Gli operatori, inoltre, possono calcolare con precisione la sostituzione di parti di ricambio, così riducendo possibili tempi di fermo macchina e costi di assistenza tecnica. Il suo utilizzo è particolarmente semplice, grazie al comando intuitivo di EFA-SmartConnect® ed al suo funzionamento indipendente



da software esterni, per esempio per servizi cloud.

Le porte comunicano in rete

È possibile collegare tra loro e con la app porte dotate del sistema smart all'interno di una rete. Se è necessario integrare un elevato numero di porte nella gestione, per esempio in grandi stabilimenti, è anche possibile utilizzare più reti in parallelo. Il modulo trasmette continuamente alla app una notifi a sullo stato attuale di ogni singola porta, cosicché l'utente all'occorrenza può inoltrare i dati direttamente al produttore. Il cliente è il gestore degli impianti di porte, perciò decide quali delle informazioni disponibili inoltrare ad EFAFLEX, per esempio notifiche relative allo status, ai guasti o a questioni manutentive. L'utente può valutare di dover integrare le

informazioni con una descrizione aggiuntiva, spiegazioni o richieste di assistenza tecnica o informatica e può allegare immagini.

Perfettamente pronto per il futuro digitale

EFAFLEX installa il modulo in alcuni comandi delle porte. Per poter collegare anche le porte già in uso ad EFA-SmartConnect®, il sistema esistente viene integrato con un circuito aggiuntivo con QR code, un numero di serie e dati di accesso. Integrando in rete anche gli impianti di porte esistenti, gli operatori possono sfruttare i molti vantaggi del modulo anche per queste porte e adottare un unico protocollo operativo per tutto l'apparato chiusure dello stabilimento. 🏠

www.efaflex.com

Parte il progetto Raccoltala Giusta

Raccolta differenziata delle informazioni sulla plastica

Sulla plastica si è detto tutto e il contrario di tutto. Per questo è importante saper distinguere le informazioni corrette. **Raccoltala Giusta**, il nuovo progetto firma o **Unionplast/Federazione Gomma Plastica**, parte proprio da queste premesse per arrivare alla seguente conclusione: è **fondamentale fare la raccolta differenziata degli imballaggi di plastica, ma è altrettanto importante differenziare le notizie che li riguardano.**

Raccoltala Giusta è un "contenitore" di approfondimenti e informazioni sulla plastica che cambia forma senza alterare la sostanza del messaggio. È il concetto alla base di una **campagna di comunicazione**, composta da 8 video pillole che saranno promosse online, ed è il nome di un **sito web** e dei **canali social connessi**. Nel corso dell'anno inoltre sarà la firm

di una serie di attività che andranno a rafforzare il messaggio in un'ottica integrata: **webinar, podcast**, campagne di influenza marketing e newsletter.

Raccoltala Giusta nasce, volutamente, in un periodo storico complicato per le plastiche.

Un materiale che sicuramente non gode di buona stampa e che, agli occhi di molti, è percepito come il nemico pubblico numero uno dell'ambiente.

È inutile negare i problemi legati alla dispersione dei rifiuti, tra cui la plastica, nell'ambiente. Le immagini che vediamo quotidianamente di mari pieni di rifiuti turbano ognuno di noi e rendono sempre più urgente trovare una soluzione al problema. È altrettanto inutile negare, però, che problemi complessi richiedono soluzioni complesse e che il dibattito sulla plastica e sulla sostenibilità sia spesso

condizionato da pregiudizi e falsi miti. Sposare e promuovere un approccio plastic free può sembrare in molti casi la soluzione più semplice, ma siamo sicuri che sia la scelta più giusta in termini ambientali, soprattutto valutando l'impatto dell'intero ciclo di vita dei diversi materiali?

L'approfondimento sul tema e la condivisione di molti dati, spesso trascurati o sottovalutati, può elevare il dibattito sulla sostenibilità, stimolare l'approfondimento e aprire al dialogo con chiunque abbia voglia farlo. **Per questo, lo spirito che anima Raccoltala Giusta è uno spirito costruttivo piuttosto che battagliero o difensivo.**

Insieme a questa attività di comunicazione Unionplast/Federazione Gomma Plastica sponsorizza la **33esima edizione del Premio Marketing per L'Università**, una competizione dedicata agli studenti nata oltre 30 anni fa e gestita, dal 2006 dalla Società Italiana Marketing.

Gli studenti coinvolti tratteranno il tema degli imballaggi di plastica e proporranno soluzioni per aumentare l'immagine di sostenibilità del materiale, riducendone i rischi e valorizzandone le opportunità. Lo faranno elaborando un piano di marketing dettagliato che toccherà aspetti strategici e operativi. Unionplast/Federazione Gomma Plastica darà pieno supporto alle Università coinvolte e agli studenti con webinar e contenuti organizzati ad hoc. 🏠



*Raccolta differenziata
delle informazioni sulla plastica*

www.federazionegommaplastica.it
www.raccoltalagiusta.it

MEAT-TECH cambia data e segue TUTTOFOOD: appuntamento a ottobre 2021

MEAT-TECH cambia data e si svolgerà in presenza dal 22 al 26 ottobre 2021 presso il quartiere fieristico di Fiera Milano Rho.

“Il perdurare della pandemia e l’incertezza sulla diffusione dei vaccini - dichiara Rossano Bozzi, Amministratore Delegato di Ipack Ima srl - hanno imposto questa decisione che abbiamo preso per salvaguardare la sicurezza degli operatori e che, ci tengo a sottolineare, è in linea con le esigenze degli espositori e partner della nostra manifestazione MEAT-TECH”. Riconfermata la sinergia con TUTTOFOOD per un progetto unico, che promuove la collaborazione di filie a livello industriale, crea relazioni, intercetta nuovi target offrendo una panoramica del mercato a 360°.

La nuova data di MEAT-TECH offrirà inoltre interessanti opportunità e spunti visto il contesto in cui si svolgerà: l’ecosistema HOST MILANO, fie a leader mondiale per le soluzioni e tecnologie per l’ospitalità e il fuori casa, rappresenterà un’ulteriore opportunità per capacità attrattiva, visione internazionale e coerenza merceologica. Un’edizione 2021, dunque, che per MEAT-TECH si appresta ad essere straordinaria ma caratterizzata dal consueto orientamento al business che la manifestazione ha nel suo DNA sin dalla sua prima edizione a Milano. Milano ritorna ad essere teatro di un rinnovato modo di fare networking con un appuntamento imperdibile dal 22 al 26 ottobre 2021 che segnerà la vera ripartenza per tutti i settori coinvolti.

www.meat-tech.it 



I professionisti delle aste online per l'industria del food & beverage

Asta online di macchinari per il food processing e di impianti per la panificazione e per la ristorazione a Eindhoven (NL)



Asta online di macchinari per l'industria alimentare a Brokstedt (DE)



Asta online di macchinari per l'industria alimentare a Boxtel (NL)



Asta online di macchinari per la lavorazione del pesce per conto di Prins & Dingemanse a Yerseke (NL)



Registrati gratuitamente Trova e fai un'offerta Vinci Paga e ritira

www.Industrial-Auctions.com



Costacurta S.p.A.-VICO: dal 1921 progettazione e realizzazione di componenti in fili e lamiera metalliche per l'industria food e non-food

La storia della Costacurta S.p.A.-VICO, inizia 100 anni fa, per la precisione tra Milano, dove nasce il primo ufficio con annesso negozio dell'azienda nei dintorni di Lecco, dove nasce il primo stabilimento produttivo. Fin dalle sue origini, l'azienda si specializza nella produzione di tele e reti metalliche.

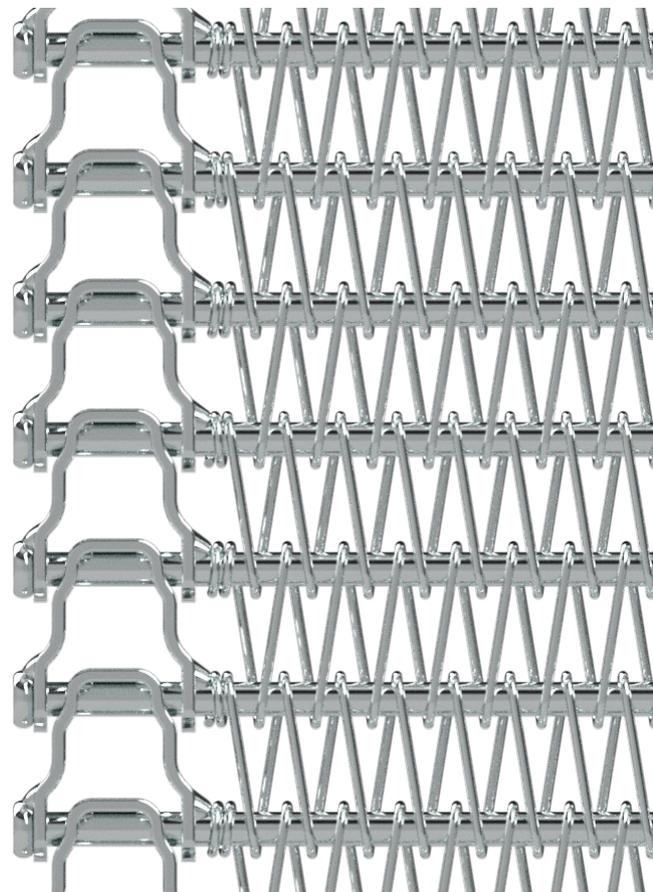
Ancora oggi gli uffici della società si trovano a Milano, mentre gli impianti produttivi a Garlate e Olginate. Questi ultimi raggiungono attualmente una superficie coperta complessiva di 40.000 mq, dove nascono prodotti che vengono esportati attualmente in più di 70 Paesi in tutto il mondo.

A 100 anni dalla sua nascita, Costacurta S.p.A.-VICO continua ad essere un'azienda familiare, giunta alla 4° generazione. In tutto questo tempo, pur portando avanti i valori impostati dal fondatore, l'azienda si è evoluta, specializzandosi nella produzione di componenti realizzati partendo da fili e lamiera in acciaio. Tali componenti vengono utilizzati oggi da produttori di impianti industriali di ambiti diversi, quali quello alimentare, meccanico, tessile, cartario, petrolifero e petrolchimico. Grazie alla progettazione su misura dei componenti, realizzata in costante dialogo con il cliente, Costacurta S.p.A.-VICO è oggi partner delle principali società internazionali che sviluppano tecnologie, forniscono servizi di ingegneria e costruiscono impianti per l'industria Oil & Gas, petrolchimica e chimica. Allo stesso tempo, l'azienda produce componenti essenziali per l'industria del food processing, tra cui nastri trasportatori rettilinei, curvilinei, a tapparella e una gamma di elementi filtranti che comprende wedge wire screen, lamiera forate e tele e reti metalliche. Costacurta S.p.A.-VICO ha sviluppato in particolare una consolidata esperienza nella progettazione e realizzazione di nastri trasportatori utilizzati anche per il confezionamento termoretraibile. Grazie alle materie prime impiegate, i nastri Costacurta possono essere utilizzati per applicazioni che richiedono temperature che vanno da circa - 150° c. A + 1.150°C. Queste caratteristiche li rendono adatti a numerosi differenti processi industriali, ma la variabilità di utilizzo non è legata esclusivamente alle caratteristiche strutturali dei nastri, bensì anche all'approccio orientato al cliente che caratterizza l'azienda. I clienti, infatti, vengono assistiti nella selezione del tipo di nastro più adatto alle condizioni e alla forma, dimensione e peso dei prodotti trasportati.

Storia - 1921: tutto inizia da una piccola azienda familiare... Cosa è rimasto e cosa è cambiato in 100 anni di Costacurta S.p.A.-VICO?

Tutto comincia con la produzione e vendita di reti e tele metalliche in uno stabilimento nelle vicinanze di Lecco e un piccolo negozio in via dell'Orso a Milano.

Da allora, partendo sempre da fili e lamiera metalliche, abbiamo diversificato la produzione di petrolio e gas, la raffinazione e l'industria petrolchimica e chimica, inserendo poi negli anni '60 la gamma dei nastri trasportatori e dei dischi filtranti e negli anni '70 le lamiera punzonate, gli interni di reattori e i grigliati esagonali e, in anni più



MI co Costacurta

recenti, le lamiere trapanate e i wedge wire screen.

I nostri valori erano e sono la nostra bussola: abbiamo sempre puntato all'Eccellenza, con Passione, Impegno, Rispetto e Integrità, adattandoci costantemente ai continui cambiamenti dei mercati, diversificando la nostra offerta per servire un numero sempre maggiore di settori industriali.

I nostri componenti, infatti, possono essere impiegati in numerosi processi del settore alimentare, tessile, nel confezionamento e imballaggio, chimico, energetico, petrolchimico, nel settore farmaceutico, automotive, metalmeccanico e nell'architettura.

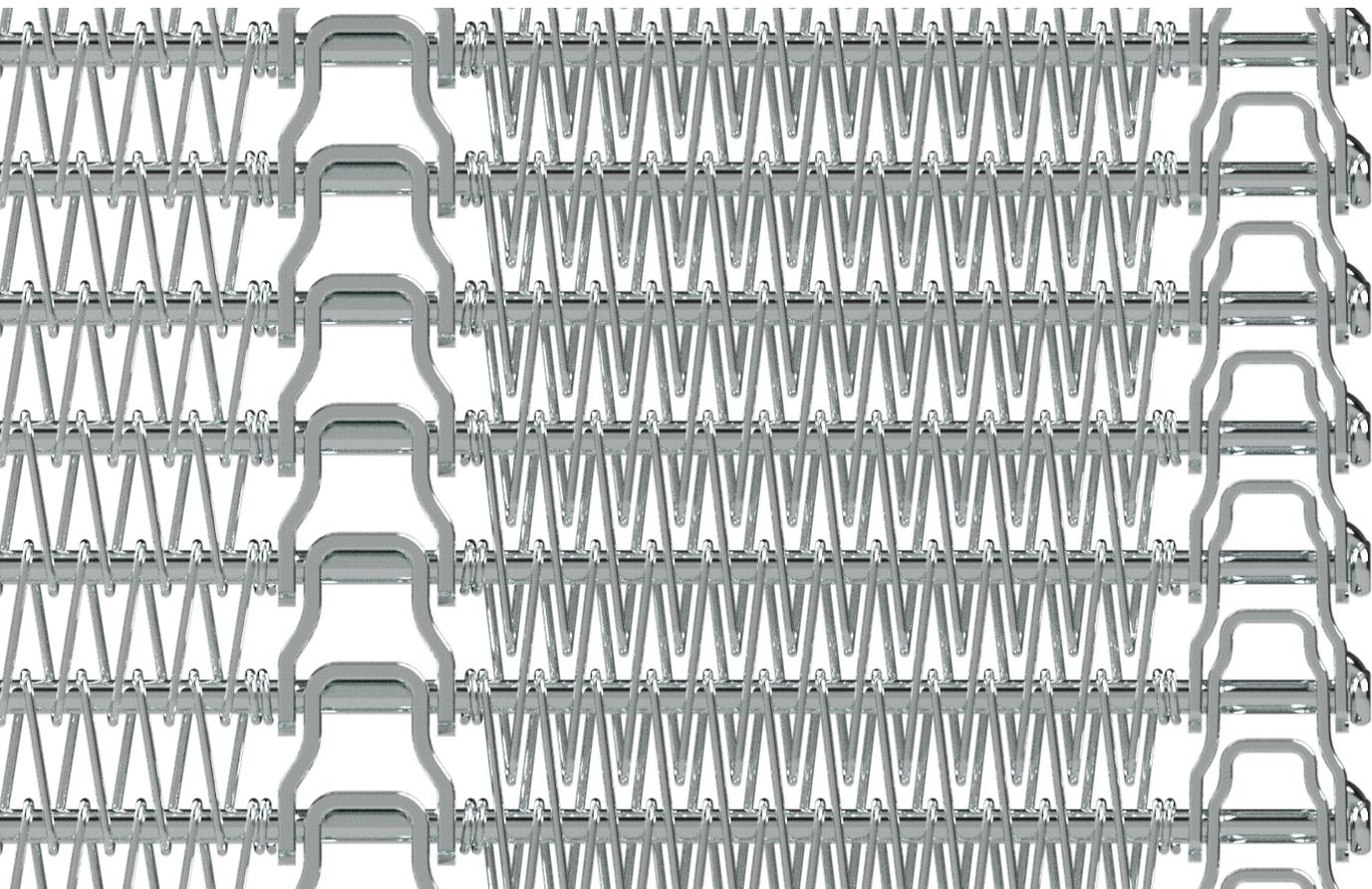
Prodotti - Quali sono le peculiarità che contraddistinguono i prodotti Costacurta?

L'attento studio delle esigenze del cliente e delle condizioni di utilizzo, la progettazione su misura del componente, la collaborazione e trasparenza costante con il cliente durante la realizzazione del prodotto e assistenza in caso di replacement, uniti alla qualità dei materiali, alla competenza tecnica dei nostri ingegneri e all'esperienza dei reparti produttivi, hanno come risultato i prodotti di elevata qualità in grado di rispondere alle più stringenti specifiche dei nostri clienti.

Settore alimentare - Quali sono i prodotti Costacurta dedicati al settore alimentare?

Per i processi di cottura, pastorizzazione, raffreddamento, surgelazione e anche per il packaging offriamo una gamma di nastri trasportatori rettilinei, curvilinei inseribili in tunnel rettilinei o torri a spirale.

Disponiamo anche di una vasta gamma di elementi filtranti come wedge wire screen, lamiere forate (punzonate e trapanate) e tele e reti metalliche che possono essere impiegati nelle presse a coclea per la produzione di zucchero, cacao e concentrato di pomodoro, nei lauter tun e nei filtri a pressione nei processi di lautering e microfiltrazione della birra e nei vibrovagli e nelle macchine per la vagliatura e pulizia e selezione di sementi.





Nastri trasportatori - Perché un costruttore dovrebbe scegliere i nastri trasportatori Costacurta per il proprio impianto?

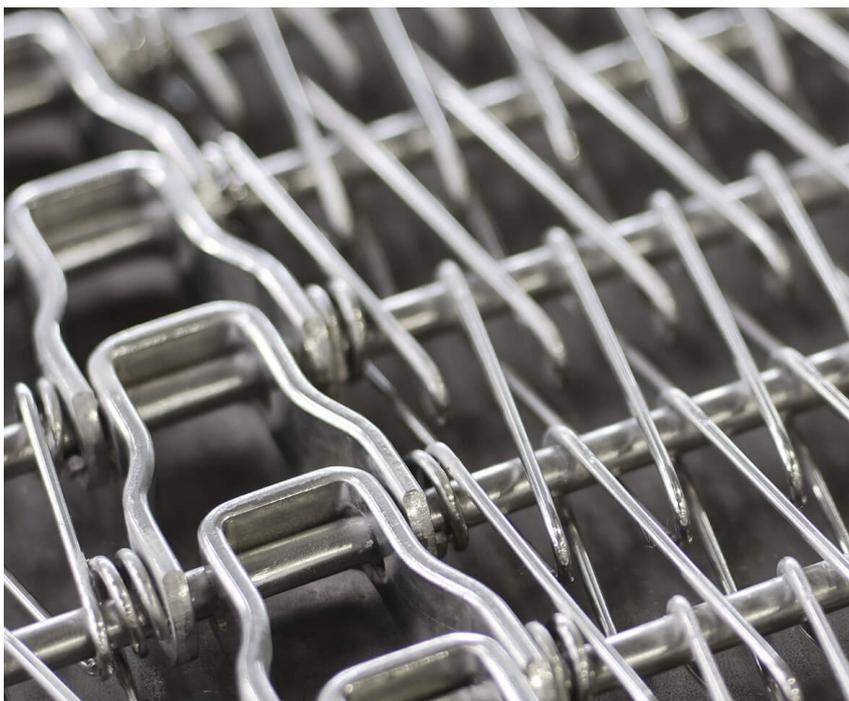
Per la nostra costante attenzione a fornire al cliente un servizio e un prodotto di elevata qualità, partendo da un'accurata selezione dei materiali impiegati e selezionando materiali di altissima qualità ed ap-

plicando processi e tecnologie all'avanguardia. Nei nastri trasportatori la divisione commerciale affianca il cliente dalla ricezione della richiesta, alla selezione e progettazione del nastro, fino alla sua installazione ed eventuale risoluzione di problematiche. Il dipartimento di ingegneria, partendo da una vasta gamma di soluzioni, studia e se-

leziona il nastro trasportatore più adatto al design dell'impianto, alle specifiche condizioni operative e alle caratteristiche del prodotto da cuocere, pastorizzare, raffreddare o surgelare.

I nastri trasportatori Costacurta per il settore alimentare possono essere realizzati in acciaio inossidabile e in acciaio al carbonio, e possono raggiungere, a seconda del materiale, temperature che variano da -150°C a 300°C .

Tuttavia, l'ampia scelta di materiali, tra cui anche acciai in leghe speciali, ci permette di produrre nastri in grado di operare anche a temperature molto più elevate, oltre i 1000°C , in applicazioni diverse dall'alimentare. L'attenzione in fase di progettazione, la qualità dei materiali e delle lavorazioni ci permette di garantire le migliori condizioni di trasporto e trattamento degli alimenti e un elevato livello di igiene e facilità di pulizia. Infine l'automazione e qualità del processo produttivo consentono di essere flessibili e venire incontro alle esigenze specifiche dei nostri clienti. 



CANTINE ASETTICHE

MISCELAZIONE • STOCCAGGIO • TRASFERIMENTO • CIP




DIZIOINOXA
IMPIANTI E SERBATOI PER L'INDUSTRIA

FRUIT LOGISTICA SPECIAL EDITION 2021: Grande risonanza a favore del nuovo concept da parte dell'industria dei prodotti ortofrutticoli freschi

FRUIT LOGISTICA SPECIAL EDITION 2021 si svolgerà dal 18 al 20 maggio 2021 a Berlino

Gli espositori che non hanno ancora prenotato uno stand ma sono interessati a partecipare a FRUIT LOGISTICA SPECIAL EDITION 2021, possono registrarsi da subito.

“Siamo lieti di potere invitare un numero maggiore di espositori a partecipare a FRUIT LOGISTICA SPECIAL EDITION 2021 che si terrà a maggio dell'anno prossimo a Berlino.

La massiccia richiesta di partecipazione da parte del settore internazionale dei prodotti ortofrutticoli freschi ha dimostrato quanto sia elevato l'interesse a partecipare ad una manifestazione fieristica in presenza. Il desiderio di coinvolgere ed acquisire nuovi clienti nel contesto di una conversazione personale e di curare le relazioni già esistenti è di estrema importanza”, afferma Madlen Miserius, Senior Product Manager.

“FRUIT LOGISTICA SPECIAL EDITION non solo contribuirà a consolidare direttamente sul campo i rapporti commerciali tra gli operatori del settore che potranno presenziarvi, ma offrirà anche opportunità di contatto digitale

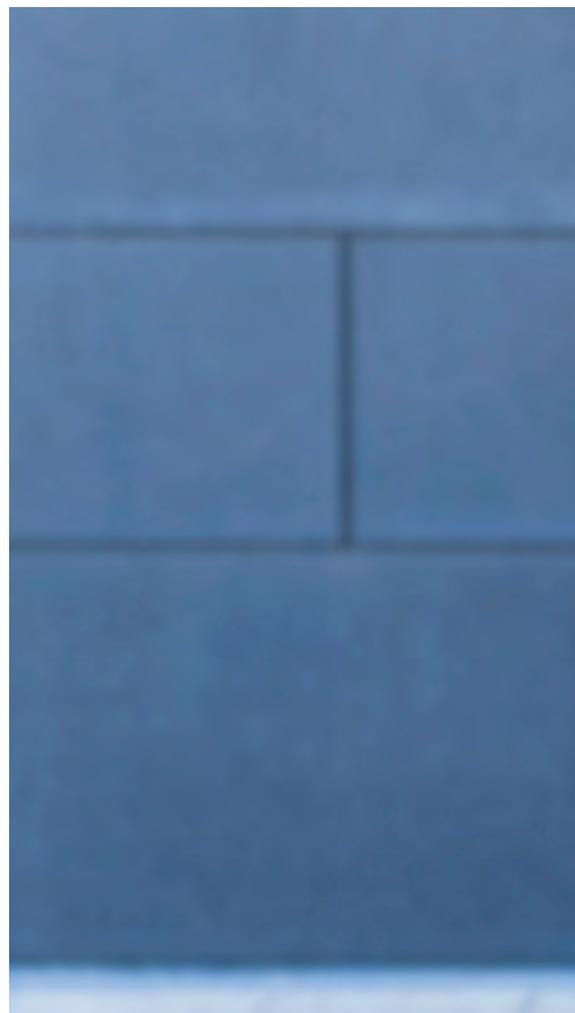
per quelle aziende che nel 2021 non potranno essere nuovamente presenti in qualità di espositori o visitatori specializzati”.

Gli espositori di tutti i settori della catena del valore, a partire dai prodotti ortofrutticoli freschi, confezionamento, logistica, sementi e fertilizzanti, per poi passare ai macchinari e alla tecnologia fino ad arrivare a soluzioni e tecnologie per la coltivazione in serra e attrezzature, possono registrarsi da subito a FRUIT LOGISTICA SPECIAL EDITION.

La prima fase di registrazione fino al 20 novembre 2020 è stata riservata agli espositori di FRUIT LOGISTICA già registrati. Attualmente hanno fornito la propria adesione 400 aziende provenienti da 40 paesi. Tra queste sono presenti numerose società di fama internazionale, quali KÖLLA, Port International, Rijk Zwaan, Hamburg Süd e KRONEN.

Per Arno Überbacher, Managing Director di Evelina, la massima priorità è rivolta allo scambio diretto e all'instaurazione di rapporti commerciali: “FRUIT LOGISTICA

è da sempre un importante punto d'incontro per rafforzare i nostri rapporti commerciali a livello internazionale, discutere le questio-





ni nell'ambito di incontri personali e avviare nuovi progetti. Ed è proprio per questo motivo che siamo lieti di partecipare a FRUIT LOGISTICA SPECIAL EDITION 2021".

Altri espositori che hanno fornito la propria adesione concordano sul fatto che FRUIT LOGISTICA SPECIAL EDITION 2021 è la piattaforma ideale per la presentazione di novità e innovazioni: "Anche in questi tempi critici, rimaniamo

fedeli alla nostra politica di innovazione costante. E per quanto concerne il 2021, non c'è luogo migliore in cui presentare i nostri prodotti, sia classici che innovativi, dell'intero settore ortofrutticolo fresco, direttamente sul campo e digitalmente," conferma Glenn Sebregts, Division Head Marketing presso BelOrta. Dello stesso parere è anche Jérémie Chabanis, Europe Africa Middle East Value Chain Head di Syngenta Vegetable

Seeds: "Siamo molto entusiasti di partecipare a FRUIT LOGISTICA SPECIAL EDITION 2021. FRUIT LOGISTICA è la piattaforma settoriale per incontrarsi con i principali attori internazionali dell'industria del mercato ortofrutticolo fresco, che ci offre l'opportunità di presentare le nostre innovazioni più recenti

Il format più compatto di FRUIT LOGISTICA SPECIAL EDITION, con pacchetti per espositori chiavi in mano e un'ampia pianificazione dei padiglioni, offre il vantaggio di essere conforme alle disposizioni di distanziamento dovute alla pandemia di COVID e di garantire agli espositori maggiore flessibilità e riduzione dei rischi associati. Anche la politica di cancellazione in vigore, che consente di annullare gratuitamente la partecipazione fino a quattro settimane prima dell'inizio della manifestazione, è stata pensata allo scopo di venire incontro all'esigenze degli espositori.

La SPECIAL EDITION di FRUIT LOGISTICA sarà arricchita da aspetti innovativi contrassegnati da un nuovo orientamento contenutistico. Tra le altre cose, ci sarà anche un programma per gli acquirenti, attività di matchmaking e programmazioni in diretta streaming. 🏠

www.fruitlogistica.it

Madlen Miserius, Senior Product Manager FRUIT LOGISTICA



NICROFRUIT

passato, presente, futuro

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

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

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

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



NICOFRUIT
ITALIAN FRUIT & VEGETABLE PRODUCERS

Full of Vitality





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

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

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

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

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

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

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

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

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

www.nicofruit.it



Full of Vitality



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

nicofruit.it



Anima Confindustria: «Recovery Plan, consolidare il dialogo industria – istituzioni per definire obiettivi raggiungibili»

Sostenere i progetti di sviluppo individuati dal Recovery Plan rappresenta una sfida fondamentale per l'industria dei prossimi anni. L'industria meccanica è in prima linea da tempo su innovazione e transizione ecologica. Il supporto agli organi decisori da parte di organizzazioni come Anima Confindustria, quindi, può risultare fondamentale per definire un percorso di sviluppo efficace.

A questo proposito si esprime il presidente di Anima Confindustria, Marco Nocivelli: «Il nuovo governo avrà al centro dell'agenda il Recovery Plan, progetto ambizioso per cui l'apporto dell'industria meccanica può essere fondamentale.

Anima è pienamente in linea con le attuali misure a supporto della transizione 4.0. Sulla transizione energetica siamo sicuri che verranno definite strategie più chiare e concrete in un'ottica di abbattimento delle emissioni. In questa fase di definizione, le competenze di Anima Confindustria e delle sue aziende possono essere fondamentali per la definizione di policy efficaci per la ripresa economica. Siamo convinti – prosegue Nocivelli – che tramite la collaborazione con le istituzioni sarà possibile creare un percorso per definire obiettivi raggiungibili su innovazione, sostenibilità, e inclusione, per tutta l'industria meccanica».

Considerata l'ampia rappresentatività di settori e tecnologie afferenti al mondo della meccanica, Anima Confindustria ha un impatto trasversale su diversi temi evidenziati dal Recovery Plan, dalla digitalizzazione dei processi alla competitività delle aziende, dall'innovazione fino all'efficienza energetica.

«Anima e le sue associazioni – continua Marco Nocivelli – lavorano già da tempo sui temi evidenziati dal PNRR. Abbiamo definito una serie di proposte, per ogni area di intervento, che auspichiamo possano essere di supporto per le istituzioni. Ci mettiamo quindi a disposizione per sviluppare un dialogo che possa definire le scelte migliori per l'industria in tema di di-

“ **Fondamentale coinvolgere le aziende per una corretta definizione delle politiche industriali** ”

gitalizzazione, innovazione, rivoluzione verde e transizione ecologica, infrastrutture.

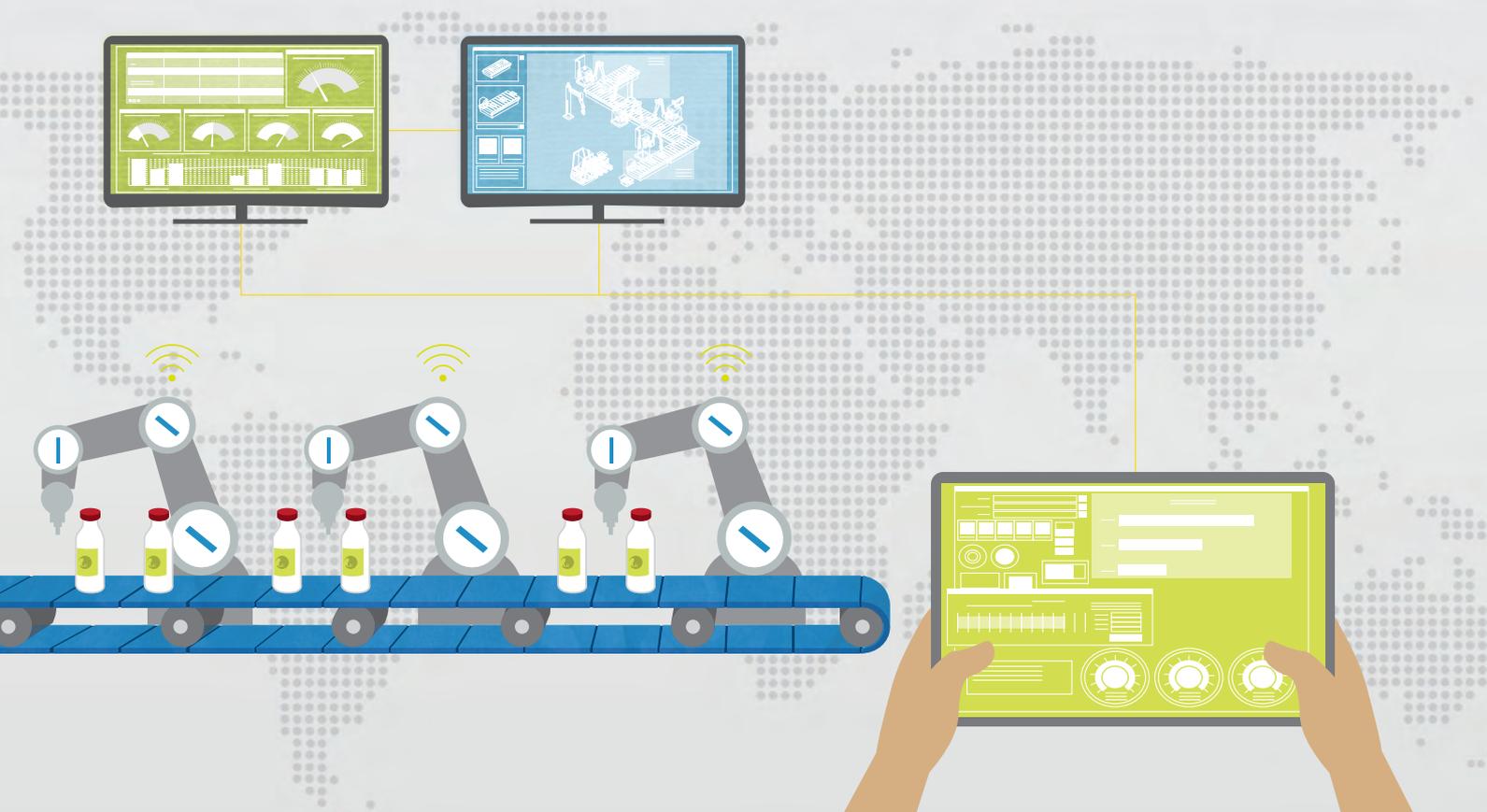
Sarà fondamentale poter intraprendere questo percorso di trasformazione partendo da una chiara visione strategica di quella che sarà la politica industriale che segnerà il nostro Paese per decenni. 🏠



ANIMA Confindustria Meccanica Varia e Affine è l'organizzazione industriale di categoria che, all'interno di Confindustria, rappresenta le aziende della meccanica varia e affine, un settore che occupa 220.400 addetti per un fatturato di 44,5 miliardi di euro e una quota export/fatturato del 57,2% (previsioni 2020 Ufficio Studi Anima). I macrosettori rappresentati da ANIMA sono: edilizia e infrastrutture; movimentazione e logistica; produzione alimentare; produzione di energia; produzione industriale; sicurezza e ambiente.

Il mondo intorno a noi sta cambiando. Il futuro è oggi!

Atomos Hyla è una società specializzata in servizi di consulenza e soluzioni tecnologiche integrate. Combinando competenze che spaziano dall'ottimizzazione della **Supply Chain**, all'**Esecuzione di Fabbrica**, all'**Automazione Industriale** aiutiamo ogni giorno i nostri clienti ad affrontare le sfide relative alla digitalizzazione dei sistemi di **Sales & Operation Planning** (previsioni di vendita, ottimizzazione delle scorte, pianificazione e programmazione della produzione), **Manufacturing Operations Management** (schedulazione di dettaglio, MES) e **Industria 4.0**, attraverso l'aiuto di soluzioni in grado di orchestrare le persone, i processi e le tecnologie aziendali.



Nel mondo agroalimentare lavoriamo con clienti quali Bauli, Granarolo, Noberasco, Mec3 e molti altri.

Visita il sito per approfondire le nostre storie di successo!

I NOSTRI NUMERI:
+ 100 consulenti
+ 500 clienti
+ 10.000 utenti

I NOSTRI UFFICI:
Genova, Savona,
Milano, Torino,
Bologna, Napoli

Rivestimenti fluorurati per la massima protezione

I vantaggi dei prodotti Tomace sono: facilità di pulizia delle superfici rivestite, maggior produttività, minor spreco di produzione e miglior qualità del prodotto finito.

Tomace srl è un'azienda specializzata nei rivestimenti fluorurati le cui applicazioni coprono i più svariati ambiti industriali. Grazie all'esperienza maturata in più di vent'anni, Tomace è in grado di assicurare la massima soddisfazione dei clienti in cerca di soluzioni contro i problemi di corrosione, aderenza e frizione delle superfici. Le applicazioni sono molteplici: componenti di macchine per il confezionamento, settore alimentare, farmaceutico, industria della gomma e delle materie plastiche, ceramica, macchine per la lavorazione del legno e, in generale, tutta l'ingegneria meccanica. I vantaggi sono una maggior facilità di pulizia delle superfici, una più elevata produttività, un minor spreco produttivo e una miglior qualità del prodotto finito. Le categorie dei fluoropolimeri sono molteplici: PTFE, FEP e PFA combinate con altre resine consen-



tono di ottenere una grande varietà di prodotti capaci di esaltare le proprie peculiarità per ogni specifico impiego.

LINEA PTFE- basso coefficiente di frizione e aderenza. Il suo principale utilizzo è nel campo industriale con un ampio ventaglio di applicazioni.

LINEA PFA-FEP-SOLGEL – comprende un'ampia gamma di rivestimenti sviluppati specificamente per prevenire l'aderenza dei prodotti sulle superfici come nel caso della pasta o dei prodotti da forno. **LINEA MOLYCOTE** – lubrificazione a secco. Tra i vantaggi di questa tipologia di rivestimento vi è la possibilità di trattare metalli e leghe soggetti a deformazione termica o componenti di piccole dimensioni per assicurare l'anti-aderenza, l'anti-corrosione, la riduzione del calore e del rumore d'attrito e garantire un'eccellente resistenza alle temperature tra i -195° e i 290° .

LINEA PFA-EFTE – combina una più elevata resistenza meccanica a eccellenti doti di inerzia chimica. **MICROPALLINATURA** – con micro

vetro e sfere di ceramica su acciaio inox e alluminio – elimina le cause di corrosione garantendo al contempo un alto livello di estetica, un miglioramento delle prestazioni meccaniche e facilità di pulizia delle superfici.

Tomace srl è leader nel campo dei trattamenti e finiture e delle superfici metalliche. 🏠

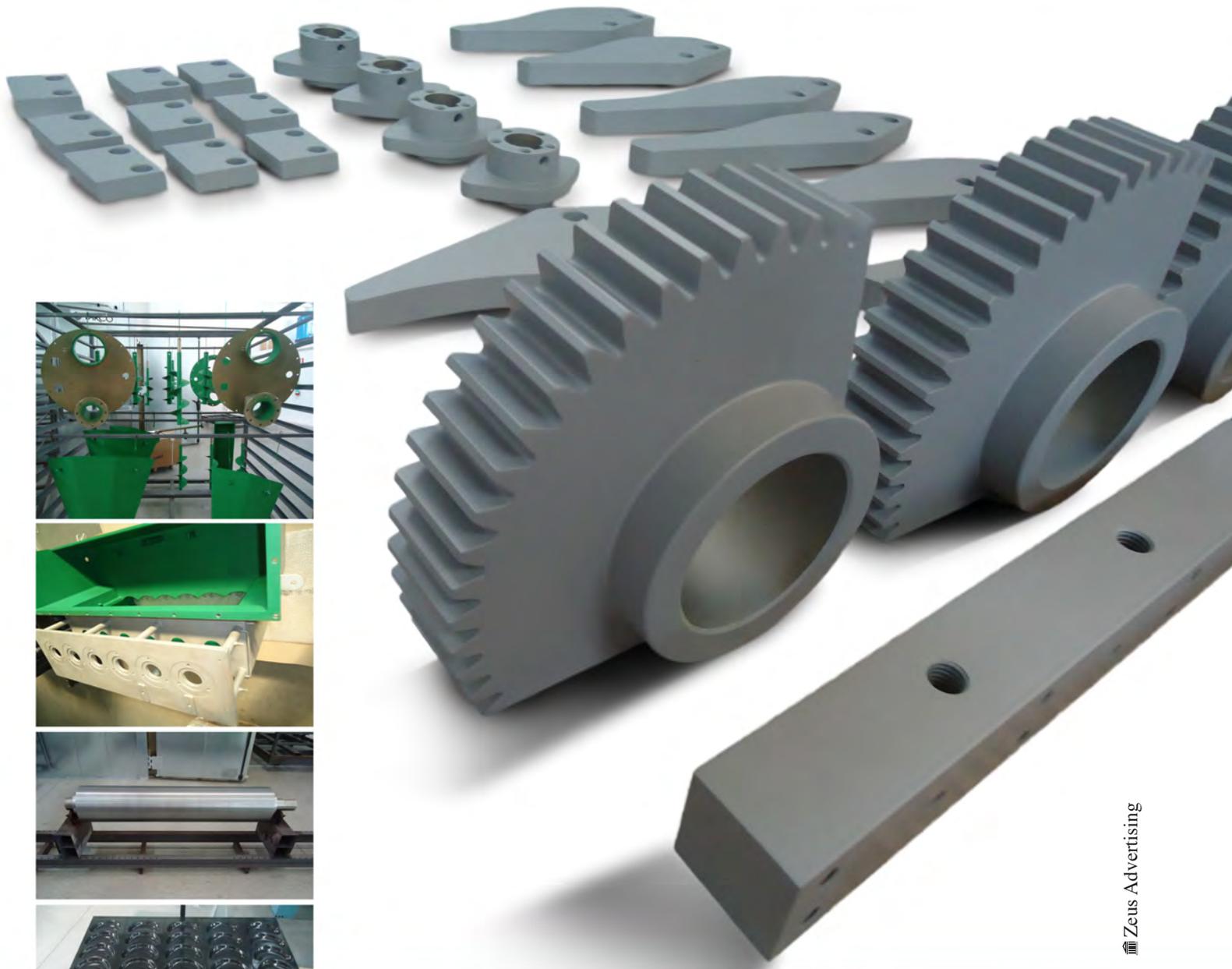
www.trattamentisuperficialmetalli.it/





TOMACE

METAL TREATMENT TECHNOLOGY



Zeus Advertising



kiwa  **CERMET**
certified

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

Automazione di qualità nei centri di sterilizzazione grazie agli AMR

L'ambiente di lavoro nei centri di sterilizzazione di tutto il mondo è fisicamente impegnativo. Ad esempio, mette a dura prova il fisico del dipendente che deve eseguire un lavoro pesante e dispendioso in termini di tempo per spingere carrelli e sollevare rastrelliere con strumenti ospedalieri, dentro e fuori dalle autoclavi.

Questa è la realtà attuale, a meno che le operazioni di movimentazione non siano automatizzate, cioè lasciando che siano i robot a fare gli sforzi necessari. Questo è esattamente ciò che KEN HYGIENE SYSTEMS è diventata: la prima al mondo ad adottare questa soluzione, migliorando lo standard OHAS (Occupational Health and Service).

L'azienda ha sviluppato la soluzione AL10, che integra i robot di trasporto di Mobile Industrial Robots (MiR) nelle operazioni logistiche di un centro di sterilizzazione.

È un lavoro pesante, ripetitivo e stressante. Nei reparti di sterilizzazione degli ospedali di tutto il mondo, gran parte delle operazioni di trasporto sono ancora svolte manualmente e comportano numerosi sforzi per lo spostamento o il sollevamento di strumenti e materiali, ma da oggi non è più necessario. KEN HYGIENE SYSTEMS ha sviluppato una soluzione robotica rivoluzionaria: AL10 elimina sforzi, riduce il rumore e fa guadagnare tempo.

Con un semplice tocco sul tablet, il personale del reparto sterilizzazione può richiamare un robot

munito di un cestello vuoto e ricaricarlo con gli strumenti da sterilizzare. Possono poi indirizzarlo verso l'autoclave, dove il robot

colloca il portastrumenti nel vano di lavaggio, il lato "sporco". L'autoclave viene automaticamente avvisata per dare inizio al ciclo di



lavaggio e, una volta che gli strumenti sono stati puliti e disinfettati, un altro robot arriva sul lato "pulito", svuota l'autoclave e completa l'operazione trasportando il cestello al reparto imballaggio. I robot inoltre, ritornano automaticamente alla loro stazione di ricarica per restare in piena efficienza.

"Utilizzando come base i robot MiR siamo riusciti a costruire e brevettare il primo centro di sterilizzazione completamente automatizzato al mondo. Come risultato, ora siamo leader in questo campo tecnologico a livello mondiale.

Altri sistemi presenti sul mercato sono molto meno dinamici e ri-

chiedono molto più spazio. La nostra soluzione AL10 è competitiva in termini di prezzo, flessibilità ed ergonomia. Il trasporto solitamente non genera valore in un processo di sterilizzazione.

Tuttavia l'AL10 garantisce al personale un ambiente di lavoro più ergonomico e un migliore flusso nei processi di lavoro, consentendogli di concentrarsi sulla preparazione degli strumenti mentre i robot riempiono e svuotano le autoclavi", ha spiegato John Veje, CEO di KEN HYGIENE SYSTEMS.

Gli ingegneri di KEN hanno constatato che la combinazione di due pionieri nella tecnologia come MiR e KEN rappresenta un mix di qualità, design e facilità d'uso unico sul mercato.

"MiR è stata estremamente attenta, aperta e collaborativa con noi e non dobbiamo trascurare il prezioso contributo dello staff del reparto sterilizzazione dell'ospedale di Viborg, in Danimarca. Sono stati i primi ad utilizzare il nuovo sistema contribuendo con ogni tipo di feedback e suggerimento costruttivo sul progetto di sviluppo del prodotto. Essenzialmente abbiamo messo a punto la nostra prima soluzione AL10 con la promessa che gli utenti finali avrebbero avuto un'influenza diretta sulla progettazione del prodotto finale. Il personale del reparto di sterilizzazione ha testato nella pratica ciò che è necessario per garantire che l'automazione ottimizzi effettivamente i processi e l'ambiente di lavoro", ha affermato Søren Ravnsted-Larsen, Development Engineer di KEN HYGIENE SYSTEMS.

E continua: "L'innovazione e la creatività hanno a che fare con l'utilizzo di soluzioni intuitive, combinandole in nuovi modi per realizzare prodotti innovativi. Sia-



mo stati ispirati dalla open platform di MiR e l'abbiamo percepita come tecnologia ideale da utilizzare come base per realizzare la soluzione AL10. Da parte nostra, abbiamo sviluppato un modulo superiore con un nastro trasportatore, oltre al software e all'interfaccia utente. Il vero vantaggio del robot MiR è che può spostarsi in modo flessibile in ambienti dinamici in cui sono presenti persone, il che significa che siamo stati in grado di produrre una soluzione di automazione molto meno statica rispetto ai nostri concorrenti".

Messa in servizio sorprendentemente veloce

Nel reparto commerciale di KEN HYGIENE SYSTEMS, Brian Mølmer Pedersen, Director of Sales, non ha dubbi sul fatto che l'AL10 abbia centrato l'obiettivo, affrontando e risolvendo le problematiche che incontrano gli ospedali di tutto il mondo.

Appena un anno dopo il lancio della soluzione, sei ospedali in Europa l'avevano già adottata. L'azienda oggi riceve un flusso costante di richieste da strutture ospedaliere in Asia, Europa e Nord America.

"L'AL10 è estremamente competitivo perché è un prodotto standalone che i clienti possono installare in modo molto semplice e veloce. In effetti, noi stessi siamo rimasti sorpresi da quanto sia facile mettere in funzione e iniziare a utilizzare il sistema robotico. In meno di una settimana si può automatizzare il processo di trasporto in un reparto di sterilizzazione. Ne abbiamo appena avuto prova in un ospedale di Amburgo, dove i robot erano arrivati il lunedì. Li abbiamo installati, abbiamo spiegato al personale dei turni giornalieri e notturni come usarli e il sistema è stato messo in fun-

zione senza problemi il venerdì", ha affermato John Tvingholm, Development Engineer del progetto.

Il concetto dell'AL10 è destinato a diventare una vera e propria "pietra miliare" sul mercato, tanto che l'azienda ha provveduto a brevettare la tecnologia.

"Quando abbiamo presentato il progetto per la prima volta come prototipo alla fiera Medica di Düsseldorf nel 2015, la più grande fiera ospedaliera per le attrezzature medico-tecniche del mondo, eravamo certi di avere in mano una soluzione vincente. Non avevamo mai avuto così tanti clienti e concorrenti a visitare il nostro stand", ricorda Brian Mølmer Pedersen, Director of Sales.

Nel settore medico e nei laboratori, il personale impiega molto tempo ed energie per cambiarsi gli indumenti quando deve passare da una stanza pulita a una asettica. Questo è un altro settore in cui la soluzione robot KEN AL10 aiuta a ottimizzare il processo perché i robot non hanno bisogno di "cambiarsi i vestiti", il che rende possibile stabilire un flusso logistico uniforme.

Il passo successivo dal punto di vista dello sviluppo del prodotto sarà che KEN, in collaborazione con terze parti, offra agli ospedali un sistema automatizzato per la raccolta delle attrezzature sporche dai reparti, per la disinfezio-

ne. Allo stesso modo, dovrebbe essere possibile creare soluzioni KEN di dimensioni maggiori, in cui macchine e autoclavi interagiscano insieme ai robot MiR.

In KEN la robotica è la migliore medicina

KEN ha esteso l'automazione anche alla logistica interna dei propri impianti di produzione.

Qui, un robot MiR100 movimentava i carrelli delle unità fini e dal reparto saldatura al magazzino del reparto assemblaggio, per poi tornare con il carrello vuoto.

"La migliore "medicina" per noi è stata quella di iniziare ad automatizzare i nostri processi logistici perché ci aiuta a comprendere al meglio le logiche della tecnologia. I robot MiR sono ideali per l'utilizzo negli ambienti in continua evoluzione come il nostro reparto di produzione in quanto sono molto più autonomi rispetto alle soluzioni della concorrenza e sono in grado di muoversi in modo sicuro e flessibile all'interno delle nostre strutture.

Abbiamo 200 persone ubicate in diverse aree; negli ambienti dinamici e frequentati da molto personale lo spazio è limitato.

Stiamo pianificando di inserire più robot MiR per ottimizzare ulteriormente la logistica interna", conclude Peter Eskelund Madsen, COO, Supply Chain Director di KEN Hygiene Systems. 🏠

www.ken.dk



STMicroelectronics e Schneider Electric

COLLABORANO PER LA CARBON NEUTRALITY E LO SVILUPPO CONGIUNTO DI SOLUZIONI AD ALTA EFFICIENZA ENERGETICA

STMicroelectronics, leader globale nei semiconduttori con clienti in tutti i settori applicativi dell'elettronica, ha scelto Schneider Electric come partner strategico per supportare il suo obiettivo di diventare Carbon Neutral entro il 2027. Schneider Electric, leader nella trasformazione digitale dell'automazione e della gestione dell'energia, supporterà ST nella prossima fase del programma già avviato dall'azienda per ridurre il suo impatto ambientale in tutto il mondo.

La collaborazione tra le due società ri-guarderà la riduzione del consumo di energia complessivo dei siti di produzione e progettazione di ST, la strategia per l'approvvigionamento di energia da fonti rinnovabili in tutte le sedi di ST, l'identificazione e l'implementazione di programmi credibili e attuabili per l'annullamento delle emissioni di CO₂.

La partnership si fonda su una relazione di lunga data tra le due società. Attualmente, ST fornisce a Schneider Electric una serie di componenti ad alta efficienza energetica che l'azienda utilizza in variatori di velocità, sistemi di monitoraggio energetico, sistemi per la gestione degli edifici e gruppi di continuità.

Nell'ambito del nuovo accordo, ST e Schneider Electric intensificheranno la collaborazione per sviluppare congiuntamente nuovi prodotti, tecnologie

e soluzioni orientati al miglioramento dell'efficienza energetica, supportando la trasformazione digitale di edifici data center, applicazioni industriali e infrastrutture.

Le due aziende esploreranno, in particolare le possibilità offerte dai semiconduttori ad ampio bandgap (SiC e GaN), dai sensori basati sull'AI e dalla connettività.

"ST sta definendo obiettivi e piani più ambiziosi per la sostenibilità delle proprie attività operative al fine di diventare Carbon Neutral entro il 2027. A questo scopo, abbiamo stilato un programma completo che prevede interventi di ampia portata nei nostri stabilimenti — risorse strategiche che rafforzeranno i nostri siti di progettazione, le nostre iniziative globali per l'approvvigionamento di energia al 100% da fonti rinnovabili e la riduzione dell'impatto complessivo di tutte le nostre attività operative," ha dichiarato **Jean-Marc Chery, Presidente & CEO di STMicroelectronics**. "Si tratta di obiettivi molto ambiziosi per un'azienda globale come ST e, per raggiungerli, collaboreremo con una delle aziende leader in questo campo, Schneider Electric. Il supporto di Schneider sarà importante per il conseguimento dei nostri target di sostenibilità e per lo sviluppo congiunto di tecnologie, prodotti e soluzioni che possano fornire benefici ai settori con cui lavoriamo e, in ultima analisi, a tutta la società nel suo complesso."

"Schneider Electric sta supportando la transizione verso un mondo interamente elettrico e digitale che permetta di vincere le sfide della crisi climatica senza lasciare indietro nessuno. Ma non stiamo agendo da soli; il nostro ecosistema — che comprende i nostri clienti e i nostri fornitori — svolge un ruolo cruciale in questa transizione", ha dichiarato **Jean-Pascal Tricoire, Presidente & CEO di Schneider Electric**. "STMicroelectronics, nel suo duplice ruolo di cliente e fornitore, è uno dei nostri partner principali in questa avventura. Utilizzando le soluzioni ST nei nostri prodotti, possiamo accelerarne le prestazioni e l'efficienza. Allo stesso tempo, lavorando insieme a ST per finire e raggiungere i suoi obiettivi di riduzione delle emissioni di anidride carbonica, creiamo un circolo virtuoso che avrà effetti positivi sulla lotta al cambiamento climatico e consentirà ad ognuna delle nostre aziende di raggiungere i rispettivi traguardi di sostenibilità." 🏠

www.se.com/it
www.st.com

Schneider
Electric

ST life.augmented

Despar e' "insegna dell'anno"

Despar è insegna dell'anno, la più amata dagli italiani nella categoria supermercati. Lo ha attestato la speciale ricerca che dal 2003 sottopone al giudizio dei consumatori il commercio al dettaglio per ogni nazione, secondo un'ampia serie di parametri come prezzo, assortimento, assistenza, servizio, competenza, informazioni, aspetto e facilità d'acquisto. Oltre 200mila italiani hanno partecipato nel 2020 al sondaggio per scegliere, nelle diverse categorie merceologiche, i propri marchi preferiti e Despar è risultata al primo posto nella speciale classifica che paragona il gradimento tra i supermercati in Italia.

"In questo particolare anno, in cui i supermercati hanno avuto un ruolo ancora più centrale, questo premio ha un valore ancora più importante - ha dichiarato Harald Antley Amministratore delegato di Aspiag Service Despar Nord-Est -. Questo riconoscimento mette in luce la nostra capacità di eccellere in quello che noi consideriamo strategico: essere vicini ai nostri territori e a tutti i bisogni dei nostri clienti, avere prezzi bassi, qualità del servizio e dei prodotti, ma anche essere buoni cittadini, capaci di rispondere alla richieste della comunità e garantire sviluppo economico, temi sui quali ci siamo concentrati quest'anno nel Nord Est e in Emilia Romagna. Un ruolo importante e strategico lo hanno ricoperto anche i nostri imprenditori affiliati Despar che, presenti capillarmente nei nostri territori, sono riusciti a rispondere prontamente alle numerose esigenze dettate da questo particolare periodo, riuscendo anche ad aprire 11 nuovi negozi, ristrutturandone 8 e migliorando così la qualità del servizio e la presenza sul territorio."

Il tema del lavoro è centrale in questa fine 2020: "In un anno il mondo è cambiato - ha dichiarato Harald Antley Amministratore delegato di Aspiag Service Despar Nord-Est - ma Aspiag Service ha continuato e continuerà a investire. Nell'anno della pandemia abbiamo avuto tre direttrici di investimento: apertura di punti vendita e supporto all'occupazione, valorizzazione dei prodotti tipici e delle filie e locali come aiuto allo sviluppo delle produzioni autoctone, investimento nel settore ambientale e in quello della sicurezza, impegno, quest'ultimo, che ci ha permesso di ottenere, con largo anticipo rispetto alla normativa, la certificazione ISO 45001 che

“ Despar si è aggiudicata il riconoscimento che premia le insegne più amate dai consumatori. L'impegno nel garantire un alto livello di servizio e di sicurezza durante l'emergenza Coronavirus, le attività sul territorio e la qualità dei prodotti a marchio hanno contribuito a posizionare Despar tra i brand più apprezzati dal pubblico. ”

ha consentito all'azienda di migliorare ulteriormente gli standard precedenti. Questi elementi ci legano ai territori e ci legano ai nostri clienti, e questo premio è collegato a quello che vendiamo, a come lo vendiamo, ma anche e soprattutto a chi siamo".

Nel 2020 Aspiag Service Despar Nord-Est ha infatti aperto 9 nuovi punti vendita diretti (nelle prossime settimane sarà inaugurato il Despar di Crespellano in Emilia Romagna) e continuando ad assumere personale. Sono circa 200 i nuovi colleghi che quest'anno sono entrati a far parte della nostra famiglia grazie all'apertura di nuovi punti vendita: di questi, 110 sono persone già esperte, integrate in azienda nell'ambito del consistente impegno, che ha riguardato in particolare il Veneto, a recuperare e ristrutturare due punti vendita preesistenti e destinati alla chiusura a seguito della crisi del gruppo cui precedentemente appartenevano.

Aspiag Service conta a oggi circa 8.480 dipendenti e 85 punti vendita di proprietà in Veneto, 79 in Friuli Venezia Giulia, 23 in Emilia Romagna e 60 nelle province autonome di Trento e Bolzano, cui si sommano 323 negozi associati. 🏠



Il Tetra Pak Index 2020 indaga il rapporto tra sicurezza alimentare e ambiente generato dalla pandemia COVID-19

Tetra Pak ha presentato i risultati dello studio di ricerca globale, realizzato in collaborazione con Ipsos, che dimostra come la sicurezza alimentare si confermi una questione centrale per la società e il COVID-19 sia percepito come una "minaccia reale". Allo stesso tempo, la preoccupazione per l'ambiente rimane sorprendentemente forte [1], evidenziando il dilemma dei consumatori che cercano di bilanciare le priorità critiche dell'esistenza umana tra cibo sicuro e sostenibilità del pianeta. Il Tetra Pak Index, giunto alla sua 13a edizione, ha registrato un aumento del 10% della preoccupazione globale sulla sicurezza alimentare e sulle future scorte di alimenti, ora al 40% rispetto al 30% del 2019. Inoltre, oltre il 50% dei consumatori ritiene che il miglioramento della sicurezza alimentare sia responsabilità dei produttori, una priorità che le aziende devono affrontare oggi e in futuro.

Secondo la ricerca, la salute è profondamente collegata a questioni di sicurezza alimentare e igiene: due terzi dei consumatori associano prodotti sani a prodotti sicuri e il 60% dei consumatori a livello globale afferma di preoccuparsi che il cibo che acquista sia igienico e sicuro. Alla domanda su quale sia la chiave per la confezione ideale, i consumatori indicano che lo scopo principale è quello di garantire la sicurezza alimentare. Esprimono anche preoccupazione in relazione alle

- Per il 68% degli intervistati la sicurezza alimentare si conferma un tema centrale
- La preoccupazione per l'ambiente seconda solo a quella per il COVID
- A livello globale, per il 77% dei consumatori lo spreco alimentare è una sfida chiave

innovazioni ambientali nel packaging che incidono sulla sicurezza alimentare, anche se la maggior parte degli intervistati indica "l'utilizzo di imballaggi sostenibili" come uno dei principali temi che i marchi di alimenti e bevande devono affrontare. Adolfo Orive, Presidente e CEO di Tetra Pak, commenta: "La pandemia COVID-19 ha sconvolto lo status quo, accelerato le tendenze, creato un nuovo panorama di esigenze dei consumatori e opportunità su cui le aziende possono lavorare. In particolare, l'industria deve affrontare il crescente dilemma che riguarda sicurezza alimentare e ambiente, avanzando verso il duplice obiettivo di soddisfare il bisogno umano di cibo proteggendo l'ecosistema del nostro pianeta. È qui che il packaging alimentare può svolgere un ruolo importante nel creare armonia. A stretto contatto con i nostri clienti e stakeholder, stiamo già lavorando alla confezione alimentare sostenibile definiti a: un pacchetto a base di carta realizzato esclusivamente con materiali rinnovabili o riciclati, da fonti gestite in maniera responsabile, completamente riciclabile e

carbon-neutral, che consenta la distribuzione e la convergenza dei requisiti ambientali e di sicurezza alimentare. Consideriamo questo un passo fondamentale nella costruzione di un futuro sostenibile per la prossima generazione, soprattutto post COVID-19".

Il Tetra Pak Index 2020 evidenzia anche come il tema dello spreco alimentare stia acquisendo importanza, rivelandosi una preoccupazione per più di tre quarti degli intervistati. L'impatto del COVID-19 sulle catene di approvvigionamento ha accelerato la consapevolezza dello spreco alimentare come problema urgente. È probabile che questo sentimento aumenti in futuro, in relazione alla necessità di garantire nutrimento alla popolazione globale in crescita. I consumatori citano la riduzione dello spreco alimentare sia come principale problema ambientale su cui possono intervenire, sia come una delle tre principali priorità per i produttori. A tale riguardo, il sistema di etichettatura poco chiaro rappresenta una barriera e, quindi, un ambito in cui i marchi possono migliorare la comunicazione. 🏠

www.tetrapak.com/it

[1] Il Tetra Pak Index 2020 rileva che la preoccupazione dei consumatori per la sicurezza alimentare è cresciuta rispetto a questo periodo dell'anno scorso, con il 40% degli intervistati che classifichino la sicurezza alimentare e le future forniture alimentari tra le prime tre questioni più preoccupanti, rispetto al 30% dell'indice Tetra Pak 2019. Il 64% degli intervistati ha identificato COVID-19 come il problema che causa loro la maggiore preoccupazione, spingendo l'ambiente in basso nell'elenco delle preoccupazioni globali: dal 63% nel 2019 al 49% oggi - mentre le preoccupazioni sulle questioni economiche stanno aumentando, dal 40% al 47%.



BALDI: da macelleria a grande azienda con un solo obiettivo, la soddisfazione del cliente



a cura di
Gabriele De Luca

Baldi è oggi un'azienda che opera con quattro diverse divisioni aziendali nel settore alimentare, spaziando dalla lavorazione, porzionatura e confezionamento di carni bovine, alla produzione e commercializzazione di prodotti ittici e gastronomici in generale, come tipicità in vaso e fresche, salumi e molto altro.

La sua storia inizia lontano, nel 1965, dalla macelleria avviata a Jesi da Umberto Baldi. Abbiamo ripercorso questa storia con Emiliano Baldi, attuale amministratore delegato dell'azienda.

Oggi Baldi è una grande azienda che opera in tutto il territorio nazionale. La sua storia, tuttavia, ha inizio con un'attività artigianale, una macelleria a Jesi. Quale peso ha avuto questa origine rispetto al successivo sviluppo dell'azienda?

Umberto Baldi ha fondato la sua prima macelleria nel 1965, ma già dopo pochi anni aveva dato vita alla Baldi Carni S.r.l. e fondato insieme ad altre personalità del settore l'associazione di categoria che oggi è la più accreditata a livello nazionale: Assocarni. Sebbene l'abilità artigianale, la sua maestria, costituiscano il punto di partenza di questa storia, essa non sarebbe stata tanto lunga se a questi punti di partenza non fosse stata fin dall'inizio associata abilità e visione,

unita alla capacità di saper cogliere i cambiamenti che il mercato stava affrontando.

È questa capacità che ha permesso a Umberto Baldi di ampliare il proprio business. L'ascolto continuo e attento alle esigenze di mercato, l'intuito e il metodo, sono stati i driver che l'azienda ha seguito fin dall'inizio, e che continua a seguire tutt'oggi.

Il tesoro d'esperienza accumulata nel corso del tempo è il patrimonio principale grazie al quale siamo riusciti ad assumere oggi lo status di importante player nazionale.

Quali sono le fasi salienti di questo sviluppo?

La prima fase ha caratterizzato il passaggio dalla macelleria, all'ingrosso di carni, all'inizio solo commercializzate, poi anche lavorate grazie alla realizzazione di un piccolo laboratorio di tagli sottovuoto.

La voglia di conoscere ed imparare sono state i driver principali di questo passaggio. In questa fase stava crescendo da un lato l'aggregazione di punti vendita nella grande distribuzione, con la conseguente scomparsa delle macellerie indipendenti, dall'altra il successo dei ristoranti, che iniziavano un



Insieme ad Emiliano Baldi, amministratore delegato di BALDI, abbiamo ripercorso la storia di un'azienda che, guardando sempre avanti, ha attraversato quattro decenni di storia industriale italiana da protagonista



ISPIRAZIONE & SOLUZIONI
su ogni tavola





processo di progressivo aumento del gradimento da parte del grande pubblico che è durato fino all'avvento del Covid-19.

Una fase successiva ha portato alla managerializzazione dell'azienda: Baldi ha abbandonato la sua originaria struttura prevalentemente padronale assumendone una diversa, proiettata verso il futuro. Tutte queste fasi sono state difficili e sofferte, ma uno sguardo rivolto all'indietro mostra che sono state anche inevitabili.

Come si configura oggi l'azienda?

Oggi Baldi, grazie alle sue diverse divisioni aziendali, propone qualità, soluzioni e opportunità innovative per diversi tipi di cucina.

L'azienda ha coltivato gradualmente una visione sempre più completa del mercato, a stretto contatto con tanti profili differenti ma tra loro interconnessi.

La diversità delle informazioni provenienti da più canali fornisce una visione globale ampia che arricchisce il know-how aziendale: dal ristorante alla grande azienda fino al consumatore finale, ogni profilo fornisce all'impresa input e stimoli quotidiani, esprimendo esigenze specifiche che insieme ci spingono verso un duplice esito: qualità del prodotto ed esclusività del servizio.

Quali sono i principali valori che guidano Baldi?

Sono tre. In primo luogo il cliente: Baldi è senza dubbio un organismo clientecentrico.

Puntiamo prima di tutto alla soddisfazione di chi ci sceglie e frequenta da anni. In secondo luogo,

direi il prodotto e il servizio: intorno a questi due poli strutturiamo le nostre relazioni. Infine citerei la gestione orizzontale della nostra azienda, costruita e abitata dai nostri collaboratori e dalle loro famiglie.

All'interno di questo sistema di valori il collante è il rispetto, un valore che rivolgiamo al mercato e che dal mercato esigiamo.

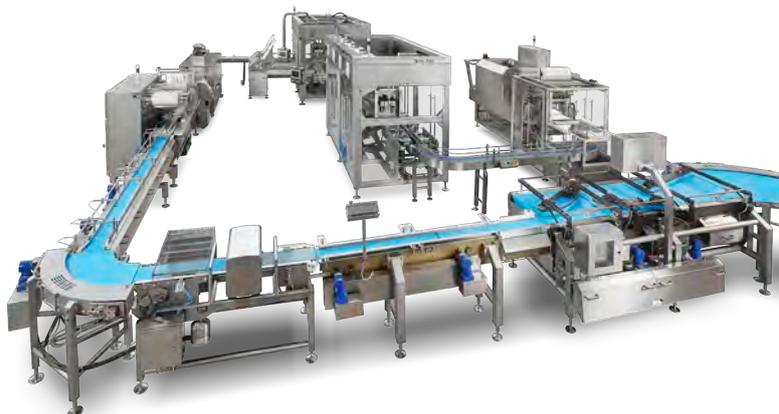
Vorrei citare anche l'attenzione che rivolgiamo al nostro territorio, selezionando e premiando i produttori e gli operatori locali quando in loro brilla la scintilla del talento.

Quanto è importante, per un'azienda come Baldi, l'innovazione tecnologica? Avete recentemente introdotto qualche novità in questo senso?

L'Innovazione è il cardine su cui ruota tutta l'attività: informatica e tecnologia giocano un ruolo molto significativo nell'automazione gestionale, amministrativa e nel controllo dei processi produttivi. Per citare una delle ultime novità introdotte, vorrei parlare della collaborazione con la Tecno Pack S.p.A., uno dei più importanti player nazionali nello studio e realizzazione di linee di confezionamento completamente automatiche.

Grazie ai loro prodotti, siamo stati in grado di automatizzare completamente il processo di confezionamento dei nostri hamburger surgelati.

La tecnologia offerta da Tecno Pack ci ha permesso di proteggere dal freddo il nostro prodotto e di aumentarne la shelf life, senza considerare i vantaggi derivati dall'automazione per la realizzazione di vari formati di packaging.





Negli ultimi anni, in particolare prima del diffondersi dell'emergenza pandemica, si è parlato molto di ecologia, in particolare di plastica e della necessità di ridurre il consumo per limitare l'impatto ambientale. Questo dibattito ha influenzato profondamente la produzione, e in particolare il settore del packaging, che ha saputo adottare soluzioni nuove per affrontare nuove sfide. Come affrontate le nuove sfide dell'ecologia?

Scegliere un prodotto Baldi significa partecipare anche a un progetto aziendale che ha a cuore l'ambiente.

Le nostre scelte green interessano sia i processi produttivi che quelli di approvvigionamento energetico. Investimenti, tecnologie e scelte strategiche tengono sempre conto della responsabilità sociale.

Per citare alcune sfide già avviate: introduzione di illuminazione a led; autoproduzione dell'energia grazie ad un impianto fotovoltaico; packaging dotato di etichetta ambientale.

Il virus che continua a imperversare nel mondo ha introdotto profondi cambiamenti sia nelle nostre vite di tutti i giorni che, naturalmente nell'ambito della produzione industriale. Quali sono state le sfide che il COVID ha imposto alla vostra azienda? Come le avete affrontate?

Il momento che stiamo affrontando è drammatico per tutti, ma il nostro settore, la ristorazione, è stato colpito molto più duramente di altri. Le nostre scelte sono state guidate dalla volontà di salvaguardare gli investimenti in capitale umano, vero patrimonio dell'azienda. Così abbiamo impiegato, e stiamo continuando a farlo, risorse volte a gestire al meglio la crisi, diluendo il più possibile inevitabili sacrifici economici e sociali. Abbiamo compensato con i nostri mezzi le mancanze delle istituzioni.

Non siamo colpevoli di questa crisi ed è evidente che gli interventi attuati finora sono stati inefficaci, ma nonostante tutto faremo la nostra parte, forti di una squadra straordinaria e profondamente coesa e di risorse accantonate negli oltre 50 anni di vita dell'azienda proprio per essere pronti ad ogni evenienza. 🏛️



PIERREBI, end of line packaging e non-solo

PierreBi annuncia di aver completato lo sviluppo di nuovi prodotti che ampliano ed integrano la gamma di macchine confezionatrici proposte, ponendosi quale interlocutore di alto livello con soluzioni interessanti e personalizzate per il cliente più esigente.

Tutta la gamma storica di macchine di fine linea per il packaging, che hanno contraddistinto il successo PierreBi, tra le quali cellofanatrici/avvolgitrici, incartonatrici orizzontali, verticali e tray è stata aggiornata ed aggiornata ai moderni dettami tecnologici.

Peculiarità dell'offerta è rappresentata da macchine che forniscono elevate prestazioni a fronte di un ingombro estremamente contenuto, ancora oggi punto di forza molto apprezzato e ricercato dalla clientela.

La nuova gamma di macchine di packaging secondario tra cui citiamo l'astucciatrice orizzontale intermittente e continua, l'incartonatrice orizzontale per formati di medie e grandi dimensioni, la speciale incartonatrice verticale per formati di grandi dimensioni con un footprint molto ridotto ed infine il wraparound idoneo a realizzare diverse combinazioni di confezionamento quali cartone completamente avvolto, solo vassoio e vassoio + coperchio.

Tutte le macchine di secondario sono abbinabili al pallettizzatore di



moderna concezione recentemente ridisegnato ed aggiornato nei contenuti tecnici.

Grazie all'attività di un team di tecnici specializzati, di grande preparazione ed esperienza di lunga data PierreBi ha realizzato numerose linee in tutto il mondo ed è ora pronta a sostenere le nuove sfide del mercato con soluzioni versatili e personalizzabili, che si configurano dalla macchina singola alla linea completa; una particolare

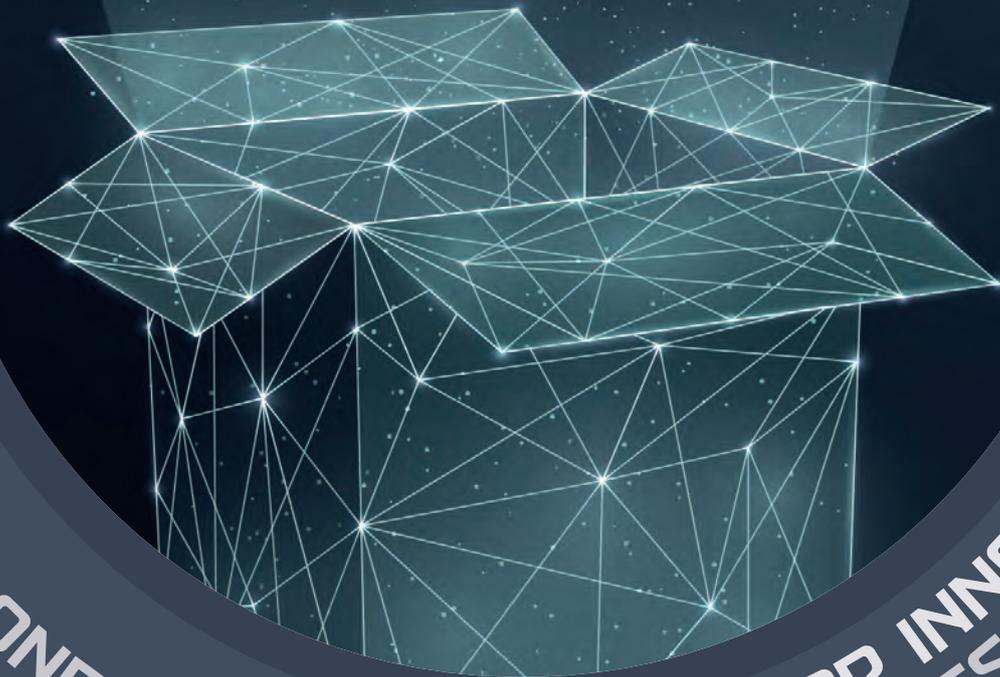
attenzione viene posta ai sistemi di alimentazione delle macchine customizzati in base al prodotto, che sempre più spesso si rivelano il vero cuore della linea.

Il treno di PierreBi prosegue la sua corsa, sarà un piacere avervi a bordo e poter condividere il viaggio con voi. 🏠

Visita:
www.pierrebi.it



Incartonatrice a caricamento dall'alto



SECONDARY PACKAGING MACHINES **NON-STOP INNOVATION**

PierreBi s.r.l.

via S. Allende 3 - 40026 Imola BO Italy

phone +39 0542 067376

pierrebi@pierrebi.it - www.pierrebi.it



Le soluzioni TSC contribuiscono a una maggiore sicurezza dei pazienti!

Etichettatura efficace con la massima trasparenza

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

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

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



no leggere affidabilmente i codici a barre.

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

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

rettamente da TSC, anche in grandi quantità.

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

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

www.tscprinters.com

TSC
The Smarter Choice.



Pan American Packaging Corp.

GERMANY - ITALY - SWITZERLAND

Your best partner in packaging!

www.panamericanpackaging.com

info@panamericanpackaging.com

PAN AMERICAN PACKAGING: eccellenza su misura

Film estensibili ad alte prestazioni per tutti i settori industriali



Pan American Packaging Corp.
GERMANY - ITALY - SWITZERLAND

Il diffondersi della pandemia da Covid-19 ha avuto profonde ripercussioni sul settore del packaging, imponendo nuovi standard per quanto riguarda l'igiene e la conservazione dei prodotti.

Pan American Packaging Corp. ha sempre messo al centro la ricerca, impegnandosi nell'individuazione di soluzioni innovative volte a realizzare prodotti all'avanguardia e ad offrire servizi di alto livello ai propri clienti.

Grazie a questo approccio, non è stata colta alla sprovvista dalle

nuove sfide imposte dal particolare momento storico ed economico che stiamo vivendo.

L'azienda, che ha quattro sedi europee e tre stabilimenti produttivi, produce film estensibili di altissima qualità, tecnicamente evoluti, offrendo prezzi competitivi ed un servizio puntuale ed affidabile, maturato in anni di attività ed esperienza.

La gamma di prodotti sviluppati e commercializzati è molto ampia, propone diversi formati sia per peso, altezza e spessore, adattandosi alle

esigenze di imballo più diverse e particolari.

Per quanto riguarda le capacità di allungamento si va dai film standard che offrono il 150% di allungamento, a quelli alto-performanti e tecnici, con allungamento fino al 370%.

La Divisione Film Speciali di PAN AMERICAN PACKAGING ha inoltre recentemente creato otto nuovi prodotti - certificati da laboratori riconosciuti a livello europeo - con caratteristiche innovative e molto particolari che li rendono adatti ad utilizzi specifici in vari settori.



FILM
SPECIALI

Eagle Force Stretch: film rinforzato con inspessimento longitudinale.

L'inspessimento gli conferisce una eccezionale resistenza allo strappo, e un'ottima capacità di contenimento, che lo rendono particolarmente adatto a fasciare prodotti dalla forma non omogenea.

Eagle Air Stretch: film rinforzato macroforato dalle eccezionali capacità traspiranti. La gamma presenta diverse strutture e dimensioni dei fori che permettono di rispondere alle più disparate necessità di areazione, ideale nelle applicazioni per il settore alimentare, mulini e laddove la catena di produzione post-pastorizzazione risulta molto corta.

Green Leaf Stretch: dal caratteristico colore verde, è prodotto con speciali additivi privi di cobalto che lo rendono a degradazione temporizzata, e dunque ecosostenibile.

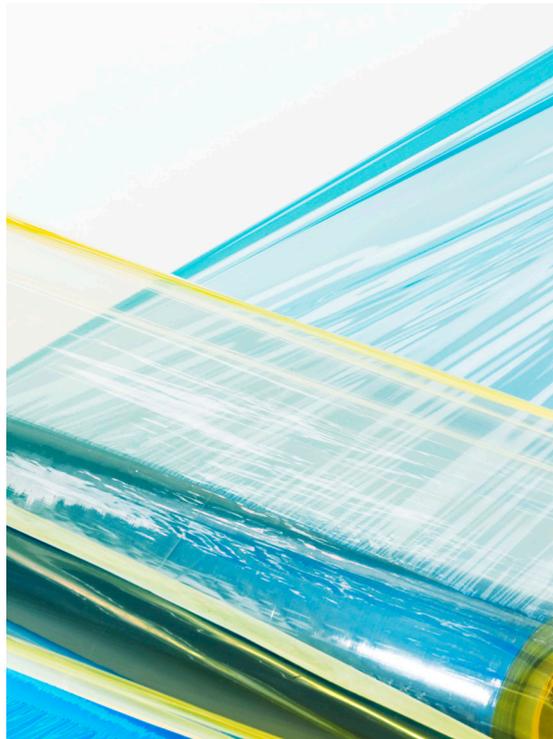
Steril Stretch: film estensibile anti microbico, particolarmente adatto in applicazioni dove è necessario preservare il prodotto nei confronti di agenti inquinanti o virali, in ogni ambiente di lavoro.

Fire Shield Stretch: film antifiama, dal particolare colore arancione.

Antirust Stretch: ha la proprietà di preservare i beni imballati dalla formazione della ruggine.

Fresh Fruit Stretch: grazie a particolari additivi in grado di assorbire l'etilene, può controllare e rallentare la maturazione e l'invecchiamento dei prodotti ortofrutticoli.

Insect Buster Stretch: in grado di preservare beni alimentari da insetti e acari grazie ad una particolare tecnologia a piretroidi.



L'attività di PAN AMERICAN PACKAGING caratterizzata e animata da una costante ricerca di soluzioni e prodotti tecnologicamente sempre più avanzati, è altresì contraddistinta

dalla grande attenzione al customer service che detiene un ruolo fondamentale nell'ambito dei servizi forniti ai clienti e anche per questo aspetto l'azienda viene considerata uno dei player

di mercato più affidabile ed efficiente per servizio e post vendita. 🏢

Visita:
panamericanpackaging.com

Imballaggi a base carta per un futuro sostenibile

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

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

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

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



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

Infini e possibilità con le carte Sappi

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

Elevata richiesta di grammature basse

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

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

Collaborazione di successo con clienti e partner

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

www.sappi.com

I NOSTRI GIOIELLI IN ACCIAIO INOX

IP 65

impianto automatico full inox

FP 021

confezionatrice flow pack versione inox

FV 025

confezionatrice verticale multi assi

FP 027

confezionatrice flow pack versione inox

FP 025 PBA

confezionatrice orizzontale multi assi

FP 025BB

confezionatrice flow pack versione inox

FP 095 AISI

versione inox wash down long dwell

Tecno Pack

PACKAGING MACHINES

Soluzioni ad hoc, per incartare la qualità'

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

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

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

Oltre alle varietà di pane e pizza realizzati con diversi tipi di farina, il marchio valdarnese vanta una ricca produzione di pasticceria che annovera tra i suoi prodotti anche i dolci tipici senesi prodotti dalla storica azienda Fiore 1827, acquisita da Dolcezze Savini nel 2017. Tra questi ci sono tre importanti prodotti Igp: due senesi - Panforte e Ricciarelli - e uno legato al territorio toscano - i Cantuccini.

Da tempo l'attività di Dolcezze Savini è orientata verso una produzione che dedica particolare attenzione alla selezione di materie prime naturali, alla riduzione del contenuto di glutine nei suoi prodotti, all'eliminazione totale dell'olio di palma come ingrediente e all'elaborazione di etichette più chiare e leggibili per i clienti.

L'attuale dimensione dell'azienda, che con le unità produttive nel Valdarno conta oltre cento dipendenti, non ha però snaturato le caratteristiche originarie di Dolcezze Savini,

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

vanguardia in termini di tecnologie utilizzate nei propri stabilimenti.

A questo proposito, nel 2019 l'a-





zienda ha costruito un nuovo stabilimento produttivo di oltre 4.000 metri con il chiaro intento di investire fortemente in innovazione tecnologica. Accanto all'integrazione di due nuove linee semi automatiche per la produzione di pane parzial-

mente cotto, il nuovo investimento ha aperto un maggiore spazio alla produzione artigianale con il potenziamento della produzione di basi per pizza lavorate a mano. L'azienda ha inoltre sviluppato un sistema gestionale completamente informa-

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

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





cezze Savini si è rivolta al gruppo italiano leader nella fornitura di tecnologie di confezionamento – il gruppo Tecno Pack.

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

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

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

Inoltre, incrementando costantemente la digitalizzazione nei propri sistemi di confezionamento, fornisce una tecnologia moderna, performante e sicura, che consente ai clienti di avvalersi di un sistema di confezionamento efficiente e in li-





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

- linea Flow pack ATM FP 025 per base pizza, ideale per pinza romana. Questa confezionatrice orizzontale è specifica per il confezionamento in atmosfera modificata grazie all' ermeticità delle confezioni che realizza, estremamente curate dal punto di vista estetico, con soffiati laterali di qualità;
- linea Flow FP 015 per panini. Questa è una macchina confezionatrice orizzontale caratterizzata da una particolare struttura a sbalzo che favorisce la sanificazione e l'accessibilità agli organi principali, per questioni sia igieniche che di manutenzione, garantendo piena sicurezza sul lavoro.

Al contempo, anche la produzione storica portata avanti nella Fiore 1827 è stata implementata con

la fornitura di una confezionatrice verticale + multitesta, con la quale l'azienda punta a migliorare il tipo di confezionamento del prodotto e a ottenere una maggiore efficienza produttiva. Con la scelta di queste soluzioni ad hoc, progettate su misura secondo le esigenze produttive di Dolcemente Savini, il gruppo Tecno Pack non solo si conferma leader nello scenario dei costruttori di macchine e impianti di confezionamento, ma anche partner ideale per integrare nuove tecnologie create come "vestiti su misura" in base a specifiche richieste di automazione volute da aziende che affidano il loro successo a questa eccellente realtà italiana.

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

nea con gli standard qualitativi del mercato.

La collaborazione fra Tecno Pack e Dolcemente Savini si è concretizzata nella realizzazione di tre linee di confezionamento, specificatamente ideate dal gruppo scledense per il comparto pane dell'azienda valdarnese.

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

- linea orizzontale Monopiega Diamond 650.



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

Un 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 e oggi a Bruxelles in un evento online 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 difficili e 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



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.



qualità ambientali del vetro, la sua riciclabilità al 100% e all'infiniti o"

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 ve-

tro 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 fino a ora 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 significhi a 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'infiniti o, 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. 🏠

www.assovetro.it

www.meglioinvetro.it



Immaginare il futuro del confezionamento monodose!

A volte, quando qualcosa di nuovo arriva sul mercato, può essere difficile e immaginare come impatterà il tuo range di prodotti o cambierà il modo in cui determinati prodotti verranno confezionati. Quindi V-Shapes, con sede a Bologna, in Italia, ha messo quella visione nel palmo della tua mano.

Noi di V-Shapes, un fornitore innovativo di prodotti e servizi integrati verticalmente per bustine monodose convenienti, igieniche e sostenibili, abbiamo sviluppato un modo innovativo per un'innovativa modalità di erogazione del prodotto liquido o in polvere utilizzando una sola mano. Non solo si tratta di un metodo più igienico di distribuzione dei prodotti, ma è anche molto facile da usare e le bustine possono essere personalizzate per riflettere l'immagine del marchio.

Abbiamo anche reso disponibile un'app per la configurazione 3D delle bustine che consente di vedere come appariranno con il tuo marchio e grafiche applicate, e usiamo la realtà virtuale per mo-

strare come viene erogato il prodotto. Il video della bustina che si apre e si chiude può essere registrato e poi condiviso per trasmettere efficacemente il funzionamento di questa innovativa bustina monodose.

Scarica la App

Disponibile su Apple Store o Google Play, è sufficiente scaricare la nuova app 3D Configurator di V-Shapes.

In soli quattro semplici passaggi, puoi caricare facilmente la grafica anteriore e posteriore della bustina che desideri, progettare e simulare il funzionamento della bustina con diversi tipi di prodotti: liquidi, fluidi, materiale granulare come lo zucchero, anche prodotti più densi come il miele o il burro di arachidi!

Come funziona

Nell'app, offriamo cinque diversi layout di bustina tra cui scegliere, 5 diversi tipi di prodotto e contenuti personalizzabili sul fronte e il retro. Quindi, una volta configurata la bustina, è possibile utilizzare la

Realtà Aumentata per visualizzare l'apertura della bustina dove vuoi, e, se lo desideri, offriamo un'opzione per registrare il video!

Hai bisogno di ulteriori prove?

Con un'idea innovativa come le bustine monodose di V-Shapes apribili con una sola mano, senza perdite, sversamenti o confusione, a volte vedere il prodotto reale in mano è il vero punto di forza.

Siamo lieti di inviarti campioni in modo che tu possa vedere di persona. Rimarrai stupito di quanto siano attraenti queste bustine, di quanto siano facili da usare e di quanto siano sicure anche in borsa e in tasche: il prodotto rimane all'interno finché non viene piegata la bustina "a forma di V" per l'erogazione.

Le bustine V-Shapes sono un modo sicuro e igienico per distribuire prodotti monodose. Praticamente non ci sono sprechi, non richiedono la presenza di aria all'interno, quindi il prodotto dura più a lungo e le bustine svuotate possono essere riciclate attraverso processi di riciclaggio industriali convenzionali. [🏠](#)

www.v-shapes.com



EASY COOKING!

Non ti serve altro



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

HT Board®
Materiale rivoluzionario secondo natura

SOLUZIONI DI PACKAGING ECOSOSTENIBILI

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



The good of packaging



Creating innovation, manufacturing solutions.



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

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

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

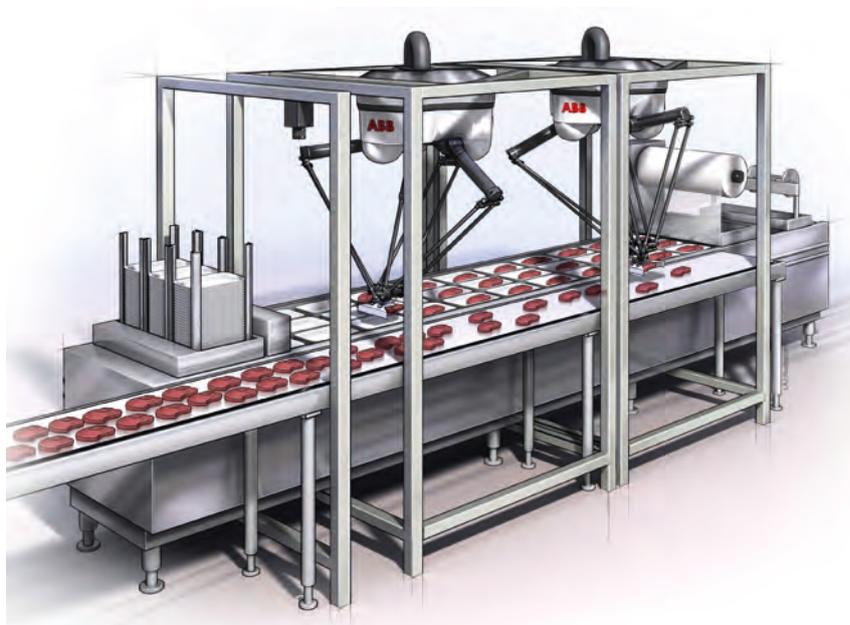
www.licpackaging.com

ABB unico interlocutore sul packaging (e la logistica)

Quando si approccia l'industria del packaging, è bene partire da una considerazione: metà del fatturato mondiale di questo settore è appannaggio dell'industria italiana e tedesca: queste si dividono questa quota in parti simili. Questo significa che ogni quattro macchine per packaging vendute a livello mondiale una è costruita in Italia. E quasi sicuramente nel distretto emiliano-romagnolo che è l'area di riferimento nazionale per questo settore. In termini di fatturato, i dati di UCIMA (l'associazione di categoria che riunisce le imprese del settore) indicano che nel 2019 in Italia si sono prodotte macchine per un controvalore attorno agli otto miliardi di euro con un trend in crescita rispetto al 2018 di quasi il 2%. Un risultato positivo che si aggiunge a un trend di diversi anni in cui la produzione italiana aveva fatto registrare incrementi fra il 7 e l'8 per cento. Per il 2020, sempre secondo le previsioni di UCIMA, dovremmo vivere una fase di consolidamento dei numeri del 2019.

L'utilizzo del robot nelle linee di packaging

Nell'industria del packaging il ricorso a sistemi di automazione e di robotizzazione è sempre più frequente nei diversi passaggi della filiera produttiva. Le aree di applicazione in cui ABB propone i suoi prodotti sono molteplici e riguardano più segmenti all'interno del ciclo produttivo. La prima area in cui può esserci l'utilizzo di una macchina ABB è il confezionamento primario che, per intenderci meglio, corrisponde all'operazione di presa di un prodotto non ancora confezionato per dargli una "prima casa" in cui



stare. Questa può concretizzarsi in oggetti differenti a seconda del tipo di prodotto utilizzato: ad esempio un astuccio, un termoformato, un fl w pack. I robot però sono presenti anche nell'imballaggio secondario, cioè nel posizionare un prodotto confezionato in una scatola da spedizione. Infine c'è una terza area in cui ABB mette a disposizione le proprie conoscenze: quella in cui la scatola di spedizione può essere manipolata e posizionata su un pallet. La grande versatilità dei robot però li rende utilizzabili anche in altre applicazioni accessorie, ma non per questo meno importanti. Come nel caso della depallettizzazione o direttamente lungo il processo produttivo. Applicazioni già realizzate da ABB sono ad esempio Ad esempio si può ricorrere a un robot ABB per il taglio della cagliata, o per porzionare le merendine, o ancora per realizzare l'incisione del pane. Tutto questo si traduce in una cre-

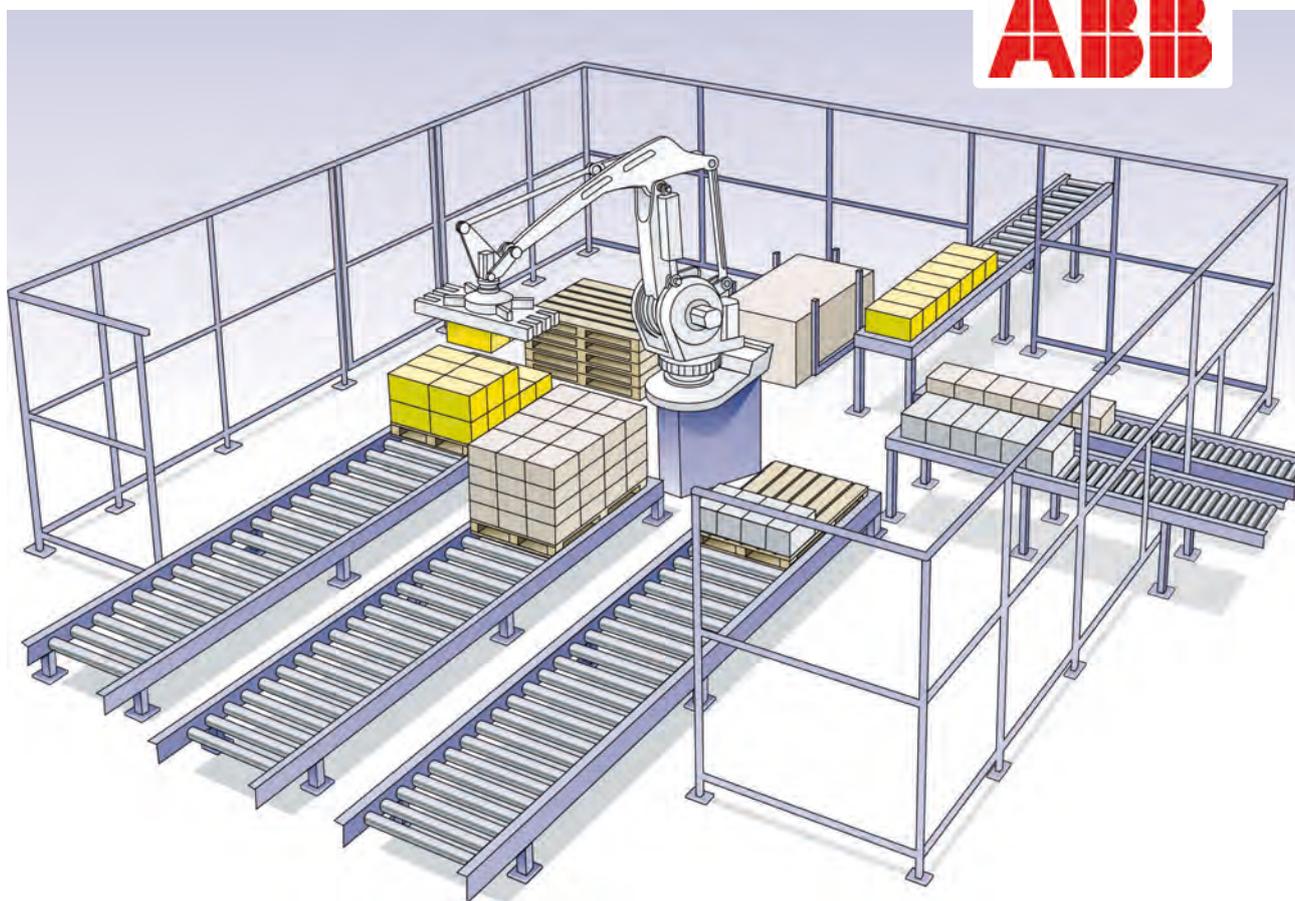
scente attenzione da parte dell'industria alle soluzioni robotizzate.

La robotica ABB sposa la logistica

Anche nel mondo della robotica si afferma la tendenza a ricomporre le filie e, cercando di accorpate il più possibile le logiche e le responsabilità. Questo per avere un numero di interlocutori minore e in grado di intervenire lungo tutto il processo automatizzato, rendendo sicuramente il tutto più omogeneo e facile da gestire. In questa logica si è inserita la decisione di ABB di acquisire un player importante nel campo della logistica, scelta strategica che le consente di avere una posizione unica nel settore, anche in considerazione del fatto che sempre più spesso le aziende si rivolgono verso soluzioni di automazione robotica, per incrementare l'efficienza e la flessibilità dei loro magazzini e centri di distribuzione. Grazie all'esperienza acquisita a livello globale

in settori che spaziano dall'E-commerce al retail, dalla GDO alle poste, ABB è in grado di supportare utilizzatori finali e integratori, fornendo soluzioni modulari e quindi scalabili che risultano oltretutto essere più flessibili e semplici da gestire, con tempi di installazione ridotti e con la possibilità di modifiche alla destinazione di uso a seconda delle necessità. Al mercato questa scelta porta indubbi benefici sotto gli aspetti della razionalità: con questa nuova opportunità offerta, integratori e utilizzatori possono ora contare su un unico partner per tutti gli addendi che compongono la catena del packaging, anche dopo il packaging inteso in senso stretto, fino ad arrivare alla preparazione dell'ordine da inviare al cliente finale. Con tutti i vantaggi diretti e indiretti che ne conseguono in materia di rapidità, efficienza e flessibilità. 🏠

new.abb.com



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

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



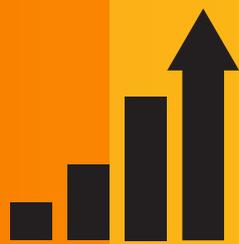
Sorma, gruppo leader a livello mondiale nella progettazione e realizzazione di sistemi di confezionamento, selezione e pesatura per il settore ortofrutticolo, ha lanciato in occasione di Fruit Logistica 2020 una novità destinata a rivoluzionare il comparto del packaging di frutta e verdura.

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

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

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

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



THE EVOLUTION NEVER STOPS



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



**LINEA DI CONFEZIONAMENTO
AD ALTA VELOCITÀ**



+39 0445 576 285



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



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



general system pack

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

ALCUNI ESEMPI DI PACKAGING SOVRASTAMPATI



MODIFICA CONTENUTO

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



CAMBIO NORMATIVA

Sovrastampiamo su qualsiasi materiale



PERSONALIZZAZIONE

Chi siamo?



INVENTORI DELLA SOVRASTAMPA
PER OTTIMIZZARE LE RISORSE

Come lo facciamo?



MODIFICHIAMO, AGGIUNGIAMO
E PERSONALIZZIAMO IL PACKAGING
CON LA SOVRASTAMPA

Riconoscimenti



I PREMI CHE CI AVETE DATO

Il nostro obiettivo?



RISPARMIARE: TEMPO,
COSTI DI RISTAMPA
E DI SMALTIMENTO

Quali sono i plus?



VELOCITÀ E AFFIDABILITÀ



contribution to
B-CORP & CSR POLICY

REUSE, REDUCE, RECYCLE.

"Ogni chilo sovrastampato è un chilo risparmiato."



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

www.rotoprint.com

TELOS - Engineering for Packaging

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

ECOPALBOX

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

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

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

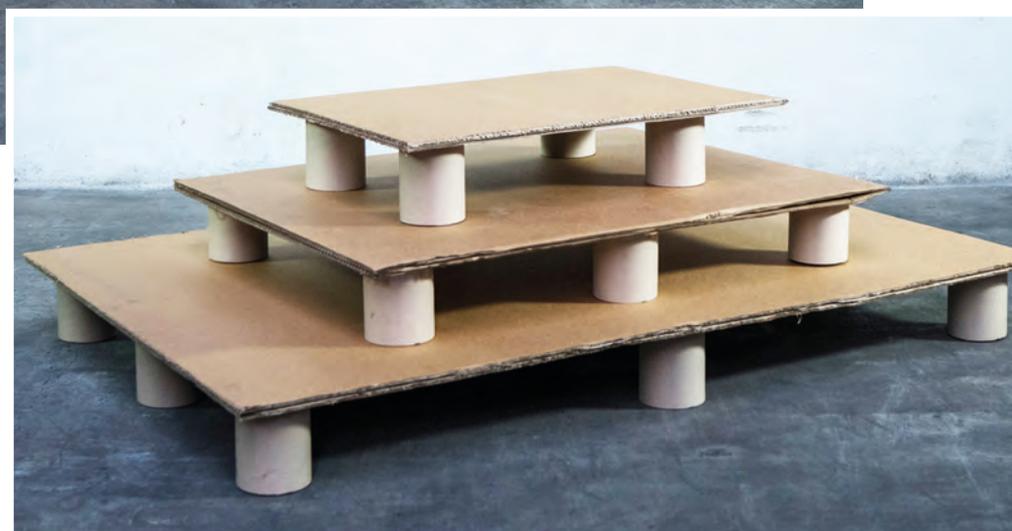


Tutti gli elementi di Ecopalbox, infine, possono essere stampati con il marchio dell'azienda o con stampe personalizzate, risultando un veicolo promozionale.

ECOBX

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

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



dimento di progettazione e produzione meno vincolante rispetto a Ecopalbox.

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

SPAZIO ZERO

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

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

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

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

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

www.telosimballaggi.it

Al via un nuovo programma di noleggio per garantire operazioni di codifica ottimali, senza costosi investimenti

Il pacchetto di noleggio che viene lanciato oggi a livello mondiale offre agli operatori industriali una soluzione accessibile per usufruire di prodotti di codifica a chiavi in mano d'alta qualità.

Evolutivo e personalizzato in base alle singole esigenze, il contratto include l'hardware, il software e i materiali di consumo necessari per la codifica di prodotti, scatole e pallet, senza alcun investimento iniziale, semplicemente con il pagamento di una rata fissa.

Il nuovo pacchetto di noleggio proposto da Markem-Imaje offre alle aziende la flessibilità necessaria per usufruire di una soluzione di codifica in grado di soddisfare le singole esigenze di produzione e gli obiettivi aziendali, capace di adattarsi facilmente alle evoluzioni della domanda del mercato.

Permette di completare o aggiornare le proprie macchine secondo le necessità, nonché di integrare un software di automazione o di verificare la disponibilità dei materiali di consumo al momento opportuno, per garantire la qualità delle operazioni di codifica, a fronte di costi perfettamente pianificabili e di una semplificazione dell'attività.

Le aziende possono contare su un rapido ritorno sull'investimento (ROI) e sulla disponibilità di cashflow per investire invece nel loro core business.

L'offerta Confiden e 360 si compone di tre elementi. Al centro del programma, Coding 360 offre una soluzione di noleggio flessibile, mentre Packaging Intelligence 360 e Supplies 360 estendono l'offerta in opzione con un software avanzato di monitoraggio della produzione e un sistema efficiente di fornitura dei materiali di consumo.

Accesso semplificato a tecnologie di ultima generazione

Coding 360 permette di accedere facilmente alla gamma di codificatori e marcatori più completa del mercato. Il contratto prevede la sostituzione e l'aggiornamento delle apparecchiature ogni tre o cinque anni, per garantire agli industriali di usufruire costantemente delle tec-



nologie più avanzate. Grazie a una rata mensile o trimestrale fissa, la previsione del budget è semplificata, senza la necessità di investimenti iniziali, e permette di trasformare i costi di immobilizzo in spese operative più facili da gestire.

Di conseguenza, il ROI è raggiunto più rapidamente e permette di avere a disposizione più denaro da dedicare ad obiettivi aziendali prioritari. Il pacchetto consente inoltre agli operatori industriali di accedere alle soluzioni di codifica di cui hanno bisogno senza doversi preoccupare del prezzo d'acquisto iniziale. Oltre all'installazione certificata, il pacchetto prevede la formazione degli utenti e l'assistenza agli operatori, nonché la possibilità di usufruire di servizi premium come le visite di

manutenzione preventiva, la fornitura di pezzi di ricambio e l'assistenza di un helpdesk H24, 7/7 (con riserva di disponibilità a livello locale).

L'innovazione intelligente al servizio della produttività

La soluzione Packaging Intelligence permette agli operatori industriali di aggiungere soluzioni digitali ai codificatori già installati per migliorarne la produttività e l'affidabilità.

Markem-Imaje propone soluzioni software, telecamere e contratti di assistenza software, per la gestione integrata dei dati, della codifica e degli imballaggi. Tra le applicazioni disponibili sono inclusi la tracciabilità dei prodotti, la codifica promozionale, la serializzazione, la gestione delle linee di produzione, il tasso di efficienza globale dell'impianto (OEE), la tracciabilità dei pallet, l'integrità dei codici e degli imballaggi.

Ne deriva una migliore produttività, protezione del brand e conformità, con una riduzione degli sprechi e degli errori.

Ne deriva una migliore produttività, protezione del brand e conformità, con una riduzione degli sprechi e degli errori.

Gestione semplificata dei materiali di consumo

La soluzione Supplies 360 permette di accedere facilmente agli inchiostri originali Markem-Imaje e ad altri materiali di consumo, evitando di ricorrere ad alternative a basso costo non idonee alle macchine scelte che non offrono la stessa qualità di stampa e che possono provocare fermi non pianificati.

La nostra offerta garantisce la continuità del business e riduce i costi di proprietà, poiché l'impianto utilizza i materiali di consumo più efficienti e convenienti per ottimizzare la disponibilità e le prestazioni del codificatore.

"Modulare e flessibile, il programma Confiden e 360 aiuta gli operatori industriali a trovare il giusto equilibrio tra qualità e costi, per ottimizzare il ritorno sull'investimento. Offre loro serenità e garantisce una facile scalabilità della soluzione di codifica a scelta, di pari passo con l'evoluzione delle loro esigenze." afferma Viktor Hermansson, Global Marketing and Communications Manager. "Inizialmente, abbiamo testato la soluzione in alcuni paesi europei, ma il feedback dei clienti è stato talmente positivo che abbiamo deciso di commercializzarla a livello mondiale." 

www.markem-imaje.com



OpenVac – La reinvenzione della lattina per alimenti

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

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



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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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



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

Un nuovo successo nel settore dell'etichettaggio:

CON L'ULTIMA CONSEGNA A TING HSIN, SIDEL CONQUISTA LA VETTA DELLE 5000 ETICHETTATRICI FORNITE

Sidel ha tagliato un nuovo storico traguardo di performance e qualità consegnando la sua cinquemillesima etichettatrice a Ting Hsin International Group (Ting Hsin) in Cina.

L'azienda cinese, che possiede uno dei maggiori parchi di etichettatrici

ci Sidel al mondo, ha scelto ancora una volta Sidel e la sua soluzione di etichettaggio di nuova generazione EvoDECO per soddisfare le attuali richieste di mercato, con un sistema innovativo concepito per offrire maggiore flessibilità, modularità ed efficienza in termini di costi.

La pluriennale collaborazione tra Sidel e Ting Hsin ha avuto inizio nel 2005, anno in cui sono state installate le prime venti etichettatrici per le linee di confezionamento acqua dell'azienda cinese. Uno dei marchi di Ting Hsin è il notissimo brand di bevande Master Kong, che traina il segmento del tè rea-





dy-to-drink (RTD) in Cina con una quota di mercato del 46% e si colloca inoltre tra i primi due produttori cinesi di carbonated soft drink (CSD) con una quota di mercato del 30% circa. L'attenzione di Ting Hsin verso la sicurezza alimenta-

re e dei prodotti è dimostrata dalla sua forte determinazione a utilizzare macchine estremamente affidabili

Il mercato cinese del beverage si sta evolvendo a ritmi frenetici sulla scia dei numerosi trend determinati dalle nuove normative, ma anche dallo stile di vita più salutare e dalla maggiore attenzione dei consumatori verso l'ambiente. Oggi chi acquista bevande predilige i brand che incarnano i propri valori, motivo per cui le aziende devono impegnarsi al massimo per ottimizzare l'esperienza del marchio con una produzione sostenibile ed efficiente. Nel corso degli anni, l'esperienza e le soluzioni innovative di Sidel si sono tradotte nei massimi livelli di flessibilità, modularità e affidabilità

Nella famiglia di etichettatrici di Ting Hsin è recentemente entrato anche il modello EvoDECO Roll-Fed, dotato di nuove funzioni come il sistema di pulizia automatica del tamburo di aspirazione e il meccanismo di rimozione automatica dell'etichetta che assicurano un ritmo di produzione costante. Grazie al design ottimizzato basato su un nucleo comune, questa soluzione permette di realizzare diversi articoli a magazzino (SKU). La piattaforma EvoDECO consente inoltre diverse applicazioni di etichettaggio su un'unica



macchina multitecnologica oppure una singola applicazione per ottimizzare la produttività e ridurre il Total Cost of Ownership (TCO). Il design dell'etichettatrice è stato semplificato, prestando maggiore attenzione all'ergonomia in modo da agevolare l'utilizzo e ridurre i requisiti di manutenzione.

Posizionata tra i primi tre player mondiali per la fornitura di soluzioni di etichettaggio, Sidel assicura e promuove l'immagine di vari brand dal 1976. Presso il suo impianto dedicato di Mantova, Sidel produce soluzioni di etichettaggio adesivo, a bobina e a colla calda e fredda per contenitori in PET, vetro e lattina di diverse dimensioni e fornisce inoltre eccellenti servizi a sostegno della sua clientela internazionale.

Abbiamo 200 persone ubicate in diverse aree; negli ambienti dinamici e frequentati da molto personale lo spazio è limitato.

Stiamo pianificando di inserire più robot MiR per ottimizzare ulteriormente la logistica interna", conclude Peter Eskelund Madsen, COO, Supply Chain Director di KEN Hygiene Systems. 🏭

www.sidel.com



VAQUA® a new experience

Il non plus ultra per la tua cucina

VAQUA® 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



Approfondimento: l'Industry 4.0 applicata al settore del Food&Beverage

Come la digitalizzazione incrementa produttività e flessibilità nelle industrie

a cura di
Sonia Bennati



Massimo Bartolotta
Segment Marketing Manager
Machinery OEM di Eaton Italia

EATON

Powering Business Worldwide

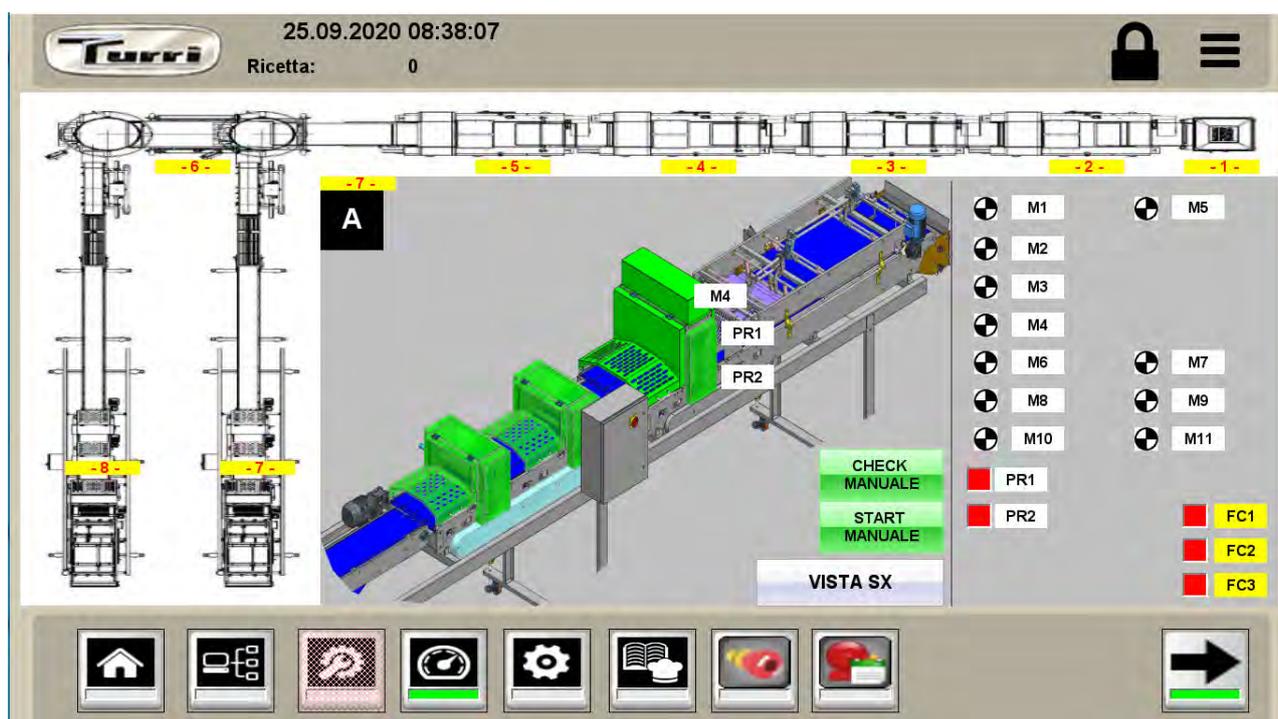
La digitalizzazione è un percorso imprescindibile per tutta l'industria, tanto per il settore degli OeM e dei machine building, quanto per quello dell'industria alimentare.

Gli ultimi anni sono stati caratterizzati infatti da un significativo percorso di questi comparti verso la digitalizzazione, iter supportato anche dall'attività di molte aziende che si sono concentrate sullo sviluppo di soluzioni e tecnologie, incoraggiate anche dagli incentivi varati dal governo, che favorissero l'applicazione dei concetti e dei paradigmi dell'industry 4.0.

Rispetto al settore Food&Beverage che ha retto bene alla pandemia, abbiamo consultato Massimo Bartolotta, Segment Marketing Manager Machinery OEM di Eaton Italia per chiedergli un'opinione rispetto al punto in cui si trova l'industria alimentare italiana nel percorso di digitalizzazione e per farci raccontare come Eaton Italia si avvicina a questa realtà industriale.

Eaton Italia, di casa madre americana, è composta da oltre 96.000 dipendenti e attiva in oltre 175 paesi, si articola in svariate divisioni e offre soluzioni a risparmio energetico che aiutano i clienti a gestire l'energia in maniera più efficiente, sicura e sostenibile.





Massimo, come è possibile combinare efficienza e sicurezza della filie a produttiva e un alto grado di fle sibilità?

Eaton Italia offre agli operatori la capacità di raccogliere informazioni provenienti da più fonti e di convertirle in strumenti decisionali grazie ad un'azione su due fronti, che unisce le potenzialità offerte dal Cloud, all'impianistica di nuova concezione, integrando semplici componenti che digitalizzano le macchine.

In questo modo, esse sono in grado di accedere ai dati ambientali disponibili e prendere decisioni autonome sfruttando i Big Data.

Secondo lei l'industria alimentare italiana è preparata a sfruttare appieno i vantaggi di soluzioni come le vostre?

Direi di sì.

Tra le eccellenze del Made in Italy, l'industria alimentare sta decisamente assistendo a un percorso di digitalizzazione dei processi in cui l'automazione è diventata una chiave per soddisfare le comples-

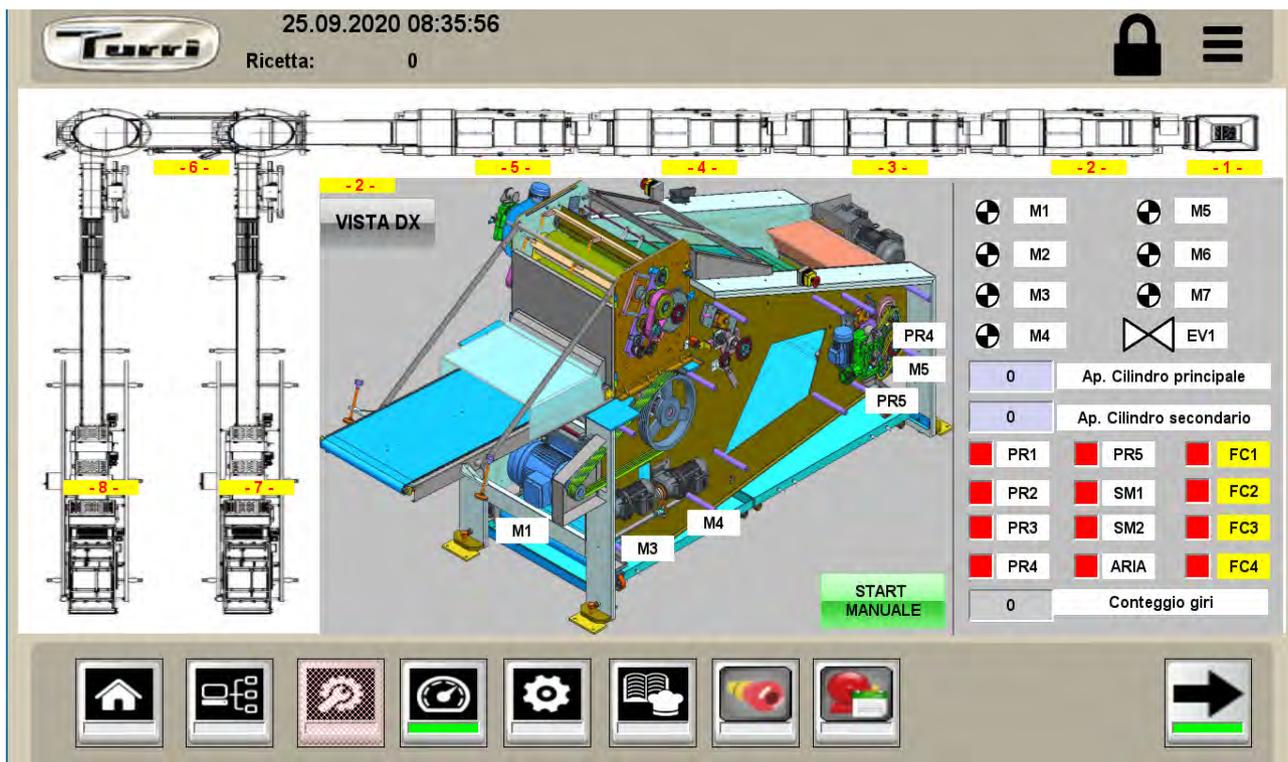
se necessità della filie a, poiché consente di fornire qualità e tracciabilità, migliorare la produttività e ridurre al tempo stesso i costi, garantendo i massimi livelli di sicurezza nella gestione delle macchine, oltre ad un'alta qualità del prodotto fini o.

Dal vino alla pasta, passando per la produzione di prodotti da forno, birra, caffè, zucchero e molto altro, le soluzioni di automazione possono supportare i settori più svariati, con molteplici applicazioni a livello impiantistico: dall'interfaccia uomo-macchina alle soluzioni di cablaggio intelligente, comando e controllo motore.

Quanto incide in un'industria alimentare una struttura improntata sull'Industry 4.0?

Moltissimo.

Un esempio? Nell'ambito della pasta e dei panifi ati ad esempio, è possibile migliorare i processi di impasto, di dosaggio e di recupero scarti, ottimizzando così la produzione di pasta, secca e fresca che sia.



Un emblematico caso di successo è stata una recente attività con un nostro cliente, Turri F.lli s.r.l. - eccellenza del panorama imprenditoriale italiano che progetta e costruisce macchine e impianti per panifici, pastifici, pasticcerie e pizzerie - che doveva dare supporto a un importante cliente, che opera nel settore della pasta.

Il nostro cliente aveva necessità di creare una linea flessibile e adattabile a tante circostanze nell'ambito del processo di produzione.

Il processo infatti era caratterizzato dalla produzione di tanti tipi diversi di pasta e a seconda della ricetta la macchina doveva essere adattabile e produrre di conseguenza.

La soluzione proposta da Eaton Italia quindi era in grado di gestire questa articolazione nella produzione semplificando e rendendo più rapida e agile l'attività.

La linea è diventata così totalmente flessibile, il sistema era infatti in grado di leggere la ricetta e in automatico di adattarsi ad essa.

Ora l'azienda, utilizzando una sola macchina, si serve di più ricette

per produrre diversi tipi di pasta e si avvale della tecnologia per il monitoring della macchina da remoto, nonché l'imposizione della ricetta da remoto. In questo periodo soprattutto si è rivelato utilissimo, direi quasi provvidenziale.

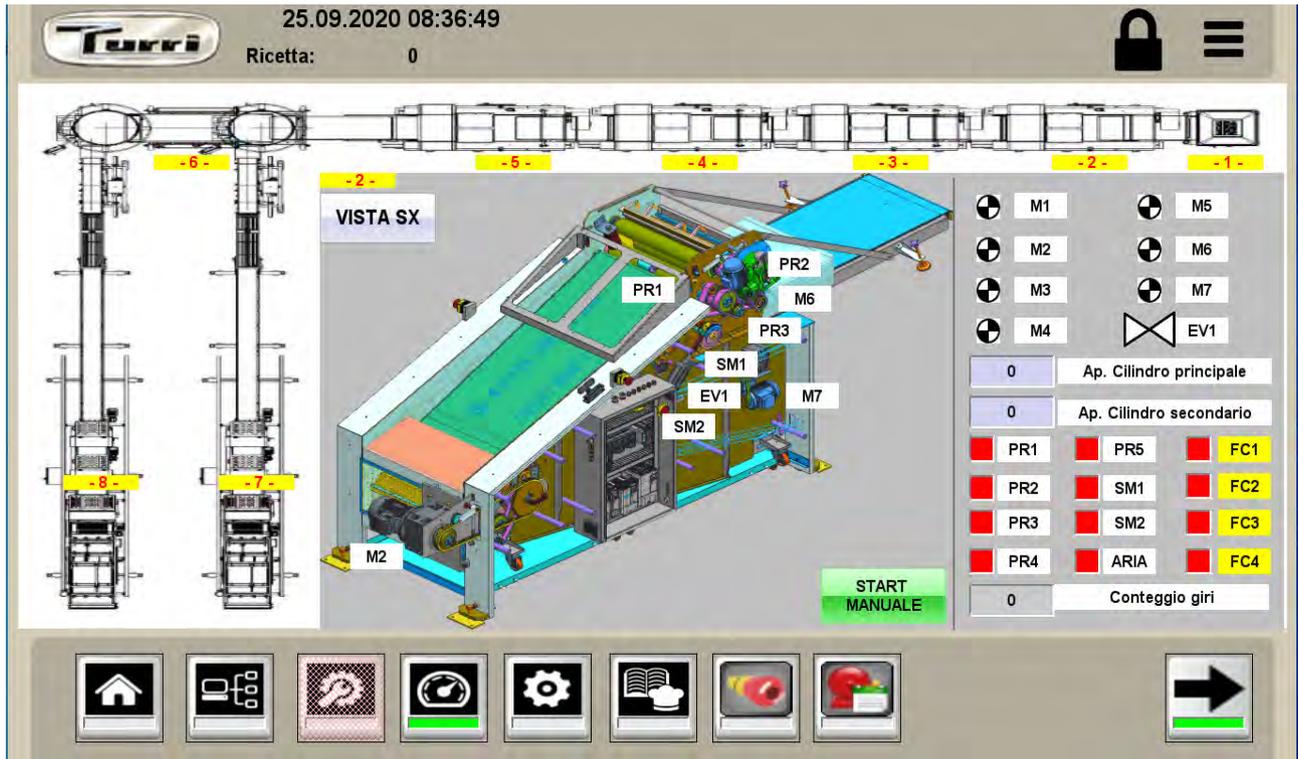
Quali sono i vantaggi concreti e le funzionalità dell'applicazione delle soluzioni EATON?

Tanti. L'affidabilità del prodotto Eaton Italia è una garanzia per l'attività delle aziende, a prescindere dal settore e a maggior ragione in questo periodo di pandemia. Un altro aspetto importantissimo è quello della manutenzione predittiva. Le aziende non possono permettersi un fermo macchina e la manutenzione predittiva consente di prevedere l'usura dei componenti ed evitare che il guasto si verifichi

Che tipo di supporto e consulenza fornite nel momento in cui intraprendete una collaborazione con nuovo cliente?

Forniamo un supporto totale e completo.





Disponiamo infatti di risorse articolate all'interno dell'azienda che vedono la soluzione a tutto tondo, con un know-how molto elevato.

Non solo, mettiamo anche a disposizione la nostra rete di System Integrator e di Solution Architect specializzati in grado di supportare l'implementazione dell'impianto a 360°.

Lo studio e la progettazione del nostro team consentono quindi alle aziende un'ottimizzazione delle proprie attività, con un importante miglioramento in termini di flessibilità e risparmio. 🏠



Tendenze dell'industria alimentare: flussi di lavoro assistiti da robot

Una sfida, accelerata dalla pandemia da coronavirus, vede i produttori destreggiarsi tra la proliferazione di gamme su un periodo più lungo, incentrata sulla domanda dei consumatori, e la riduzione di gamme [SKU] causata dal rapido cambio delle abitudini di acquisto di rivenditori e consumatori. Di conseguenza, i produttori sono dovuti diventare ancora più flessibili rispetto alle risorse esistenti. Queste risorse, sotto forma di macchine singole o collegate, devono quindi essere più flessibili che mai e rifornite del materiale e dell'imballaggio giusto, al momento giusto. Per ridurre i costi di stoccaggio e gli sprechi, le aziende del settore vogliono produrre solo ciò che è necessario per le spedizioni. I robot mobili autonomi (AMR) e i robot collaborativi (cobot), nonché i robot industriali tradizionali, vengono utilizzati in un numero sempre maggiore di fabbriche, in sostituzione dei nastri trasportatori o delle stazioni di accumulo. La sfida consiste nel creare un processo di produzione flessibile e costante specifico per i clienti e nel ridurre al minimo le costose e rigide sequenze di trasporto, che richiedono una manutenzione intensiva e che in genere occupano molto spazio. Le aziende che si aprono a nuovi orizzonti, utilizzando tecnologie innovative, non solo ne guadagnano in termini di agilità, ma riducono anche scarti, rischi di contaminazione, sprechi e perdite.

Le future tendenze del settore

L'ultimo rapporto Mintel ha identificato tre tendenze principali nel settore Food & Beverage che probabilmente si affermeranno entro il 2030:

- Progressi come alimentazione sostenibile e consumatori sempre più informati.
- La crescente importanza della scienza

za della nutrizione e delle moderne tecnologie produttive. In futuro, le aziende utilizzeranno strumenti all'avanguardia per introdurre più innovazioni sul mercato, ridurre i tempi di produzione e aumentare la fiducia nei brand.

- Ottimizzazione delle prestazioni in fabbrica attraverso il controllo del flusso delle merci nelle aree di produzione e stoccaggio. Questo è l'unico modo che avranno le aziende per soddisfare le nuove richieste di rivenditori e consumatori. Le aziende devono produrre articoli pronti per la vendita al dettaglio in modo più rapido e veloce, utilizzando un approccio che prevede la produzione di volumi altamente diversificati e ridotti, senza richiami.

Una domanda importante riguardo a questo aspetto è: in che modo un progetto può essere realizzato a un costo conveniente e con un ritorno sull'investimento (ROI) realistico? L'attenzione principale ricade sulle linee di produzione e imballaggio intelligenti che possono essere facilmente riconfigurate per soddisfare le mutevoli esigenze del mercato e dei consumatori.

Cinque vantaggi dell'automazione

Lo sviluppo, la costruzione e l'utilizzo di una tale linea richiedono conoscenza ed esperienza approfondite per garantire che l'investimento possa realizzare il suo pieno potenziale. Pertanto, la pianificazione dettagliata, la consulenza di partner esperti e soluzioni innovative sono elementi chiave



La produzione e il confezionamento intelligenti assistiti da robot consentiranno di massimizzare i profitti.

per sviluppare un miglioramento delle prestazioni della linea. Questi elementi costituiscono le basi per un moderno flusso di merci e materiali di consumo negli stabilimenti e nelle aree di stoccaggio adiacenti. Chiunque progetti con cura l'automazione dei processi di carico e scarico delle macchine può approfittare di cinque vantaggi:

1. I dipendenti possono essere impiegati sempre più spesso su attività a valore aggiunto: non sono più necessari per le attività di routine, in quanto è la macchina a svolgere queste attività.
2. Tutte le fasi di lavoro possono essere tracciate, registrate e analizzate in modo affidabile.
3. L'efficienza complessiva delle at-

trezzature (OEE) migliora grazie alla riduzione dei fermi macchina e all'ottimizzazione della disponibilità e delle prestazioni.

4. Le aziende traggono vantaggio dalla maggiore rapidità dei cambi di prodotto.
5. Le linee di produzione possono essere modificate in modo rapido e semplice per soddisfare le nuove esigenze e richiedendo meno spazio rispetto ai sistemi statici convenzionali.

I vantaggi dei robot mobili autonomi [AMR] e dei cobot

Molte aziende del settore alimentare stanno pianificando linee di produzione e di imballaggio più flessibili e fluidi per prodotti specifici dei clienti. In questo modo si riduce la necessità di processi di trasporto costosi e poco flessibili. Le linee di produzione facilmente configurabili sono strategicamente costituite da soluzioni di trasporto e trasferimento collaborative e flessibili, personalizzate in base agli ambienti di produzione specifici. Alcuni esempi includono robot, AMR, cobot e soluzioni più recenti che combinano entrambe le tecnologie. Le loro attività includono il trasporto di prodotti non finiti (WIP) tra strutture o aree adiacenti, con il

processo gestito e controllato da una speciale soluzione di gestione della flotta. I sistemi riconfigurabili nel settore alimentare collegano le risorse e riducono i costi memorizzando solo ciò che è necessario sul percorso. Anche la tracciabilità delle scorte a qualsiasi livello riduce i tempi di inattività. Contemporaneamente si possono ridurre gli incidenti di percorso e si può fornire supporto ai dipendenti.

Riduzione degli errori e rafforzamento della tracciabilità

Per evitare tempi di fermo della produzione, il rifornimento a lato della linea (LSR) deve verificarsi in tempo utile, con particolare attenzione al caricamento delle materie prime, all'imballaggio dei contenitori e all'erogazione dei prodotti finiti. I pallettizzatori svolgono un ruolo centrale nel potenziare quest'ultima fase, migliorando la produttività, la flessibilità e la tracciabilità del processo di produzione. Soluzioni robotiche innovative contribuiscono a migliorare la produttività in queste aree. Alcuni esempi sono la soluzione SCARA (Selective Compliance Assembly Robot Arm) per il caricamento di bottiglie o altri contenitori, robot che caricano cartone e formatrici; soluzioni robotiche parallele ad alta velocità



per l'orientamento e l'allineamento delle materie prime e degli articoli primari/secondari confezionati. La tracciabilità all'interno del processo può essere garantita mediante la lettura e la verifica dell'etichettatura a livello di articolo e lotto e i sistemi di elaborazione delle immagini integrati.

Soluzioni innovative per spedizioni sicure e affidabili

Anche la movimentazione e l'assegnazione delle merci stanno subendo numerosi cambiamenti, poiché i rivenditori desiderano ridurre i costi e le spese relative al personale in quest'area. Le aziende del settore alimentare stanno affrontando una sfida che prevede il prelievo, la collocazione e lo smistamento dei prodotti in arrivo contemporaneamente. Un'attenta movimentazione dei prodotti garantisce la produttività della linea, riduce gli sprechi ed evita l'arrivo di merci danneggiate nel processo a valle.

Fornire soluzioni pronte per la vendita al dettaglio ed evitare costose multe e richiami di prodotti può essere complicato. L'automazione contribuisce a proteggere il prodotto e a migliorare l'OEE di una macchina o di una linea, riducendo i tempi di inattività. Nella fase primaria del prodotto, in cui è richiesta una movimentazione rapida, precisa, ripetibile ed efficiente, i robot Delta rappresentano spesso la soluzione giusta. Il software personalizzato migliora inoltre i flussi di prodotto e la gestione delle ricette. Un solo controller svolge tutte le funzioni (come spostamento, visione, sicurezza e robotica).

Un controllo del trasporto con un'attenzione speciale al prodotto è possibile con il posizionamento automatico delle merci su un trasportatore. La piattaforma di controllo Sysmac di Omron, ad esempio, è dotata di blocchi funzione (FB, Function Blocks) per

trasportatori intelligenti che controllano le distanze e il posizionamento dei prodotti, riducendo i danni al prodotto e migliorando la produttività.

Conclusioni

Il flusso automatizzato delle merci e il carico e lo scarico ottimizzati delle macchine avranno un ruolo centrale nelle industrie alimentari del futuro. Le aziende che desiderano accelerare i processi, ridurre i costi e alleggerire il carico di lavoro dei dipendenti possono farlo con l'aiuto della tecnologia e di una robotica innovativa, facendo così un grande passo avanti in quanto a competitività e sostenibilità. 

industrial.omron.eu/



Quattro suggerimenti importanti per i progetti di automazione nel settore alimentare

Cosa dovrebbero cercare i produttori del settore alimentare nell'automazione del flusso delle merci? Quali insidie devono evitare? I quattro suggerimenti che seguono consentono di capire quali sono i fattori più importanti per ottimizzare i processi di carico e scarico delle macchine.

1. Stabilire obiettivi e valutare i processi

Flessibilità, qualità, problemi legati a manodopera e sostenibilità sono solo alcuni dei fattori chiave che abbiamo identificato parlando con i clienti.

Qualunque sia il fattore in questione, tutti i progetti devono avere un obiettivo per poterne stabilire il successo.

L'automazione può essere impiegata per monitorare e documentare costantemente un processo, consentendo al produttore di accedere in tempo reale a informazioni su aspetti come

ritmo di produzione ottimale, tempi di inattività, prestazioni di qualità e funzionamento al minimo, per citarne alcuni. Se implementata correttamente, l'automazione può essere utilizzata per monitorare determinate fasi di un processo, per rilevare i colli di bottiglia e misurare e comprendere le modifiche incrementalmente.

2. Coinvolgere i dipendenti

Nell'ambito del flusso fisico delle merci all'interno di un ambiente di produzione, proteggere il personale da danni fisici è di fondamentale importanza. Gli operatori conoscono nel dettaglio questi movimenti e devono essere inclusi nelle discussioni su come migliorare il processo. Dopotutto, l'automazione nasce come supporto della forza lavoro.

3. Scegliere il partner giusto

È importante garantire che un partner tecnologico disponga di un portafoglio ampiamente diversificato di soluzioni di automazione, che includa una gamma completa di risposte adattabili alle singole sfide. È inoltre opportu-

no disporre di una rete di integratori di sistemi che fornisca competenze e servizi personalizzati per il settore, a tutti i livelli.

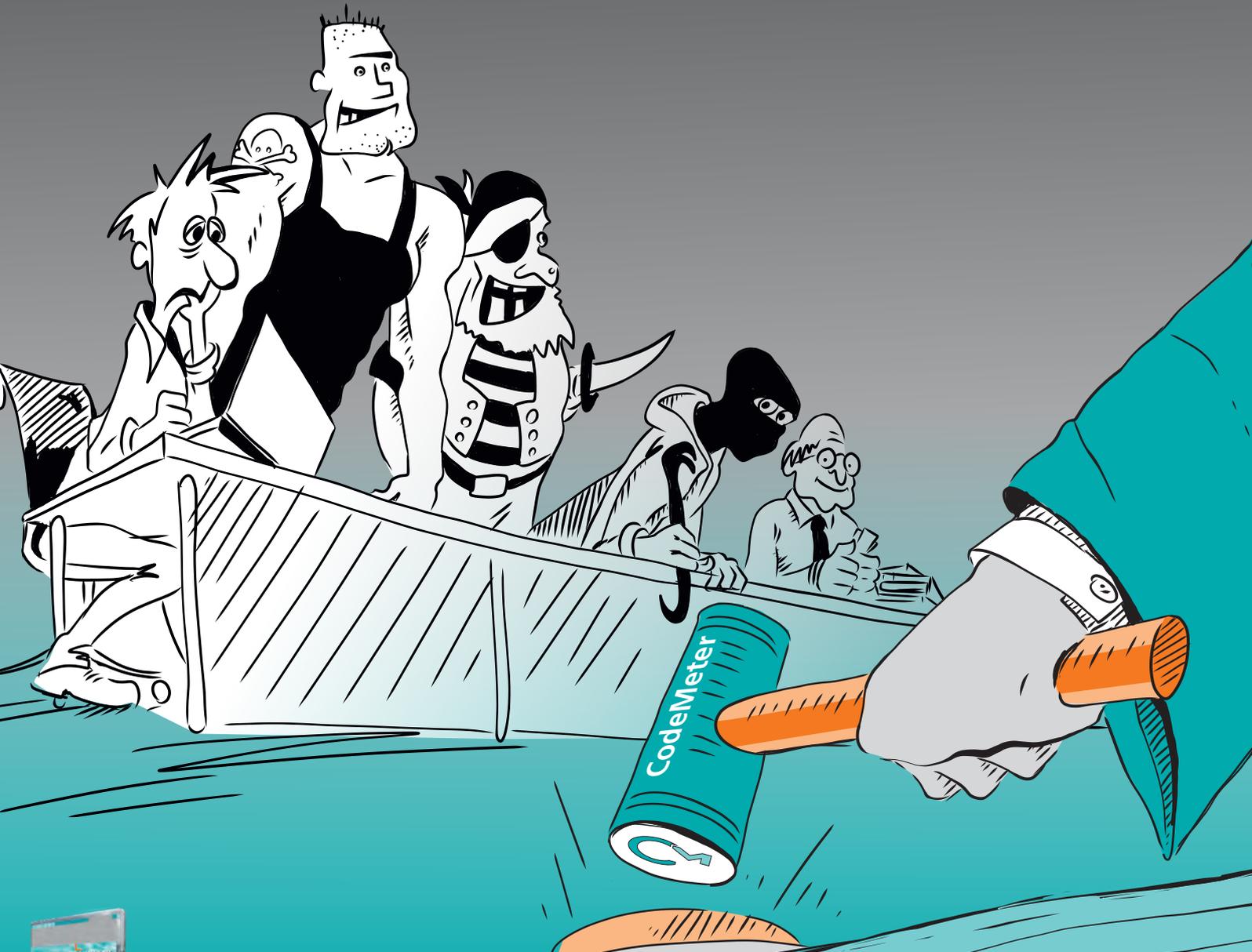
4. Considerare le materie prime, l'imballaggio, ecc. come un pacchetto completo

Un impianto, una linea di produzione o una macchina sono validi solo se lo sono anche i servizi che riceve in termini di materie prime, imballaggi e materiali di consumo.

Le aziende non devono quindi fare distinzioni tra macchine e linee: devono migliorare aspetti come il rifornimento del materiale di imballaggio sulla linea o la riduzione dei prodotti non finiti (WIP) per ridurre sprechi, scarti e costi di stoccaggio. Solo migliorando il processo complessivo, le aziende del settore Food & Beverage possono ottimizzare la produttività del personale e aumentare significativamente le prestazioni della linea o della macchina.

Nell'era dei prodotti e dei servizi alimentati dal software, CodeMeter assicura:

- Protezione del know-how da azioni di reverse engineering
- Vantaggi per vendor ed utenti derivanti da nuovi modelli di business
- Security by Design per i produttori di software e di dispositivi intelligenti



Warten Sie nicht länger!
Schützen Sie Ihre Produkte
jetzt s.wibu.com/isdk

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



SECURITY
LICENSING
PERFECTION IN PROTECTION

Flessibilita' ed efficienza tramite la modularita'

Dove l'arte della trasformazione incontra la tecnologia di processo

Oggi una impresa deve avere tra le sue mani il proprio possibile sviluppo. È una delle chiavi fondamentali per il suo successo. Per tale motivo deve potere assemblare dei manufatti in suo possesso secondo le logiche tecniche e di mercato più opportune, senza dovere ogni volta ricorrere al fabbricante.

A fronte delle dinamiche dei mercati sempre più globalizzati le aziende si trovano costrette a rispondere in modo tempestivo. Le dinamiche riguardano esigenze espresse ed inespresse da parte del mercato (sempre con maggiore frequenza) che vanno ad incidere sul tessuto produttivo. Uno dei fattori critici in questa fase è il tempo: la riconfi-

gurazione produttiva deve avvenire necessariamente in tempi brevi! Tutto questo, a sua volta, determina lo sviluppo delle macchine e degli impianti per la produzione.

L'esigenza di adoperare soluzioni riconfigurabili è legata anche alla stagionalità delle materie prime e ai cambiamenti climatici: questi ultimi sono sempre più un fattore critico da gestire lungo l'intera filiera produttiva.

La riconfigurazione dell'assetto produttivo, può essere implementato indistintamente sia per progetti di grandi sia di medie-piccole capacità.

Nel primo caso, è possibile ampliare il proprio progetto nel tempo (sia

“È una assoluta necessità di chi compra ed utilizza macchine o impianti, aggiornare i siti produttivi secondo una politica industriale che punti a modularità e cambiamento”.

a breve che a lungo termine) sfruttando la modularità e la scalabilità della soluzione.

Questo permette un investimento più flessibile e ottimizzato in funzione delle dinamiche dei mercati serviti. Inoltre, in caso di ricerche di mercato per il lancio di nuovi prodotti, è possibile allestire un impianto temporaneo senza intaccare le produzioni già consolidate.

Nel secondo caso, ovvero per medie-piccole capacità produttive, l'implementazione di impianti riconfigurabili permette di sfruttare la loro estrema flessibilità d'uso, passando da un prodotto ad un altro in poche ore.

Un fattore che ci contraddistingue è lo sviluppo di soluzioni compatte per l'uso combinato di materie prime limitando il numero di macchine specifiche per ognuna di esse. Grazie allo studio in corso di nuovi impianti riconfigurabili, siamo in grado di farvi trasformare il vostro set di singole macchine in nuove linee produttive ogni volta che vi serve. Tutte le unità vengono progettate secondo le linee guida indicate nello standard EHEDG e conformi alle vigenti normative igienico sanitarie e di sicurezza. Trattandosi di un approccio innova-





vengono fornite con predisposizione per diversi optional o moduli aggiuntivi esplicitamente progettati che incrementeranno maggiormente la loro flessibilità d'uso.

Per quanto riguarda le soluzioni medio-piccole è possibile realizzare impianti all'interno di unità removibili, di facile trasporto e con modalità d'installazione di tipo "PLUG & PLAY".

Questa tipologia di soluzione risponde alle esigenze di avere una struttura realizzata "chiavi in mano" senza riscontrare tutte le problematiche relative alla costruzione d'opere civili ed impiantistiche necessarie tra le macchine.

Trattandosi di unità produttive riconfigurabili possono essere utilizzate per una vasta gamma di soluzioni produttive grazie alla loro scalabilità e modularità.

Ad esempio, con un modulo di trasformazione ortofrutticolo è possibile produrre qualsiasi loro prodotto derivato (succhi di frutta, marmellate, confetture, conserve, prodotto essiccato, oli essenziali etc.).

Il modulo di contenimento è personalizzabile e può essere allestito secondo le necessità del cliente. Tutte le superfici interne ed esterne sono facilmente ispezionabili e disinfettabili. 

www.orion-eng.it

tivo, i moduli vengono studiati per ottimizzare i costi dell'investimento e massimizzare le performance in relazione al tipo di utilizzo. Grazie all'esperienza maturata in oltre 20 anni di progettazione, queste

unità di processo vengono realizzate per lavorare in sinergia rendendo unica ogni loro combinazione: è come avere un nuovo impianto dedicato in funzione delle esigenze di produzione. Le nostre soluzioni



Nuovi rulli blu igus materiale conforme FDA per velocità' molto elevate

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

iigus 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 presta-



zioni è, quindi, ideale per i 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

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 altri 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.

È 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

igus GmbH è leader mondiale nella produzione di sistemi per catene portacavi e di cuscinetti in polimero. Impresa a conduzione familiare con sede a Colonia (Germania), igus ha filiali in 35 paesi e conta circa 4.150 dipendenti in tutto il mondo. igus produce "motion plastics", ovvero componenti plastici per l'automazione, che hanno generato nel 2019 un fatturato di 764 milioni di euro. Igus gestisce i più grandi laboratori di test del settore per poter offrire soluzioni e prodotti innovativi, sviluppati in base alle esigenze del cliente.





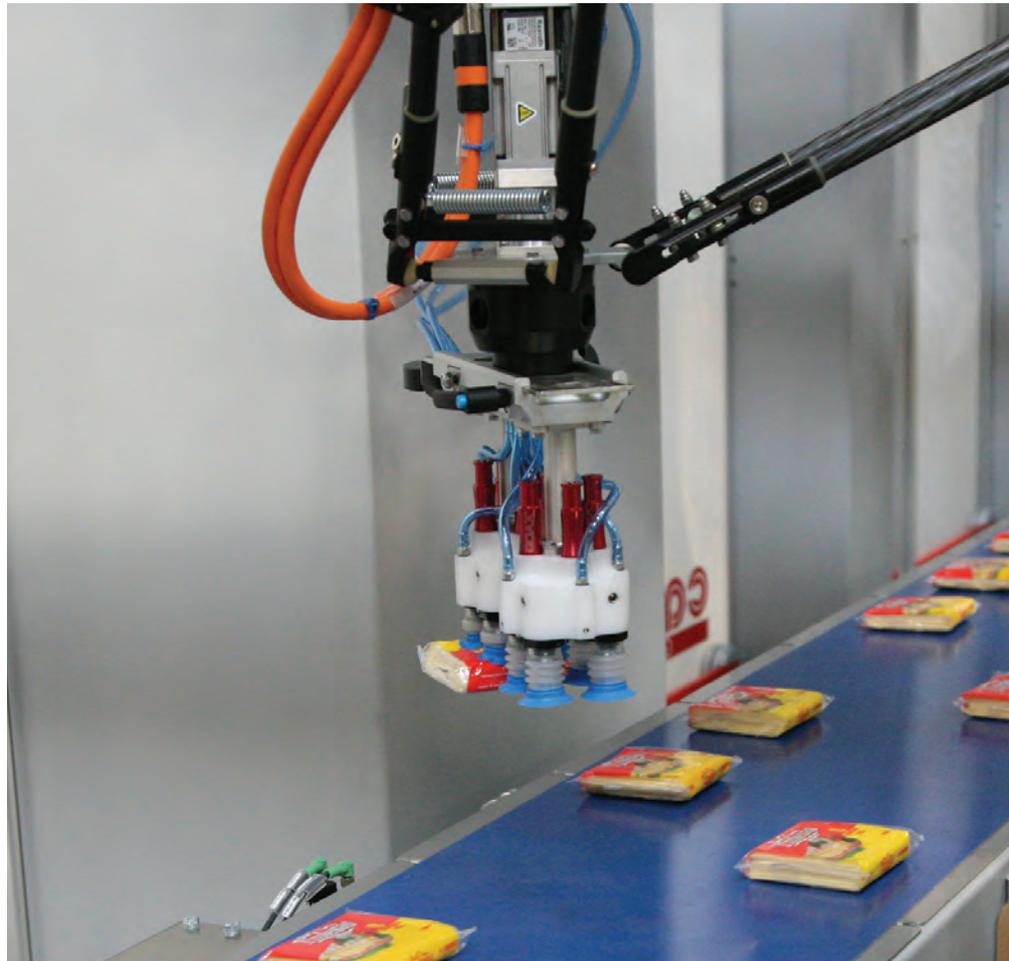
Movimentazione automatica di confezioni di fettine di formaggio di diversi formati, ad alte velocità di processo



Con l'impiego delle ventose piGRIP[®], certificate per l'uso a contatto con alimenti, e dei generatori di vuoto COAX[®], entrambi prodotti Piab, CAMA Group ha realizzato un impianto di confezionamento all'avanguardia che permette di manipolare ben 280 confezioni di fettine di formaggio al minuto.

In una linea completa per il packaging di confezioni di fettine di formaggio, sulla macchina di caricamento, CAMA Group ha installato dei gripper in materiale plastico realizzati con le ventose piGRIP[®], approvate per contatto alimentare, a cui sono stati abbinati i generatori di vuoto ad alta efficienza COAX[®] di Piab. Il processo si caratterizza per un numero estremamente elevato di formati da gestire: dieci formati prodotto e una quindicina di formati scatola, con tantissime combinazioni possibili. Si parla quindi di oltre 100 formati. Con formati multipli (scatola più confezioni fettine di formaggio) anche di peso elevato, fino a 1 g.

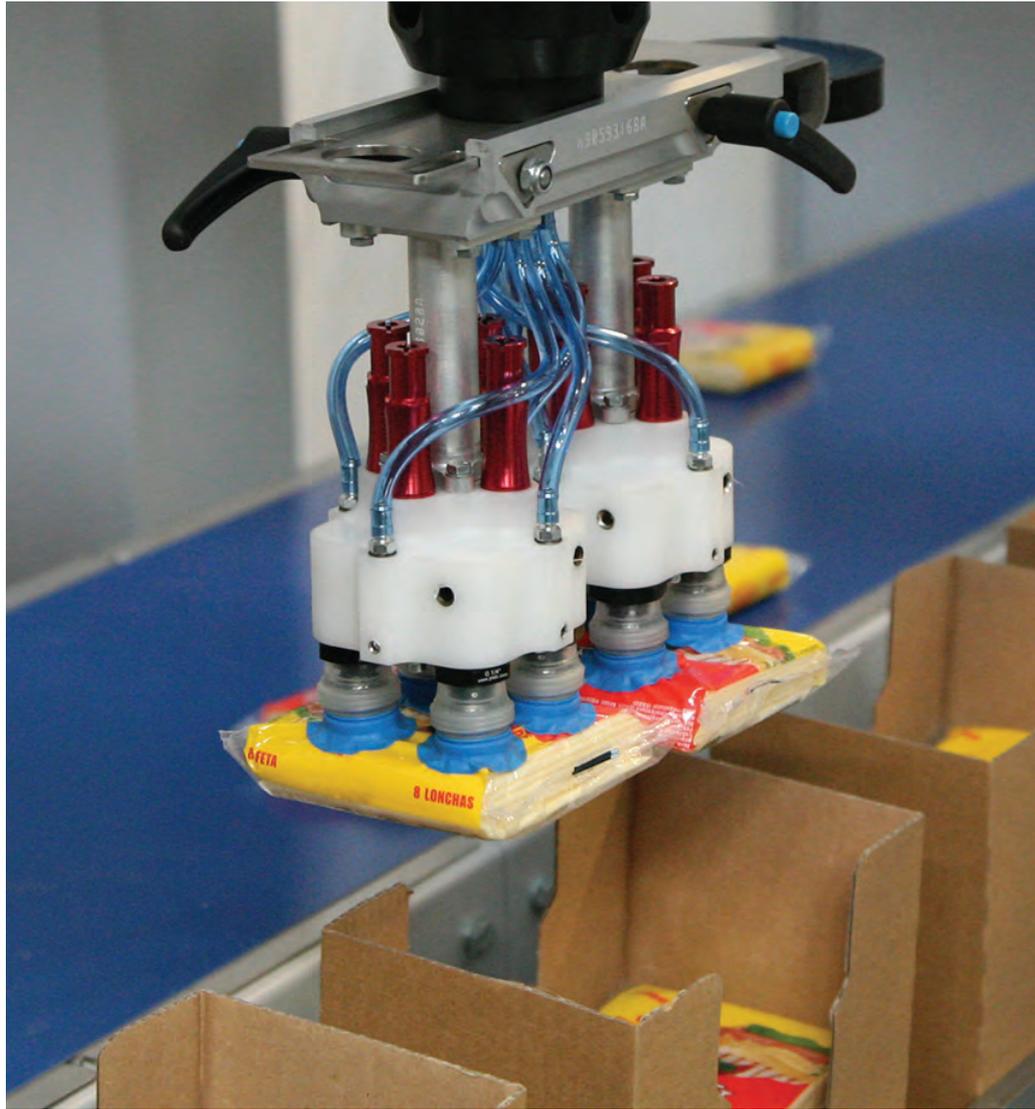
La prima esigenza è stata dunque quella di minimizzare le sostituzioni dell'organo di presa conseguenti ai cambi formato. CAMA Group ha dunque sviluppato due tipi gripper, con cui è in grado di trattare tutti i formati di fettine di formaggio: uno a 2 unità e uno a 3 unità di presa.



Ciascuna unità è composta da 4 ventose e da 4 generatori di vuoto e prende una confezione di fettine di formaggio alla volta.

Un altro elemento critico del processo è l'elevata velocità con conseguente rischio di danneggiamento del fl w pack e la possibile creazione di grinze sul prodotto.

“Cercavamo delle ventose approvate FDA - che non tutti i fornitori sono in grado di fornire - che ci consentissero la manipolazione di formati diversi, ad alte velocità di processo, senza rovinare i prodotti” spiega Massimo Monguzzi, R&D Manager di CAMA, responsabile del progetto. “Con Piab siamo andati a colpo sicuro. Abbiamo svolto i test di fattibilità con l'assistenza dei tecnici della filia e italiana ed abbiamo sviluppato una soluzione di presa che si caratterizza



za per la flessibilità. Dato che ogni ventosa è abbinata ad un singolo generatore di vuoto, possiamo scegliere di far funzionare solo alcune delle quattro ventose di ciascun organo di presa.

Tutto ciò si traduce in un risparmio del consumo di aria compressa e di energia elettrica.

Prima di scegliere i generatori di vuoto Piab, abbiamo testato anche delle pompe elettriche a canale laterale.

Queste non hanno funzionato perché hanno un tempo di risposta troppo lungo, presentano difficoltà a regolare il vuoto ed infine possono causare danneggiamenti ai prodotti, con

conseguenti elevati scarti di produzione. Ci siamo pertanto orientati sulla tecnologia COAX® di Piab, che permette di avere il generatore di vuoto installato in prossimità del punto di presa, risolvendo tutte le nostre problematiche. Per quanto riguarda le ventose, abbiamo scelto piGRIP® di Piab con labbro per sacchetti, installando quattro ventose con diametro di 34 mm per ciascuna unità di presa del gripper. Questa soluzione si è rivelata la soluzione ottimale per il nostro processo perché offre una presa sicura, ma non lascia segni sulle confezioni.

piGRIP® è un esclusivo concetto di ventosa configurabile, con parti ot-

timizzate una ad una, per favorire la presa, il sollevamento e la compensazione di livello.

La movimentazione di piccoli sacchetti all'interno di cartoni è la specialità delle ventose piGRIP® di Piab, che presentano labbri particolarmente morbidi in grado di afferrare le diverse superfici delle confezioni. Le ventose piGRIP® consentono spostamenti rapidi e sicuri, facilitando l'automazione di processi veloci.

La tecnologia di generazione del vuoto COAX® di Piab riduce al minimo il consumo di energia, offrendo al contempo una presa sicura e veloce, grazie alla sua elevata portata iniziale. Gli eiettori COAX® forniscono una portata tre volte maggiore rispetto ad un eiettore a vuoto convenzionale con lo stesso consumo d'aria, risultando fino a due volte più veloci.

L'unità pompa può fornire prestazioni elevate anche con pressione di alimentazione bassa o fluttuante. Ciò è stato dimostrato in test comparativi indipendenti condotti da "Fraunhofer Institute for Machine Tools and Forming Technology IWU" di Dresda.

Questi test hanno dimostrato che gli eiettori Piab richiedono una quantità d'aria compressa notevolmente inferiore per ottenere lo stesso risultato di eiettori di altri fornitori. Di conseguenza, il loro utilizzo riduce il costo di fornitura di aria compressa e quindi il costo totale di produzione. 🏭

Nota: foto dell'impianto di packaging di Cama Group con i gripper con le ventose piGRIP® e i generatori di vuoto COAX® di Piab.



Fondata nel 1981, CAMA Group è un'azienda leader a livello internazionale nella progettazione e produzione di sistemi completi di confezionamento secondario ad alta tecnologia rivolti ad importanti gruppi multinazionali sia nel mercato alimentare che non alimentare. CAMA Group investe annualmente il 5% del fatturato in Ricerca e Sviluppo per offrire ai propri clienti soluzioni innovative e con un elevato grado di personalizzazione. La digitalizzazione fa parte del dna aziendale. CAMA Group produce macchine smart e responsive, pronte per l'analisi dei dati, che permettono di realizzare Factory Acceptance Test virtuali attraverso video conference call (Live FAT). Tutto ciò è fondamentale per fronteggiare l'emergenza legata al covid. Lo staff di CAMA Group (200 persone), è composto da un team di ingegneri e tecnici altamente specializzati, impegnati nella filosofia aziendale del "sistema di processo di qualità totale". CAMA Group lavora in stretta collaborazione con una rete di fornitori qualificati, identificati come C.S.P (Cama Selected Partners) – tra cui Piab Italia - le cui performance sono costantemente monitorate e controllate in applicazione delle solide e stringenti procedure di controllo qualità dell'azienda.



La differenza tra un biscotto normale e un

BISCOTTO 4.0



Garanzia della QUALITÀ
con monitoraggio in tempo reale

Tracciabilità di FILIERA
anche via smartphone

Ottimizzazione dei COSTI
con una programmazione intelligente

Riduzione degli SPRECHI
attraverso il controllo continuo del processo

Aumento della FEDELITÀ DEL CLIENTE
grazie a una produzione più flessibile

Utilizza gli incentivi **Transizione 4.0**
per digitalizzare la tua azienda con **jpiano®**

La servitizzazione dell'industria

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

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

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

In cosa consiste l'EaaS?

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



Francesco Cattaneo,
Senior Account Executive

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

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

Una visione del futuro

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

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





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

Il caso di Coborn

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

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

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

La terziarizzazione può spingere la produttività

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

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

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

Di fronte a sfide significative, come l'attuale ritmo del cambiamento tecnologico, le crescenti aspettative dei clienti e l'aumento della concorrenza, per non parlare dell'impatto del recente lockdown, l'industria 4.0 sta plasmando il futuro e sta fissando nuovi standard in tutti i settori. La posta in gioco è alta, la sopravvivenza in un ambiente in continuo cambiamento con una concorrenza crescente. Gli specialisti dell'IoT, come relayr, possono sostenere i produttori nel processo di trasformazione del business, fornendo insight preziosi su come iniziare a muovere i primi passi nel percorso dell'EaaS e arrivare ad un successo duraturo grazie allo sviluppo di un nuovo modello di business. 🏠

relayr.io/it

Turck Banner innova i lettori di codici a barre della serie ABR

Turck Banner Italia, tra i principali fornitori di sensoristica, illuminatori e segnalatori industriali, sistemi bus e sicurezza, ha innovato l'intera serie di lettori di codici a barre ABR dotandoli di risoluzioni più elevate e di polarizzazione per aumentare le prestazioni dei dispositivi.

I nuovi modelli ABR 7000 da 2 MP offrono una maggiore risoluzione per leggere codici più piccoli, su un'area di destinazione più ampia e a distanze maggiori.

Sui modelli ABR 7000 da 1.3 MP e da 2 MP è disponibile ora anche la polarizzazione che consente di migliorare le prestazioni su target con superfici riflettenti o abbaglianti.

La caratteristica di questa rinnovata serie è la versatilità e le superiori prestazioni in applicazioni molto impegnative, pur mantenendo la stessa facilità d'uso, la forma compatta e tutte le altre caratteristiche tipiche della serie ABR.

La nuova serie ABR di Turck Banner è ideale per la tracciabilità sia di dispositivi sia di componenti, per le letture di codici DPM, per il monitoraggio delle attività, per i cambi di linea automatizzati, per il controllo di processo ad alta velocità e in logistica per la pallettizzazione di fine linea, per le operazioni di smistamento e spedizione e per le verifiche di primo e secondo grado di pacchi e pacchetti.

Decodifi a perfetta anche di codici a barre impegnativi

La nuova serie di lettori di codici a barre ABR di Turck Banner monta un imager da 2 MP (1600 x 1200 pixel) in grado di leggere in modo affidabile codici a barre piccoli o complessi, anche a grandi distanze o a larghissimi campi visivi.

I modelli con polarizzazione sono disponibili con risoluzioni sia da

1,3 MP che da 2 MP per ottimizzare le prestazioni in qualunque tipo di applicazione che implichi la lettura di codici su superfici lucide, riflettenti o abbaglianti.

Grazie ad avanzati algoritmi, ogni dispositivo della serie ABR decodifica a una libreria completa di codici a barre 1D e 2D. inclusi i DPM (Di-



rect Part Marks), codici danneggiati, distorti o sovrastampati.

Un contrasto ottimale grazie all'illuminazione integrata

Gli illuminatori a LED integrati standard forniscono una luce brillante e uniforme per illuminare i codici a barre e offrire un contrasto adeguato per una sempre affidabile lettura.

L'ABR 7000 di Turck Banner è disponibile in una varietà di configurazioni LED, inclusa quella con LED multicolori per l'illuminazione bright-field e dark-field in un unico dispositivo. ideale per le letture

Le innovazioni apportate alla nuova serie dei lettori di codici a barre della serie ABR di Turck Banner consentiranno maggiori e migliori tracciamenti. L'incremento della risoluzione e la polarizzazione nella nuova serie di barcode reader ABR offrono maggiore versatilità e prestazioni superiori in applicazioni impegnative

a basso contrasto e di codici DPM (Direct Part Marks).

Installazione e configurazione semplice per un uso immediato

Il design all-in-one dei lettori di

codici a barre della serie ABR ingloba imager, lenti e illuminazione a LED in un unico dispositivo.

È disponibile l'autofocus che consente un'installazione e una sostituzione semplificata del dispositivo. Il compatto ABR 7000 ha un connettore rotante per installazioni diritte o ad angolo retto.

La configurazione del dispositivo è semplice grazie al software Barcode Manager o all'interfaccia di bordo Smart Teach.

Un software intuitivo con capacità avanzate

Il Barcode Manager collega, configura e monitora contemporaneamente più lettori di codici a barre della serie ABR.

Questo software gratuito e facile da usare offre la programmazione del diagramma di flusso e un'ampia gamma di opzioni di configurazione, tra le quali un processo in una sola fase per l'impostazione automatica e un'opzione avanzata che fornisce l'accesso completo per modificare e configurare le impostazioni del dispositivo.

Inoltre collega più lettori grazie alla funzionalità master-slave per applicazioni complesse. 🏠

www.turckbanner.it



SCAGLIA INDEVA: sistemi intelligenti per la movimentazione di carichi

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

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

desiderino aumentare produttività, sicurezza ed ergonomia.

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

Le caratteristiche di sicurezza intrinseche nei Cobot Doosan com-

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

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

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

www.indevagroup.it



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

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

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

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

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

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

Xholding
CONNECTING PHYSICAL TO DIGITAL

pernix aXter Xerum



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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

www.xholding.it



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

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

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

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



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

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

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

Seguendo i principi di progettazione USDA, EHEDG e 3-A

Portiamo le ruote e i supporti per cuscinetti a un nuovo livello igienico. NGI è conosciuta come leader di mercato grazie alla sua linea di componenti in acciaio inossidabile igienici certificati. Ma la nostra

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

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

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

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

www.ngi-global.com



ELEVIAMO GLI STANDARD DEI COMPONENTI IN MOVIMENTO

SUPPORTI PER CUSCINETTI IGIENICI & RUOTE IGIENICHE

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

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

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

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

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

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

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



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



Maggiore sicurezza alimentare



Installazione Plug & Play



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



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

www.ngi-global.com



NGI[®]
HYGIENIC COMPONENTS

Macchine per la produzione di gelati con stecco: l'esperienza TELMOTOR al servizio di LAIEF

Quando le giornate diventano più calde, la voglia di dolcezza e freschezza in casa, si fa sentire. La soluzione preferita dalle famiglie italiane è il gelato confezionato. Ma cosa si nasconde dietro a questa delizia estiva, fresca e golosissima. Dietro ci sono aziende come LAIEF, specializzata nella costruzione di macchine per la produzione di gelati, da quella artigianale più piccola a quella più grande. Un mondo che ha recentemente interessato anche Telmotor, punto di riferimento nelle forniture elettriche e nella distribuzione di prodotti e marchi di qualità per l'automazione industriale, che in qualità di Distributore SIEMENS Solution Partner di Siemens Digital Industries, ha proposto le soluzioni Siemens per le ultime linee GSL (Grigoli Stick Line) realizzate da LAIEF.

La storia di LAIEF inizia nel 1980 con la costruzione di manufatti in acciaio inossidabile destinati all'industria alimentare. Da subito cominciano per il titolare Antonio Scalzo importanti esperienze nel mondo del gelato. Nel 2005, dopo un cambio societario, insieme a Franco Grigoli viene integrata nell'attività e promossa sui mercati internazionali una nuova linea produttiva di macchine per la produzione di gelati con stecco - la GSL (Grigoli Stick Line) - destinata a una clientela che va dal più piccolo laboratorio artigianale alle linee di produzione ad alta capacità per la produzione industriale di gelato. È proprio in questo ultimo contesto che si inserisce la professionalità di Telmotor, che ha messo a disposizione componenti di automazione

efficienti e perfettamente in linea con le richieste della committenza e tutta la propria competenza per la configurazione e il dimensionamento del Sistema Drive S120 e dei motori per la linea di produzione di gelati con stecco. Un lavoro che ha soddisfatto appieno la committenza e che porterà in futuro alla valutazione del sistema I/O Link per tutte le macchine di LAIEF. Un nuovo caso di successo per l'azienda bergama-

sca, che dimostra ancora una volta di essere un'azienda dal forte know-how, provvista dei migliori prodotti, ma soprattutto di un servizio presente e sempre vicino al cliente. L'attitudine al problem solving è il tratto distintivo che consente di creare collaborazioni solide e durature nel tempo, soddisfacendo appieno le aspettative dei propri clienti. 🏠

www.telmotor.it

EXHIBITIONS - FIERE - EXHIBITIONS

FIERE

2021-2022

SIGEP

15-17/03/2021

RIMINI

Fiera su gelateria, pasticceria e panifi azione.



INTERSICOP

01-28/03/2021

MADRID

Fiera per la panifi azione e dolciario..



mcTER

data da destinarsi

ROMA

Mostra sull'efficienza energetica.



PROSWEETS

31/01-03/02/2021

COLONIA

Fiera per la panifi azione 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.



LATINPACK

28-30/07/2021

SANTIAGO CHILE

Salone internazionale dell'imballaggio



MEDIO ORIENTE 2021/22

GULFOOD

21-25/02/2021

DUBAI

Fiera sull'ospitalità, prodotti alimentari.



GASTROPAN

03/2021

ARAD

Fiera per la panifi azione 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.



ANUTEK

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.



FIERE - FIERE

- EXHIBITIONS FIERE - EXHIBITIONS

FIERE

2021-2022-2123

COSMOPROF

09-12/09/2021

BOLOGNA

salone internazionale dedicato alla filie a produttiva della cosmetica in tutte le sue componenti.



FACHPACK

28-30/09/2021

NORIMBERGA

Fiera per l'industria del confezionamento.



DRINKTEC

04-08/10/2021

MONACO

Fiera per l'industria delle bevande.



HISPACK

19-22/10/2021

BARCELONA

Fiera sulle tecnologie per imballaggio.



HOST

22-26/10/2021

MILANO

Fiera sulla panifi azione e il mondo dell'ospitalità.



IBA

24-28/10/2021

MONACO

Fiera su gelateria, pasticceria e panifi azione.



SAVE

27-28/10/2021

VERONA

Fiera sull'automazione, strumentazione.



mcTER ALIMENTARE

28/10/2021

VERONA

Fiera su tecnologie per l'efficienza energetica.



SIGEP

22-26/01/2022

RIMINI

Fiera su gelateria, pasticceria e panifi azione.



PROSWEETS

31/01-02/02/2022

COLONIA

Fiera sulle tecnologie per la panifi azione e la pasticceria.



PROWEIN

27-29/03/2022

DUSSELDORF

Salone internazionale dei vini e distillati.



ANUGA FOODTEC

26-29/04/2022

COLONIA

Fiera sulle tecnologie per l'industria alimentare e delle bevande.



IPACK-IMA

03-06/05/2022

MILANO

Fiera per l'industria del confezionamento.



POWTECH

30-08/01-09/2022

NORIMBERGA

Fiera sulla lavorazione di prodotti in polvere.



SIAL

15-19/10/2022

PARIGI

Fiera sul prodotto alimentare.



SUDBACK

22-25/10/2022

STOCCARDA

Fiera sulle tecnologie per la panifi azione.



BRAU BEVIALE

08-10/11/2022

NORIMBERGA

Fiera sulle tecnologie di birra e bevande.



SIMEI

15-18/11/2022

MILANO

Tecnologie per l'industria dell'imballaggio.



ALL4PACK

11/2022

PARIGI

Salone internazionale dell'imballaggio.



INTERPACK

04-10/03/2023

DÜSSELDORF

Fiera per imballaggio, confezionamento.



RUSSIA-CINA

BEVIALE MOSCOW

16-18/03/2021

MOSCA

Fiera internazionale per l'industria delle bevande.



MODERN BAKERY

23-30/03/2021

MOSCA

Fiera delle macchine per l'industria della panifi azione e dolciaria.



INPRODMASH

14-16/09/2021

KIEV

Fiera delle macchine per imballaggio.



AGROPRODMASH

04-08/10/2021

MOSCA

Fiera delle macchine per il settore agroindustriale.



UPAKOVKA

25-28/01/2022

MOSCA

Mostra sulle tecnologie per imballaggio.



2G ITALIA SRL**27**

Via della Tecnica, 7
37030 Vago di Lavagno - VR

ABB SPA**82-83**

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

AEC SOLUZIONI SRL**113**

Corso Montevecchio, 46
10129 Torino

**ANIMA - FEDERAZIONE
DELLE ASSOCIAZIONI
NAZIONALI DELL'INDUSTRIA
MECCANICA****VARIA E AFFINE****50**

Via Scarsellini, 13
20161 Milano

ASSOVETRO**76-77**

Via Barberini, 67
00187 Roma

BALDI SRL**60/63**

Via della Barchetta 8/bis/ter
60035 Jesi - AN

CAMERA COMMERCIO**ITALO-UKRAINA****20/22**

Via San Pio V, 30
10125 Torino

CHINT ITALIA**INVESTMENT SRL****30-31**

Via A. Pacinotti, 28
30033 Noale
VE

COSTACURTA SPA-VICO**40/42**

Via Grazioli, 30
20161 Milano

DIZIOINOXA SRL**43**

Via Maiella, 73
65010 Spoltore - PE

EATON ITALIA SRL**98/101**

Via San Bovio, 3
20090 Segrate - MI

EFAFLEX GMBH & CO. KG**36-37**

Fliedestrasse 14
D-84079 Bruckberg
Germania

FRISTAM PUMPEN KG GMBH**14/17**

Kurt-A.Korber-Chausse, 55
D-21033 Hamburg
Germania

FRUTTHERA**GROWERS****SOC. COOP. AGR.****46/49**

Via Provinciale, 15
75020 Scanzano Jonico - MT

GENERAL**SYSTEM PACK SRL****GSP****85**

Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI

ICI CALDAIE SPA**5/13**

Via G. Pascoli, 38
37059 Frazione Campagnola di Zevio
VR

IFP PACKAGING SRL**1**

Via Lago di Albano, 70
36015 Schio - VI

IGUS SRL**I COP-108-109**

Via delle Rovedine, 4
23899 Robbiate - LC

INDUSTRIAL AUCTIONS BV**39**

Looyenbeemd 11
5652 BHEindhoven - Paesi Bassi

ISOIL INDUSTRIA SPA**18-19**

Viale F.lli Gracchi, 27
20092 Cinisello Balsamo - MI

KEN HYGIENE SYSTEMS A/S**54/56**

Bøgebjergvej 60
DK-5672 Broby

LA MOLISANA**23-24**

C.da Colle delle Api, 100/A
86100 Campobasso

LIC PACKAGING SPA**79/81**

Località Breda Libera
25028 Verolanuova - BS

MARKEM-IMAJE**HEADQUARTERS****90-91**

Chemin de Blandonnet 102nd
Floor 1214 - Vernier
Svizzera

MINIPACK TORRE SPA**96-97**

Via Provinciale, 54
24044 Dalmine - BG

NESTLE ITALIANA SPA
32-33

Via del Mulino, 6
20057 Assago - MI

OMRON ELECTRONICS SPA
102/104

Viale Certosa, 49
20149 Milano

ORION ENGINEERING SRL
106-107

Via Leopardi, 26
43044 Collecchio - PR

P&G EXHIBITIONS MARKETING-MEDIA
44-45

Via Andrea Costa, 2
20131 Milano

PAN AMERICAN PACKAGING CORP.
67/69

Via Sempione, 7
28040 Marano Ticino - NO

PERNIX SRL
AXTER SRL - XERUM SRL
120-121

Via G. Pascoli, 42/M1
30020 Quarto d'Altino - VE

PIAB ITALIA SRL
110/112

Via Cuniberti, 58
10151 Torino

PIERREBI SRL
64-65

Via Salvador Allende, 3
40026 Imola - BO

RELAYR
114-115

Bergmannstraße 102/103
10961 Berlin - Germania

ROTOPRINT SOVRASTAMPA SRL
87

Via Puccini, 25
20020 Lainate - MI

SAPPI EUROPE
70

Mühlenmasch 1
31061 Alfeld - Germania

SCAGLIA INDEVA SPA
118-119

Via Marconi, 42
24012 Brembilla - BG

SCHNEIDER ELECTRIC
57

University Of Warwick
Science Park, Sir William Lyons Road,
CV4 7EZ Coventry - Regno Unito

SEDAPTA SRL
51

Via E. Ravasco, 10
16129 Genova

SIDEL SPA PARMA
94-95

Via la Spezia 241/A
43126 Parma

SIPA SPA
25-26

Via Caduti del Lavoro, 3
31029 Vittorio Veneto - TV

SORMA
84-86

Via delle Mele, 65
47023 Cesena - FC

TECNO PACK SPA
71/75

Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI

TELOS SRLS
88-89

Viale del Lavoro 4/6
37050 San Pietro di Morubio - VR

TETRA PACK
FOOD ENGINEERING
72/75

Via Saragat, 4
20834 Nova Milanese
MB

TOMACE SRL
52-53

Via B. Buozzi, 47
40057 Granarolo dell' Emilia - BO

TSC AUTO
ID TECHNOLOGY EMEA GMBH
66

Georg-Wimmer-Ring 8b
85604 Zorneding - Germania

TURCK BANNER SRL
116-117

Via S. Domenico, 5
20008 Bareggio - MI

V-SHAPES SRL
78

Via Persicetana, 20B
40012 Calderara di Reno
BO

VIROSAC SRL
4

Via Feltrina, 49
Zona Industriale
31040 Pederobba - TV

WIBU-SYSTEMS AG
105

Rüppurrer Str. 52
76137 Karlsruhe
Germania

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



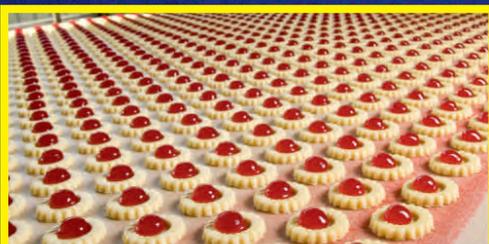
pacprocess food pex

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



Messe
Düsseldorf
India

Rassegna Alimentare

www.editricezeus.com

 **EDITRICE
zeus**