

Rassegna Alimentare

PACKAGING BEVANDE

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

la **TECNOLOGIA** per **INCREMENTARE** la **PRODUTTIVITÀ**,
l'**EFFICIENZA**, le **VENDITE**, il **BUSINESS** ...



GLOBAL PRESENCE



INFORMATION
TECHNOLOGY



PRODUCTIVITY



DIGITALIZATION

FP095 AISI



FP095 E



Tecno Pack

PACKAGING MACHINES



ARTEMIDE

ESTRATTORE A BATTITORI ROTANTI



RENDIMENTO
ESTRATTIVO
MIGLIORATO



MACCHINA
MODULARE



NUOVO
DESIGN
DEI MARTELLI



RIDUZIONE
DELLO
SPRECO



TROPICALFOOD
MACHINERY

Tropical Food Machinery Srl
Via Stradivari, 17 - 43011 Busseto
Parma - Italy

www.tropicalfood.net

WE DRESS UP YOUR PRODUCTS



DOLZAN
Packaging Systems Since 1962 ●○●

Dolzan Impianti srl - via Roma 260 - 35015 - Galliera Veneta (PD) Italy - tel+39 049 5969375 - www.dolzan.com



Pompe per l'industria alimentare

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

Pompe Cucchi funziona in conformità con il Sistema di qualità ISO 9001 (2015). Le pompe sono conformi all'elenco macchina 2006/42/CE, 2004/108/CE, 2014/30/EU, 2014/35/EU ed alle norme UNI EN ISO 12100, UNI EN ISO 13732-1, UNI EN 809, UNI EN ISO 14847. A richiesta fornisce pompe conformi alla direttiva 2014/34/EU (ATEX) ed alle norme API 676 e NACE MR0175.

Tutta la nostra produzione è inoltre certificata TRCU010 e TRCU012. Oltre alla sua produzione, Pom-

pe Cucchi è distributore italiano delle pompe della linea industriale Jabsco, Pompe pneumatiche a membrana GRACO e pompe a tamburo Grun-Pumpen.

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

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

Missione

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

neristici di prodotto che soddisfano le esigenze dei nostri clienti: qualità, affidabilità, facilità di ispezione, manutenzione e pulizia e anche assistenza tecnica basata su un team di esperti competenti al fine di trovare soluzioni per molteplici applicazioni in molte aree attraverso l'utilizzo di materiali innovativi per soddisfare le esigenze specifiche dei clienti tecnici e i nuovi processi.

Produzione

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

----- Continua a pag. 108



POMPE CUCCHI

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

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



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

CRYOVAC[®] BDF[®]

film termoretraibile ultra sottile

Un packaging responsabile

60%

di plastica
in meno

verso i laminati
standard*



Visitate sealedair.com/bdf per vedere come il film CROVAC[®] BDF[®] può aiutare a ridurre la plastica e lo spreco alimentare.

*Basato sui risultati raggiunti da Sealed Air.

Le strutture ed i sistemi sono diversi tra loro, di conseguenza i risultati possono variare.



CRYOVAC[®]
BRAND FOOD PACKAGING

SOMMARIO

>01-41
CONFEZIONAMENTO

>42-65
NEWS

>66-87
CONSERVIERO

>88-120
AUTOMAZIONE



CONFEZIONAMENTO

M.H. MATERIAL HANDLING SPA:
CONFEZIONAMENTO IN FLOWPACK ORIZZONTALI
ATTRAVERSO LINEE DI DISTRIBUZIONE RANGHI
pag 06/09



NEWS

METTLER TOLEDO SPA:
IMPLEMENTARE CON URGENZA LA TRASPARENZA
DIGITALE NEL SETTORE ALIMENTARE
pag 58/60

In partnership con:



NVC NETHERLANDS PACKAGING CENTRE



Camera di
Commercio
Italiana per
l'Ucraina



หอการค้าไทย-อิตาลี
THAI - ITALIAN
CHAMBER OF COMMERCE



CHAMBER OF COMMERCE

Drink
TECHNOLOGY

N. 4-2020

bea
TECHNOLOGIES

MAGNEXFLO Filtration Systems
The most effective automated filtration system for the clarification of food, beverage and enology.

Modular construction, highly flexible and adjustable to the process

Direct filtration without recirculation

PED certification and System certification

"New modular design to allow future expansion"

www.bea-italy.com | info@bea-italy.com

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. 2 - Aprile 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

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



CONSERVIERO

TROPICAL FOOD MACHINERY SRL:
HA RAFFORZATO LA SUA PRESENZA IN COSTA RICA
pag 70-71



AUTOMAZIONE

**IMA SPA: PREXIMA. TUTTO QUELLO DI CUI SIAMO
CAPACI. COMPRESSO**
pag 92/95

**EDITRICE
zeus**



Confezionamento in flowpack orizzontali attraverso linee di distribuzione ranghi

L settore dolciario e in particolare la produzione di snack e merendine presenta una grande varietà di prodotto e quindi di macchine nella fase di processo, basti pensare a quanto può essere diverso il processo produttivo di barrette di cereali, piuttosto che di pan di spagna ricoperto o qualsiasi altra delle varianti che troviamo sugli scaffali al supermercato o negli espositori alle stazioni di sosta.

La parte di confezionamento, al contrario, è abbastanza consolidata: confezionamento in flowpack orizzontali attraverso l .

Il sistema fornito da MH è concepito con un design modulare che permette la realizzazione di stazioni di distribuzione componibili e replicabili per qualsiasi numero di macchine da alimentare.

Tipicamente, la linea è costituita da un primo nastro di ricezione dotato di barra pareggiatrice, per correggere l'allineamento dei prodotti in arrivo, e di un sistema di scarto ranghi per mezzo di testata retrattile: nel momento in cui un rango risulti ancora non conforme dopo essere passato attraverso la barra pareggiatrice, questo viene scartato e lasciato cadere su di un trasportatore di raccolta posto più in basso. I prodotti verranno quindi recuperati per un possibile riutilizzo.

I prodotti conformi vengono quindi allineati da una seconda barra pareggiatrice e proseguono il

percorso verso la prima stazione di alimentazione: è presente una stazione di distribuzione per ogni macchina confezionatrice flow pack.

Ogni stazione di distribuzione è

formata da un trasportatore con testata oscillante facente parte della linea principale, da un nastro di lancio e un nastro di estrazione a 90°.

Quando si riceve il segnale di chia-



mata dalla macchina a valle, i prodotti vengono passati dalla linea principale al nastro lanciatore tramite la testata oscillante: il lanciatore passerà a sua volta i prodotti al nastro di estrazione, capace di traslare lateralmente tramite una slitta a movimentazione brushless per ricevere al meglio i prodotti in arrivo.

Il nastro di estrazione, movimentato anch'esso tramite brushless, libererà quindi la zona in tempo utile per ricevere il rango successivo. A fine linea viene infine posizionato

un nastro di accumulo per il recupero dei prodotti in caso di fermo delle macchine a valle: tale trasportatore può essere anche dotato di testata oscillante in grado di restituire i prodotti direttamente all'isola di confezionamento precedente.

Nella versione più semplice, si tratta invece di un trasportatore bidirezionale che a fine produzione o durante dei fermi delle macchine a monte, restituisce i prodotti accumulati in modo che possano essere smistati sulle diverse isole di confezionamento.

Le linee di distribuzione ranghi sono spesso accompagnate da **Buffer**. Il più semplice è un semplice tappeto di recupero a fine linea che consente di riportare prodotto solo sull'ultima flowpack della batteria.

Il sistema più famoso ed efficace è detto **Buffer a Gondola**, ha il vantaggio di essere un FIFO e di avere un ingombro relativamente contenuto, ma il costo di uno di questi dispositivi rende giustificabile il fatto di avere piuttosto una confezionatrice extra da tenere in standby.





MH, preferisce optare per un **Buffer a tappeti multi-ripiano**, che resta un **FIFO**, ma ha un impatto economico decisamente meno oneroso rispetto a un Gondola. D'altra parte, per usare questo tipo di sistema è necessario avere parecchi metri quadri liberi in più all'interno dello stabilimento.

Il confezionamento secondario è fondamentalmente di due tipi: vasoio in cartoncino a sua volta con un flowpack come sovra-imballo, oppure astucci di cartoncino stampato e colorato.

La macchina secondaria dipende unicamente dalla velocità della linea. Fino a un massimo di circa 600 prodotti al minuto si usano macchine con alimentazione con ordinatore (o race track) e si accom-

pagna in ingresso con un **sistema di unificazione veloce**. Al contrario per velocità superiori si passa a isole con robot di picking guidati da sistemi di visione; in questo caso all'uscita delle flowpack troveremo verosimilmente dei **sistemi di smistamento multifila**.

Tra il primario e il secondario o anche prima delle incassatrici è possibile trovare nuovamente dei **Buffer**. Spesso si tratta di prodot-

ti con una vita a scaffale lunga ed è quindi l'applicazione ideale per i nostri **Heliflex** e **BAT-BUFFER** che sono sistemi LIFO.

I nastri di trasporto scatole e alimentazione al pallettizzatore infine vedono applicate le consuete tecnologie, dai **nastri a rullini o rulliere frizionate** per i tratti di accumulo ai **nastri a rulli attivati** per sorting e formazione strato. 

www.mhmaterialhandling.com





CONVEYORS

MH is an Italian Company with 30 years of experience in engineering and building conveyor lines for food packaging. It's product portfolio goes from conveyors for machine connection, elevators, mergers and whatever accessory may be needed to realize a turnkey plant.



BUFFERING SYSTEMS

MH is specialized in buffering solutions LIFO zero pressure both with single or double spiral for packaged product or FIFO with multiple belt for the naked one.



MERGERS & DIVIDERS

In order to comply with the increasing productivity rate and speed of packaging lines MH developed a set of dynamic mergers & dividers in achieve the correct distribution of products between the primary and secondary 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-





nea con gli standard qualitativi del mercato.

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

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

- linea orizzontale Monopiega Diamond 650.

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

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

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

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

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



Film trasparente per imballaggio a zero emissioni di CO₂, certificato a contenuto rinnovabile



Pellicola trasparente per imballaggio, certificata a contenuto rinnovabile, a emissioni di CO₂ zero per applicazioni di sovrincarto.

Innovia Films sta lanciando un nuovo film nella sua gamma **Encore** di film per imballaggio in polipropilene sostenibile. **REF30cn** ha un alto livello di contenuto rinnovabile certificato (tramite la certificazione ISCC PLUS del mass balance), raggiungendo in modo specifico emissioni zero di carbonio come da riferimento dal sito di Innovia UK. Tecnicamente le prestazioni del film corrispondono a quelle dell'equivalente a base fossile, quindi si può utilizzare sia in applicazioni di flow-wrap orizzontale ad alta velocità che di so-

vrincarto. Il film è anche totalmente conforme al contatto alimentare.

Paul Watters, Product Development Manager Packaging, Innovia Films spiega "Introduciamo Encore REF30cn nel mercato con crescente attenzione all'impronta di carbonio e il desiderio di ridurre l'impatto sull'ambiente dovuto al riscaldamento globale. Questo film affronta tali problemi con un alto contenuto rinnovabile certificato che a sua volta riduce l'impronta di carbonio cosicché il film raggiunge emissioni di CO₂ zero".



Watters ha continuato "REF30cn sarà il primo di una serie di prodotti Encore che introdurremo sul mercato. L'attenzione non sarà solo sui materiali rinnovabili certificati e sull'impronta di carbonio, ma anche sull'uso di materiali riciclati certificati".

REF30cn è stato classificato come Made for Recycling da Interseroh. Paul Watters spiega "La certificazione Interseroh migliora ulteriormente i vantaggi sostenibili di questo film, che può essere classificato come "pronto per il riciclo" o riciclabile nei paesi che hanno l'infrastruttura per riciclare il polipropilene". 

www.innoviafilms.com



WE SERVE ALL!

DIAMOND 650 2 NASTRI
saldatrice in continuo



DIAMOND 850
confezionatrice ad alte prestazioni



+39 0445 605 772



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



sales@ifppackaging.it · www.ifppackaging.it

ifp
PACKAGING

DOLZAN: impianti d'avanguardia affidabili e duraturi

Dolzan Impianti è una affermata realtà nel mondo del confezionamento dal 1962. In più di cinquantacinque anni l'azienda è riuscita a costruire un importante bagaglio di know-how che le permette di affrontare con professionalità e versatilità le necessità del cliente.

In questi anni sono stati installati più di quattromila impianti e le buste confezionate con essi superano i dieci milioni. Tra gli orgogli dell'azienda sono da citare l'eccellente servizio post vendita e di assistenza tecnica, il quale ha permesso ad essa di arrivare in ben ottantacinque paesi. La versatilità delle confezionatrici Dolzan è la caratteristica che permette di coprire un vasto range di prodotti alimentari come: farine, cereali, preparati per gelati e dolci, frutta secca, caffè, polenta, riso, pasta, biscotti, spezie, caramelle, snack e prodotti surgelati ma anche prodotti liquidi come succhi, minestrini e bevande.

Le tipologie di buste che possono essere create con le confezionatrici Dolzan sono molteplici: buste a cuscino, a fondo quadro, con quattro/cinque saldature verticali, con il

fondo ovale/doystyle e a sottovuoto.

Gli accessori che possono equipaggiare gli impianti sono molti, tra di essi si possono menzionare: i dispositivi di iniezione di azoto per la creazione di atmosfera protettiva per prolungare la shelf life del prodotto, possibilità di formare buste con maniglie o con foro euroslot.

Le più di 100 combinazioni che possono essere create consentono al cliente di avere una soluzione "tailor-made" di confezionamento, che si adatti perfettamente alle sue necessità ed esigenze.

Gli impianti di confezionamento Dolzan rientrano nel progetto INDUSTRIA 4.0. Il team Dolzan sarà disponibile a fornirvi la consulenza necessaria per scegliere il sistema di imballaggio più adatto alle vo-



DOLZAN
Packaging Systems Since 1962 ●●●

Il team Dolzan sarà disponibile a fornirvi la consulenza necessaria per scegliere il sistema di imballaggio più adatto alle vostre esigenze. 🏠

www.dolzan.com



THE EVOLUTION NEVER STOPS

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



**LINEA DI CONFEZIONAMENTO
AD ALTA VELOCITÀ**



general system pack

+39 0445 576 285



Via Lago di Albano, 82
36015 Schio (VI) Italy
info@gsp.it - www.gsp.it

Sistemi di etichettatura di una o più etichette, anche per la stampa in linea dei dati variabili e codici a barre

L confezionamento dei prodotti alimentari in vaschette termoformate e confezioni flow-pack o sacchetti è da tempo una condizione consolidata per poter mantenere l'integrità dei prodotti dalla produzione al consumatore.

Sulle confezioni vengono riportate, oltre l'immagine commerciale dei prodotti, tutte le informazioni relative alla identificazione dei prodotti, quali: denominazione del prodotto, ingredienti, termine di conserva-

zione, scadenza, caratteristiche nutrizionali, paese di origine ed altre informazioni a norma di legge.

Queste informazioni possono essere prestampate sulla confezione stessa oppure gestite con l'applicazione di una o più etichette autoadesive con il vantaggio di consentire una alta flessibilità anche grazie alla possibilità di stampare i dati variabili in linea.

Per affrontare le problematiche di etichettatura, identificazione e tracciabilità, LABELPACK ha sviluppato un'ampia gamma di sistemi di etichettatura in grado di applicare una o più etichette sulla confezione, gestendo anche la stampa in linea dei dati variabili e codici a barre.

La soluzione al top di gamma è realizzata con i sistemi della serie MODULAR costruiti sulla base di una struttura "open frame" in acciaio inox su cui vengono integrati i vari moduli di etichettatura della serie LABELX per l'applicazione sul lato superiore e inferiore delle confezioni che contengono i prodotti.

Il sistema è dotato di una elettronica di controllo posizionata in un quadro di controllo pensile dove è alloggiato il PLC e l'interfaccia operatore Touch Screen; le velocità di funzionamento sono tutte sincronizzate elettronicamente e tutte le regolazioni sono dotate di indicatori numerici per facilitare il cambio formato ed il conseguente



riposizionamento alla precedente posizione.

I sistemi MODULAR possono integrare diversi sistemi di trasporto prodotto, realizzati in funzione delle caratteristiche dimensionali, del peso e della forma della confezione da etichettare, questi sistemi di trasporto sono integrati in posizione "balconata" permettendo una facile pulizia dell'area sottostante la macchina stessa. I moduli di etichettatura



LABELX disponibili con larghezza etichetta 140 -250 mm, possono integrare tutte le unità di stampa a trasferimento termico disponibili sul mercato con larghezza di stampa 4" e 6" prodotte da HONEYWELL, ZEBRA, SATO, NOVEXX, o in alternativa codificatori TTO e INK-JET per la stampa in linea di dati variabili, codici a barre e altre informazioni necessarie alla tracciabilità dei prodotti alimentari.

I sistemi di etichettatura della serie MODULAR sono dotati di

interfaccia per comunicazione macchina-macchina o con sistemi MES nonché gestione assistenza tecnica da remoto.

Per le applicazioni entry level, sono disponibili i sistemi della serie COMPACT, realizzati anch'essi con strutture in acciaio inox e dotati dei moduli di etichettatura della serie LABELX JR che permettono di avere soluzioni estremamente funzionali ad un prezzo molto competitivo. 🏠

www.labelpack.it

LABELPACK[®]
LABELLING EVOLUTION

A perfect choice for food industry.

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

Print & Apply solutions for boxes and pallets.

Tecnologie di peso-prezzatura ed etichettatura al loro massimo livello

L processo di etichettatura a fine linea per il mercato dell'industria alimentare è un processo complesso. Inizia con la pesatura di un prodotto, prosegue con il calcolo automatico del prezzo in relazione al peso, e termina con la stampa di tutte le informazioni sulla confezione.

Tutte queste fasi possono essere gestite in un batter d'occhio grazie

alle soluzioni di peso-prezzatura ESPERA.

Durante questo processo è fondamentale ottenere il massimo livello di accuratezza nel posizionamento dell'etichetta. I parametri fondamentali da non perdere di vista sono, da un lato, la portata – intesa come passaggio di numero di confezioni – dall'altro il preciso posizionamento dell'etichetta sulla

confezione stessa. Con il passare degli anni sono emersi elementi aggiuntivi di grande importanza volti a rendere i processi dell'industria produttiva più efficienti e maggiormente affidabili.

Un esempio molto chiaro di questa tendenza è la dichiarazione delle informazioni sulle confezioni di alimenti; tema che sta acquisendo





sempre maggiore importanza per l'industria alimentare. Ormai molti Stati hanno adottato linee guida governative per regolamentare questo ambito.

Tutto ciò conduce alla necessità di vedere stampate su una singola etichetta un numero sempre crescente di informazioni, quali, ad esempio, nazione di provenienza del prodotto, informazioni nutrizionali e dichiarazione degli allergeni, ingredienti, fino ad arrivare in alcuni casi alla pubblicazione di ricette di cucina complete. Un'etichettatura scorretta può condurre ad azioni di richiamo dei prodotti immessi sul mercato, dispendiose nonché deleterie per il marchio. Diventa assolutamente necessario avere a disposizione una peso-prezzatrice

che soddisfi tutte queste caratteristiche: flessibilità, personalizzazione, accuratezza, alto livello di prestazioni. Tutto questo non è realizzato solamente dalla macchina in sé; a questo punto assume un ruolo fondamentale il software altamente performante integrato alla macchina. Con Industria 4.0 il progresso delle macchine del futuro sarà sempre più una questione di perfezione del software piuttosto che di sviluppo delle componenti meccaniche.

ESPERA, in quanto leader nel settore, sta seguendo l'approccio di Industria 4.0 da anni: tutte le soluzioni software rilevanti sono già integrate nella macchina come caratteristica standard. Non è necessario acquistare licenze speciali o



specifiche software a parte. In questo modo il cliente, in completa autonomia, può creare e definire le informazioni presenti su ogni singola etichetta in relazione ai suoi bisogni specifici; e tutto ciò è indipendente dalla lingua che deve essere utilizzata per la stampa. Il software integrato è facile da apprendere e altrettanto facile da gestire grazie alla tecnologia touch-screen e la struttura ad applicazioni.

Anche la corretta posizione dell'etichetta sulla confezione può essere impostata in maniera completamente automatica: il sistema di stampa è in grado di aggiustare



automaticamente la posizione di applicazione in relazione alla geometria della confezione, insieme alle informazioni inserite nel software della macchina.

Tutto questo comporta, oltre alla massima accuratezza nel posizionamento dell'etichetta, una drastica riduzione dei tempi di manutenzione poiché tutti gli aggiustamenti della stampante vengono effettuati in modo totalmente automatico dalla macchina stessa.

Un'altra caratteristica che contribuisce alla riduzione dei tempi di fermo macchina è il sistema di cambio rapido del rotolo di etichette: con questa soluzione brevettata

l'efficienza dell'intera linea produttiva è portata al massimo e i tempi morti ridotti al minimo.

Tutte le nostre macchine possono essere collegate al sistema ERP dell'impianto di produzione - sistema che permette la gestione completamente digitale del flusso degli ordini dal mercato al produttore, e direttamente alle macchine peso-prezzatrici. Con l'integrazione di rete ESPERA ESPROM è possibile un flusso di produzione totalmente digitale!

Su ESPERA:

ESPERA è produttore di fama internazionale nel settore delle tecnologie di pesatura, etichettatura, controllo. La gamma di prodotti ri-

copre: sistemi di peso-prezzatura, etichettatrici, sistemi di controllo peso e ispezione. In quanto azienda a conduzione familiare, ESPERA è attivamente presente sul mercato dell'industria alimentare da più di 90 anni. I suoi prodotti sono distribuiti in tutto il mondo da una rete di filiali e concessionari, con particolare attenzione ai mercati di carne, verdura, frutta, prodotti caseari.

La Casa Madre di ESPERA si trova a Duisburg, Germania. Tutte le macchine sono disegnate e prodotte nella sede principale e poi distribuite grazie alla rete globale di vendita e assistenza tecnica. 🏠

www.espera.com

Espera



**Design modulare
Semplice da utilizzare**

ESPERA – Sistema di peso-prezzatura completamente automatico pensato e realizzato per l'industria alimentare

www.espera.com

Etichettatura di prodotti freschi in vaschetta: un progetto Etipack per la Pasta Fresca

Stampare e applicare un'etichetta autoadesiva contenente tutte le informazioni nutrizionali e al contempo gestire in modo automatizzato e controllato l'apposizione di dati variabili su vaschette di pasta fresca. Questo era l'obiettivo ricercato da una nota azienda produttrice di pasta che ha trovato grazie a Etipack la soluzione per soddisfare al meglio le esigenze per l'ottimizzazione del processo di confezionamento.

La progettazione della soluzione proposta da Etipack si è concentrata da un lato, sulla messa a punto del **sistema di etichettatura più adatto per l'applicazione dell'etichetta** sulla vaschetta e dall'altro, sull'identificazione e installazione del **dispositivo più idoneo per gestire la stampa dei dati variabili**.

Un requisito fondamentale del progetto è stato quello di dare all'azienda la possibilità di raggiungere la **massima flessibilità nell'etichettatura potendo gestire opzionalmente diversi orientamenti e posizionamenti, anche simultanei**.

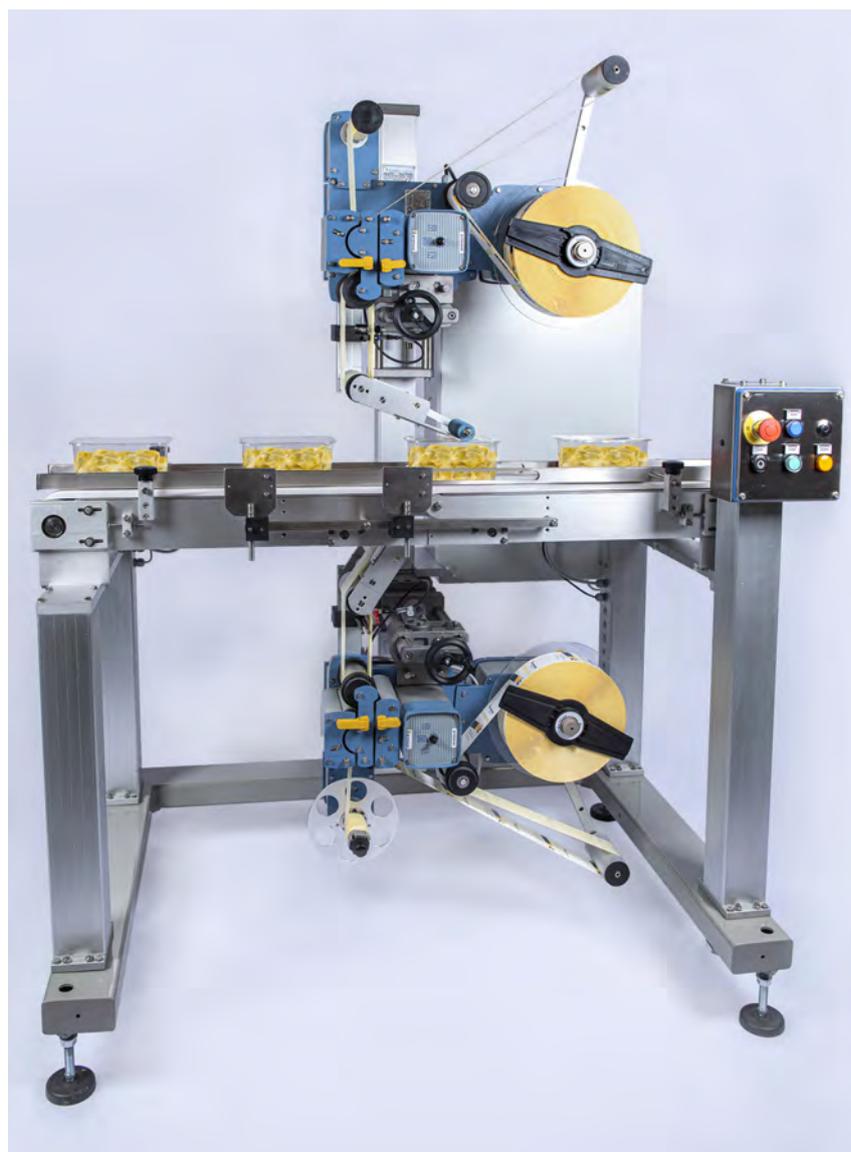
La soluzione: Sistema 4 per l'etichettatura flessibile su vaschette alimentari

La soluzione proposta da Etipack si è incentrata su **Sistema 4, un sistema di etichettatura compatto ma flessibile in grado di gestire l'applicazione delle etichette** sia dal basso, sul fondo della vaschetta, sia dall'alto per l'etichettatura simultanea sia della parte superiore, sia di quella inferiore. Questa funzionalità

è ottenibile grazie alla presenza di un nastro a cinghia sdoppiata grazie al quale **un'etichettatrice posizionata nella parte inferiore del nastro fuoriesce per applicare l'etichetta al passaggio della vaschetta** (o altro prodotto da etichettare) mentre un'etichettatrice posizionata sopra il nastro permette l'applicazione superiore.

Per la gestione dei dati variabili è stato integrato **un gruppo stampa a trasferimento termico che permette di stampare in tempo reale sulle singole etichette l'elenco ingredienti, dati quali lotto e scadenza, codici a barre o datamatrix e QR code**.

Il dispositivo **consente al reparto produttivo di aggiornare e mo-**



dificare, di volta in volta, il **layout dell'etichetta** da stampare in funzione delle esigenze di confezionamento.

Modularità, ergonomia, integrazione 4.0. Tutti i vantaggi di Sistema 4.

Il sistema così configurato presenta dunque **molteplici vantaggi**. Anzi tutto un elevato grado di **flessibilità**, grazie a un sistema di etichettatura che può **trattare diversi formati di prodotto, etichette e tipologie di applicazione** (inferiore, superiore, inferiore e superiore, etichetta unica per etichettatura inferiore, superiore e frontale, etichetta unica per etichettatura inferiore, superiore e posteriore).

Grazie alle **dimensioni compatte**, date da una carpenteria openfree, permette di ottenere funzioni di etichettatura superiore e inferiore in **un solo metro di lunghezza**. Il sistema si caratterizza infine anche per la **facilità di utilizzo** grazie alla presenza di un pannello operatore con touch screen intuitivo, **l'Integrabilità con ERP e dati di linea anche in ottica Industria 4.0**, nonché la **solidità** data dall'utilizzo di materiali robusti e al design industriale.



Etipack per l'industria alimentare: soluzioni per produttori e costruttori.

Etipack progetta, costruisce e vende **sistemi per l'etichettatura e la codifica con etichette autoadesive, sfogliatori e presa e posa** per la distribuzione e manipolazione dei

prodotti. Per l'industria alimentare ha sviluppato una gamma completa di soluzioni destinate sia alle industrie produttrici sia ai costruttori, con soluzioni complementari a supporto delle attività di marketing e di confezionamento e inserite anche sulle linee di produzione.



La gamma di prodotti comprende **sistemi ed etichettatrici per etichette autoadesive; stampa e applica di Barcode, QR code, Data-matrix; disimpilatori per vaschette e confezioni; alimentatori presa e posa, sfogliatori a frizione, alimentatori a bandoliera; stampanti termiche e gruppi stampa; sistemi fold & fix** per la personalizzazione di imballaggi flessibili. 🏠

www.etipack.it



Il nuovo imballaggio di Mondi per il prosciutto a marchio "Abraham" di Bell Germany

Il nuovo imballaggio di Mondi per il prosciutto a marchio 'Abraham' di Bell Germany presenta il 37% in meno di materiale ed elimina 35 tonnellate di plastica.

- Il produttore alimentare Bell Germany sta per lanciare il nuovo imballaggio riciclabile per i suoi prosciutti affettati, sviluppato da Mondi, e disponibile sugli scaffali dalla primavera 2021
- WalletPack di Mondi protegge il prosciutto e l'ambiente, impedendo sprechi alimentari e migliorando la riciclabilità
- Questo leggerissimo materiale riduce il consumo di plastica di 35 tonnellate all'anno per Bell Germany.

30 marzo 2021 – Mondi, azienda leader globale per imballaggi e carta, ha realizzato un imballaggio riciclabile per il prosciutto di alta qualità e finemente affettato a marchio 'Abraham' di Bell Germany; l'involucro garantisce la piena conformità con le linee guida esistenti sul riciclo.

A marzo, Bell Germany lancia un WalletPack riciclabile mono-materiale e destinato a oltre 30 tipologie di affettato, tra cui "Seranno", "Prosciutto" e "Savoy". La nuova soluzione sostituirà l'imballaggio in plastica multi-materiale e non riciclabile, grazie al 37% in meno di materiale rispetto agli imballaggi standard in atmosfera modificata. Questa svolta consentirà anche una riduzione del consumo di plastica per Bell Germany di ben 35 tonnellate all'anno, grazie a questa soluzione

*Cifre sul risparmio calcolate da Bell Germany.



leggera. Inoltre, ridurrà le spese di smaltimento di Bell Germany, soddisfacendo i requisiti delle linee guida per il riciclo dei principali rivenditori*.

Realizzato dopo due anni di sviluppo, il nuovo WalletPack di Mondi è una sorta di "cartella" che il consumatore apre per disimballare il prodotto. Presenza una funzione di richiusura sul retro che previene gli sprechi alimentari, garantisce una protezione eccellente alle carni finemente affettate ed è stato certificato come riciclabile al 93% dall'istituto tedesco cyclos-HTP.

Thomas Kahl, project manager di EcoSolutions presso Mondi, afferma: "Puntiamo a creare un imballaggio che sia sostenibile per natura. Deve essere migliore per l'ambiente, mentre protegge i cibi e si distingue sugli scaffali per rappresentare al massimo il marchio Abraham. Il nostro esclusivo approccio EcoSolutions tiene conto di tutti questi elementi: abbiamo lavorato fianco a fianco con Bell Germany durante ogni fase, per garantire che questa sarebbe stata la soluzione migliore per tutti i loro prodotti."

Jessica Trautmann, Senior Product Manager presso Bell Germany, aggiunge: "Come per tutti gli imballaggi alimentari, la priorità è quella di proteggere il contenuto, tuttavia da tempo cercavamo di migliorarne anche la riciclabilità, perché vogliamo rendere più sostenibile ciascun elemento del nostro business. Mondi è stato un partner fondamentale nella creazione di questa soluzione e siamo felici di poter lanciare questo nuovo imballaggio che è riciclabile, funzionale e accattivante sugli scaffali."

Il nuovo imballaggio verrà lanciato presso i rivenditori tedeschi a marzo 2021. 🏠

www.mondigroup.com



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®**

Soluzioni ALTECH per l'etichettatura di vaschette alimentari



I sistemi di etichettatura automatica ALTECH della serie ALbelt si distinguono per l'elevata affidabilità, la meccanica robusta, ed un ottimo rapporto prezzo/prestazioni.

Essendo altamente personalizzabili, i sistemi ALbelt si prestano ad etichettare un'ampia gamma di prodotti. Sono infatti adatti per l'etichettatura avvolgente di prodotti cilindrici, per quella laterale, sopra/sotto o a C di prodotti rettangolari o piatti.

Una configurazione tipica del sistema ALbelt è quella denominata BT52, caratterizzata dalla possibilità di applicare etichette sulla faccia superiore e inferiore di vaschette, vassoi e confezioni... imballaggi molto comuni nel settore alimentare. Nel caso del BT52 il sistema è composto da un convogliatore a due sezioni, una testa etichettrice superiore e una inferiore (da scegliere tra i modelli ALstep o ALritma) con la lama di dispensazione etichette posta nell'interspazio

tra le due sezioni e, se necessario, da un doppio nastro motorizzato con la funzione di tenere stabile il prodotto durante il processo di etichettatura.

Le teste etichettrici possono essere equipaggiate con un gruppo stampa per l'impressione di dati variabili, come la data di scadenza, il lotto di produzione, il barcode o altre informazioni che debbano essere aggiunte sull'etichetta.

ALbelt può essere equipaggiato con PLC e pannello touch-screen a colori da 7 pollici. Esso consente di gestire in modo centralizzato tutti i parametri del sistema, rendendo le operazioni di cambio formato particolarmente semplici ed intuitive, e consentendo alla macchina di essere rispondente ai requisiti industry 4.0.

Oltre ad applicare una o più etichette su più parti del prodotto, il sistema ALbelt può assumere configurazioni particolari per applicazioni più complesse, come la



posa di un'etichetta sopra un'altra etichetta, l'applicazione di etichette su tre lati (c-wrap) oppure può assumere configurazioni non-stop, con doppie teste etichettrici, per garantire un'etichettatura senza interruzioni. 🏠

www.altech.it





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'imminente entrata in vigore della Plastic Tax (dal 1 luglio 2021) ha spinto molte aziende a ripensare il packaging come risorsa, intervenendo sui materiali e favorendone il riciclo e il riutilizzo. Ma ciò non basta per vincere la sfida della sostenibilità: le imprese virtuose saranno quelle che riusciranno ad assicurare sul lungo periodo una produzione industriale efficace e al tempo stesso rispettosa dell'ambiente.

In Pan American Packaging l'impegno per la sostenibilità è da sempre parte integrante della cultura aziendale e riguarda tutte le attività e i processi.

Questo impegno si è concretizzato nel nostro esclusivo film rinforzato **Green Eagle Force**, prodotto con speciali additivi che lo rendono a degradazione temporizzata – quindi ecosostenibile – e composto da materie prime provenienti da scarti industriali.

Green Eagle Force è conforme alla normativa ASTM D5510/ASTM D5208 e viene fornito accompagnato dalla certificazione di degradazione temporizzata ottenuta da due laboratori europei.

Green Eagle Force è soltanto una delle tante novità che hanno arricchito l'ampio catalogo della Divisione Film Speciali - Pan American Packaging, ed è tra le più apprezzate dai nostri clienti. Per saperne di più contattateci, e saremo lieti di presentarvi la nostra gamma di film ecosostenibili.



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



IL MANIFESTO **PUMA**

Lavoriamo insieme per far sì che il packaging
non sia più un problema ambientale





IL MANIFESTO PUMA

COSA È PUMA?

PUMA è l'unanime sforzo della comunità imprenditoriale del packaging di non rendere più il packaging un problema ambientale globale.

COSA È IL PACKAGING?

Il packaging è l'attività di integrazione temporanea di una funzione esterna e di un prodotto per consentire l'utilizzo del prodotto stesso.



I rifiuti sono essenzialmente un sottoprodotto indesiderato di un processo (di produzione)



CHI È NVC?

NVC, il Netherlands Packaging Center è stato fondato nel 1953, per stimolare la conoscenza e l'esperienza nel mondo del confezionamento. Da allora, NVC ha sviluppato un'associazione che conta oltre 500 aziende, tra Paesi Bassi e resto del mondo. L'industria dell'imballaggio e del riempimento (FMCG), i produttori di imballaggi, i rivenditori, i produttori di linee per il confezionamento, i grossisti, le aziende che si occupano di riciclo, i progettisti e persino un certo numero di istituzioni finanziarie, sono tutti membri della grande e vitale famiglia di imprese NVC. L'adesione a NVC, i suoi progetti di innovazione (come PUMA), i servizi di informazione e il suo programma educativo stimolano un costante progresso del packaging in tutto il mondo.

QUANDO IL PACKAGING DIVENTA UNA PROBLEMA AMBIENTALE?

I problemi relativi all'ambiente sono effetto della dannosa attività umana sull'ecosistema biofisico. I rifiuti sono essenzialmente un sottoprodotto indesiderato di un processo (di produzione). L'attività di confezionamento crea danni ambientali quando le risorse coinvolte, volute o non volute ("rifiuti"), costituiscono un problema per l'ambiente.



I problemi ambientali (che sono ormai una condizione planetaria) sono causati da noi, le persone e possono e saranno risolti sempre e solo da noi, le persone



PERCHÉ DOBBIAMO AGIRE ORA?

Il packaging è sempre esistito con l'umanità, già da tempi molto antichi in una forma contenuta, ma il XX secolo ha portato una drammatica accelerazione. Il mondo oggi "lo fa" almeno 320.000 volte al secondo e questo sta causando considerevoli problematiche per l'ambiente. L'imballaggio manterrà la sua funzione sociale di operare solo se queste importanti questioni verranno affrontate nella maniera adeguata.

IL MANIFESTO

Questo manifesto definisce i criteri da seguire per porre fine al packaging in quanto problema globale per l'ambiente. Consiste nel modello PUMA, che serve a descrivere gli aspetti essenziali dell'attività di confezionamento e la sua relazione con le risorse coinvolte. Viene presentata una mappa concettuale, che deve essere applicata da ogni singolo individuo e dall'insieme della comunità del packaging, in modo auto-organizzativo. Gli elementi chiave sono la condivisione aperta di informazioni affidabili, lo sviluppo continuo delle conoscenze in merito e una vera innovazione olistica. I problemi ambientali, causati dagli uomini e che coinvolgono tutto il mondo, possono e potranno essere risolti solo da noi stessi, dalle persone.



L'imballaggio manterrà la sua funzione sociale di operare solo se queste importanti questioni verranno affrontate nella maniera adeguata



IL MODELLO PUMA

IL VOCABOLARIO

Innanzitutto, PUMA definisce l'attività di confezionamento: temporanea integrazione di una funzione esterna con un prodotto, per permettere l'utilizzo del prodotto stesso. Non vi è alcuna legge che prescriva che dobbiamo farlo (il packaging). Ad esempio, nella musica registrata, i servizi di streaming, come Spotify, mostrano che possiamo vivere senza. Se abbiamo deciso di impegnarci nell'attività di imballaggio, la spirale P-U-E (pack-use-empty) è una conseguenza. Ciò si traduce in confezioni svuotate successivamente e in una differente ubicazione. I rifiuti sono definiti come una conseguenza indesiderata di un'attività umana. Conseguentemente, è necessario incorporare una fase di controllo della raccolta, seguita da una fase di backend (BE) postulato. In maniera speculare, è indispensabile un passaggio di frontend (FE) per ottenere il materiale necessario all'imballaggio. Dal punto di vista filosofico, termodinamico e di informazione scientifica, la situazione nel backend è fondamentalmente diversa da quella nel frontend. Tuttavia, entrambi possono essere descritti in termini di conversione (di materiali, energia, informazione, ...).



È necessaria un'innovazione di natura olistica poiché siamo tutti interconnessi nel packaging



AFFRONTARE LE QUESTIONI AMBIENTALI

Le problematiche ambientali possono andare e venire, in rapporto alle diverse interazioni tra l'attività dell'uomo e il pianeta. Mentre il modello PUMA rimane invariato, la sua applicazione alle questioni ambientali può variare nel corso del tempo. In questa prima edizione del PUMA Manifesto ci concentriamo sulla CO₂, sui rifiuti e sull'inadeguata ottimizzazione dell'imballo. Questi tre punti sono fondamentali nell'odierno dibattito ambientale sul confezionamento. Inoltre, la tabella di seguito può servire come base per affrontare adeguatamente le (future) questioni relative all'ambiente.



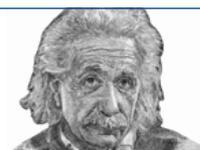
	FE	P-U-E	C-C	BE
Rifiuti			✓	
CO ₂	✓			✓
Inadeguata ottimizzazione dell'imballo				
$\frac{\text{Prodotto}}{\text{Materiale da imballaggio} + \text{Impatto ambientale totale}}$				
Problematiche future	✓	✓	✓	✓



SOSTENERE IL MANIFESTO



Il successo deriva da una comprensione più profonda e dall'integrazione con intuizioni precedenti



IO SOSTENGO IL PUMA MANIFESTO E CON LA PRESENTE MI IMPEGNO A:

- ✓ Far riferimento al Modello PUMA come fonte di approfondite informazioni per indirizzare l'attività di packaging in tutto il mondo.
- ✓ Applicare, ove possibile, il vocabolario utilizzato nel Modello PUMA e collaborare produttivamente per i possibili miglioramenti.
- ✓ Contribuire, al meglio delle mie capacità, agli incontri plenari annuali di PUMA.
- ✓ Assumere le mie decisioni e basare le mie opinioni sullo stato dell'arte nel mondo del packaging (informazioni affidabili, verificabili e aggiornate), utilizzando tutte le informazioni e conoscenze in mio possesso.
- ✓ Stimolare l'istruzione e la formazione continua di coloro che hanno responsabilità nell'ambito dell'attività di packaging.
- ✓ Contribuire ad aiutare a facilitare tutte le fasi di PUMA (FE, P-U-E, C-C, BE).



Tutto scorre e così anche l'attività del packaging: possiamo rimettere l'orologio indietro, ma non il tempo



I MIEI RIFERIMENTI:

Nome dell'azienda

Nome e cognome

Data di nascita

Indirizzo

Telefono

E-mail

Per avere una panoramica completa dei riferimenti e delle attività collaterali in tutto il mondo, visitate www.nvc.nl/puma



Sharing the future in packaging

+31-(0)182-512411

Invia il tuo manifest completato a: info@nvc.nl





SMART PACKAGING HUB

Il punto di riferimento per l'innovazione tecnologica e la digitalizzazione nel food & beverage

Che cos'è lo Smart Packaging Hub?

Lo Smart Packaging Hub è, prima di tutto, un punto di riferimento per tutti coloro che si occupano di packaging nel settore alimentare e delle bevande. È un luogo di incontro virtuale nel quale gli utilizzatori finali di macchine o linee automatiche per l'imballaggio possono confrontarsi con i costruttori per trovare risposte alle loro domande più complesse, relative a efficienza produttiva, flessibilità di configurazione, sicurezza e qualità prodotto, tracciabilità, calcolo del ROI, eco-sostenibilità e risparmio energetico. L'Hub è, in pratica, uno spazio virtuale dove scoprire soluzioni concrete per affrontare le sfide della digitalizzazione e abbracciare in pieno un'innovazione tecnologica spinta, senza dover rinunciare alla flessibilità e alla competitività che oggi impone il mercato. Lo Smart Packaging Hub è una finestra sul mondo del "Packaging Smart": qui converge tutta la filiera dell'imballaggio per il food & beverage - dal primario al terziario - che oggi si sta orientando verso i nuovi orizzonti dell'Industria 4.0 e dell'Industrial Internet of Things, in base ai quali gli impianti devono essere costituiti da macchine sempre più intelligenti, ovvero iperconnesse e completamente responsive. L'Hub, infine, è anche, e soprattutto, una piattaforma dove discutere con esperti di settore di progetti specifici e innovativi nel settore food & beverage e dove accedere a un esclusivo calendario di eventi tecnologici mirati.

Lo Smart Packaging Hub - dicono le aziende che ne fanno parte - potrebbe essere paragonato a un nuovo "motore di ricerca del food & beverage packaging".

Com'è nata l'iniziativa dello Smart Packaging Hub

L'iniziativa dello Smart Packaging Hub è nata dall'idea di sette aziende che, dopo aver preso in esame l'attuale situazione di mercato e le difficoltà emergenti, ne hanno tratto nuova forza e nuove opportunità di business. Le sette aziende dell'Hub hanno trasformato l'impossibilità di incontrarsi fisicamente alle fiere di settore e le difficoltà di muoversi sul territorio nazionale e internazionale in una nuova occasione di incontro e confronto, incontrandosi nello spazio virtuale dello Smart Packaging Hub.

L'idea dello Smart Packaging Hub, quindi, è nata per lanciare agli attori del mercato un messaggio forte

di supporto e collaborazione e per mettere tutte le competenze tecnologiche disponibili al servizio degli utilizzatori finali nel comparto food & beverage. "Dato che, al momento, non possiamo sempre incontrarci fisicamente, creiamo allora una piattaforma digitale nella quale trasferire le nostre capacità tecnologiche specifiche e continuare a comunicare con gli end-user del settore e sostenerli concretamente nell'affrontare le sfide imposte dal mercato, intraprendendo insieme a loro nuovi percorsi di digitalizzazione di successo", dicono le sette aziende dello Smart Packaging Hub.

Lo Smart Packaging Hub in cifre

Oggi l'Hub riunisce sette aziende: Baumer, Opem, Cama, Zacmi, Makro Labelling, Cleverttech, Tosa. Questa piattaforma di incontro virtuale esprime una forza, un'eccellenza delle tecnologie automatizzate e digitali per il packaging alimentare e delle bevande, non solo per i volumi di mercato, i valori di export e la forza lavoro impiegata, ma anche per gli investimenti in attività di ricerca e sviluppo e in formazione.

LA PIATTAFORMA SMART PACKAGING HUB IN CIFRE

- 400 milioni di euro fatturato annuo
- 1.200 macchine consegnate all'anno
- 2.000 collaboratori
- 90% export medio annuale
- 5,4% del fatturato annuo investito nelle attività di R&D
- 2,1% del fatturato annuo investito nelle iniziative di formazione

I punti di forza dello Smart Packaging Hub

Nello Smart Packaging Hub i visitatori possono mettere a fuoco spunti e soluzioni che vanno oltre la logica di "un impianto chiavi in mano da un unico fornitore". Qui, al contrario, trovano tecnologie innovative messe a disposizione diverse aziende che mettono a fattor comune la forza e le competenze specifiche del loro core business in alcune delle più importanti nicchie applicative della filiera del packaging per il food & beverage.

Chi entra nello Smart Packaging Hub:

- accede a un'unica piattaforma di innovazione tecnologica altamente flessibile, senza dover però scendere al compromesso del "fornitore unico" o della "linea standard";
- trova il meglio delle competenze di sette aziende per lo sviluppo di soluzioni automatizzate specifiche, per soddisfare alcune esigenze specifiche nella filiera del packaging alimentare e delle bevande, ottenendo il massimo in termini di flessibilità nell'engineering e nella configurazione di macchina;
- fruisce di una piattaforma dove può confrontarsi con alcuni dei migliori esperti nell'ingegnerizzazione e nella costruzione di macchine automatiche che mettono a sistema le loro specifiche esperienze e competenze.

Lo Smart Packaging Hub è un punto di incontro per eccellenza dove l'utilizzatore finale può beneficiare anche di una connotazione tecnologica "Made in Italy". Una connotazione che si esprime soprattutto nella massima flessibilità di personalizzazione degli impianti automatizzati. Nell'Hub, infatti, i visitatori scoprono anche come adattare i loro impianti al meglio a ogni necessità futura, in termini di componentistica a bordo macchina, ma anche di programmazione, diagnostica e operatività di macchina. L'utilizzatore finale nello Smart Packaging Hub la massima empatia di sette aziende specializzate che sanno leggere e interpretare le sue principali esigenze di business.

Smart Packaging Hub: un supporto per l'innovazione tecnologica e la digitalizzazione

Triplice è dunque il supporto offerto nella piattaforma virtuale dello Smart Packaging Hub. La piattaforma può sostenere gli end-user del comparto food & beverage concretamente: qui saranno accompagnati in percorsi di innovazione tecnologica, digitalizzazione, adozione delle linee guida dell'Industria 4.0 e nella localizzazione globale delle loro proposte.

La piattaforma Smart Packaging Hub mette a disposizione un ambiente fertile per l'innovazione tecnologica, anche in virtù degli investimenti annui nelle attività di R&D da parte delle sette aziende che ne fanno parte: si fa innovazione ai massimi livelli, declinandola alle esigenze di ogni produttore, per singolo task o lavorazione di linea, nella massima ottimizzazione dei tempi e dei costi.

Nello Smart Packaging Hub si entra in contatto con un approccio completamente orientato alla digitalizzazione e all'Industria 4.0. Anche nel comparto del packaging, infatti, Industria 4.0 e digitale sono

aspetti non più trascurabili per chi utilizza o costruisce sistemi automatici per l'imballaggio alimentare e delle bevande. Nell'Hub si può trovare il miglior supporto per la virtualizzazione dei processi, anche grazie all'utilizzo di modelli virtuali (Digital twin) delle macchine. Si fa esperienza di soluzioni di robotica avanzata, strategie di iperconnettività e ipersensorizzazione di macchine o intere linee, come massima espressione dell'IIoT (Industrial Internet of Things). Infine, si scopre come applicare eventuali algoritmi di IA (Intelligenza Artificiale) o software di Analytics per raccogliere, elaborare e gestire al meglio la gran quantità di dati generati dalle macchine, ottimizzando le performance energetiche e produttive dei processi o introducendo sul mercato nuove tipologie di servizi e, quindi, nuovi business model.

Infine, entrando in questo Hub, l'end-user trova la migliore offerta di servizi per un'assistenza post-vendita globale, erogata attraverso personale skillato e multilingua, in ogni area geografica del globo. 🏠

www.smartpackaginghub.com

THE SEVEN COMPANIES FOR THE HUB





SARCHIO: quando biologico e gluten-free e' sinonimo di bonta'



a cura di
Gabriele De Luca



Cesare Roberto
Amministratore
delegato di Sarchio



Ancor prima che l'ecologia e il "mangiar sano" diventassero temi di attualità e riscuotessero un'ampia attenzione da parte dei media e delle aziende, Sarchio ha fatto della sostenibilità ambientale e del benessere alimentare la propria mission. Prima azienda italiana a proporre alimenti biologici e senza glutine, Sarchio è impegnata fin dal 1982 nella produzione e commercializzazione di alimenti biologici, sani e naturali. Partendo dagli alimenti tipici della cucina tradizionale italiana iniziali - che sono comunque rimasti all'interno della gamma - Sarchio si è specializzata in prodotti più innovativi, dedicati a chi segue stili alimentari particolari o è intollerante ad alcuni ingredienti, con un focus sul senza glutine e vegan.

Per conoscere meglio questa innovativa azienda abbiamo intervistato Cesare Roberto, amministratore delegato di Sarchio.

La vostra azienda ha a cuore temi quali la sostenibilità fin dalle sue origini, in un periodo in cui non era ancora diffusa come oggi l'attenzione all' ecologia e al rispetto dell' ambiente. Da dove nasce questa attenzione?

Il rispetto della natura e dell'ambiente e la diffusione della cultura di una corretta e sana alimentazione sono da sempre la nostra mission aziendale, alle quali si aggiunge un'attenta selezione delle migliori materie prime biologiche, per prodotti sicuri e salutari.

Parlando dell'introduzione delle regolamentazioni relative ai prodotti biologici ha toccato un punto fondamentale: come ha influito sulla vostra realtà l'introduzione, nel 1991, del Regolamento CEE che disciplina il metodo di coltivazione biologica?

Prima ancora di quella data esistevano diversi enti incaricati di verificare che gli alimenti denominati biologici rispettassero determinati requisiti nella produzione, lavorazione e trasformazione delle materie prime.

L'introduzione di un Regolamento comunitario che disciplina il metodo di coltivazione biologica e definisce "regole di condotta" univoche ha permesso di diffondere una vera e propria cultura del "biologico" e di definire un disciplinare di regole univoche uguali per tutti alle quali attenersi.



Un'altra data importante per lo sviluppo di Sarchio è il 2004, anno in cui l'azienda avvia le pratiche per l'autorizzazione da parte del Ministero della Salute alla produzione di alimenti dietetici senza glutine. Ancor più decisivo il 2006, quando con l'arrivo dell'autorizzazione Sarchio diventa la prima azienda italiana a produrre alimenti biologici e senza glutine. Da dove nasce l'attenzione al gluten-free?

Sarchio promuove da sempre un'alimentazione sana, equilibrata ed ad alto valore nutrizionale. La ricerca e la volontà di offrire prodotti innovativi dall'alto contenuto salutistico e nutrizionale si è tradotta spontaneamente nello sviluppo di una linea di prodotti biologici adatti a coloro che seguono diete particolari legate a intolleranze alimentari: oggi un'intera area produttiva aziendale è dedicata alla produzione di prodotti senza glutine.

Ricerca la bontà e garantire uno standard elevato di qualità rimane il filo conduttore dell'intera gamma dei prodotti. Tutti i prodotti sono concepiti per essere buoni e adatti a tutta la famiglia perché prodotti innanzi tutto con materie prime biologiche rigorosamente selezionate. Il nostro motto è "Buoni per tutti perché biologici e anche... senza glutine".

Quali sono i principali mercati su cui opera l'azienda? Esportate anche all'estero? Esiste un cliente tipo?

Per quanto riguarda la nostra distribuzione, oggi siamo al 90% in Italia e al 10% all'estero.

Il "cliente tipo" di Sarchio si identifica sicuramente nel consumatore assertore di uno stile di vita improntato al salutismo, al benessere e sensibile alle problematiche ambientali, che predilige un'alimentazione biologica e i suoi sapori naturali e semplici in alternativa all'offerta di alimentazione convenzionale. L'intera gamma comprende quasi 180 prodotti biologici all'interno dei quali vi è anche la linea senza glutine (circa 90 referenze) rimborsabile dal Sistema Sanitario Nazionale e quella vegan: una gamma completa ideale per celiaci, vegetariani, vegani, adulti, bambini e chiunque voglia fare di un'alimentazione più sana ed equilibrata un vero e proprio stile di vita.

Finora abbiamo parlato principalmente della scelta delle materie prime, ma impegnarsi per il rispetto dell'ambiente e per l'ecologia non si limita alla scelta di prodotti sostenibili, è un processo complesso, fatto di fasi diverse. Si parte dalla produzione, si passa per il trasporto, il confezionamento, la distribuzione



e la vendita. In che modo Sarchio cura questi diversi aspetti?

L'utilizzo di energia "pulita" in un'ottica di risparmio energetico e sostenibilità ambientale è stata una priorità che ha condizionato le scelte impiantistiche. La nostra sede aziendale è costruita secondo criteri edilizi innovativi, di efficienza energetica a basso impatto ambientale, anche dal punto di vista degli impianti: abbiamo un sistema fotovoltaico con una potenza totale di circa 110.000 kWh/anno che copre quasi per intero il fabbisogno energetico della struttura, e grazie a speciali compressori recuperiamo acqua calda per gli ambienti produttivi.

Quello del packaging è un tema estremamente importante e discusso, poiché legato a doppio filo a quello della produzione e poi dello smaltimento di materie plastiche. In che modo Sarchio riduce l'impatto degli imballaggi dei propri prodotti sull'ambiente? Utilizzate particolari tecnologie in questo ambito?

Ci stiamo impegnando da qualche anno a sostituire gradualmente la plastica esterna presente negli incarti dei nostri prodotti con carta. Abbiamo eliminato dal 60% al 70% di plastica sugli incarti di biscotti e cereali per la prima colazione e questo cambiamento coinvolgerà gran parte della gamma Sarchio. Riserviamo una particolare cura per la fase di imballaggio dei prodotti dove vengono utilizzati materiali riciclabili come cartoni e nastro adesivo di carta cercando di limitare al minimo l'utilizzo di materiali non riciclabili.

Proprio per quanto riguarda la fase di imballaggio dei nostri prodotti, è fondamentale la nostra partnership con Tecnopack, azienda produttrice di macchinari per l'imballaggio e la conservazione dei prodotti con cui collaboriamo dal 2012. È proprio insieme a Tecnopack che abbiamo accettato la sfida di tentare di ridurre al minimo l'impatto degli imballaggi, rendendoli 100 % riciclabili. Una sfida che oggi, grazie a questa partnership strategica, possiamo considerare vinta. 🏠



Tecno Pack
PACKAGING MACHINES

ONLINE OFFLINE Hybrid Exhibition

· SPECIAL ·

KOREA PACK

Korea Int'l Process & Packaging Exhibition

May. 25[Tue.] - 28[Fri.] 2021
KINTEX 1, KOREA

Bauli, l'evoluzione della Supply Chain integrata

Nata dall'abilità artigianale di Ruggero Bauli, fondatore dell'attività nel 1922, **Bauli S.p.A.** è riuscita negli anni, grazie al proprio know how, alla passione per la qualità pasticceria e allo sviluppo tecnologico, ad ottenere una forte leadership nel settore dei prodotti da ricorrenza e nel Croissant. Il segreto del successo di Bauli sta nell'aver saputo coniugare la sapienza delle ricette artigianali all'alta tecnologia assicurando una qualità garantita da elevati standard inarrivabili per una produzione di tipo artigianale, attraverso la scelta di materie prime di altissimo livello, a migliaia di controlli sulla filiera, dalle materie prime a tutto il processo produttivo.

PROGETTO

Proprio nell'ottica dell'innovazione e del miglioramento continuo, Bauli ha iniziato ad introdurre nel 2015 uno strumento di Sales & Operational Planning che permettesse una standardizzazione di metodi e strumenti e che fornisse supporto alle attività di previsione della domanda dei prodotti ricorrenti (Natale e Pasqua) e continuativi (Merende, Biscotti e Crackers). Bauli cercava, in particolare, un'architettura applicativa agile e flessibile che supportasse i planners appartenenti alle tre diverse divisioni vendite (Continuativi, Ricorrenti e Private Label) nella definizione dei volumi di produzione per Item/Bucket e che permettesse di condividere le informazioni con le Operations.

SOLUZIONE

Bauli ha scelto **sedApta** e i moduli della **Suite sedApta** individuati come elementi costitutivi della soluzione sono:

- Demand Management
- Inventory Management
- Resource & Supply Planning
- Order Promising



- Web Supply Engine.

Gli obiettivi nel medio/lungo periodo

riguardavano l'introduzione di una soluzione di pianificazione a capacità finita (per prodotti continuativi e ricorrenti) che consentisse di:

- Generare il target stock sui nodi della rete logistica produttiva in funzione del livello di servizio desiderato
- Generare il Piano di Replenishment a capacità infinita sui nodi logistici distributivi (Hub/Depositi Periferici) in funzione della domanda commerciale e dei target stock desiderati
- Determinare il Piano Principale di Produzione a capacità infinita (Da Produrre) per tutti i business di vendita
- Validare il Piano Principale di Produzione a capacità finita in funzione

della disponibilità delle risorse (definizione degli assetti produttivi delle fabbriche nel medio/lungo periodo)

- Simulare i profili di stock attesi per categoria prodotto
- Avere visibilità ed allarmi su ipotesi di spazi magazzino occupati.

Gli obiettivi nel breve periodo

riguardavano l'introduzione di una soluzione di pianificazione a capacità finita (sempre per i prodotti continuativi e ricorrenti) che consentisse di:

- Generare obiettivi di scorta (target stock) sui vari nodi della rete logistica produttiva in funzione del livello di servizio desiderato
- Determinare il Piano Principale di Produzione a capacità infinita (Da Produrre) per tutti i business di vendita



- Definire le priorità delle proposte
- Schedulare la settimana corrente.

BENEFICI

Medio - Lungo Termine

- Miglioramento del livello di servizio al cliente
- Contenimento dei costi di giacenza
- Analisi copertura dei Fabbisogni in base agli Ordini Aperti attivi
- Generazione Fabbisogni Materiali Netti per Plant / Fornitore / Item / Settimana in funzione delle politiche di scorta e lottizzazione impostate
- Generazione dei Call Off per Plant – Copacker / Fornitore / Item / Giorno dei Materiali a Lungo Lead Time
- Pubblicazione e condivisione Ordini Aperti di consegna via WEB.

Breve Termine

- Soddisfacimento Piano Produttivo Schedulato
- Contenimento dei costi di giacenza
- Generazione dei Call Off per Plant –

Copacker / Fornitore / Item / Giorno dei Materiali a breve Lead Time

- Verifica coerenza Call Off proposti con gli Ordini Aperti attivi
- Generazione Spedizione logiche per Plant - Copacker / Fornitore / Item / Giorno - Ora
- Pubblicazione e condivisione dei Call Off via WEB.

PERCHÈ SEDAPTA

- Opzione Best of Breed migliore tra quelle valutate
- Modularità della soluzione
- Soluzione “taylor-made” per esigenze della Direzione Logistica
- Facilità di integrazione con sistemi diversi e diverse basi dati (HANA, SQL Server)
- Portale (WSE) per gestione ordini e capitolati
- Presente anche durante il processo di Deploy. 🏛️

www.sedapta.com/it/marketing@sedapta.com



Purificatore d'aria per la disinfezione dell'aria negli ambienti

CUBUSAN
Real time protection.

La pandemia ha reso tutti noi più sensibili e attenti alla nostra salute e, quindi, anche alla qualità dell'aria e alla sicurezza degli ambienti in cui viviamo. Un'attenzione divenuta necessità, che ci ha spinti a cercare una soluzione in grado di fornire una risposta efficace, impegnando tutto il nostro reparto ricerca e sviluppo allo studio e alla realizzazione di un sistema capace di combattere i virus.

Grazie alla nostra ventennale esperienza nella produzione di sistemi per la sanificazione degli indumenti da lavoro, abbiamo potuto testare agevolmente le migliori tecnologie ad oggi disponibili, affidando contemporaneamente ad alcuni esperti l'incarico di condurre una ricerca sul tema della disinfezione dell'aria.

È così che è nato CUBUSAN.

Un dispositivo innovativo, che utilizza plasma freddo ed è in grado di eliminare costantemente e fino al 99,99% sia il COVID-19 che altri virus, oltre a spore e batteri, senza farli circolare nell'ambiente. Può essere utilizzato anche in presenza di persone, in quanto non crea effetti collaterali pericolosi per la salute.

Il design compatto e minimalista, inoltre, lo rende perfetto per molteplici ambiti di applicazione, quali uffici, negozi, abitazioni, scuole e studi medici.

L'efficacia di questo prodotto è stata confermata dall'Università di Innsbruck e da altre perizie condotte da esperti di vari istituti. Tutte le prove e i relativi risultati sono riportati nella sezione Tecnologia. CUBUSAN è una scelta che può migliorarti la vita! 🏠



WINTERSTEIGER
Group



www.cubusan.com

CUBUSAN CP-120

Purificatore d'aria per la disinfezione dei locali.

Con l'innovativa tecnologia al plasma **STEREX**

CUBUSAN

Real time protection.



cubusan.com

STEREX:
Efficace
contro
SARS -CoV-2!

Part of
WINTERSTEIGER
Group

I vostri vantaggi in sintesi:

- + Neutralizza fino al 99,99% di batteri, virus e spore fungine nell'aria in tempo reale. Agisce anche sulle superfici
- + Innocuo per la salute. Funzionamento h 24
- + Senza manutenzione - non c'è bisogno di sostituire filtri o lampade
- + Semplice avvio Plug & Play
- + La tecnologia al plasma a bassa temperatura è stata utilizzata per decenni nella tecnologia medica e nell'industria alimentare.
- + Nessun trattamento OZONO o UV-C
- + Silenzioso con solo 32 dB(A)



HUMUS riapre al pubblico dopo il lockdown

Con il ritorno della zona gialla riapre Humus l'affinity space all'interno della residenza Camplus Venezia Santa Marta

L 4 febbraio ha riaperto Humus, l'affinity space all'interno di Camplus Venezia Santa Marta, residenza universitaria vicino all'Università Ca'Foscari che ospita 650 studenti.

L'ingresso al locale sarà consentito dal lunedì al sabato, dalle 9.00 alle 18.00, dalle 18.00 alle 21.00 invece sarà attivo solo l'asporto di cibi e bevande, nel rispetto delle norme vigenti dell'ultimo DPCM.

Lo spazio polifunzionale rimane aperto a studenti, lavoratori e chiunque abbia voglia di incontrarsi in tutta sicurezza negli spazi dell'affinity space, per studiare, lavorare e assaggiare i piatti freschi

prodotti giornalmente dallo chef Cristian Scarpa. Sarà disponibile anche il servizio bar, che garantirà comunque tutta la sicurezza agli avventori: l'ampia metratura al coperto con il rispetto delle distanze tra i tavoli e il rilassante spazio esterno, forniscono l'ambiente ideale per ritrovarsi in luogo sicuro.

La riapertura di Hum.us, inaugurata appena quattro mesi fa, è un segnale forte mandato dalla gestione per invitare il pubblico a riappropriarsi di spazi comuni, per cercare di tornare ad una normalità e convivialità che in questo ultimo anno si era persa, rispettando rigorosamente le norme in materia di sicurezza sanitaria e anti-contagio.

Per facilitare la scelta dei piatti e poter effettuare ordinazioni a distanza è stata creata un'App disponibile per Android e iOS. 🏠

www.humus.space

campplus

HUMUS
Appetite for Growth



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 filiera 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, fiera leader mondiale per le soluzioni e tecnologie per l'ospitalità e il fuori casa, rappresenterà un'ulteriore opportunità per capacità attrattiva, visione interna-

zionale 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



Rademaker

Specialists in food processing equipment

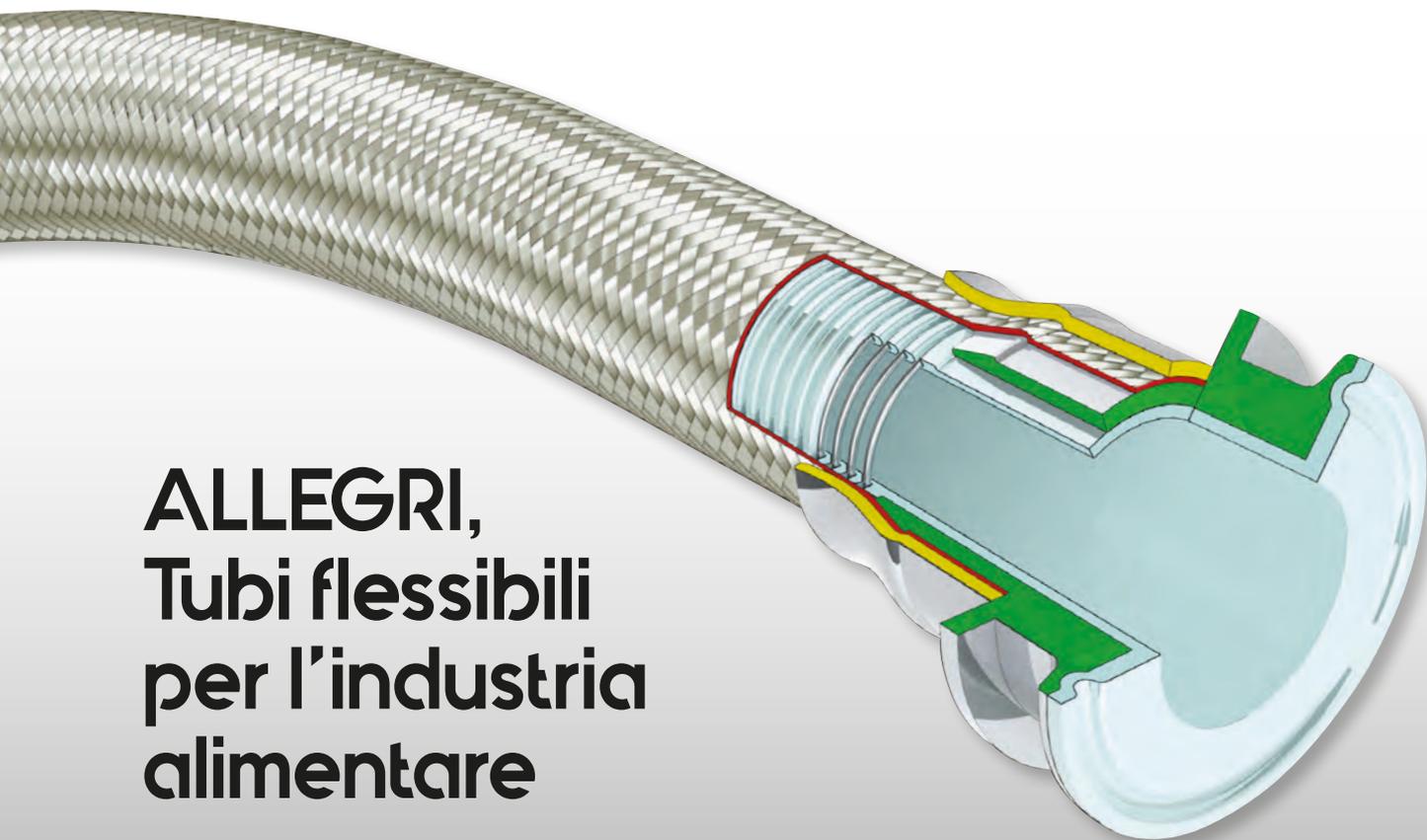
Il vostro pane si merita un impianto Rademaker



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

Chiedete una dimostrazione:

ALLEGRI, Tubi flessibili per l'industria alimentare



W. PHARMA

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

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

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

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





Tubi in PTFE per l'Industria Alimentare e Farmaceutica.

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

Edizione Aprile 2021

Allegri Cesare S.p.A.

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

www.allegricesare.com

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



Since 1951.

W. PHARMA T

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

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

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

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

Tubazione conforme alle norme FDA.



FEMMINE GIREVOLI



FLANGE



INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI

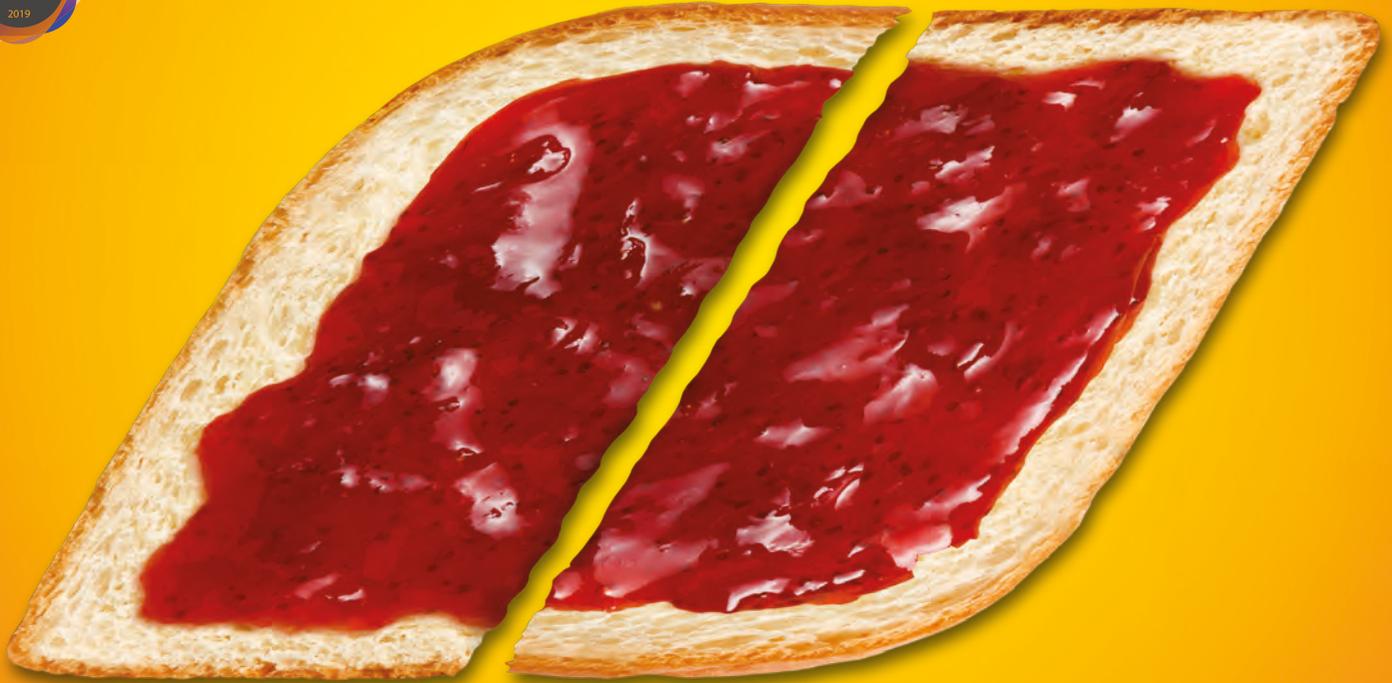


TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI





The Best ingredients for a tasty life

#FaravelliFoodDivision

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

 **FARAVELLI**
THE BEST INGREDIENT

WWW.FARAVELLIGROUP.COM

Trasparente, smart, silenziosi e straordinariamente veloci

I tecnici dello stabilimento di ORAFOL Europe integrano le porte di EFAFLEX nei processi produttivi

Sono smart, sono silenziosi, straordinariamente veloci e offrono vantaggi chiari e trasparenti. 30 porte ad avvolgimento rapido per l'industria rappresentano una garanzia per la logistica nella sede centrale del gruppo della ORAFOL Europe GmbH.

I prodotti del produttore di porte EFAFLEX si inseriscono perfettamente da un punto di vista estetico nell'immagine dell'enorme stabilimento in mezzo al verde. All'interno dei capannoni di produzione, i pannelli trasparenti delle porte offrono un elevato grado di trasparenza e tanta luce solare.

Dal 2018 è in funzione anche il capannone 11. "Per questa sala cercavamo delle grandi porte resistenti alla pressione. E queste qui funzionano perfettamente, i nostri impianti sono accesi praticamente tutto l'anno tranne due giorni, motivo per cui le porte sono usate con molta frequenza", dice Steffen Winkler, Mechanic Maintenance e Facility Manager nella sede centrale del gruppo ORAFOL.

Il suo collega Daniel Frank, tecnico interno per l'automatizzazione dell'edificio e porte motorizzate, aggiunge: "Sui primi sistemi di chiusura, solo la EFAFLEX poteva modificare la funzione delle porte e quando serviva un tecnico doveva venire velocemente da noi nello

stabilimento. Ora, grazie al comando EFA-Connect posso comandare o modificare le funzioni delle porte (EFA-STT® CR) da solo e direttamente sul luogo tramite l'i-pad."

L'entrata e uscita delle porte viene regolata con i semafori. "Abbiamo fatto delle ottime esperienze a riguardo." Il funzionamento senza intoppi dei sistemi di chiusura è





molto importante per la produzione e lo stoccaggio delle pellicole grafiche e riflettenti, nonché dei nastri adesivi che vengono prodotti nello stabilimento. “Per la produzione, tutti i capannoni devono essere portati ad una temperatura di 21 gradi Celsius. Vengono azionati con sovrappressione per tenere gli ambienti privi di particelle. Le pellicole devono essere assolutamente

prive di polvere”, spiega Steffen Winkler.

Se una delle porte del sistema di chiusura si apre, tramite la sovrappressione di ca. 8 Pa l'aria fuoriesce dal capannone, evitando così che una corrente d'aria contenente particelle possa giungere negli ambienti di produzione o di stoccaggio.



Altre porte separano tra loro le aree produttive. “Durante l'asciugatura delle pellicole per esempio si forma molto calore che invece non è gradito in altri complessi.”

Così come le porte interne sono trasparenti, quelle esterne si inseriscono in modo quasi impercettibile nella composizione della facciata: il colore delle doghe e degli architravi è adattato alla tonalità del colore RAL delle pareti. “La direzione della nostra azienda dà molta importanza all'aspetto estetico complessivo del nostro stabilimento”, racconta Daniel Frank.

“Ciò inizia col portare la cintura verde che circonda il sito produttivo e che appartiene ad un bacino idrografico di acqua potabile, fino ai capannoni.”

Con la mano descrive un semicerchio attorno al capannone, ed è del tutto chiaro che nella composizione degli impianti esterni sono state investite ottime idee e anche soldi. Ma non basta. “Con la composizione cromatica delle facciate, i progettisti sono andati avanti ad adattare il sito di produzione all'ambiente circostante della sede centrale del gruppo limitrofo alla natura. Siamo felici che EFAFLEX poteva offrire una così ampia scelta di colori per i pannelli delle porte.”

Negli anni passati c'è stata una grande attività edilizia sul sito di produzione, raccontano Steffen Winkler e Daniel Frank. Il prossimo capannone è già in fase di costruzione. Anche in questo edificio saranno le porte di EFAFLEX a garantire la chiusura sicura dei capannoni e l'isolamento di specifiche aree produttive.



Informazioni sul prodotto

EFA-STT® CR

Con la porta per camere bianche trasparente EFA-STT® CR, il produttore di porte EFAFLEX fornisce una soluzione per processi in cui bisogna garantire velocità e ambienti con differenze di pressione. Grazie alla spirale brevettata, questa porta ad avvolgimento rapido si apre e si chiude in maniera affidabile a una velocità fino a 2,5 m/s.

È particolarmente idonea quando è necessario ridurre al minimo lo scambio di pressione e di atmosfere, per esempio in caso di inertizzazione per la prevenzione di incendi secchi. L'impermeabilità del modello per camere bianche rispetto alle normali EFA-STT® viene raggiunta con una cosiddetta impermeabilizzazione a labirinto.

In fasi di arrotolamento, il pannello solido, composto da due passerelle esterne e doghe trasparenti senza intercapedine, viene tenuto a distanza sulla spirale brevettata della porta. In questo modo, la EFA-STT® della serie CR rimane trasparente per anni anche in porte delle dimensioni di 4x5 metri.



La porta automatica turbo ad avvolgimento rapido tipo EFA-STT® CR con azionamento elettromeccanico ad alta prestazione per uso industriale continuo viene utilizzata prevalentemente in camere bianche fino alla classe ISO 8 e in camere a depressione per materiali. Qui, per differenze di pressione fino a 30 Pa si ottiene una perdita d'aria pari a soli 50 m³/h massimo, a seconda della dimensione e del lato di montaggio. Tutti i pezzi di acciaio zincato possono essere rivestiti nei colori RAL desiderati.

Informazioni sull'azienda ORAFOL Europe GmbH

La sede centrale del gruppo ORAFOL attivo a livello internazionale ha



la propria sede dal 1996 davanti alle porte di Berlino, a Oranienburg. Su un'area di oltre 250.000 m² ha luogo la produzione di innovativi prodotti grafici autoadesivi, materiali rifrangenti e nastri adesivi industriali. A Oranienburg e nelle aziende affiliate in cinque continenti lavorano 2.500 dipendenti.

È impossibile immaginare la nostra vita quotidiana senza le pellicole rifrangenti dell'azienda, che vengono utilizzate in tutto il mondo sulla segnaletica stradale, sulla segnaletica orizzontale, negli indumenti di protezione sul lavoro e sui veicoli di soccorso. Uno dei clienti principali dell'azienda nel ramo delle pellicole autoadesive per la stampa e la stampa digitale è il settore del marketing e della grafica. I nastri adesivi speciali che vengono prodotti nella sede di Oranienburg vengono utilizzati nell'industria e da clienti finali.

Informazioni sull'azienda Efaflex

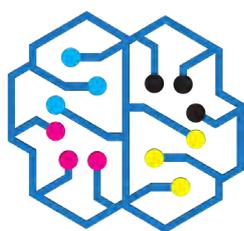
Efaflex produce porte ad avvolgimento rapido per soluzioni industriali. L'azienda, fondata nel 1974, è, tra le altre cose, al servizio dell'industria, dell'artigianato, della produzione alimentare nonché del settore chimico e farmaceutico.

In qualità di unico produttore nell'ambito delle porte industriali ad avvolgimento rapido, Efaflex è iscritto nell'indice dei leader di mercato e fa quindi parte delle 461 aziende top tedesche, austriache e svizzere. L'azienda a conduzione familiare offre occupazione ad oltre 1.200 dipendenti in tutto il mondo. Con la sua sede principale nella bavarese Bruckberg, Efaflex è consolidata come il maggiore datore di lavoro della regione. Grazie a dieci filiali su cinque continenti, l'azienda è presente inoltre sui mercati internazionali. Efaflex realizza il 40 per cento del fatturato all'estero. 🏠

www.efaflex.com



INKMAKER lancia il nuovo programma di formazione software



Advanced Software Intelligent Systems Training

Il Gruppo Inkmaker lancia un nuovo programma completo di formazione all'avanguardia basato specificamente sui vari sistemi di automazione prodotti dal gruppo.

ASIST, un acronimo per "Advanced Software Intelligent Systems Training" - Sistema Intelligente Avanzato di Formazione Software - combina la tecnologia assistita dall'intelligenza artificiale con l'interazione umana per facilitare la formazione dei sistemi avanzati del Gruppo Inkmaker.

"ASIST nasce dalla necessità di fronteggiare la situazione attuale che impedisce ai nostri tecnici di condurre visite in loco a causa dell'attuale pandemia", spiega Christophe Rizzo, CEO EMEA / Americhe del Gruppo Inkmaker, "Nell'ultimo anno la nostra gamma di prodotti si è espansa in modo significativo a causa delle acquisizioni del gruppo.

Per allinearli e per soddisfare al meglio l'aumento della domanda del mercato per il trasferimento di

conoscenza in questi tempi difficili, abbiamo sentito il bisogno di offrire ai nostri clienti un programma di formazione definitivo per renderli più autonomi".

Il corso "all-inclusive" copre diverse nuove funzionalità che vanno dalla struttura di base della macchina alla conoscenza approfondita della leggendaria suite di software Inkmaker conforme ai requisiti di Industria 4.0.

La didattica del programma è strutturata in quattro livelli di certificazione con i codici colore CMYK, che ricordano il modello utilizzato nella stampa in quadricromia, con il Ciano come livello principale.

"La consideriamo come una sorta di certificazione Six Sigma, che

migliorerà notevolmente le competenze degli utenti dei nostri impianti", spiega Francesco Nesti, Direttore Globale Software & Automazione del Gruppo Inkmaker, "il risultato finale previsto darà ai nostri clienti maggiore flessibilità per la risoluzione autonoma dei problemi, con un eventuale intervento virtuale minimo da parte nostra, per garantire la regolare operatività di fronte a ogni evenienza".

Il nuovo programma è immediatamente disponibile.

Per ulteriori informazioni, contattare il servizio clienti all'indirizzo info@inkmaker.com 🏠

Visita:
www.inkmaker.com



Perfection in Precision

SCHMERSAL nomina un nuovo Amministratore Delegato per la filiale in Cina



Michele Seassaro è il nuovo amministratore delegato di Schmersal Industrial Switchgear Co. Ltd. a Shanghai

Ll Gruppo Schmersal ha nominato Michele Seassaro nuovo amministratore delegato della Schmersal Industrial Switchgear Co. Ltd. di Shanghai. Dal 1° marzo 2021, la filiale cinese di Schmersal, che conta circa 150 dipendenti, è guidata dal cinquantaduenne Michele Seassaro.

Nato a Milano, Seassaro vanta oltre 20 anni di esperienza manageriale in ambito internazionale, acquisita non soltanto in Europa, ma anche in Nord Africa e Asia-Pacifico. Negli ultimi dieci anni, Seassaro ha lavorato in Cina, ricoprendo posizioni dirigenziali presso varie aziende nel settore dei beni di

consumo e nell'industria alimentare. Manager dinamico e imprenditoriale, ha una laurea in legge, un Executive MBA della China Europe International Business School (CEIBS) e ha studiato il cinese alla Jiao Tong University di Shanghai.

“Vorrei portare in azienda la mia pluriennale esperienza manageriale, maturata in più di 20 anni in vari settori e paesi. Il mio obiettivo è quello di contribuire attivamente a una crescita sostenibile e duratura del fatturato di Schmersal in Cina, rafforzando lo spirito imprenditoriale dei colleghi di talento che fanno parte del nostro

competente team di Shanghai”, spiega Michele Seassaro.

Nello stabilimento di produzione di Schmersal a Qingpu/Shanghai, equipaggiato con tecnologia all'avanguardia e rispettosa dell'ambiente, l'azienda produce interruttori di posizione e di sicurezza e interruttori per ascensori per il mercato asiatico. Grazie a un proprio centro di sviluppo interno, le serie esistenti possono essere personalizzate in base alle specifiche esigenze dei clienti. Inoltre, Schmersal è presente sul territorio con numerosi uffici commerciali nei principali centri industriali della Cina. 🏠



piSOFTGRIP®

Gamma di pinze a vuoto innovativa e flessibile per la manipolazione di oggetti delicati.

Realizzate in silicone approvato per contatto alimentare, sono ideali per la manipolazione di frutta, biscotti, dolci e barrette.

- Elevata resistenza a polveri e grasso
- Peso irrilevante
- Facilità d'installazione e controllo
- Minimo consumo di aria compressa e corrente.

Desideri maggiori info? Contattaci!
011 226366
info-it@piab.com
www.piab.com

Vieni a trovarci al MECSPE!
Bologna, 10-12 Giugno
Padiglione 37



Implementare con urgenza la trasparenza digitale nel settore alimentare

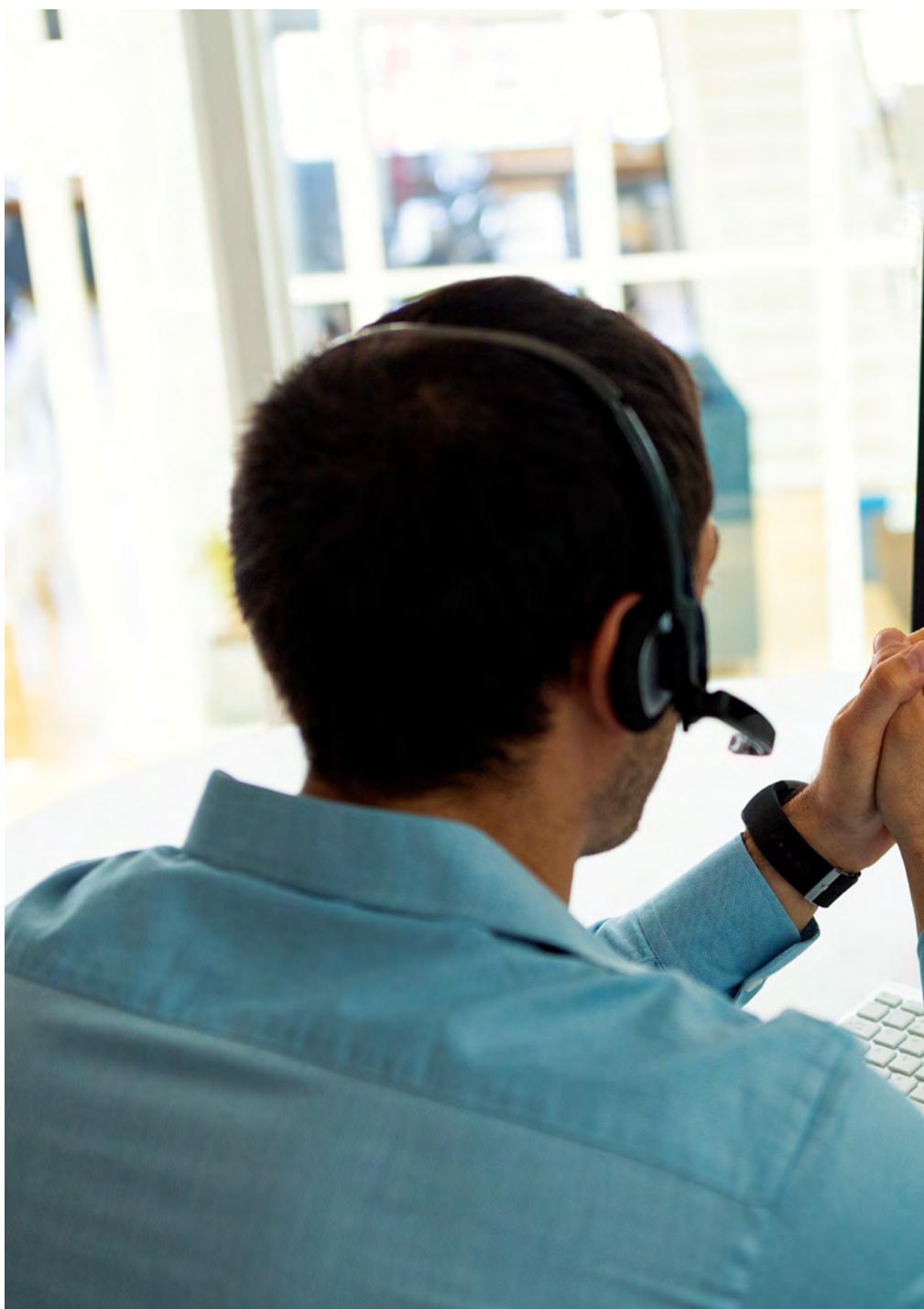
Di Ian Scott-Mance, Technology Manager, Mettler-Toledo ProDX

Questa trasformazione comporta vantaggi per tutti, eppure al momento la maggior parte delle aziende alimentari è ancora titubante. Sanno bene che il passaggio dal Track & Trace manuale a quello digitale è nell'aria. In misura sempre maggiore, stanno cominciando a capire che questo cambiamento potrebbe favorire la loro attività. Mentre legislatori e rivenditori iniziano a insistere sulla trasparenza digitale della filiera alimentare, non è un'esagerazione affermare che si tratta di un aspetto imprescindibile per la sopravvivenza di ogni azienda alimentare.

Molte hanno iniziato a preoccuparsi di costi e complessità, mentre altre stanno valutando i trend tecnologici e aspettano il momento opportuno per riuscire a cavalcare l'onda. Questo passaggio, però, non deve necessariamente essere complesso o costoso. La tecnologia esiste già.

La prima fase è quella della raccolta dei dati, che devono poi essere condivisi con l'intera filiera. Presupposto fondamentale è la disponibilità dei dati in formato accessibile.

Ecco quindi da dove bisogna partire: la raccolta dei dati. Anche il più piccolo agricoltore può partecipare, pesando accuratamente ogni lotto di patate su bilance industriali prima di caricarli su



Le ultime normative e gli standard di settore stanno dimostrando come i produttori debbano prepararsi a una filiera alimentare digitale. Perché non cominciare subito?

un furgone. La conservazione di queste informazioni (il peso e la logistica) all'interno di un database permette all'agricoltore di

contribuire alla trasformazione digitale della filiera alimentare. Può consentire inoltre al cliente finale di conoscere l'origine del prodotto



Ian Scott-Mance, Technology Manager, Mettler-Toledo ProdX



in questione e, se i dati sono stati acquisiti, anche il campo da cui è stato raccolto.

I precursori

Questo sistema di condivisione delle informazioni è essenziale per il Track & Trace digitale, perché permette subito di individuare dove si trovano specifici lotti in ogni momento passato o presente. Tuttavia, la trasparenza della filiera alimentare digitale ha già dimostrato i suoi vantaggi alle aziende che per prime l'hanno adottata.

Una di esse è la statunitense Golden State Foods (GSF), che dispone di uno stabilimento in grado di produrre ogni anno oltre 72 milioni di chili di prodotti a base di manzo. La società ha collaborato con IBM per creare un sistema digitale per la filiera basato su tecnologia blockchain, RFID (Radio Frequency Identification) e Internet delle cose (IoT).

Il progetto è stato presentato con un video su YouTube, nel quale Guilda Javaheri, Chief Technology

Officer di GSF, spiega: "Non si tratta solo di portare avanti la digitalizzazione, ma di ridurre le ore che le aziende dedicano alle riconciliazioni."

Un altro vantaggio è l'ottimizzazione delle scorte in tutta la filiera. In questo modo il prodotto giusto si trova nel posto giusto al momento giusto. Riuscite a immaginare quanti sprechi si possono evitare con questo genere di informazioni? Questo progetto è unico perché è riuscito a realizzare l'obiettivo auspicato da tutti, produttori, distributori e clienti, ossia condividere i dati."

Cos'è la blockchain

La blockchain è una catena di blocchi di record dati, ciascuno dei quali contiene una firma crittografica (hash) del blocco precedente. Una volta che i dati vengono registrati in un blocco, questo diventa poi parte della firma crittografica del blocco successivo, perciò i dati non possono essere alterati in modo retroattivo senza la modifica di tutti i blocchi seguenti che li contengono. Si crea essenzialmente un libro mastro digitale delle transazioni, che viene duplicato e distribuito in una rete di computer partecipanti. Questa tecnologia è quindi considerata sicura e a prova di danneggiamento.

Tutti i sistemi, gli strumenti e i sensori che dispongono della funzione di comunicazione sicura tra computer possono essere integrati con la tecnologia blockchain e quindi anche gli strumenti per la sicurezza alimentare come i dispositivi per l'ispezione prodotti.

Le fasi iniziali

In che modo i produttori alimentari dovrebbero gestire la necessità di sviluppare una filiera alimentare digitale?

1. Analizzare le caratteristiche dei dati sulla trasformazione degli alimenti acquisiti nei rispettivi stabilimenti e verificare che si tratti delle informazioni necessarie per il Track & Trace digitale a livello dei lotti.
2. Valutare strategicamente le modalità di raccolta e memorizzazione di questi dati. Le tecnologie analogiche devono essere sostituite da quelle digitali. Se possibile, i processi manuali dovrebbero essere resi automatici, mentre i dati conservati su server locali dovrebbero essere trasferiti su un data hub situato in sede o nel cloud.
3. Cominciare a parlare con fornitori di tecnologia blockchain per soppesare le problematiche in gioco e i possibili risultati. IBM è attualmente all'avanguardia in questo campo, ma ci sono altre alternative. Possono rivelarsi utili anche i fornitori di sistemi dedicati all'ispezione prodotti.
4. Considerare come gestire i cambiamenti culturali che l'implementazione di questa trasformazione digitale richiederà all'interno dell'organizzazione.

Molte aziende alimentari scopriranno, probabilmente con una certa sorpresa, che hanno già tutte le carte in regola per intraprendere la trasformazione. La tecnologia può sembrare complessa, ma la sua implementazione è relativamente semplice. Questo cambio di cultura, tuttavia, dovrà essere gestito con attenzione. Il personale do-

vrà comprendere e accettare che, all'interno della blockchain, altre organizzazioni avranno accesso ai dati dell'azienda. La trasparenza sarà reale e immutabile. Saranno necessarie doti di leadership per orientare il cambiamento e dimostrare l'impegno profuso.

Come raggiungere gli obiettivi

Con tutto questo parlare di blockchain e connettività, di digitale e dati, è facile perdere di vista il senso stesso di questa trasformazione tecnologica.

Si tratta di sviluppare un sistema in grado di effettuare un rapido Track & Trace dei singoli lotti di prodotto, in cui le azioni fondamentali intraprese dalle aziende che gestiscono gli alimenti nella filiera possano essere dimostrate e accertate. In ultima analisi, si tratta di dimostrare l'impiego della necessaria Due Diligence in tutta la filiera, dal produttore al consumatore, per offrire a quest'ultimo alimenti sempre sicuri.

È inevitabile che, con il passaggio alla filiera digitale, le aziende alimentari andranno incontro a costi e tempi di fermo. Tuttavia, occorre riconoscere che i primi arrivati otterranno un vantaggio commerciale.

Il futuro digitale non è soltanto davanti a noi: il momento di cominciare a fare conti e raccogliere dati, effettuare valutazioni e fare passi avanti è già arrivato. 🏠

www.mt.com/prodx-pr



Smart Remote Service: nessuna distanza e' troppo lontana

Mitsubishi Electric presenta Smart Remote Service, un nuovo servizio di assistenza da remoto tramite Smartphone, Tablet o Smart Glass.

Per offrire ai propri clienti il miglior servizio di assistenza tecnica, in ogni parte del mondo, Mitsubishi Electric mette oggi a disposizione il nuovo servizio **Smart Remote Service**, che permette di superare tutte le distanze, consentendo agli operatori del supporto tecnico di effettuare la manutenzione da remoto con soluzioni di assistenza multi-dispositivo per smartphone, tablet e occhiali intelligenti. In questo modo il supporto tecnico ai clienti diventa ancora più capillare e tempestivo, permettendo di individuare rapidamente eventuali errori ed evitando ripetute visite in loco, con un notevole risparmio di tempi e costi.

Grazie a questo nuovo servizio, il personale tecnico di Mitsubishi Electric può ottenere un'idea precisa dello stato di funzionamento di macchine

e impianti tramite smartphone, tablet o notebook e offrire al cliente un supporto immediato. Ciò rende la diagnosi sicura, veloce e precisa, in qualunque luogo si trovi la macchina o l'impianto che necessita di assistenza.

Il servizio Smart Remote Service offre **importanti vantaggi**: è basato su browser e quindi non richiede alcuna installazione; è sufficiente scaricare l'apposita App su smartphone o tablet; offre una connessione protetta (crittografia AES-256); è veloce e tempestivo, permettendo di risparmiare tempi e costi di trasferta del personale tecnico.

Lo Smart Remote Service è rivolto a diversi destinatari, dagli utilizzatori agli importatori, ai costruttori di macchine e **non richiede competenze specifiche**. È infatti sufficiente seguire le istruzioni fornite dal tecnico di

Mitsubishi Electric collegato da remoto per poter eseguire l'intervento direttamente.

Inoltre, vi è la possibilità di usufruire anche di appositi Smart Glass interattivi, cioè occhiali intelligenti per la realtà aumentata grazie ai quali il tecnico dell'assistenza può guidare l'operatore della macchina utensile durante l'intervento di manutenzione. Ciò rende inoltre le attività di manutenzione ancora più semplici e intuitive, permettendo di lavorare con entrambe le mani libere. 🏠

it.mitsubishielectric.com

 **MITSUBISHI ELECTRIC**
Changes for the Better



Linea di panificazione CRUSTO

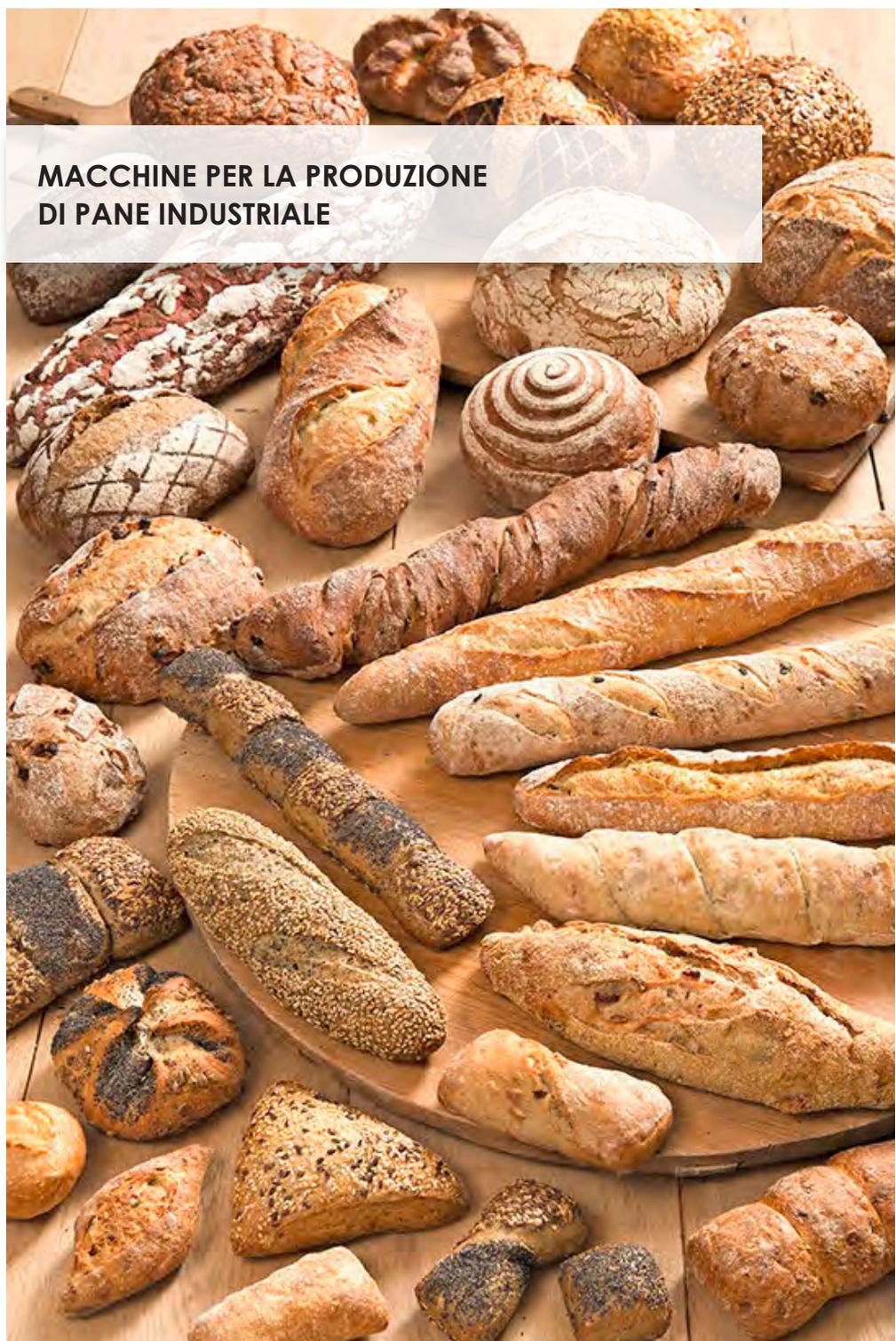
La linea per la panificazione Crusto© è l'ultima novità di Rademaker, dal 1977 azienda leader nella progettazione e realizzazione di macchinari industriali per la produzione di pane

Rademaker offre soluzioni complete, flessibili e personalizzabili, in grado di adattarsi alle più svariate esigenze di produzione, che permettono la realizzazione di una vasta gamma di prodotti da forno tra cui pane, pizza e dolci. Le macchine per il pane Rademaker sono efficienti e di altissima qualità, e nascono dagli sforzi ingegneristici di un dipartimento Ricerca e Sviluppo altamente qualificato che progetta macchinari industriali per le imprese medio-grandi del settore della panificazione industriale.

I prodotti realizzabili con la linea panificazione Crusto®

La possibilità di produrre diversi e numerosi prodotti da forno di alta qualità è la caratteristica principale di questa linea per la panificazione. Grazie alla sua struttura modulare, Crusto® è in grado di eseguire tantissimi tipi di ricette per creare il pane più adatto a ogni esigenza. Le principali tipologie di pane realizzabili con la linea per la panificazione Crusto® sono:

- panini: all'olio, al latte, rotondi, pagnotte;
- sfilatini: baguette classiche, baguette artigianali, baguette morbide per sandwich, barre rustiche;
- pane in cassetta: per toast, a due colori;
- focacce;
- ciabatte;
- pane francese;
- pane sfuso;
- prodotti senza glutine.



MACCHINE PER LA PRODUZIONE DI PANE INDUSTRIALE

La macchina per il pane Crusto® permette di eseguire svariate ricette e lavorare moltissimi impasti che prevedono diversi processi produttivi tra cui:

- impasti con lievito madre
- biga liquida
- sponge (levain-levure)
- impasti pre-fermentati
- impasti con un'alta percentuale di acqua (fortemente idratati)
- impasti a basso contenuto di sale
- impasti con ingredienti bio o senza glutine

Tutte queste lavorazioni danno origine a una selezione molto ricca di tipologie di pane.

Qualunque sia il prodotto di pane che si desidera produrre, la lavorazione dell'impasto non ha segreti per la nuova linea di panificazione Crusto®. Oltre a processare un numero elevato di ricette, la macchina per il pane Crusto® è in grado di realizzare forme e dimensione molteplici.

Con la linea per la panificazione Crusto® è possibile operare con le seguenti larghezze: 600 mm; 800 mm; 1.000 mm; 1.200 mm.

Caratteristiche tecniche della linea Crusto®

La versatilità è l'elemento fondamentale nella linea di produzione del pane industriale Crusto® di Rademaker, caratteristica che la rende adatta a ogni esigenza del cliente. Grazie alla sua struttura modulare, questa nuova linea di produzione permette di produrre numerose tipologie di pane semplicemente scambiando uno o più moduli.



Il suo design modulare consente repentini cambi di produzione, garantendo un più veloce ammortizzamento dei costi rispetto alle linee industriali per la panificazione tradizionali.

Le capacità di produzione in linea variano da 500 a 9000 kg all'ora, prodotte in maniera costante ora dopo ora, giorno dopo giorno e anno dopo anno.

L'automatizzazione di tutti i processi, le sollecitazioni minime e la massima sanificabilità lo rendono un macchinario ideale per i panifici industriali che cercano soluzioni altamente performanti e di eccellente qualità.

I vantaggi della linea per la panificazione Crusto® in sintesi

- Ampia varietà di produzione grazie alla struttura modulare.
- Ottima qualità del prodotto grazie alla tecnologia a basse sollecitazioni.
- Eccellente sistema di controllo del peso.
- Minimo utilizzo di farina.
- Funzionamento intuitivo.
- Massimo livello di igiene.

Varietà illimitata per la migliore qualità

La linea di produzione industriale del pane Crusto® è sviluppata per produrre un vasto assortimento di prodotti panificati. Rademaker è azienda leader nel settore della progettazione e realizzazione di macchinari e linee industriali per panifici che permette di sviluppare impianti su misura alle specifiche esigenze del cliente. La totale personalizzazione delle linee per i panifici industriali per la produzione di pane garantisce notevoli vantaggi sia a livello produttivo, in termini di ricchezza di prodotti, sia economico, perché permette alti livelli di produttività dati dall'ottimizzazione dei processi. Crusto® è la linea industriale per la panificazione rivolta ai panifici industriali di grandi e medie dimensioni, adatta alle più esigenti richieste di mercato. 🏭

rademaker.com



Rademaker

SoftwareONE stringe un accordo strategico con Microsoft per i servizi applicativi e SAP on Azure

SoftwareONE Holding AG, fornitore leader mondiale di soluzioni software end-to-end e di tecnologia cloud, ha annunciato di aver raggiunto un accordo strategico con Microsoft per accelerare la crescita dei servizi applicativi e di SAP on Microsoft Azure a livello globale, basandosi sul loro rapporto di successo di lunga data.

- SoftwareONE espanderà i suoi servizi applicativi e SAP on Azure assumendo e formando fino a 5.000 specialisti aggiuntivi entro la fine del 2023, in linea con il business plan di SoftwareONE e Microsoft e la crescita dei ricavi prevista per quel periodo.
- Microsoft fornirà a SoftwareONE investimenti, formazione, certificazione e impegno ingegneristico per lo sviluppo della pratica

Dieter Schlosser, CEO di SoftwareONE, annuncia: “L'accordo esteso con Microsoft è una testimonianza del rapporto di lunga data e di successo che abbiamo costruito negli ultimi 30 anni e aiuterà SoftwareONE a raggiungere le sue ambizioni di crescita nelle due aree di interesse dei servizi applicativi e SAP nel cloud. Questo ci assicurerà di affrontare alcune delle principali esigenze che i nostri clienti avranno nei prossimi anni per guidare la loro trasformazione digitale”.

“I nostri clienti stanno cercando aiuto per modernizzare le applicazioni legacy e la loro infrastruttura SAP. I nostri servizi cloud sono una risorsa incredibile per aiutarli in questa trasformazione. SoftwareONE, uno dei nostri Azure Expert Managed Service Provider, ha visto anche questa come un'opportunità, quindi è stata

una scelta naturale per allineare i nostri obiettivi per i benefici dei nostri clienti comuni. Ci aspettiamo che questo accordo ci aiuti a trasformare oltre 3.000 clienti in tutto il mondo nei prossimi tre anni”, ha detto Gavriella Schuster, Corporate Vice President, One Commercial Partner di Microsoft.

Rafforzamento dei servizi di modernizzazione delle applicazioni

Le applicazioni sono un supporto vitale per le organizzazioni e i loro processi. Tuttavia, molte di queste applicazioni sono diventate obsolete, poiché non rispondono più alle dinamiche di cui i clienti hanno bisogno, causano alti costi di amministrazione e manutenzione e rallentano i processi di innovazione aziendale. La modernizzazione di un'applicazione può portare alle aziende risparmi sui



costi operativi e meno oneri di amministrazione e supporto. Gli analisti di ricerca prevedono che l'80% di tutte le nuove applicazioni sviluppate saranno distribuite su container entro il 2024, il che aumenta la necessità di esperti con competenze specifiche e know-how di processo.

La relazione approfondita con Microsoft, e la Microsoft Advanced Specialization per "Modernizations of Web Applications on Azure" attrezzerà ulteriormente SoftwareONE per supportare i clienti a costruire e implementare la loro strategia di modernizzazione delle applicazioni.

"La collaborazione con Microsoft permette a SoftwareONE di rafforzare la sua Application Modernization Advisory e il team di servizi gestiti che amplierà significativamente la nostra capacità di sviluppatori di software, architetti e designer nei prossimi tre anni.

Porteremo queste capacità espanse alla nostra base clienti globale, aiutandoli a trasformare le applicazioni legacy a tecnologie abilitate al cloud", ha commentato Joaquin Po-

tel, Global Owner of application services business di SoftwareONE.

Sostenere il viaggio di SAP verso il cloud Azure

Negli ultimi anni, SoftwareONE ha accelerato le sue competenze SAP cloud sia organicamente che attraverso diverse acquisizioni strategiche, portando la competenza tecnologica leader di mercato alla base clienti globale, aiutandoli nel loro viaggio SAP verso il cloud e l'adozione di S/4HANA. Secondo le stime del settore, l'aggiornamento della piattaforma di SAP alimenta un'opportunità di mercato di circa 100 miliardi di dollari entro il 2027.

Daniel DaVinci, global owner of SAP services business di SoftwareONE, ha dichiarato: "In combinazione con il nostro portafoglio di servizi SAP made-for-cloud, questo accordo con Microsoft ci offre un'opportunità eccezionale per estendere e svilup-

pare ulteriormente il nostro centro di eccellenza SAP on Azure, i nostri acceleratori di servizi SAP e l'offerta di piattaforme gestite in tutto il mondo. Questo ci permette di fornire ai nostri clienti un percorso affidabile per realizzare i benefici della piattaforma cloud Azure per i moderni sistemi SAP".

João Couto, Vice President for SAP Business Unit di Microsoft, ha dichiarato: "Vediamo un'enorme opportunità di mercato per supportare i clienti SAP nell'accelerare il loro viaggio di trasformazione verso il cloud. SoftwareONE è uno dei nostri partner globali con la nostra SAP on Azure Advanced Specialization, che ha dimostrato grande velocità nel far crescere la loro pratica di business SAP. Siamo entusiasti di affrontare questa opportunità insieme e aiutare i nostri clienti comuni." 🏠

www.softwareone.com

softwareONE®



TECNOCEAM
VEGETABLES PROCESSING PLANTS

PROCESSO VEGETALI



LAVAGGIO



TAGLIO

CENTIFUGAZIONE



COTTURA



RICETTAZIONE PIATTI PRONTI
CEREALI CON VERDURE



COTTURA E
RAFFREDDAMENTO

MISCELAZIONE
INGREDIENTI



TECNOCEAM s.r.l.
Strada Nazionale Est, 11 - 43044 Collecchio (PR) - Italy
Ph. +39 0521 833738 Fax +39 0521 834087
E-mail: info@tecnoceam.com
www.tecnoceam.com



2021 Anno internazionale della frutta e della verdura:

Un'opportunità unica per realizzare insieme progetti innovativi e sostenibili

L'emergenza sanitaria in corso a livello mondiale ha fatto registrare, come effetto sui consumi alimentari, un **rafforzamento della consapevolezza del legame tra alimentazione e salute**, con un'impennata dei consumi di alimenti di origine vegetale, in particolare bio, e super foods, che, combinati, sono in grado di rafforzare le difese del sistema immunitario per mantenere forte e in forma il nostro organismo.

Ciò spiega il **boom di appetitosi nuovi prodotti "plant-based" (snack, piatti pronti, "burger", ecc.)**, frutto di un vincente investi-

mento in innovazione tecnologica alimentare da parte dei grandi brand del mercato.

La European Alliance for Plant-based Foods intende portare l'alimentazione VEG al centro della food policy europea.

Sulla stessa linea, **l'Assemblea Generale dell'ONU ha dichiarato il 2021 Anno Internazionale della Frutta e della Verdura (AIFV)** per sensibilizzare l'opinione pubblica sull'importanza della frutta e della verdura per l'alimentazione umana, la **sicurezza alimentare** e la **salute**, nonché per realizza-

re gli **urgenti obiettivi di sviluppo sostenibile**.

Le aziende alimentari dovranno perciò aumentare gli sforzi impiegati nella lotta agli sprechi energetici e alla riconversione degli scarti.

Quello degli alimenti vegani e vegetariani è diventato un mercato in cui investire con un consistente ritorno di guadagno.

Parallelamente, il cosiddetto **"food to go" o "ready-to-eat"** (per esempio il piatto unico **bilanciato** di carboidrati, vegetali e

TRATTAMENTI

Lavorazione di prodotti ortofrutticoli freschi per pronto consumo (MPV - IV gamma): insalate pronte, verdura e frutta lavate/pelate/tagliate, succhi di frutta freschi (smoothies), ecc.

Lavorazione di prodotti ortofrutticoli destinati alla surgelazione (III gamma): verdure cotte/grigliate, frutta lavata/tagliata.

Trasformazione e riempimento di prodotti ortofrutticoli destinati alla lunga conservazione (II gamma): sughi e salse a base di pomodoro, pesti come quello di basilico alla Genovese, creme, paté, hummus, sottaceti e sottoli, legumi in salamoia, frutta sciropata, puree di frutta, confetture e marmellate, succhi di frutta, ecc.

Preparazione di piatti pronti cotti destinati alla conservazione breve (V gamma): zuppe, primi piatti, burger vegetali, falafel, verdure cotte/grigliate, ecc.





proteine), **fresco**, a conservazione breve, **piace sempre di più** (anche per la crescente qualità e varietà) e si presta a diverse modalità di consumo, come cibo da asporto di pratico consumo per chi lavora e studia fuori casa e anche da casa, spesso confezionati in nuovi

imballi ecosostenibili. La ricerca ha quindi ricevuto e continua a ricevere, da parte del mercato, un impulso straordinario.

Tecnoceam è in grado di proporre **soluzioni tecnologiche** - sia macchine singole che impianti comple-

ti per medie ed elevate produzioni - **all'avanguardia per il trattamento** di una vastissima varietà di **ortaggi freschi**, in particolare per la preparazione di **insalate pronte, pesti, verdure grigliate, piatti pronti - zuppe** (anche con legumi e cereali)/passati di verdure, **primi piatti**





ti a base di pasta/riso/cereali in grani misti a verdure crude/cotte e legumi - **basi ricettate per burger vegetali**. La competitività di Tecnoceam si misura sulla qualità dei materiali costruttivi, **elevata performance, affidabilità, facilità di funzionamento e manutenzione delle attrezzature**.

Soprattutto, i Clienti si affidano con totale fiducia al suo staff di progettisti e tecnici, in grado di studiare, con **flessibilità ed elevata competenza**, la migliore soluzione tecnologica per le loro esigenze in funzione del budget a disposizione. Nell'ambito dei servizi, la forza di Tecnoceam risiede nel **confronto sempre aperto con**

il **Cliente** e nella messa a disposizione di **specialisti meccanici ed elettronici esperti, pronti ad intervenire tempestivamente**, sia di persona che con l'**assistenza da remoto**, grazie alla connessione software e all'interfaccia 4.0, per il monitoraggio del funzionamento dei macchinari - fondamentale per la prevenzione di guasti e stop di produzione - e l'intervento in caso di emergenze.

Con **più di 40 anni di know-how e riconosciuto successo a livello internazionale**, la storica azienda in provincia di Parma è perciò il **Partner ideale per i Produttori innovativi**, pronti a modernizzare i loro processi di produzione dando

la **priorità al design igienico, alla sicurezza alimentare e alla sostenibilità ambientale**, con particolare attenzione **alla riduzione dei consumi idrici**.

Appurato che questo segmento di produzione rimarrà in trend crescente, l'investimento in esso è in questo periodo ulteriormente vantaggioso, grazie agli **incentivi fiscali previsti per le aziende italiane nel Piano Transizione 4.0 per l'acquisto di moderni beni strumentali**.

Vi invitiamo perciò a consultare il nostro sito internet **www.tecnoceam.com** e mantenervi costantemente aggiornati sulle nostre novità pubblicate sui social. 🏠

APPLICAZIONI MACCHINARI

- calibratura
- cernita - monda
- spazzolatura
- pelatura
- taglio
- lavaggio
- centrifugazione - asciugatura
- cottura - grigliatura - concentrazione
- dissalazione - reidratazione
- riempimento di prodotti solidi e fluidi
- trattamento termico (pastorizzazione, raffreddamento)

Tropical Food Machinery ha rafforzato la sua presenza in Costa Rica

Nonostante le difficoltà che hanno segnato l'anno 2020, Tropical Food Machinery ha comunque continuato a lavorare, raggiungendo obiettivi importanti. L'azienda ha infatti rafforzato la sua presenza in Costa Rica aprendo un nuovo ufficio nella capitale del paese, San José.

Fondata alla fine degli anni '70, Tropical Food Machinery vanta attualmente una sede operativa nello stato brasiliano del Minas Gerais, due stabilimenti di lavorazione situati nel nord del paese, nonché uffici di collegamento nelle regioni dell'Asia-Pacifico e dell'Africa occidentale.

L'obiettivo è quello di migliorare l'offerta di prodotti dell'azienda nelle aree centroamericane, caraibiche e messicane. "Vediamo molte opportunità per rafforzare la presenza commerciale in questi mercati in crescita. Credo che possano trarre un vantaggio importante dalla collaborazione con un partner con oltre quattro decenni di esperienza nel campo", ha affermato Stefano Concari, direttore generale di Tropical Food Machinery.

La Costa Rica si trova in una posizione strategica per aiutare l'azienda ad espandersi nella regione. Nonostante sia un paese piccolo rispetto ad altri produttori di frutta tropicale in America Centrale, è il più grande esportatore di ananas e il quarto più grande esportatore di banane al mondo: due frutti che costituiscono quote sempre maggiori della nostra dieta quotidiana.



Artemide, Estrattore a Battitori Rotanti



Linea di Estrazione Multifrutta

L'obiettivo è quello di migliorare l'offerta di prodotti dell'azienda nelle aree centroamericane, caraibiche e messicane

Tropical Food Machinery si è reso protagonista anche nella regione di Ashanti in Ghana, dove ha fornito una nuova linea produttiva multifrutta per un impianto inaugurato lo scorso dicembre. All'evento hanno partecipato il Presidente della Repubblica del Ghana, Nana Addo Dankwa Akufo-Addo e il Re di Ashanti, Otomfuo Osei Tutu II, a conferma di un reciproco interesse nello sviluppare un forte rapporto tra i due Paesi nel settore agroalimentare.

Il nuovo impianto tratterà non meno di 72 tonnellate di frutta al giorno - mango, ananas, pomodoro e anguria - per soddisfare le esigenze del mercato interno, ma anche per favorire le esportazioni verso l'Africa occidentale e oltre. La struttura vanta anche un annesso frutteto di 240 ettari, oltre a una rete di fornitori tra le regioni di Ashanti, Bono, Volta e Ahafo che, a pieno regime, porterebbe alla creazione di oltre 100 nuovi posti di lavoro diretti e 1000 indiretti. Il progetto è parte integrante di "One District, One Factory", un'iniziativa sostenuta dal governo il cui obiettivo è creare almeno un impianto industriale in ciascuno dei distretti amministrativi della regione in collaborazione con il settore privato.

All'inizio del 2021, l'azienda ha ricevuto un prestigioso riconoscimento, vedendosi assegnare l'International FoodTec Award dalla Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft - la società agricola tedesca - e dai suoi partner specializzati. Il rinomato premio è stato assegnato a 20 progetti innovativi nell'ambito dell'industria alimentare e dei fornitori internaziona-

li. Tropical ha vinto la categoria Silver grazie al pela banane automatico Cerere 6000, brevettato di recente.

Il premio dimostra il crescente impegno di Tropical Food Machinery nel promuovere la sostenibilità tramite lo sviluppo di macchine ad alta efficienza energetica. Un esempio significativo è la versione rinnovata dell'estrattore a battitori rotanti Artemide, una macchina modulare in grado di soddisfare un ampio range capacità produttive. Artemide è stata progettata per essere di facile manu-

tenzione e performante in base alla frutta trattata. In particolare, il nuovo disegno dei battitori garantisce una pulizia completa del nocciolo, evitando la rottura dello stesso e consentendo un'ulteriore riduzione dello spreco. La macchina è adatta a tutti i tipi frutta con noccioli e semi. 🏠

www.tropicalfood.net

TROPICALFOOD
MACHINERY



Dione, Riemplitrice Bag-in-Box

CIBUS a settembre: la ripartenza del food&beverage italiano

Cibus sarà la prima grande fiera italiana dell'agroalimentare a riaprire i battenti dopo lo stop forzato dalla emergenza pandemica.

Si terrà nella prima settimana di settembre, da martedì 31 agosto a venerdì 3 settembre, organizzata come sempre da Fiere di Parma e Federalimentare. Cibus seguirà naturalmente i protocolli di sicurezza elaborati dal Governo italiano e dalle autorità sanitarie.

La progressione delle vaccinazioni nel mondo e la definizione dei green pass consentiranno la partecipazione di diverse migliaia di top buyer esteri. Il dialogo con gli operatori internazionali non si è mai interrotto nei mesi più difficili della pandemia, grazie al consolidamento della piattaforma B2B My Business Cibus, ai webinar di Cibus Lab, e alla partecipazione di Cibus a fiere internazionali come Food Hotel China di Shanghai (nel novembre 2020) e al Gulfood di Dubai (nel febbraio 2021).

Le aziende espositrici saranno circa tremila, molte delle quali avevano già prenotato gli stand per la edizione 2020 di Cibus, poi rimandata causa pandemia. Converranno a Parma i principali attori della filiera agroalimentare italiana, anche per partecipare ai diversi convegni del "Cibus Forum", anch'essi organizzati con un rigido protocollo di garanzie sanitarie.

La XX° edizione di Cibus, Salone Internazionale dell'Alimentazione, rappresenterà dunque per l'agroalimentare il momento della ripartenza e la prima vetrina per i nuovi



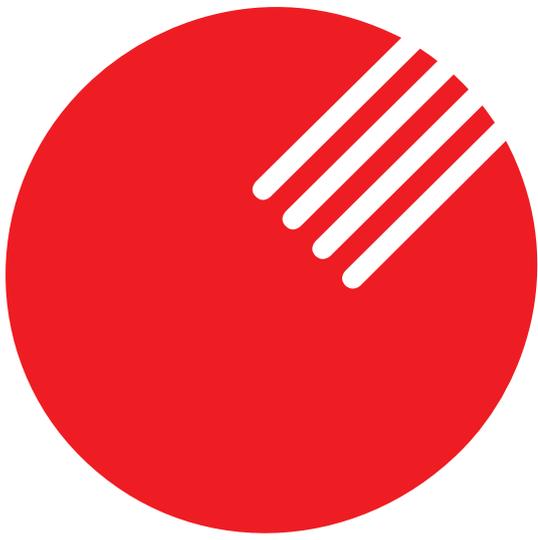
prodotti delle varie merceologie destinati a trainare la ripresa dei consumi interni e dell'export internazionale: dai salumi ai formaggi, dalla pasta al pomodoro, dall'olio ai prodotti da forno, dal beverage al grocery, dai surgelati ai prodotti locali, e altro ancora.

Tra le novità di Cibus 2021 un nuovo format dedicato al mondo del canale distributivo Ho.Re.Ca e quindi bar, ristoranti, hotel e affini, con un'area espositiva dedicata. Il nuovo progetto, chiamato "Ho.Re.Ca. The HUB", nasce grazie alla partnership tra Cibus e Dolcitalia, società di servizi per il mondo della distribuzione alimentare, dolciaria, d'impulso e beverage.

Una scenografia d'impatto caratterizzerà il Bar/Lounge all'interno dell'area, che presenterà nuove proposte per attrezzature, servizio e innovazioni per il canale Fuori Casa, oltre che garantire una location per gli incontri di business.

La riapertura di Cibus coincide con una ripresa dell'export dell'agroalimentare: nel 2020 l'export è cresciuto del 1,8% per un valore complessivo di 46,1 miliardi di euro (dati The European House - Ambrosetti). Per quanto riguarda i Paesi destinazione, nell'ultimo biennio (2020/2019) va sottolineato lo spunto positivo del Canada (+8,6%), seguito dalla Svizzera (+6,9%), dalla Germania (+6,3%) e dagli USA (+5,7%). Sul passo lungo (2020/2006) spicca invece di gran lunga la Cina (+439,2%), seguita da una pattuglia di Paesi europei: Romania (+415,2%), Polonia (+342,1%) e Repubblica Ceca (+168,1%), secondo gli ultimi dati elaborati da Federalimentare. 🏠





CIBUS

20TH INTERNATIONAL
FOOD EXHIBITION

PARMA

31 AUGUST / 3 SEPTEMBER 2021



**WELCOME TO
FOODLAND**

DISCOVER AT **CIBUS 2021** THE EXCLUSIVE **NETWORKING LOUNGE**

HORECA
→ **THE HUB** ←

POWERED BY **DOLCITALIA**

**EVENTS, MEETING AND SHOWCASES FOR SWEETS, CONFECTIONERY
AND BEVERAGE DISTRIBUTORS OF THE FOOD SERVICE CHANNEL**

www.cibus.it | cibus@fiereparma.it | Follow CIBUS on    


FIEREDIPARMA


FEDERALIMENTARE
Servizi s.r.l.


THE EXTRAORDINARY
ITALIAN TASTE


Ministero degli Affari Esteri
e della Cooperazione Internazionale


ITCA
ITALIAN TRADE AGENCY
ICE - Agenzia per la promozione all'estero e
Internazionalizzazione delle imprese italiane


Regione Emilia-Romagna


CRÉDIT AGRICOLE
Banca ufficiale delle Fiere di Parma

TOMRA Food sicurezza alimentare e qualità' del prodotto

Per i trasformatori di verdure IFQ (surgelate individualmente), la tecnologia di selezione BSI+ di Tomra Food compie la “missione impossibile”

Adempiere alle due maggiori responsabilità della lavorazione delle verdure surgelate IQF - la sicurezza alimentare e la qualità del prodotto - può talvolta sembrare una missione impossibile. Sebbene i trasformatori abbiano il compito di impedire che materiali estranei e prodotti imperfetti raggiungano la fine della linea, questi nemici difficili da vedere possono anche essere difficili da fermare. Il materiale vegetale estraneo (EVM) e le sostanze vegetali estranee (FEVM)

sono spesso invisibili all'occhio umano e non sempre rilevabili dalle selezionatrici convenzionali.

Ora però esiste sul mercato una tecnologia di selezione innovativa che rende possibile ciò che prima era impossibile. Questa tecnologia si trova esclusivamente nella Nimbus BSI+ di TOMRA Food. Questa selezionatrice combina la piattaforma laser a caduta libera Nimbus, collaudata con successo nel corso di molti anni, con l'innovativa tecnologia di scansione



Gianluca Coloretti
Area Manager di TOMRA Food Italia



BSI (Biometric Signature Identification) di TOMRA. Il team di ricerca e sviluppo internazionale dell'impresa ha progettato e sviluppato BSI e BSI+ (che utilizza uno spettro più ampio rispetto al BSI standard) per gestire compiti di selezione che altre tecnologie non possono svolgere. Il risultato è una precisione di selezione senza pari, non solo quando si tratta di un tipo di verdura, ma anche di miscele di verdure.

Mix di verdure e prodotti singoli, selezione sempre accurata

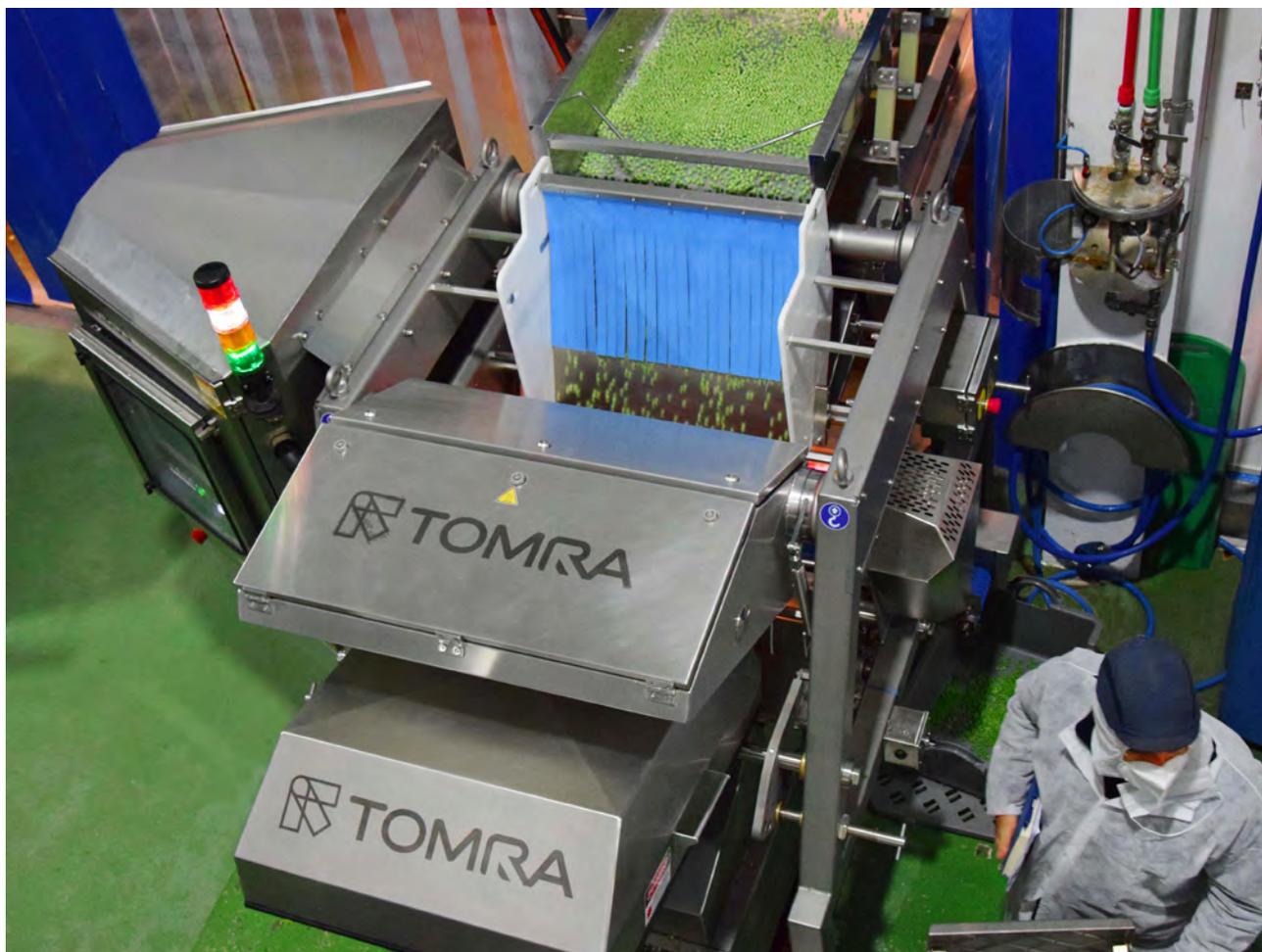
I mix di verdure sono davvero una "missione impossibile" per le selezionatrici convenzionali, perché portano tanti colori diversi nel flusso del prodotto. Con BSI+, tuttavia, la missione può essere compiuta e il materiale indesiderato può essere differenziato dal prodotto buono, anche quando sono molto simili. Questa capacità sta diventando

sempre più utile a causa della crescente domanda globale di cibi pronti surgelati come sacchetti di verdure miste e verdure mescolate con altri alimenti come condimenti per pizza e ingredienti per pasti pronti.

Queste capacità avanzate di selezione vanno anche a vantaggio delle linee che lavorano prodotti singoli. Lavorando mano nella mano con i trasformatori, TOMRA Food ha visto la sua tecnologia in azione con grandi risultati. Le bucce di mais, anche se dello stesso colore dei pezzi di mais, possono ora essere rilevate ed espulse. Le erbacce della belladonna, anche se simili per colore e forma ai piselli, possono essere trovate e rimosse. Gli steli e le erbacce di datura possono essere individuati ed espulsi dai fagiolini. E gli steli dei peperoni verdi possono essere eliminati.

Tutto questo è realizzabile combinando diverse tecnologie. Oltre a un modulo laser per il rilevamento di materiali estranei, lo scanner BSI+ valuta gli oggetti nei flussi di materiale in base alle loro caratteristiche biometriche, confrontandoli con le informazioni memorizzate in un database. Questo significa che l'operatore può creare classificazioni specifiche per il prodotto e gestire il risultato della selezione, indipendentemente dalla configurazione della macchina.

Anche se questo sembra complicato, per TOMRA non lo è. "Diverse centinaia di piattaforme Nimbus BSI e BSI+ sono attualmente in uso in tutto il mondo (soprattutto nell'industria della frutta secca, che è stata la prima ad adottare questa tecnologia), e gli operatori apprezzano all'unanimità la facilità d'uso di queste macchine," spiega





Gianluca Coloretti, Area Manager di TOMRA Food Italia, "Anche un operatore inesperto può ottenere rapidamente un'alta efficienza produttiva. Questa tecnologia è anche facile da adattare, richiedendo uno spazio minimo e minime modifiche al layout della linea."

Falso scarto notevolmente ridotto e prodotto finale di qualità superiore e costante

Ci sono altri due grandi vantaggi. Uno è che le percentuali di falso scarto sono solo un quinto del livello di quelle generalmente riscontrate con altre piattaforme di selezione. Questo si aggiunge nel tempo a una preziosa riduzione degli sprechi alimentari. L'altro è che la Nimbus BSI+ è molto più stabile delle selezionatrici convenzionali grazie al suo maggiore contrasto. Questo riduce notevolmente le fluttuazioni tra i lotti. Le linee che

prima dovevano calibrare le loro macchine selezionatrici almeno una volta al giorno, ora devono farlo solo una volta alla settimana. E si guadagnano tempi di attività più produttivi perché l'operatore non deve più modificare continuamente il programma della selezionatrice quando il prodotto cambia all'interno dello stesso lotto o da un lotto all'altro. Conclude Coloretti: "Questi vantaggi operativi si aggiungono alla tranquillità che deriva dal sapere che il prodotto finale sarà sempre di alta qualità. Infatti, i risultati finali sono così buoni che alcuni trasformatori si stanno aggiudicando nuovi contratti perché possono dire ai loro clienti di avere BSI+." 🏠

www.tomra.com

TOMRA Food progetta e produce macchine selezionatrici a sensori e soluzioni integrate post-raccolta per l'industria alimentare, utilizzando le più avanzate tecnologie di classificazione, selezione, pelatura e analisi. Sono oltre 8.000 le macchine installate in tutto il mondo presso produttori, confezionatori e trasformatori di frutta, frutta secca, frutta disidratata, verdure, prodotti a base di patate, cereali, semi, carne e frutti di mare. La mission dell'azienda è quella di consentire ai clienti di migliorare le rese, aumentare l'efficienza operativa e garantire un approvvigionamento alimentare sicuro attraverso tecnologie intelligenti e utilizzabili. A tal fine, TOMRA Food dispone di centri di eccellenza, uffici regionali e siti produttivi negli Stati Uniti, in Europa, Sud America, Asia, Africa e Oceania.

TOMRA Food è membro del Gruppo TOMRA, fondato sull'innovazione e nato nel 1972 con la progettazione, la produzione e la vendita di macchine reverse vending (RVM) per la raccolta automatizzata di contenitori per bevande allo scopo di riciclo o riutilizzo. Oggi TOMRA fornisce soluzioni tecnologiche che consentono un'economia circolare con sistemi avanzati di selezione che ottimizzano il recupero delle risorse e riducono al minimo i rifiuti nell'industria alimentare, del riciclo e mineraria.

TOMRA ha circa 100.000 sistemi installati in oltre 80 mercati in tutto il mondo e nel 2018 ha registrato un fatturato totale di circa 860 milioni di Euro. Il Gruppo impiega ~4.000 dipendenti a livello globale ed è quotata alla Borsa di Oslo (OSE: TOM).

 TOMRA | FOOD

TECNOMECC: progettazioni e costruzioni meccaniche su misura



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

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

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

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

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

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

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

e marcatura base.

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

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

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



AGRITALY UCRAINA 2021/2022

L'Italia occupa la nona posizione nel Nation Brands 2020. Il Made in Italy, considerato uno dei brand più conosciuti e apprezzati a livello globale, recupera una posizione rispetto all'anno precedente ma la strada da fare per raggiungere il podio, attualmente occupato da Stati Uniti, Cina e Giappone, è ancora lunga.

Alla base del nostro risultato le difficoltà delle Piccole e Medie Imprese nel rispondere alle sfide sui mercati internazionali. Un errore comune tra le PMI è quello di confondere il "vendere all'estero" con "l'essere presenti". Ricercare un distributore straniero per introdursi in un mercato locale può essere un'opzione iniziale, per esplorare il nuovo mercato che l'azienda ha individuato, ma nel lungo termine l'idea più proficua è sempre quella di creare una struttura ad hoc nel nuovo paese, nonostante insediarsi non sia una scelta semplice ed economica.

Per questo motivo, la Camera di Commercio Italiana per l'Ucraina, operando ai sensi della legge n. 580, art. 22 del 29 dicembre 1993, ha deciso di supportare le imprese nell'investimento iniziale attraverso il programma AGRITALY UCRAINA 2021/2022.

A partire dal comparto Agricoltura&Allevamento, verrà creata una sede estera, con personale qualificato e struttura ad hoc. Le aderenti potranno così disporre di una struttura di vendita estera che gestirà l'intera filiale export, dalle pratiche doganali alle certificazioni, fino ad arrivare alla vendita dei prodotti.



La fase di start up sarà gestita dall'Ente camerale e le aziende potranno essere presenti nel nuovo territorio e al tempo stesso dividere l'impegno finanziario tra loro. Verrà creata una piattaforma operativa al fine di commercializzare, esportare e distribuire i prodotti delle aziende, contando su una maggiore efficienza commerciale.

Ogni aderente alla sezione consortile avrà l'esclusiva di prodotto, per cui non si creeranno occasioni di competizione tra partecipanti bensì più opportunità di vendita, nel paese in cui è in corso un vero e proprio rinnovamento del settore agricolo.

La Camera di Commercio Italiana per l'Ucraina è pronta per questo nuovo percorso, la vostra azienda?





Camera di
Commercio
Italiana per
l'Ucraina

EDITRICE
ZEUS'PARTNER

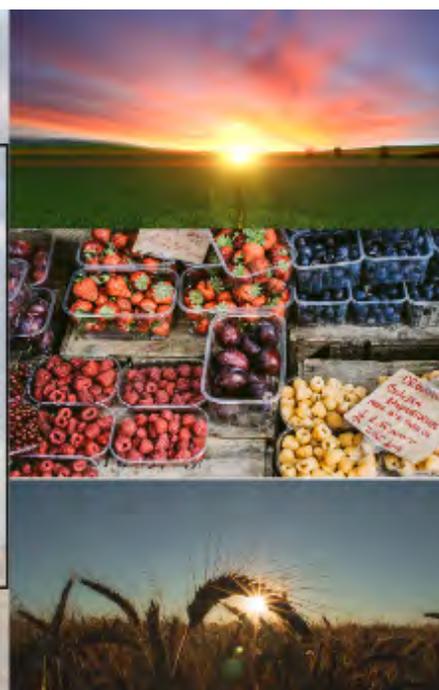


CAMERE DI COMMERCIO
ITALO ESTERE ED ESTERE IN ITALIA
SEZIONE DI UNIONCAMERE

AGRITALY 2021

LA PIATTAFORMA PER L'ESPORTAZIONE E LA DISTRIBUZIONE
DEL PRODOTTO ITALIANO ALL'ESTERO

Contatta i manager della Camera



NICOFRUIT

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



Cama Group fa il pieno di controlli

Le soluzioni di Cama Group contribuiscono ad assicurare la massima qualità e l'integrità del prodotto in linea. «Per la garanzia di questi aspetti abbiamo la possibilità di introdurre il controllo del prodotto in ingresso; il controllo del prodotto in uscita, nel nostro caso un imballo; il controllo dell'operatore sulla macchina e sulle attrezzature», spiega l'R&D Manager, Massimo Monguzzi. Per i controlli di prodotti in ingresso, Cama Group si avvale della lettura di codici stampati per la verifica del lotto o della tipologia di prodotto corretto. «Possiamo effettuare anche dei controlli più avanzati tramite dei sistemi di visione per verificare l'integrità del prodotto ed effettuare controlli dimensionali, superficiali e qualitativi», prosegue Monguzzi.

Per i controlli in uscita, a loro volta, Cama Group verifica che l'imballo in uscita dalla macchina sia conforme, con il peso corretto e con i lembi ben chiusi ed incollati correttamente, così come con la squadratura della scatola

qualitativamente accettabile e completa in termini di numero di prodotti primari contenuti all'interno. «Per quanto riguarda i controlli sull'operatore», aggiunge Monguzzi, «controlliamo che non intervenga in modo negativo sulla funzionalità della macchina: le operazioni manuali di attrezzaggio tra una produzione e l'altra sono controllate tramite sensori dedicati o procedure guidate attraverso interfacce HMI».

Il sales executive manager Cristian Sala aggiunge un ulteriore aspetto: «Quando la macchina prevede la gestione di più formati, a seguito delle variazioni eseguite dall'operatore, vi sono controlli legati alle diverse regolazioni». Cama Group può fornire la soluzione finale con tutti o parti di tali controlli integrati nella macchina oppure può agire da integratore sulla base dei dispositivi scelti e indicati dal cliente, gestendo anche la messa in linea. Per rendere, poi, più efficienti, flessibili e snelle le fasi di lavorazione e configurazione della linea, Cama Group lavora su un discorso di cambio

formato automatico che velocizza le operazioni e garantisce la realizzazione in sicurezza di tali processi.

«Dall'altro lato», sottolinea Sala, «c'è anche la possibilità di ricorrere alla connessione remota sulla macchina, con collegamenti di assistenza o istruzione del personale. A ciò si aggiunge il fatto che la macchina prevede la possibilità di avere una manutenzione legata alla diagnostica indicata dal pannello operatore». In questa direzione, si può giungere ad una manutenzione programmata che consente di intervenire su alcuni componenti ed evitare eventi come il blocco macchina.

Per rendere infine più sicuri i processi, la stessa progettazione della macchina è orientata agli obiettivi di safety degli operatori. «A tal fine sono implementate tutte le soluzioni più avanzate, dal controllo delle parti in movimento alla limitazione degli accessi, passando dal livello elevato di sicurezza e affidabilità della componentistica stessa», conclude Monguzzi. 🏠



GENIUS, SELEZIONE ALIMENTARE DI QUALITÀ

Genius è la selezionatrice ideale per tutti i tipi di verdure e insalate. Una soluzione firmata TOMRA Food e garantita da oltre 40 anni di esperienza, una tecnologia di selezione a sensori consolidata e un eccellente servizio di assistenza post-vendita.

Maggiore produttività, qualità ed efficienza per il vostro impianto



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.

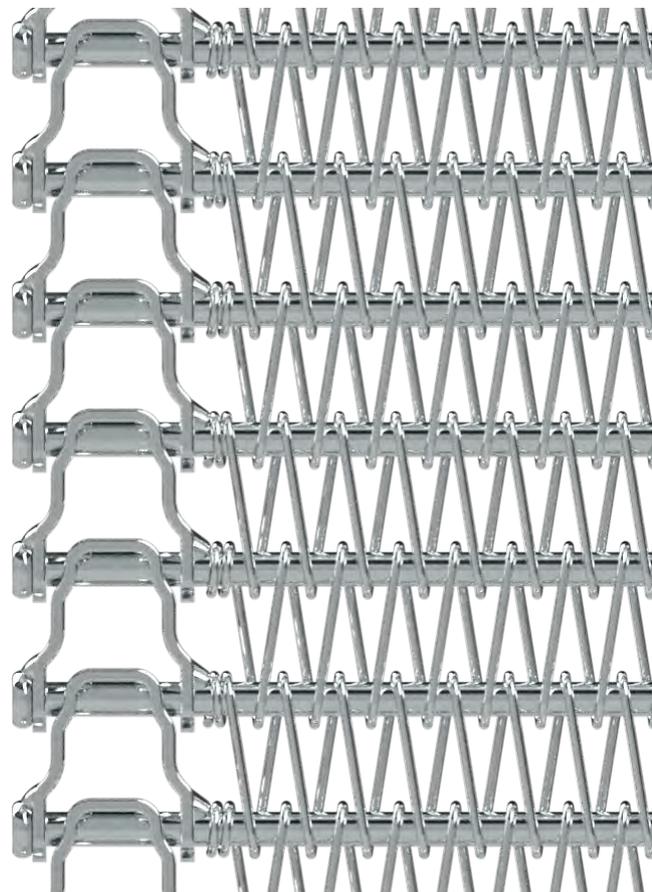
Ancora oggi gli uffici della società si trovano a Milano, mentre gli impianti produttivi a Garlate e Olginate. Questi ultimi raggiungono attualmente una superficie coperta complessiva di 40.000 mq, dove nascono prodotti che vengono esportati attualmente in più di 70 Paesi in tutto il mondo.

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.

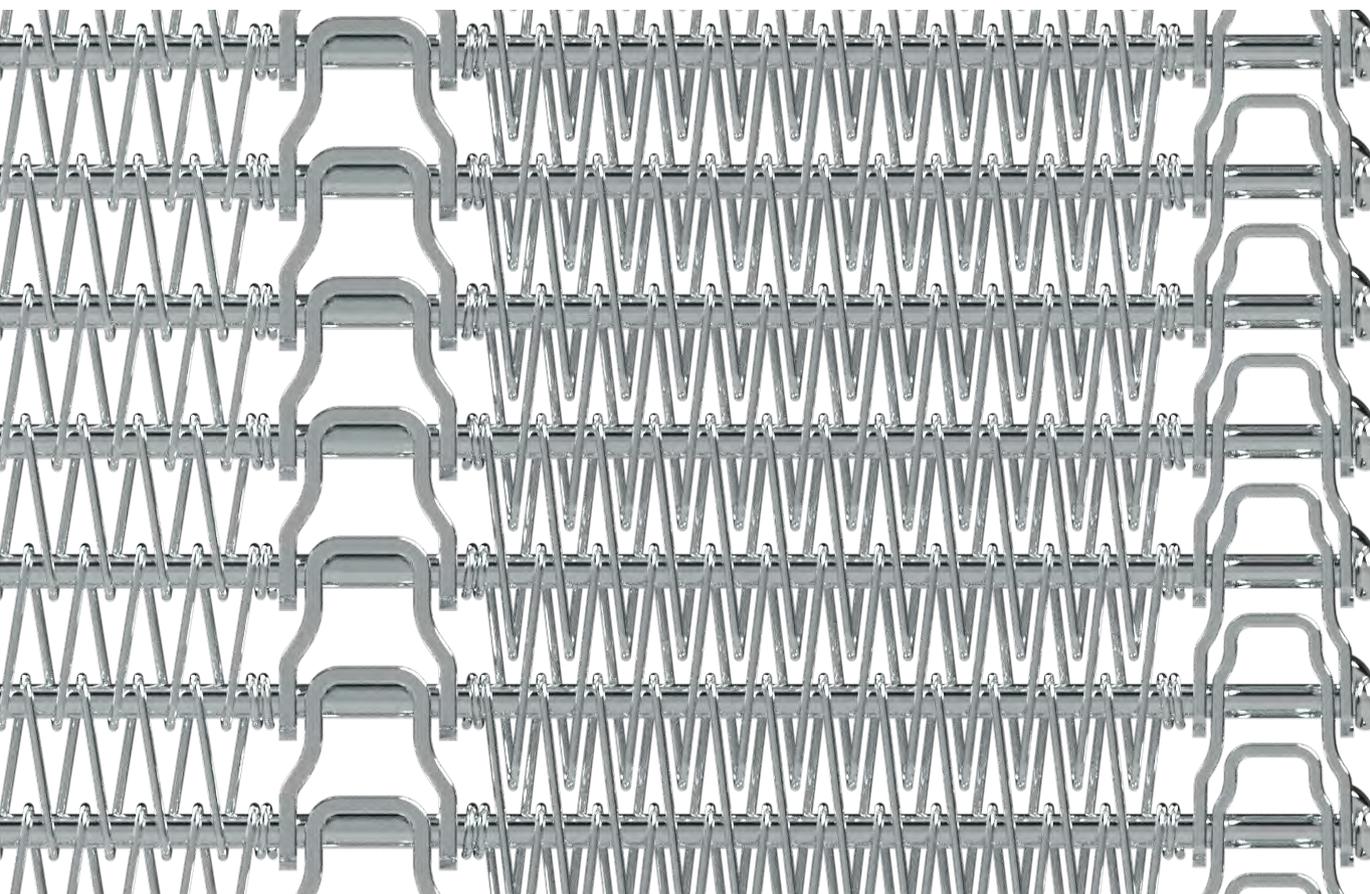
Prodotti - Quali sono le peculiarità che contraddistinguono i prodotti Costacurta?

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?

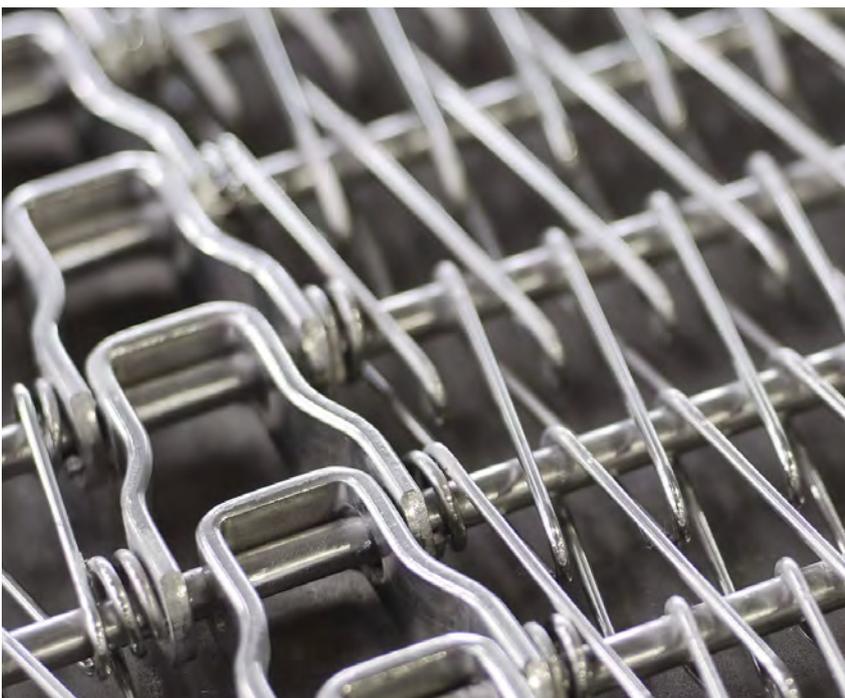
Per la nostra costante attenzione a fornire al cliente un servizio e un prodotto di elevata qualità, partendo da un'accurata selezione dei materiali impiegati e selezionando materiali di altissima qualità ed ap-

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° 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. 🏠



FRESH START IRAN BUSINESS

Iran
agrofood



agro



food + bev tec



food ingredients



food + hospitality

28th International Trade Show

22 - 25
Sept 2021

Tehran
International Permanent Fairgrounds
www.iran-agrofood.com

Book your stand now

Contact worldwide: Mr Paul März

Tel.: +49 62 21 45 65 13 • p.maerz@fairtrade-messe.de

Risoluzione dei problemi di fermentazione mediante la selezione di valvole appropriate

Di Rodolphe Karpe, Product Marketing Manager, Fluid Control and Pneumatics, Europa presso Emerson

Con l'esplosione delle vendite di birre artigianali, della domanda di nuove miscele di vino e delle distillerie internazionali sul mercato, il settore delle bevande alcoliche è in grande crescita. Questa proliferazione ha offerto ai consumatori maggiori possibilità di scelta rispetto a ogni epoca del passato e ha ampliato il mercato delle bevande alcoliche, sia a livello di singola area geografica che in tutto il mondo. Sia i birrifici delle piccole città, che i produttori di vini di nicchia che i grandi marchi globali da milioni di Euro l'anno, devono accertarsi che i prodotti mantengano gli stessi livelli di qualità e gusto per restare al passo con la domanda, nonostante una pronunciata variabilità.

Il segreto per soddisfare ogni volta le aspettative dei clienti è il controllo del processo di fermentazione. Per garantire qualità, coerenza e gusto dei vari stili e aromi di bevande, diventa fondamentale un controllo preciso della temperatura durante il processo di fermentazione. Per controllare con precisione i parametri di riscaldamento e/o raffreddamento, i serbatoi di controllo devono essere dotati del sistema di valvole ideale per l'applicazione. Troppo spesso la durata delle valvole si rivela più breve del previsto e si evidenziano altri problemi di presta-



Il processo di fermentazione nel settore delle bevande alcoliche richiede un controllo preciso della temperatura

zioni che possono causare fluttuazioni di temperatura, con la conseguenza di una compromissione della qualità delle bevande e di spese impreviste in termini di tempo e denaro preziosi.

Ostacoli più frequenti che rendono difficile l'aggiornamento dei sistemi dei serbatoi

I produttori di bevande alcoliche di solito controllano le temperature dei serbatoi e, quindi, il processo di fermentazione, utilizzando sistemi a

glicole o ammoniaca. A seconda del sistema, è importante anche selezionare valvole certificate per la gestione del materiale appropriato.



Nei sistemi con glicole propilenico, ad esempio, questo liquido non tossico scorre lungo i rivestimenti termici che circondano i serbatoi di fermentazione. In un circuito chiuso, il glicole viene pompato e raffreddato in un refrigeratore prima di tornare a scorrere di nuovo lungo i rivestimenti. Il glicole raffreddato abbassa quindi la temperatura dei serbatoi e del loro contenuto.

Poiché la fermentazione è un processo così vitale, non sorprende che i produttori di bevande cerchino di sfruttare ogni opportunità per installare o aggiornare i propri sistemi di raffreddamento e riscaldamento dei serbatoi. Queste modifiche, tuttavia, presentano sfide e problemi da risolvere. Molti stabilimenti, in particolare gli impianti più piccoli, dispongono di uno spazio fisico limitato. Di conseguenza, i sistemi di serbatoi devono essere posizionati il più vicino possibile l'uno all'altro per ottimizzare lo spazio e l'ingombro e consentire un facile accesso durante la manutenzione, rendendo necessaria una progettazione dei serbatoi innovativa ma costosa.

Altre sfide sono:

- **Costi energetici elevati.** L'energia è uno dei maggiori costi generali nell'industria alimentare, inclusa la produzione di bevande alcoliche. Poiché la fermentazione è considerata un ambiente umido, i produttori di bevande devono predisporre ulteriori misure di sicurezza elettrica.
- **Tempi di installazione e manutenzione.** A seconda delle dimensioni e del numero di serbatoi, la manodopera necessaria per la posa di tubazioni e cablaggio può essere dispen-



diosa sia in termini di tempo che di denaro. Inoltre, la manutenzione e l'aggiornamento diventano sempre più complessi, con un conseguente incremento dei potenziali tempi di inattività.

- **Possibile perdita di prodotto.** Per le cantine vinicole in particolare, qualsiasi problema che comprometta i lotti durante periodi di fermentazione prolungati equivale ad anni di tempo perso, oltre ai materiali impiegati e agli altri costi.

Oltre a garantire un controllo preciso della temperatura, la selezione delle valvole più idonee può risolvere i problemi e le sfide associati all'installazione, alla manutenzione e all'aggiornamento dei sistemi di riscaldamento e raffreddamento del processo di fermentazione. Se si scelgono le valvole giuste, è possibile ridurre gli ingombri, risparmiare energia e ottimizzare la produttività.

Come scegliere le valvole che consentono di vincere le sfide della fermentazione

Che si passi troppo tempo a lavorare su tubi e condutture o che si stia avviando solo ora un'attività con risorse e spazio limitati, Emerson può aiutare a scegliere il prodotto di automazione dei fluidi più idoneo per soddisfare le esigenze specifiche dell'applicazione. Oltre ad affidabilità e durata, i nostri prodotti possono offrire la durata prevista più lunga del settore, ottimizzando i tempi di attività durante ogni prezioso minuto del processo di produzione delle bevande.

È possibile scegliere tra le seguenti soluzioni di valvole, tutte idonee per sistemi che utilizzano glicole o ammoniaca:

Valvole a due vie. Le valvole a due vie sono valvole di tipo tradizionale, comprovate e affidabili per i sistemi di riscaldamento e raffreddamento del processo di fermentazione. Queste elettrovalvole a portata elevata sono disponibili in una vasta gamma di va-



Le soluzioni di lavaggio IP eliminano i problemi di contaminazione e proteggono i componenti dalla corrosione che può causare tempi di inattività

lori nominali di pressione, dimensioni e materiali resistenti come ottone o acciaio inox, per una lunga durata e basse perdite interne. Molte sono a basso consumo di energia e montabili in qualsiasi posizione, per aumentare la flessibilità di installazione in configurazioni in spazi limitati o angusti.

Cerca la certificazione IP65 per l'uso nei processi di fermentazione e in altri ambienti umidi.

Elettrovalvole. Le elettrovalvole offrono diversi miglioramenti dal punto di vista elettrico che ottimizzano il risparmio energetico e la durata. Cerca



Le elettrovalvole a portata elevata, come le ASCO Serie 8210, offrono una lunga durata in servizio e perdite interne ridotte nei sistemi di riscaldamento e raffreddamento

le valvole che incorporano circuiti di gestione dell'alimentazione e la soppressione delle sovratensioni elettriche, sia per l'elettrovalvola che per i controlli elettronici. Queste funzionalità comportano un risparmio energetico che consente di ridurre il costo totale di possesso del 14%.

Inoltre, queste valvole accettano tensioni AC e CC senza sacrificare le specifiche di portata o pressione, aumentando le prestazioni in CC fino al 500%, in base agli standard di settore odierni. Poiché le caratteristiche di tensione CC della valvola ora sono simili ai valori di pressione e portata in AC è possibile eliminare le schede di uscita per la AC e semplificare il controllo, ridurre i costi di cablaggio e garantire ambienti di lavoro più sicuri per gli utenti che lavorano in CC.

Le elettrovalvole inoltre eliminano il ronzio associato alla tensione in AC e possono operare in una gamma di temperature di esercizio in CC e A.C. molto più estesa. Anche la durata del prodotto viene prolungata, grazie a un ridotto aumento della temperatura dell'elettrovalvola, in modo da soddisfare i requisiti per le approvazioni UL, CSA e CE e assicurare la conformità a RoHS 2.

Valvole a sede inclinata. Le valvole a sede inclinata, a comando pneumatico e ad azione diretta sono ideali per i fluidi aggressivi e ad alta viscosità. Molti modelli sono caratterizzati da un design a flusso diretto e da una vasta gamma di opzioni avanzate, tra cui una Box di segnalazione, un posizionatore compatto per il controllo proporzionale e un limitatore di corsa. Queste valvole rappresentano l'alternativa ideale alle valvole a diaframma e a sfera. Consentono una chiusura ermetica in entrambe le direzioni e non contengono fori di sfiato, eliminando le possibili occlusioni da glicole e le fluttuazioni della temperatura del serbatoio correlate. Inoltre, costano un terzo delle valvole a sfera e durano



Le valvole ASCO Serie 290 sono valvole a sede inclinata, a comando pneumatico e ad azione diretta progettate per applicazioni complesse come la fermentazione

fino a 10 volte di più. Molte valvole a sede inclinata sono progettate per gestire la contro-pressione, eliminando la necessità di installare valvole di non ritorno, e presentano un corpo robusto in acciaio inox in grado di resistere ai vapori di zolfo prodotti nei processi del settore vitivinicolo.

L'automazione migliora ulteriormente il controllo della temperatura

Oltre selezione delle valvole più idonee, è importante considerare l'automazione dei sistemi di riscaldamento e raffreddamento della fermentazione, per ottenere una precisione ancora maggiore della regolazione termica. Ad esempio, la piattaforma elettronica Fieldbus G3 rende questo processo rapido, semplice e indolore. La piattaforma G3 integra interfacce di comunicazione e funzionalità di ingresso/uscita (I/O) nei manifold delle valvole pneumatiche, che consentono al PLC di attivare e disattivare le valvole in modo più efficiente, nonché di ottenere dati sulla temperatura dei canali dai sensori RTD (Resistance Temperature Detector, rilevatore a termo-

resistenza). Compatta e modulare, la piattaforma G3 offre una gamma di funzionalità innovative per migliorare le operazioni di fermentazione, tra cui un display grafico per una facile messa in opera e diagnosi dei guasti, oltre alla compatibilità con una vasta gamma di protocolli di comunicazione industriali, come Ethernet, PROFINET, DeviceNet e molti altri.

Le valvole più idonee installate in combinazione con la piattaforma di automazione G3 offrono una soluzione unica, in grado di vincere molte delle sfide che impediscono ai produttori di bevande alcoliche di implementare, espandere o aggiornare i propri sistemi di fermentazione. Oltre a ridurre l'ingombro, risparmiare energia e migliorare i tempi di attività fondamentali, questa combinazione garantisce la tranquillità che deriva dalla consapevolezza che le bevande prodotte, indipendentemente da stile, sapore o miscela, raggiungeranno i massimi livelli di qualità, coerenza e gusto. 

www.emerson.com

Prexima. Tutto quello di cui siamo capaci. Compresso.

La serie di macchine comprimitrici disegnata da IMA Active

Qualsiasi siano la forma, le dimensioni o le polveri, dai dadi da brodo ai dolcificanti, dalle caramelle alle bevande istantanee, la risposta al vostro bisogno di affidabilità è Prexima, la serie di macchine comprimitrici di IMA Active. Sostenuta dalla nostra esperienza e conoscenza dell'industria, disegnata con gusto italiano, progettata per offrire performance di alto livello, Prexima porterà la vostra produttività a un livello superiore di efficienza.

Prexima è la soluzione giusta per ogni volume di produzione: Prexima 80 è progettata per lotti piccoli e per Ricerca e Sviluppo; Prexima 300 e Prexima 300T, a singola uscita, per lotti medi; Prexima 800 e Prexima 800T per grandi lotti di compresse mono e doppio strato. Grazie all'uso di guarnizioni e protezioni appositamente disegnate, Prexima assicura una completa separazione tra area di processo e area meccanica.

Le soluzioni di design garantiscono inoltre un'eccellente accessibilità: l'area di processo è completamente accessibile una volta aperte le portelle esterne; il basamento della macchina deve essere aperto solo per la manutenzione.

Oltre alla cura di estetica e funzionalità di Prexima, sono state effettuate delle prove nella camera anecoica dell'Università di Ferrara per scegliere le soluzioni tecniche e i materiali isolanti più efficaci. La bassa rumorosità e la minima propagazione di vibrazioni di Prexima contribuiscono a garantire un ambiente di lavoro migliore per l'operatore.

Il supporto del sistema di compressione è costituito da robuste colonne collegate tra loro da fusioni in ghisa. Le ruote di compressione sono situate all'interno di queste strutture in ghisa e sono

fissate da entrambi i lati. Questa struttura eccezionalmente robusta è un requisito essenziale per ottenere compresse di alta qualità, garantendo una forza di precompressione e compressione fino a



100 kN con la massima affidabilità. Il sistema di lubrificazione nel basamento della macchina è automatico e viene alimentato con un solo tipo di olio. L'olio di lubrificazione in eccesso viene aspirato in modo da salvaguardare la pulizia della macchina, senza che vi siano

perdite dai punzoni o che si creino macchie sulle compresse. L'estrazione della torretta è semplice e veloce, così da ridurre il tempo di fermo macchina per le operazioni di pulizia o cambio formato. Questo permette anche, in futuro, di potere ampliare la gamma prodotti con un

impatto minimo. Prexima è dotata dell'interfaccia Corporate MAX, che ha nell'usabilità e nel migliorare l'efficienza degli operatori i suoi punti di forza. MAX garantisce prontezza di risposta, maggiore predittività e un facile apprendimento da parte degli operatori.



IMA Corazza

Dalla formulazione al mercato, linee complete chiavi in mano per la produzione di dadi da brodo e insaporitori

Per l'incarto ad alta velocità di dadi ad uso culinario, IMA propone la Serie I - Side Fold, cioè con piega di chiusura laterale.

I modelli di incartatrici I10 ed I20, rispettivamente su singola e doppia fila, sono altamente produttivi, raggiungendo una velocità massima di 1000 e 2000 incarti al minuto. Tra i vantaggi che possiamo sicuramente annoverare per questa speciale esecuzione, evidenziamo la riduzione fino al 30% del consumo del materiale di incarto rispetto alla piegatura standard, denominata Bottom Fold.

L'incarto realizzato in esecuzione Side Fold ha un valore aggiunto anche per il marketing dell'azienda produttrice. Posizionando lateralmente la piega di chiusura, le superfici di maggiore estensione dell'incarto risultano libere da altre pieghe o saldature, lasciando tale area utilizzabile per rendere più accattivante l'incarto stesso o semplicemente migliorare la comunicazione prodotto. La Serie I - Side Fold può incartare molteplici formati in singolo incarto: dalla tavoletta al cubetto, passando

attraverso il doppio cubo. Questa serie può gestire prodotti di diverse dimensioni e peso in funzione delle esigenze produttive del cliente, garantendo la possibilità di cambiare formato limitando il downtime della linea produttiva.

I maggiori vantaggi di queste incartatrici completamente elettroniche non sono solo le alte prestazioni ma anche il design compatto e razionale, la semplicità d'uso e la grande accessibilità per un cambio formato veloce ed intelligente. Anche le operazioni di pulizia e manutenzione sono semplici e veloci, grazie alla progettazione plug-in delle parti interessate.

Il nuovo HMI user-friendly fornisce dati sulle prestazioni, report statistici e assistenza macchina remota. Grazie al pannello di controllo non solo si ha un riscontro immediato circa l'efficienza della macchina, ma è possibile analizzare l'intero flusso produttivo, fornendo all'utilizzatore finale gli strumenti necessari per aumentare l'efficienza dell'incartatrice.

IMA CORAZZA, insieme a tutto il gruppo IMA, è da tempo impegnata

sul fronte del packaging sostenibile ed insieme a clienti e fornitori di eccellenza, analizza e sperimenta materiali innovativi, garantendo la medesima efficienza delle proprie linee produttive anche laddove si operi con materiali riciclabili, monostrato, o compostabili, come quelli a base carta. L'ampia gamma di soluzioni per l'incarto di dadi da brodo è in grado di soddisfare tutte le esigenze del cliente. La Serie I - Bottom Fold, propone modelli a diversa velocità per l'incarto con piega di chiusura sul fondo di tavolette o cubetti. Corazza è in grado di offrire soluzioni con velocità da 600 ad 800 incarti al minuto.

La Serie I - Bottom Fold garantisce grande delicatezza nella gestione del prodotto e continuità nella resa dell'incarto; l'esecuzione interamente meccanica di questa serie di incartatrice le rende estremamente affidabili nel tempo, grazie anche alle facili operazioni di manutenzione.

IMA è senza alcun dubbio leader a livello mondiale per la progettazione, produzione e vendita, di linee complete, personalizzate e chiavi in

mano, per la produzione ed il confezionamento dei dadi da brodo o insaporitori. Il marchio Corazza, che dal 1954 rifornisce con le proprie tecnologie aziende produttrici in tutto il mondo, può oggi contare su più di 100 clienti nel settore di riferimento, con relazioni commerciali attive in più di 44 paesi nel mondo.

Oltre alle comprimetrici a singolo o doppio punzone ed alle Incartatrici Side e Bottom Fold, Corazza fornisce macchine per il dosaggio e l'incarto del dado in pasta, nonché soluzioni per confezionare ogni tipo di packaging secondario e fine linea come astucci, tray, confezioni display (SRP), avvolgimento, cartonatrici e pallettizzatori.

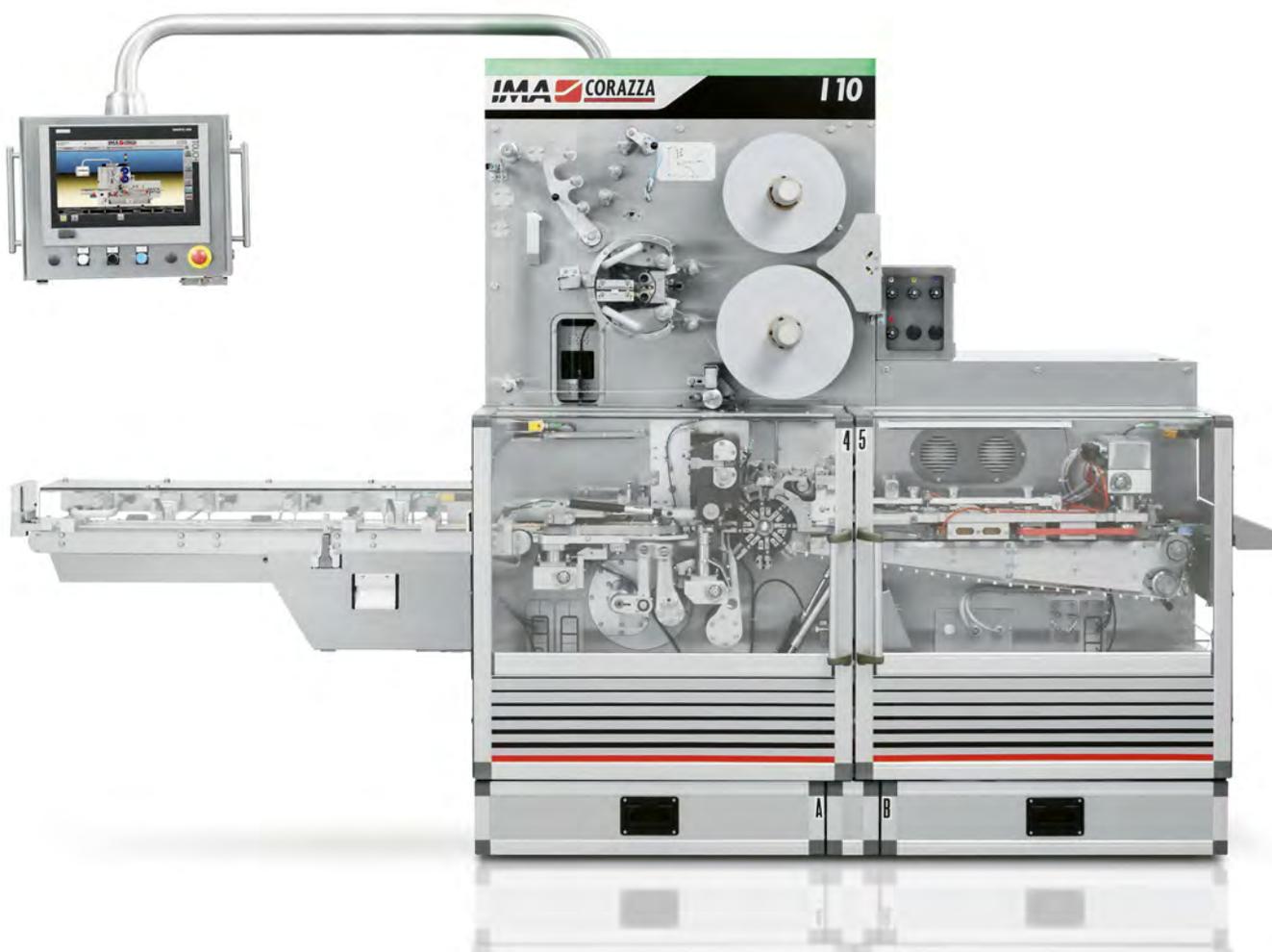
www.ima.it

Make the most – L'evento virtuale di IMA dedicato alla confetteria e al mercato degli snack

Il ciclo dei Sensing Future Days continua: un nuovo evento virtuale interamente dedicato alle soluzioni di lavorazione e confezionamento per il mercato dolciario avrà luogo il 27 maggio 2021, l'agenda sarà disponibile nei prossimi giorni. Entra a far parte della Sensing Future Days Community per ricevere aggiornamenti sull'agenda.

Edizione di marzo: l'ultimo evento virtuale dedicato alle linee complete per dadi da brodo, formaggio processato, burro e margarina, yoghurt, bevande e alimenti per bambini, e alle tecnologie di processo per chewing-gums, caramelle e confetti è ora disponibile on-demand sulla piattaforma Sensing Future Days di IMA.

Registrati a sensingfuture.ima.it per rivedere questi interventi, così come tutte le altre presentazioni delle passate edizioni.





Make the most of every food, dairy & beverage.

Soluzioni di processo e confezionamento per dadi da brodo, formaggio processato, burro, margarina, yoghurt, bevande e alimenti per bambini.

IMA serve il mercato alimentare internazionale con macchine e linee complete personalizzate per rispondere alle specifiche esigenze del cliente: dal dosaggio al confezionamento primario, secondario e di fine linea.

Make the most, with us.

ima.it/makethemost/food-dairy

IMA 
Sustain Ability SPA



Bruni Glass presenta "Sublime", la nuova collezione dedicata agli Spirits

Una linea di quindici nuove bottiglie dal design raffinato ed unico arricchisce l'offerta del packaging per distillati, puntando tutto sull'esclusività

Bruni Glass, realtà leader a livello globale nel mondo dei contenitori speciali in vetro di alta gamma destinati a diversi mercati, presenta oggi "Sublime", una nuova collezione per la gamma Spirits che consta di quindici nuove bottiglie per i prodotti più esclusivi dei segmenti Prestige, Super Premium e Premium.

Bruni Glass, dal 2016 parte integrante del gruppo Berlin Packaging, è rinomata per la sua innovazione, competenza nel mondo del vetro, e dello sviluppo di progetti all'avanguardia in termini di qualità e design. La nuova collezione "Sublime - everlasting charme" è infatti stata progettata all'interno dell'Innovation Center di Bruni Glass, centro riconosciuto a livello internazionale per l'eccellenza nello studio e nella ricerca di soluzioni innovative nel mondo del packaging.

"Creare, innovare, stupire, questa è la nostra vocazione" - afferma Paolo Recrosio CEO di Berlin Packaging Europe - "La presenza dell'Innovation Center rende unica la nostra offerta, in quanto porta la nostra azienda a essere in grado di realizzare progetti altamente innovativi in termini di qualità e resa estetica, creando packaging capaci di trasmettere un significativo valore aggiunto al prodotto contenuto, grazie a un design personalizzato ed esclusivo".

"Sublime è infatti il frutto di uno studio e di una analisi del fiorente mercato degli alcolici premium, che secondo gli ultimi dati dell'IWSR Global Trends Report 2020 sono destinati ad aumentare la loro quota a valore al 40% entro il 2024" - aggiunge Alessandro Tonoli, Chief Sales Officer Berlin Packaging Europe. "Anche noi assistiamo ad un incremento della domanda di packaging per liquori deluxe, raffinati, eleganti e ultra premium, dove i nostri clienti nazionali ed internazionali sono sempre più interessati a produzioni che valorizzino l'eccellenza, anche per annate rare o d'élite" Con la nascita di Sublime Bru-





ni Glass ha sviluppato una collezione che incontra le esigenze proprie di piccoli e grandi produttori di distillati e spirits, andando a delineare per ogni prodotto ogni singola linea.

Le bottiglie dedicate al segmento Prestige sono caratterizzate da un design sofisticato, valorizzato dalla purezza che contraddistingue la qualità superiore del vetro utilizzato. Si tratta di decanter che si adattano perfettamente a whisky di vecchie annate, grappe invecchiate, brandy e cognac.

I 5 prodotti sviluppati spaziano da una bottiglia come Nausica, dalla base ampia e possente che dona rilievo e imponenza ai distillati, ad un prodotto come Momentus, dalle linee curve o Elrey dalla sagoma quadrata ma ingentilita dalle sinuosità del collo, che conferiscono unicità e prestigio al packaging dedicato ad alcolici di alta gamma.

La linea Super Premium è pensata per i barman professionali, e propone un insieme di 5 bottiglie dal design funzionale, dove il lato estetico trova la sua perfetta armonia dialogando con la razionalità di utilizzo grazie a forme e disegni in equilibrio tra tradizione e innovazione.

Tra le principali creazioni di questo segmento spiccano l'eleganza dalle linee slanciate e dalla leggera

bombatura della bottiglia Soubrette, così come la proposta Allison che trae ispirazione dagli alambicchi delle più antiche distillerie artigianali.

Infine, la linea Premium è la linea dedicata a mixology per tipologia di liquori come vermut e amari. Presenta una serie di 5 bottiglie legate dalla versatilità del design, che consente una composita gamma di destinazioni grazie a forme armoniose in grado di destare stupore e meraviglia.

Ne sono un esempio il modello Nobilis, un contenitore in vetro di alta gamma dal tocco sinuoso progettato per liquori di grande personalità, piuttosto che Alfie, che si contraddistingue per l'essenzialità delle linee impreziosite da due anelli, in un gioco di forme moderne.

Ulteriori informazioni sull'intera collezione "Sublime" sono disponibili a partire da oggi sui siti BruniGlass.com, BerlinPackaging.com ed Erben.co.uk. 

berlin[®]
PACKAGING



Riduttori industriali MAXXDRIVE®: ideali per le applicazioni pesanti

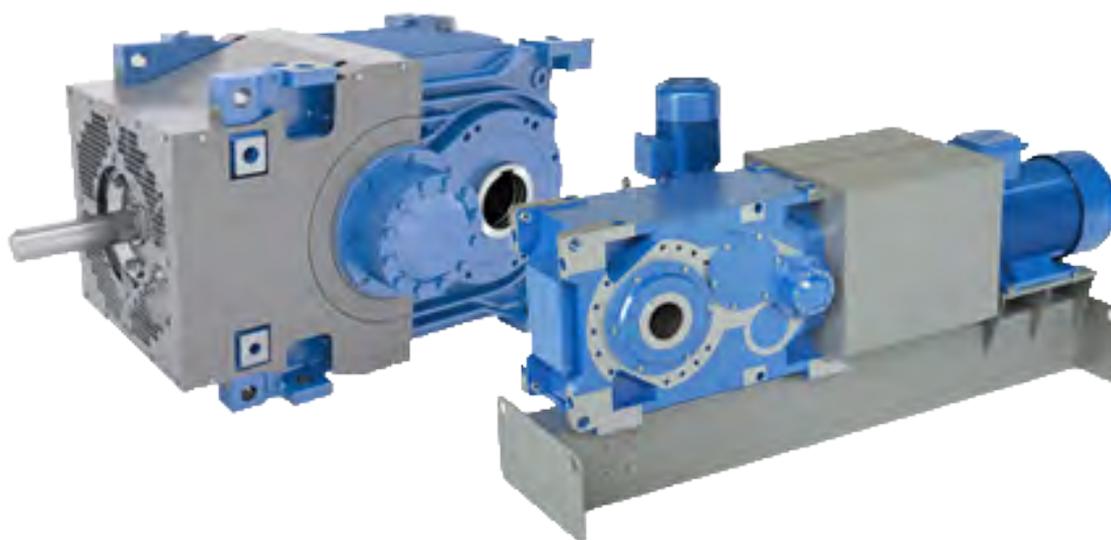
Per le applicazioni fino a 250 kNm, NORD DRIVESYSTEMS offre dei robusti riduttori industriali che sono caratterizzati da un'elevatissima densità di potenza, un funzionamento silenzioso e la massima affidabilità. Il sistema modulare con le sue opzioni multiple assicura un livello di flessibilità progettuale estremamente elevato. NORD-MAXXDRIVE-industrial-gear-units.jpeg: I riduttori industriali MAXXDRIVE® di NORD DRIVESYSTEMS sono caratterizzati da un'elevatissima densità di potenza, un funzionamento silenzioso e la massima affidabilità - caratteristiche ideali per l'uso nelle applicazioni pesanti.



I riduttori industriali MAXXDRIVE® di NORD DRIVESYSTEMS erogano delle coppie d'uscita elevate, comprese fra 15 e 250 kNm, e sono ideali per l'uso in applicazioni pesanti come agitatori, azionamento di nastri, miscelatori, mulini, rulli o frantumatori. Grazie alla carcassa

monoblocco UNICASE, rigida alla torsione, essi consentono una vita dei cuscinetti più lunga rispetto alle carcasse per riduttori fabbricate con l'unione di più parti e assicurano un'efficiente trasmissione della potenza e un'elevata tolleranza ai picchi di carico e agli

impatti. Grossi cuscinetti a rulli a basso attrito assicurano capacità di carico assiale e radiale estremamente elevate ed una lunga vita di servizio. L'allineamento degli assi ad alta precisione assicura il funzionamento silenzioso. I riduttori industriali NORD vengono offerti



come riduttori paralleli o riduttori ortogonali e coprono rapporti di velocità da 5,54:1 a 400:1, ed anche fino a 30.000:1 con un riduttore di stadio primario ausiliario.

Il montaggio e il serraggio possono avvenire su tutti i sei lati del riduttore. MAXXDRIVE® XT per applicazioni con limiti di potenza termica elevati.

NORD ha sviluppato la sua serie di riduttori ortogonali a due stadi MAXXDRIVE® XT soprattutto per le applicazioni dove sono richiesti bassi rapporti di velocità in combinazione con elevate prestazioni di potenza.

La famiglia è dotata di serie di una carcassa UNICASE con robuste nervature e un ventilatore assiale integrato.

Grazie alla maggiore superficie e alle relative alettature, il flusso d'aria di raffreddamento è ottimizzato e si ottiene un'elevatissima potenza di limite termico. In molti casi, non è richiesto un raffreddamento aggiuntivo.

Grossi cuscinetti a rulli ed elevate distanze fra i centri aumentano la capacità di carico e la vita di servizio dei componenti.

NORD-MAXXDRIVE-XT-right-angle-gear-units.jpeg: I riduttori ortogonali a due stadi MAXXDRIVE® XT sono stati progettati soprattutto per le applicazioni che richiedono bassi rapporti di velocità insieme a potenze elevate.

Un sistema modulare economico

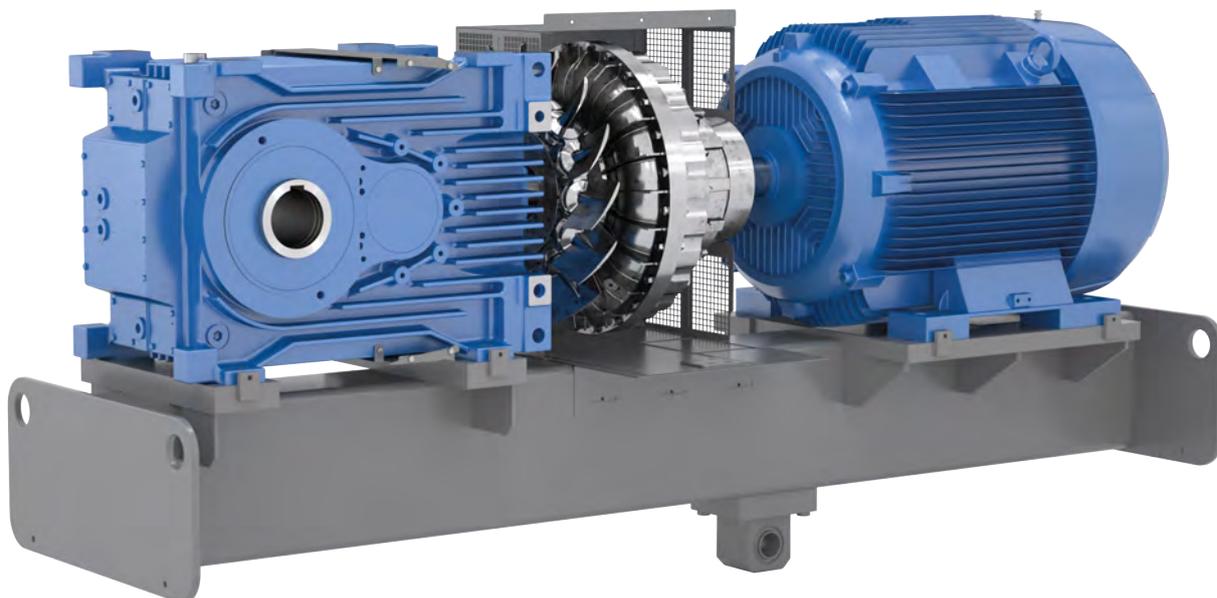
Basandosi sul sistema modulare, NORD può programmare dei sistemi di azionamento completi e customizzati per applicazioni pesanti.

In questo modo, possono essere fornite soluzioni interessanti anche per i settori industriali più attenti ai prezzi.

Esse si basano su una gamma completa di inverter, motori, riduttori e relativi componenti come accoppiamenti, freni, basamenti e molte altre opzioni. Per esempio, sono disponibili varie esecuzioni per gli alberi in uscita, montaggi, sistemi di tenuta, antiretro, riduttori ausiliari, apparecchiature di raffreddamento e sensori per il monitoraggio delle condizioni (velocità, temperatura, vibrazioni, ecc.).

Per ogni applicazione, caratteristiche rispettive come accoppiamenti idraulici su misura per il particolare processo e riduttore, o guarnizioni Taconite che proteggono efficacemente gli anelli di tenuta degli alberi contro la polvere abrasiva e la corrosione, assicurando la regolarità di funzionamento. 

www.nord.com



OLA utilizzerà le soluzioni di robotica e automazione ABB nella sua mega-fabbrica di scooter elettrici

La connettività digitale remota e la tecnologia di monitoraggio di ABB si baseranno sull'AI engine e sullo tech stack di proprietà di Ola

Ola, una delle principali società di mobilità al mondo, ha annunciato di aver selezionato ABB come uno dei suoi partner chiave per le soluzioni di robotica e automazione per la sua mega-fabbrica in India che lancerà il tanto atteso scooter elettrico di Ola. La mega fabbrica, annunciata per essere la più grande fabbrica di scooter al mondo, sarà pronta e operativa nei prossimi mesi.

Ola utilizzerà le soluzioni di automazione di ABB nelle principali linee di processo di produzione della sua fabbrica, comprese le sue linee di verniciatura e saldatura, mentre i robot ABB saranno ampiamente utilizzati per le linee di assemblaggio di batterie e motori. La fornitura include i robot di verniciatura IRB 5500 e IRB 2600 Integrated Dressing nelle sue linee di verniciatura e saldatura e i robot IRB 6700 per l'assemblaggio e la movimentazione dei materiali nelle aree di assemblaggio di batterie e motori.

I robot ABB saranno integrati digitalmente nel sistema ad intelligenza artificiale della mega-fabbrica di Ola, per ottimizzare le prestazioni, la qualità e la produttività. L'uso dei robot e delle soluzioni di automa-

zione di ABB garantirà la connettività digitale remota e il monitoraggio dei robot che utilizzeranno il motore dell'Intelligenza Artificiale e lo stack tecnologico di proprietà di Ola.

Bhavish Aggarwal, Presidente e CEO del Gruppo Ola, ha dichiara-

to: "Siamo lieti di portare a bordo ABB, leader globale nella robotica, nell'automazione delle macchine e nei servizi digitali, come fornitore e partner chiave per la robotica e le soluzioni di automazione che saranno implementate presso la nostra mega-fabbrica di scooter.



Le soluzioni di ABB si baseranno sull'AI engine e sullo stack tecnologico di proprietà di Ola utilizzato nella nostra mega-fabbrica di scooter. Stiamo portando esperienza globale e creando partnership che ci aiuteranno a costruire la nostra fabbrica a velocità record e a lanciare il primo dei nostri scooter elettrici nei prossimi mesi”.

“Il collegamento delle soluzioni robotiche di ABB all'ecosistema digitale di Ola garantirà che i nostri robot siano componenti chiave della nuova struttura avanzata di Ola. Questo livello di automazione consentirà a Ola di raggiungere costantemente i loro doppi obiettivi di elevata produttività e alta qualità”, ha affermato Andrea Cassoni, responsabile General Industries di ABB Robotics. “Questo, insieme agli alti livelli di flessibilità offerti dalle nostre soluzioni robotiche, dimostra come la tecnologia possa trasformare la produzione e garan-

tire che la mega fabbrica di Ola sia un ottimo esempio di fabbrica del futuro”.

Ola sta costruendo la sua mega-fabbrica sui principi dell'Industria 4.0 e sarà alimentata dal proprio AI engine proprietario e dallo stack tecnologico che sarà profondamente integrato in tutti i suoi sistemi, autoapprendendo continuamente e ottimizzando ogni aspetto del processo di produzione. Ciò fornirà controllo, automazione e qualità senza precedenti a tutte le operazioni, in particolare con l'implementazione di Ola di sistemi IoE cyberfisici e avanzati.

Con una capacità annuale iniziale di 2 milioni di unità, la mega fabbrica di Ola creerà 10.000 posti di lavoro e fungerà da hub di produzione globale della società sia per l'India che per i mercati internazionali in Europa, Regno Unito, America Latina, Australia e Nuova Zelanda. Si prevede che la mega-fabbrica sarà anche la più automatizzata del paese, con circa 5.000 robot e veicoli a guida automatizzata in uso una volta che la fabbrica sarà pienamente operativa alla sua piena capacità.

OLA è la più grande piattaforma di mobilità dell'India e una delle più grandi società di ride-hailing del mondo, che serve oltre 250 città in India, Australia, Nuova Zelanda e Regno Unito, compresi i mercati globali chiave come Londra e Sydney. L'app Ola offre soluzioni di mobilità collegando i clienti ai conducenti e un'ampia gamma di veicoli su biciclette, risciò e taxi, consentendo comodità e trasparenza per centinaia di milioni di consumatori e oltre 2,5 milioni di autisti partner. L'offerta di mobilità principale di Ola in India è completata dal suo braccio dedicato ai veicoli elettrici, Ola Electric e Ola Fleet Technologies, la più grande azienda indiana di gestione di flotte. Ola estende anche le sue offerte ai consumatori con microassicurazio-

ne e pagamenti guidati dal credito attraverso Ola Financial Services e una gamma di marchi alimentari di proprietà con la più grande rete indiana di cucine cloud attraverso Ola Foods. 

new.abb.com

ABB (ABBN: SIX Swiss Ex) è un'azienda tecnologica leader a livello mondiale che stimola la trasformazione della società e dell'industria per ottenere un futuro più produttivo e sostenibile. Collegando il software al suo portafoglio di elettrificazione, robotica, automazione e movimento, ABB spinge i confini della tecnologia per portare le prestazioni a nuovi livelli. Con una storia di eccellenza che risale a oltre 130 anni fa, il successo di ABB è guidato da circa 105.000 dipendenti di talento in oltre 100 paesi.

ABB Robotics & Discrete Automation è un pioniere nella robotica, nell'automazione delle macchine e nei servizi digitali, fornendo soluzioni innovative per una vasta gamma di settori, dall'automotive all'elettronica alla logistica. In qualità di uno dei principali fornitori mondiali di robotica e automazione delle macchine, abbiamo fornito più di 500.000 soluzioni robotiche. Aiutiamo i nostri clienti di tutte le dimensioni ad aumentare la produttività, flessibilità e semplicità e a migliorare la qualità dell'output. Sosteniamo la loro transizione verso la fabbrica connessa e collaborativa del futuro. ABB Robotics & Discrete Automation impiega più di 10.000 persone in oltre 100 sedi in più di 53 paesi.



GREIN leader mondiale nel settore della sicurezza industriale

GREIN S.R.L. è stata fondata nel 1965 quale organizzazione commerciale per la vendita di apparecchiature elettroniche industriali.

Nel '70 ha provveduto ad attivare un laboratorio per fornire una migliore e più adeguata assistenza alla clientela, giungendo nel '78 ad avviare in proprio la produzione di apparecchi di sicurezza.

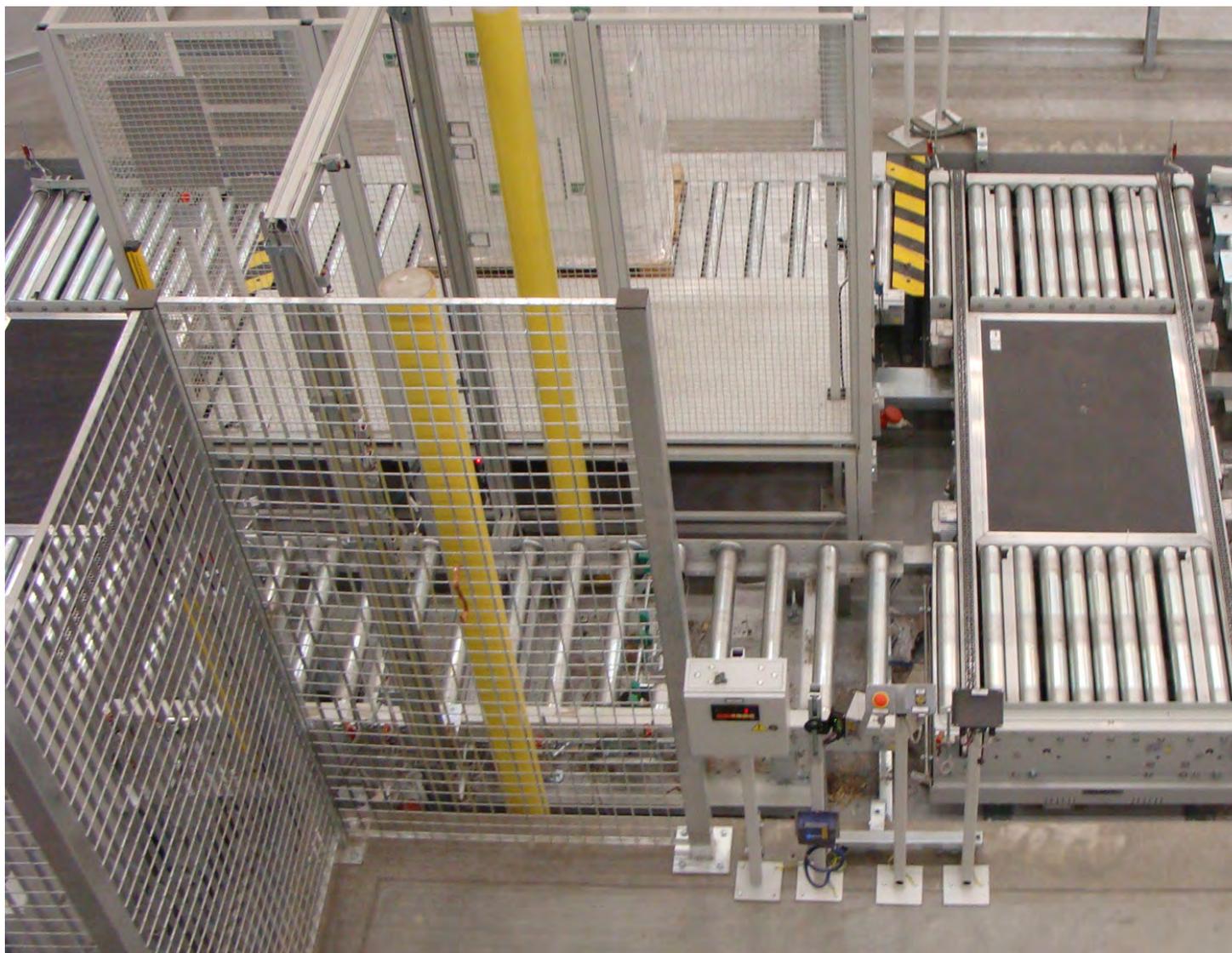
Oltre alle barriere di sicurezza, la **GREIN** produce una serie di pro-

dotti che ben si sposano con le barriere: trattasi di sensori elettrosensibili, strisce, bordi, tappeti e bumper che trovano larga applicazione nel medesimo settore.

La società **GREIN** ha raggiunto in questi ultimi anni una posizione leader nel comparto mondiale nel settore della sicurezza industriale affermandosi presso una fascia di utenze specialistiche soprattutto per un elevato standard qualitativo

ed al costante impegno (anche in termini economici) indirizzato verso la ricerca e lo sviluppo di nuovi prodotti.

Per garantire la qualità delle varie fasi di sviluppo e commercializzazione del prodotto, GREIN ha un sistema di qualità ISO 9001. Le barriere di sicurezza sono certificate dall'ente di certificazione TUV INTERCERT. I bordi, i tappeti di sicurezza e i bumper sono stati testati e





approvati da una società italiana per la convalida dei prodotti di sicurezza.

Barriere di sicurezza

La serie di barriera di sicurezza **EFESTO4** e **KEEPER** sono un sistema optoelettronico multiraggio (Electro Sensitive Protective Equipment) per la protezione delle persone esposte a macchine o impianti pericolosi secondo le vigenti normative internazionali di sicurezza industriale. Entrambi i modelli sono composti da un'unità

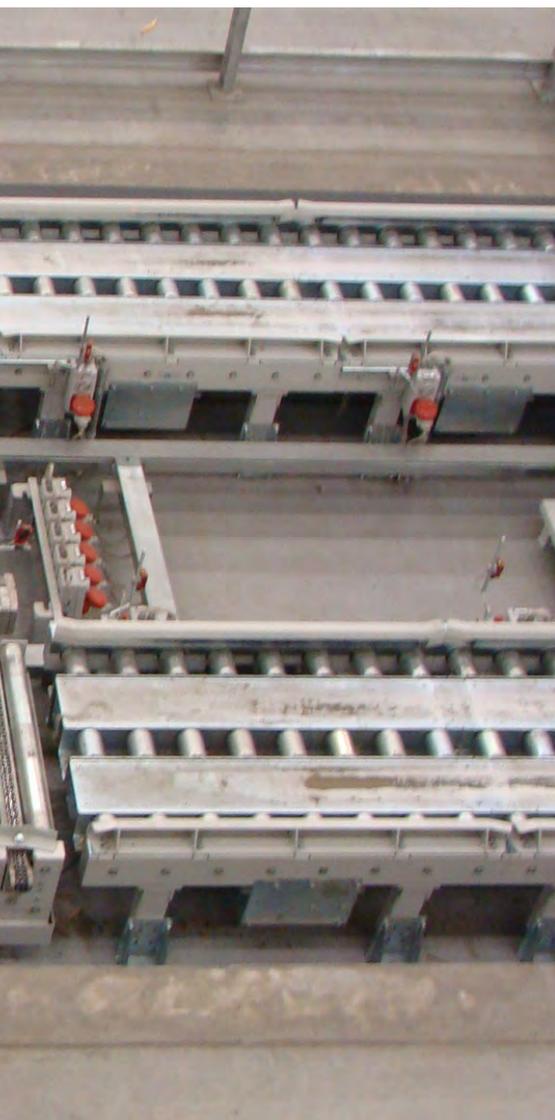
trasmettitore e ricevitore sincronizzati tra loro mediante link ottico. Le uscite di sicurezza sono allo stato solido con possibilità di trasformarle in uscite a relè utilizzando gli opportuni moduli di interconnessione.

L'ampia gamma di modelli ne permette il loro utilizzo in tutti i campi dell'automazione industriale, fornendo protezioni per le dita, mano braccio e corpo. La serie di barriere di sicurezza **EFESTO4** e **KEEPER** sono sud-

divise in diversi modelli in base alle funzioni richieste. Questo garantisce al cliente di scegliere il modello più adeguato in base alle sue esigenze. Per completare la gamma sono disponibili i moduli di interconnessione per l'interfacciamento diretto della barriera alla macchina senza passare dal quadro.

Tappeti di sicurezza

I tappeti di sicurezza sono formati da un elemento sensibile allo schiacciamento.



ciamento incapsulato tra due strati di resina vinilica e da speciali additivi al carbonio per conferire maggior resistenza all'abrasione e un grado di protezione IP65.

Sono particolarmente resistenti agli urti, alle vibrazioni ed all'infiammabilità essendo un prodotto autoestinguente. Il tappeto di sicurezza viene fornito in qualsiasi dimensione e forma (anche circolare) su richiesta del cliente. Un profilo di alluminio di particolare sezione e con una rampa di 20° viene impiegato per il fissaggio a pavimento.

Le connessioni possono essere a due fili per applicazioni non di sicurezza, a quattro fili o a due fili con resistenza terminale per applicazioni di sicurezza. La terminazione del cavo di connessione può essere con connettore M8, M12 o a fili sciolti. Il tipo TX viene impiegato all'interno delle porte circolari di banche, centri commerciali o per altre applicazioni simili. Il tappeto può essere fornito con una o due zone sensibili

Bumper di sicurezza

Il bumper di sicurezza viene utilizzato per la protezione di persone da collisione contro veicoli o parti di macchine in movimento quali ad esempio AGV, carrelli filoguidati etc.

Il loro compito è quello di assorbire gli urti e produrre (allo schiacciamento) un segnale per l'arresto immediato della macchina. Il principio di funzionamento è molto semplice. Con una minima compressione del bumper, dopo una precorsa, il contatto interno produce il segnale di comando per l'arresto della macchina.

Dopo la precorsa il paraurti permette ancora una compressione chiamate oltre-corsa variabile a seconda della

profondità del BUMPER. Questa oltre-corsa serve per attutire l'impatto della persona contro la macchina.

Sono costituiti da un blocco di schiuma poliuretana con incorporati i sensori costituiti dalle strisce elettrosensibili. Il rivestimento esterno, realizzato con colori nero e giallo, può essere un tessuto impermeabile, materiale antifiama resistente agli spruzzi di metallo fuso, PVC.

Vengono realizzati in forme standard a parallelepipedo o secondo l'esigenza del cliente. Con quattro fili di uscita abbinati all'unità di controllo PS3 raggiungono la Categoria 3, PL e, secondo la EN ISO 13849-1. 

www.grein.it

GREIN





PNEUMAX



Food & Beverage solutions

Raccordi Serie FCM
Idonei al contatto con alimenti
e al passaggio di fluidi alimentari.



La gamma di componenti e sistemi per l'automazione realizzati da Pneumax e dedicati al settore del Food & Beverage comprende i nuovi raccordi **Serie FCM** adatti al contatto con alimenti secondo le **normative 1935/2004, 2023/2006, 11/2011** e conformi al **regolamento europeo 831/2018 o MOCA**. La Serie FCM è stata progettata per garantire la massima affidabilità anche nella gestione del passaggio di fluidi alimentari.

 Italian Excellence



pneumaxspa.com

La nuova linea di supporti per cuscinetti di NGI stabilisce nuovi standard di igiene e pulizia

I supporti dei cuscinetti sono dei tipici punti deboli di molte linee di produzione. Ma una nuova linea di supporti chiusi per cuscinetti, del leader del mercato globale nel campo del design igienico, la società danese NGI, affronta questo problema alla fonte. I nuovi supporti NGI sono certificati IP69k, 3-A, EHEDG e USDA.

L'azienda danese NGI, leader di mercato globale nel settore dei componenti igienici e del design, ha portato l'igiene dei supporti per cuscinetti a un nuovo livello.

La loro nuova linea di supporti per cuscinetti, è la prima nel mondo classificata IP69K e certificata dagli standard EHEDG, 3-A e USDA. La classificazione IP69K è per applicazioni in cui si utilizzano lavaggi ad alta pressione e ad alta temperatura per igienizzare le apparecchiature.

I supporti per cuscinetti sono uno dei punti deboli di molte linee di produzione e siamo lieti di offrire una nuova soluzione igienica. I tempi in cui viviamo hanno reso l'importanza dell'igiene più chiara che mai e, sebbene sia la nostra prima linea di supporti per cuscinetti, si poggia su oltre 25 anni di esperienza, partnership e innovazione nel campo dell'ottimizzazione igienica, afferma Jan Nygaard, Amministratore delegato NGI.

I cuscinetti sono realizzati in acciaio inossidabile o ceramica industriale e il cuscinetto è protetto da una sigillatura impermeabile brevettata che blocca lo sporco e i batteri. Il design è brevettato e unico

in quanto il cuscinetto è una combinazione di cuscinetto radente e cuscinetto a sfere.

È un malinteso comune che i cuscinetti nei supporti aperti siano più facili da pulire, lubrificare e sostituire. Tuttavia, i cuscinetti che non sono posizionati in un'unità sigillata sono esposti a sporco e batteri che possono quindi diffondersi ad altre parti della macchina e compromettere la sicurezza di alimenti o medicinali. Con i nostri supporti per cuscinetti il pensiero è opposto: non è necessario lubrificare e sostituire. Sono lubrificati per tutta la vita, afferma Jan Nygaard.

I supporti sigillati non solo riducono il rischio di contaminazione, ma riducono anche al minimo l'uso di acqua e detersivi per la pulizia, migliorano la sicurezza alimentare e riducono i tempi di fermo mantenendo i cuscinetti in funzione. Inoltre, è possibile ridurre i costi sia di assistenza che di manutenzione.



Questo rende i supporti per cuscinetti un'alternativa interessante per tutti, ad es. per l'industria farmaceutica e alimentare, nonché per le altre industrie in cui è importante mantenere degli alti livelli di igiene. 🏠

www.ngi-global.com



SUPPORTI IGIENICI E CERTIFICATI PER CUSCINETTI SISTEMA DI TENUTA IMPERMEABILE BREVETTATO

I soli supporti per cuscinetti al mondo igienicamente certificati dagli standard EHEDG, 3-A e USDA. I nostri supporti per cuscinetti sono inoltre classificati IP69K.

Progettati per soddisfare e superare le richieste delle moderne linee di produzione. I cuscinetti sono protetti da un sistema brevettato di tenuta perfettamente stagno che blocca all'esterno sporco e batteri.

Riducono i tempi morti e il rischio di contaminazione, migliorando la sicurezza alimentare e minimizzando l'impiego di acqua e detersivi. I nostri supporti hanno le seguenti caratteristiche:

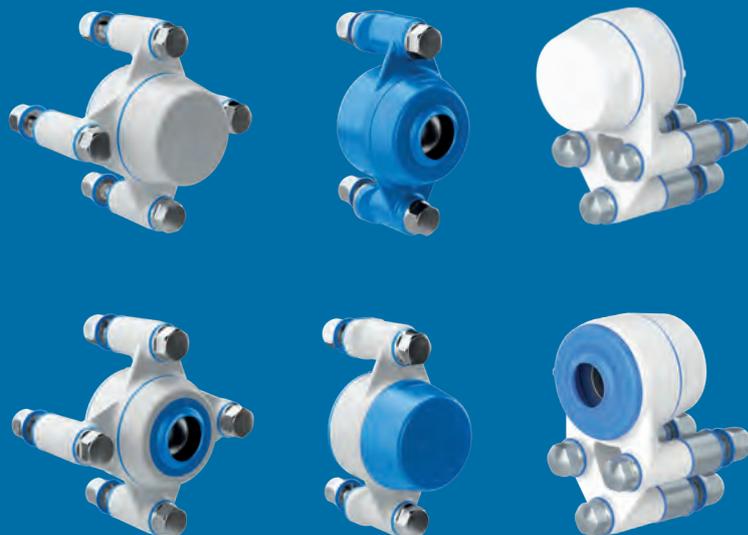
- Design brevettato per la combinazione cuscinetto a sfera e cuscinetto scorrevole
- Impermeabili anche in presenza di disallineamenti fino a 3°
- I primi supporti igienici certificati al mondo

I nostri nuovi prodotti sono progettati per essere installati in maniera semplice e rapida come una soluzione plug&play, che può facilmente sostituire gli attuali componenti non igienici. Maggiori informazioni su:

<https://it.ngi-global.com/cuscinetti>



APPROVED



 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



----- Continua da pag. 2



Esecuzione speciale

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

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

Abbiamo anche sviluppato l'inserimento di boccole e piani di usura in carburo di tungsteno e alberi rivestiti in ossido di cromo in alcune pompe dosatrici della serie N sono utilizzate per il dosaggio di prodotti leggermente abrasivi. Nel settore alimentare, abbiamo anche la possibilità di montare tutti i componenti a contatto con il liquido certificati FDA.

Trattamenti termici superficiali

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

Test

Tutte le pompe sono testate idraulicamente.

L'officina è dotata di un banco prova pompe con un software ade-

guato per misurazione, visualizzazione e stampa di vari parametri idraulici ed elettrici.

Formazione

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

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

www.pompecucchi.com



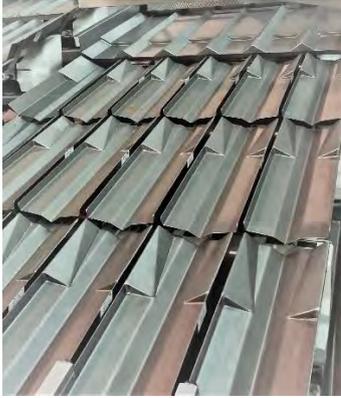
POMPE CUCCHI





TARNOS

MACCHINE VIBRANTI PERSONALIZZATE PER L'INDUSTRIA CHIMICA E ALIMENTARE



Canale vibranti per allineamento



Trasportatori vibranti e alimentatori a multiteste



dosatore vibrante volumetrico



Linea vibranti per biscotti



Irrigatore vibrante per cospargere prodotto polverulento



Alimentatori a pesatrice

VIBRATORI LINEARI ELETTRIMAGNETICI, DOSATORE E SETACCI VIBRANTI CON REGOLAZIONE ISTANTANEA PER INSERIRSI IN ATTREZZATURE NEL SETTORE ALIMENTARE E PACKAGING – pesatrice – selettore ottiche – linee vibranti per solidi...



C/Sierra de Gata 23 / 28850 san Fernando de Henares / tel. (34) 656 41 12 / Fax. (34) 676 52 85 / tarnos@tarnos.com

www.tarnos.com

Tecnologia di vibrazione TARNOS per i processi dell'industria alimentare

L'attrezzatura per materiali vibranti è diventata una tecnologia molto essenziale per l'industria alimentare e del confezionamento non solo per i processi di movimentazione che possono ottenere, ma anche per gli elevati requisiti che soddisfano in base alle rigorose esigenze igieniche di questo settore.

Queste esigenze sanitarie rendono i macchinari vibranti particolarmente adatti alle attività alimentari e farmaceutiche, in quanto non solo facilitano le procedure di pulizia e sterilizzazione, ma evitano anche le tracce del prodotto lungo le superfici a contatto con il materiale che manipolano.

L'attrezzatura vibrante è partico-

larmente indicata per i processi di trasporto, alimentazione, dosaggio, miscelazione, miscelazione, setacciatura, vagliatura, dosaggio, macinazione, confezionamento, sfaldamento, aspersione, allineamento, congelamento ed essiccazione.

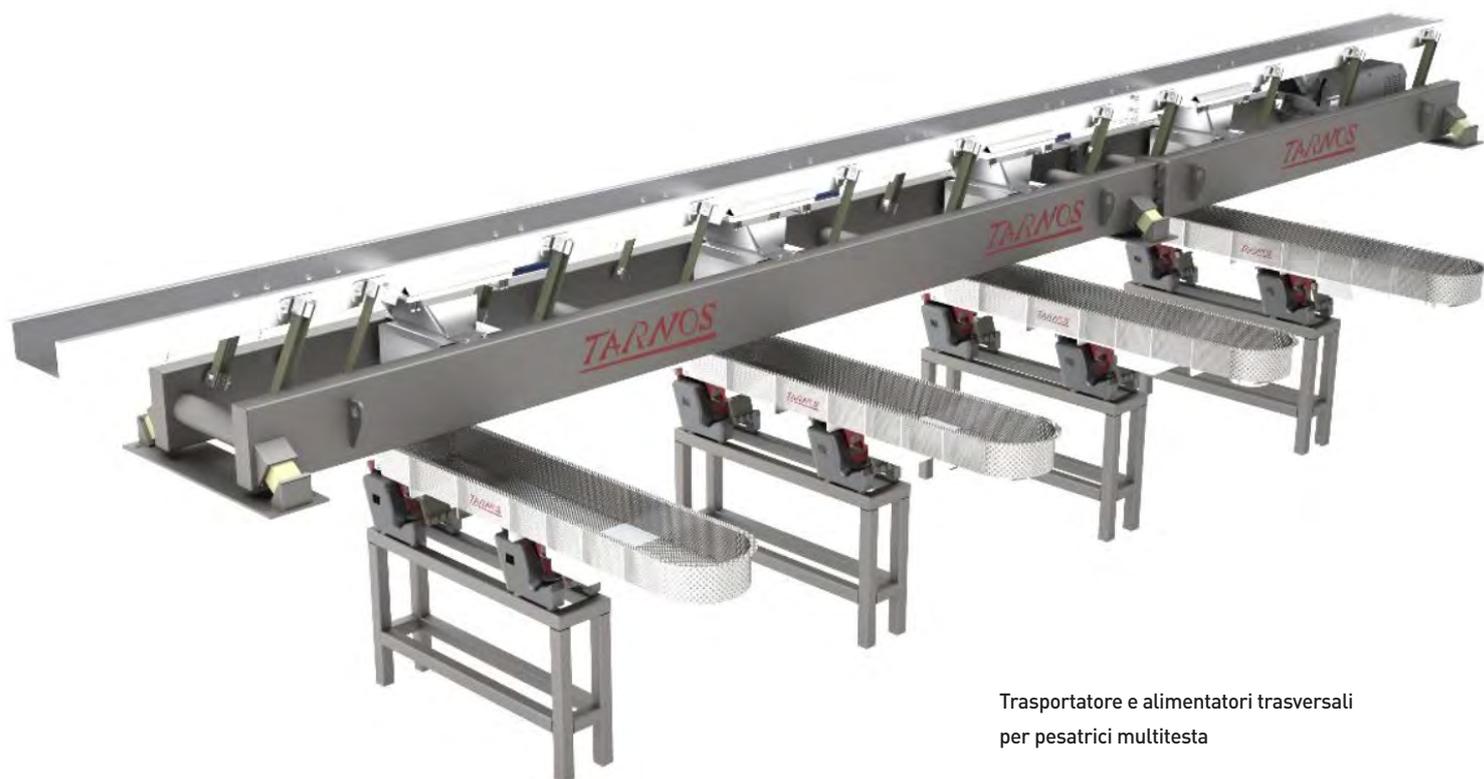
Le apparecchiature saranno eseguite con tecnologie elettromeccaniche o elettromagnetiche, a seconda delle caratteristiche del prodotto da trattare e delle esigenze concrete delle procedure da eseguire.

TARNOS progetta e produce attrezzature per la movimentazione di materiali vibranti da oltre 60 anni con il supporto e il know-how di un forte pioniere in questo campo; Syntron. La partecipazione a molti progetti e ap-

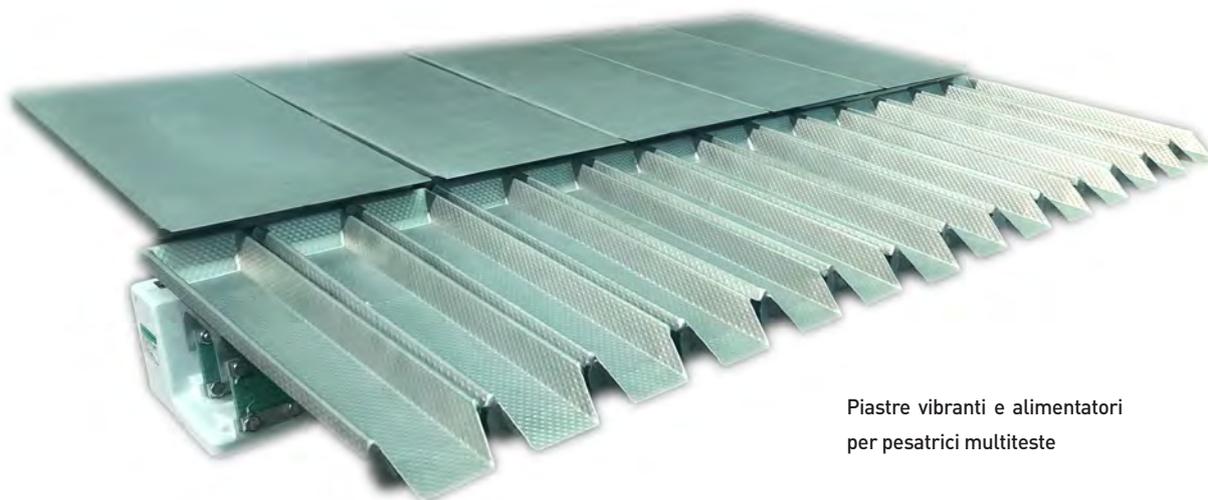
plicazioni in tutti questi anni, e anche in diversi settori, fornisce all'azienda l'esperienza necessaria per risolvere i problemi in molti processi di manipolazione critici.

Tra le attrezzature Tarnos, **alimentatori e distributori vibranti, vagli, trasportatori, setacci, elevatori a spirale, tavoli vibranti ...**

Alcuni esempi di **attrezzature personalizzate** nell'industria alimentare possono essere trasportatori vibranti e alimentatori incrociati, vagli vibranti, distributori vibranti, alimentatori condimento, irrigatori vibranti, allineatori vibranti, caricatori vibranti per ascensori, alimentatori vibranti da o verso tunnel di congelamento, vagli vibranti elevatori a spirale, tavoli



Trasportatore e alimentatori trasversali per pesatrici multitesta



Piastre vibranti e alimentatori per pesatrici multiteste

vibranti per compattare o disperdere prodotto, linee orizzontali per imballaggio solidi, ecc

Quando si tratta di utenti finali, Tarnos collabora con il cliente nella selezione della soluzione personalizzata ottimale per le sfide dei clienti e in base alle loro installazioni e pro-

duzioni. Inoltre Tarnos collabora con integratori / società di ingegneria per trovare queste soluzioni personalizzate per ogni progetto.

D'altra parte, quando si tratta di attrezzature standard, Tarnos produce e fornisce **VIBRATORI LINEARI ELETTRICI** a numerosi produt-

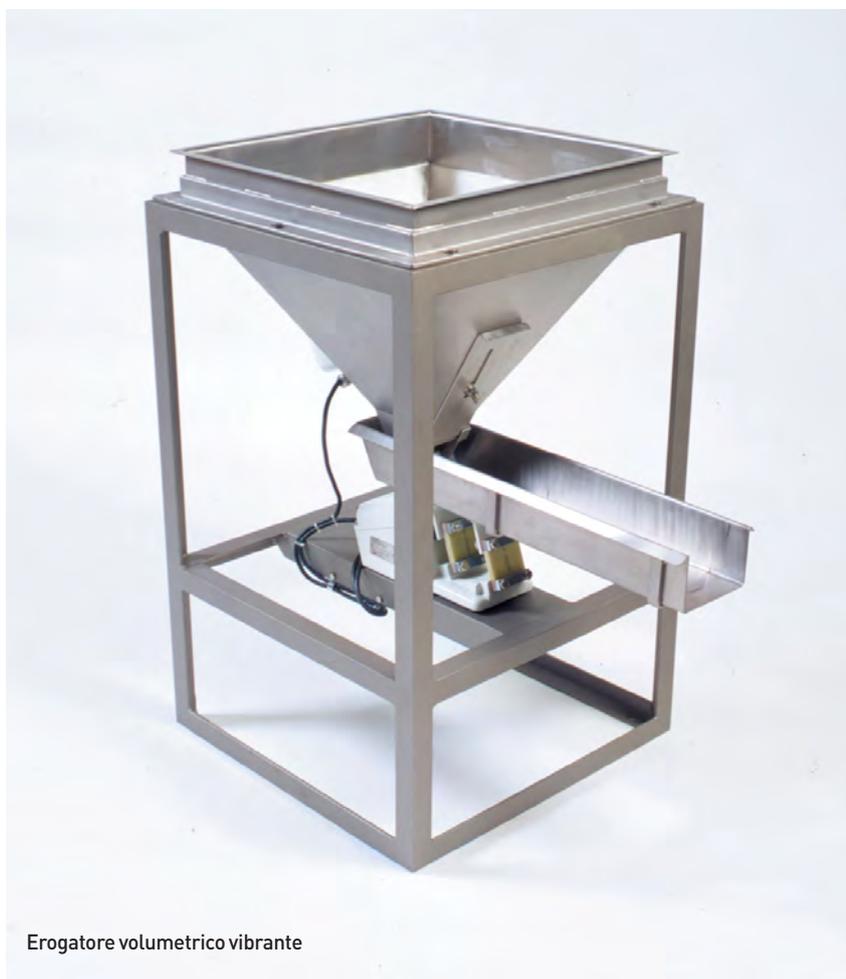
tori di apparecchiature originali che includono questi vibratori sui propri macchinari.

I vibratori e gli alimentatori elettromagnetici funzionano a frequenze molto alte con ampiezze molto ridotte, il che è molto buono quando si tratta di cura del prodotto e possono essere regolati istantaneamente manualmente o analogicamente tramite un controller. Si nutrono senza problemi con un mantello uniforme di prodotto.

Alcuni esempi di apparecchiature in cui i produttori includono vibratori Tarnos nei loro progetti sono **pesatrici semplici e multitesta, selettori ottici, distributori vibranti, macchine per il conteggio vibrante, linee di biscotti ...**

Poiché la destinazione di questo macchinario è principalmente nell'industria alimentare, i vibratori Tarnos saranno inoltre dotati di elevati standard IP, componenti in acciaio inossidabile e vernici FDA. Possono essere fornite anche unità ATEX in esecuzioni speciali. 

www.tarnos.com



Erogatore volumetrico vibrante

TARNOS

Progetti di visione artificiale semplificati

La nuova Smart Camera supporta il cambio formato alla massima velocità di produzione



Il portfolio di visione artificiale integrata di B&R include ora una Smart Camera che combina più funzioni di visione artificiale in real-time. Questo semplifica l'implementazione di sequenze di funzioni dipendenti dal processo che sarebbero dispendiose, in termini di tempo e di costo, da ottenere con camere tradizionali.

Su una macchina che produce più tipologie di un prodotto simultaneamente, per esempio, la Smart Camera deve solo acquisire un'immagine per determinare quale varietà di prodotto stia osservando e controllare l'etichetta stampata.

Una funzione fornisce il feedback e il contesto necessario per la funzione successiva. Poiché le variabili di pro-

cesso sono perfettamente integrate nel controllore di macchina per tutti questi processi, le decisioni avvengono in tempo reale, dando vita a un sistema estremamente reattivo. Le sequenze di funzioni di elaborazione delle immagini possono essere estese praticamente senza limiti.

Risolvere compiti complessi in pochi minuti

Lo sviluppatore collega semplicemente le singole funzioni di elaborazione delle immagini in un editor visuale. Non c'è bisogno di spendere tempo in programmazione. Grazie alla completa integrazione nel sistema B&R, bastano pochi minuti per impostare e sincronizzare anche compiti complessi come il prelievo di prodotti anche in rapido movimento e il loro smistamento in scatole.

Ampia selezione di lenti

La Smart Camera di B&R ha gli stessi optional hardware del suo Smart Sensor. Sono disponibili vari obiettivi integrati e una variante di camera con attacco a C standard, per montare qualunque lente sia necessaria all'applicazione.

Altre opzioni includono una varietà di illuminatori, sempre controllati dalla medesima CPU in modo integrato, pre-elaborazione delle immagini su FPGA e gamma di sensori ottici da 1,3 a 5,3 megapixel.

La Smart Camera semplifica la combinazione di più funzioni di visione artificiale in real-time. 

Visita:
www.br-automation.com

RG STRUMENTI ed HYGIENA LTD: una collaborazione vincente



La salubrità e la sicurezza dei prodotti alimentari vengono garantite sia dai **controlli chimico-fisici e microbiologici** sull'alimento che dall'**attenta gestione del processo produttivo**; entrambi sono di fondamentale importanza per la riuscita commerciale di un alimento e per la sua diffusione sul mercato.

La ditta RG Strumenti, da tempo affermata nel campo del controllo qualità alimentare, propone soluzioni innovative nate dallo studio

delle esigenze dei propri clienti sia nell'ambito delle analisi di laboratorio sia per quanto riguarda il monitoraggio del processo produttivo. RG Strumenti ha sempre proposto solo apparecchiature conformi alle più rigide normative europee ed internazionali che soddisfino i requisiti di affidabilità e ripetibilità del

risultato.

Con questa filosofia, la stretta collaborazione con **Hygiene International Ltd**, di cui RG Strumenti è rivenditore ufficiale in Italia, ha permesso all'azienda di diventare un punto di riferimento per la fornitura di strumenti per i controlli igienici di prodotti e ambiente.

Hygiene è un'azienda leader mondiale nello sviluppo e nella fornitura di sistemi rapidi di diagnostica ed è stata una delle prime aziende a sviluppare ed applicare ai controlli microbiologici, la tecnica della **Bioluminescenza**.

La Bioluminescenza è una reazione chimica per cui la molecola di ATP reagisce con un enzima specifico (Luciferina) emettendo una debole luce. Questa luce è misurabile ed è direttamente proporzionale alla quantità di ATP stesso. Poiché

rg strumenti s.r.l.
forniture per laboratori di analisi



L'ATP è una molecola che si trova in tutti gli esseri viventi, è diventata l'indicatore ideale della presenza di materiale organico e quindi di sporco. Questa reazione avviene in pochi secondi e fornisce indicazioni immediate sul livello igienico di una superficie.

Su questo principio si basa il funzionamento del Bioluminometro **EnsSure Touch** che, mediante l'utilizzo di tamponi ad esso dedicati, misura la presenza di ATP sulle superfici, sugli utensili e negli ambienti di lavoro. I dati ottenuti sono raccolti in un database con cui si possono generare report e si possono evidenziare le eventuali variazioni del livello igienico aziendale. In questo modo l'azienda ottiene un efficace strumento di identificazione e correzione di potenziali pericoli per la sicurezza del consumatore e per la salubrità del prodotto stesso.

Grazie alla sua facilità d'utilizzo ed alla sua affidabilità il Bioluminometro EnSure touch è diventato il partner ideale per tutte le aziende che vogliono monitorare il livello igienico degli ambienti e delle superfici a stretto contatto con gli alimenti.

Anche lo strumento **INNOVATE** si basa sul medesimo principio di bioluminescenza.

INNOVATE è l'apparecchio ideale per verificare l'effettiva sterilità dei prodotti liquidi che hanno subito trattamenti termici spinti per aumentarne la conservabilità. INNOVATE permette di individuare anche poche colonie di microrganismi dopo solo 24-48 ore di incubazione invece dei soliti 1-4 giorni. La velocità di analisi e l'affidabilità del sistema permette di diminuire i tempi di stoccaggio dei prodotti all'interno dei magazzini, permettendo la loro immissione sul mercato in anticipo sulle normali tempistiche, minimizzando i rischi di richiamo dei prodotti non idonei. INNOVATE trova il suo impiego



ideale nell'industria lattiero casearia (Latte UHT), ma anche nella produzione di bevande vegetali (di soia, di mandorla ecc), thè, zuppe, succhi di frutta e brodi pronti.

La sua adattabilità a diverse matrici alimentari e soprattutto la sua capacità di analizzare fino a 96 campioni anche provenienza diversa, rende INNOVATE lo strumento leader nel settore del controllo dei prodotti sterilizzati.

Hygiena non si limita a fornire sistemi di monitoraggio microbiologico basati sulla bioluminescenza, ma ha una forte tradizione anche sui sistemi di identificazione batterica mediante PCR. La tecnica di identificazione batterica basata sull'analisi del DNA è la frontiera della microbiologia moderna. Il DNA è una molecola che porta con sé le informazioni caratteristiche di ogni essere vivente e per questo uniche. E' chiaro che identificare una specie batterica mediante l'analisi del suo DNA ci fornisce la certezza assoluta della presenza della specie ricercata. Hygiena propone sia un sistema di PCR tradizionale **BAX X5** che un sistema di PCR Real Time **BAX Q7**.

Hygiena ha sviluppato negli anni diversi kit di identificazione in PCR dei batteri patogeni più comuni tra cui Salmonella, Listeria, L. monocytogenes, STEC, E. coli O157:H7, Staphilococcus aureus ecc.. Tutti i kit sono stati svilup-

pati e testati seguendo i più rigidi protocolli internazionali e molti di questi hanno ottenuto la validazione AOAC e AFNOR.

La recente fusione di Hygiena con l'azienda Bioteccon Diagnostics, ha aumentato ulteriormente il numero dei kit in PCR disponibili e il Know-How aziendale si è arricchito di numerosi progetti in via di sviluppo e di approvazione.

Tra i prodotti già disponibili sul mercato, vi sono anche le strip per il rilevamento e l'identificazione degli allergeni sia sui prodotti alimentari che sulle superfici a contatto con essi. Questi kit rapidi sono estremamente semplici da utilizzare e forniscono un riscontro immediato sulla presenza di proteine allergeniche nel processo produttivo. La loro efficacia di prevenzione è data dalla sensibilità del test (5-10 ppm) che è paragonabile ai più complessi kit diagnostici strumentali (Test ELISA).

RG Strumenti, che è partner di Hygiena da quasi un decennio, si propone come il punto di riferimento in Italia del monitoraggio microbiologico e della diagnostica molecolare nell'ambito dell'industria alimentare e come valido supporto a tutte le aziende che credono fermamente nella prevenzione come strumento per garantire la qualità dei propri prodotti. 

www.rgstrumenti.it

Le soluzioni MES di INNOVO per la raccolta dei dati di produzione e tracciabilità'

SPHERA® LINE è la proposta di INNOVO per la gestione delle produzioni nel settore alimentare, è un sistema MES completo, verticale della suite SPHERA® in ottica INDUSTRIAL 4.0., in grado di gestire:

- la produzione manuale in diverse postazioni di lavoro, anche assistite da macchinari
- le linee produttive automatiche di confezionamento, imbottigliamento
- Il fine linea, con gestione della pallettizzazione, dell'imballaggio (avvolgitori) e l'applicazione di etichette identificative prima dell'invio a magazzino o alla spedizione.

I principali moduli di **SPHERA® Line** sono:

- **SPHERA IN/OUT** per la comunicazione con l'ERP (acquisizione del piano produttivo e ritorno dei dati raccolti, certi e filtrati da errori),
- **SPHERA DCS + INDUSTRY 4.0** per interconnessione delle macchine e linee: predisposizioni automatiche di PLC, stampanti e applicatori di etichette/RFID, marcatori laser/ink-jet, pallettizzatori, fasciatori, nonché acquisizione segnali ed eventi produttivi/improduttivi dalle macchine, rilevazione dei consumi energetici e di materiali / inquinanti,
- **SPHERA GUI** per la supervisione degli impianti (monitoraggio in tempo reale della produzione e il controllo avanzamento, l'analisi dei dati e la reportistica, tramite interfacce Client Server e WEB),
- **SPHERA KPI** per l'analisi dell'O.E.E., dell'O.L.E., del T.E.E.P.,

- **SPHERA INFO** per la gestione e distribuzione delle informazioni produttive (disegni, immagini, istruzioni operative, ecc.),

- **SPHERA DTEC** per il lancio in produzione e calcolo date scadenza.

In funzione dei moduli già presenti sull'ERP, si possono aggiungere le funzionalità mancanti inserendo i singoli moduli software:

- **SPHERA TRACK** per la gestione e controllo dei lotti produttivi, gestione della tracciabilità,
- **SPHERA QC** per la Gestione dei Controlli Qualità, stampa di certificati riepilogativi,
- **SPHERA MAINT** per la gestione della manutenzione,
- **SPHERA TIME&PROD** per l'integrazione con i sistemi presenze, quadratura tra presenze e produzione
- **SPHERA GANTT** per la schedulazione manuale,
- **SPHERA ANDON** per la visualizzazione di allarmi e KPI su monitor giganti distribuiti in reparto.

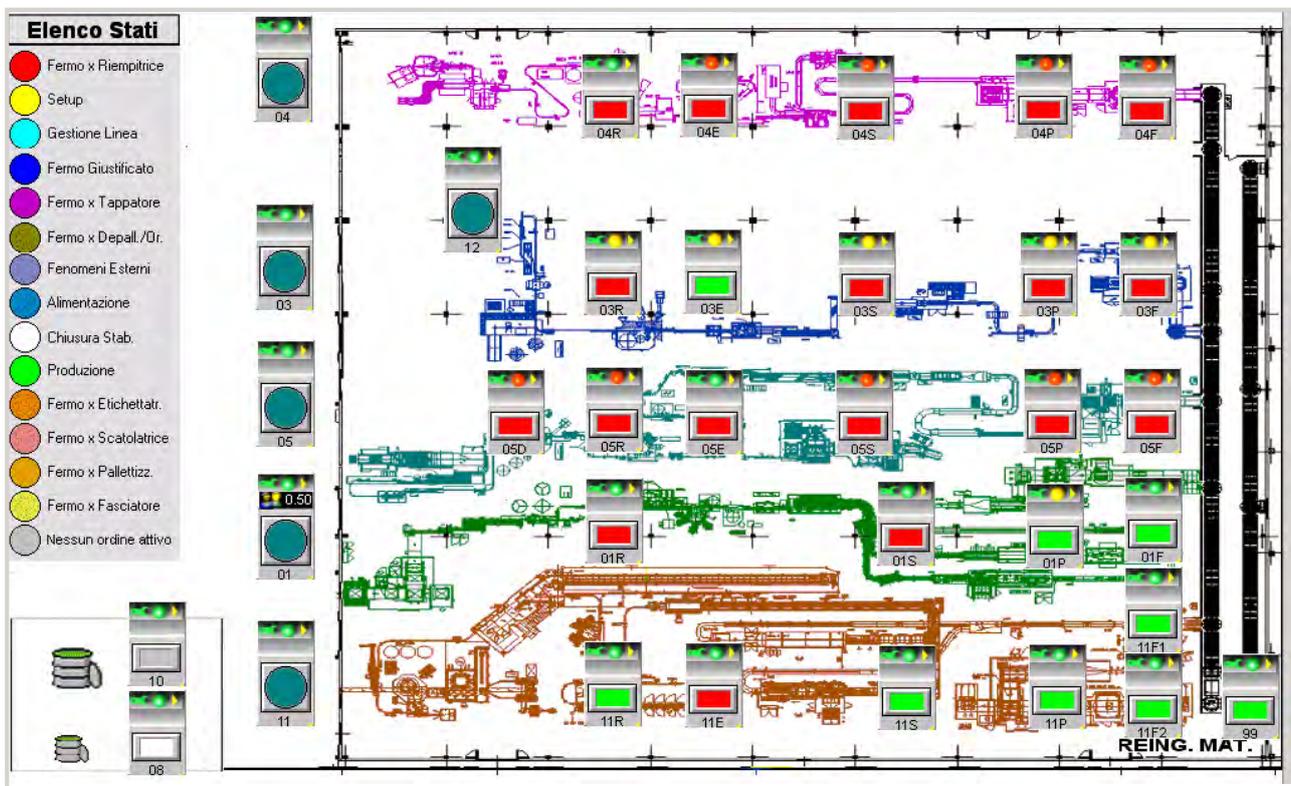
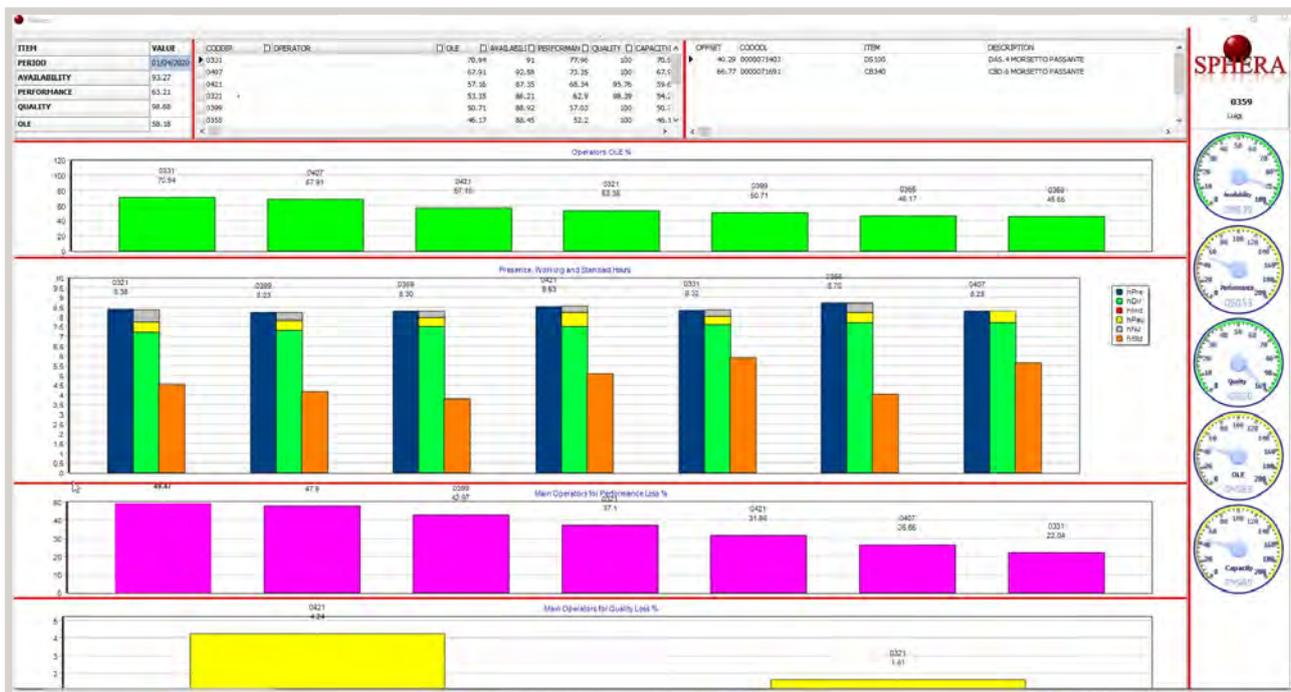
Il sistema **SPHERA** è completamente parametrizzabile e configurabile per rispondere alle diverse esigenze produttive: ripartizione dei tempi, dichiarazioni in uso agli operatori, definizione delle causali produttive e improduttive, fermi, gestione interattiva degli eventi produttivi, ecc.

Il sistema **SPHERA** risponde brillantemente all'esigenza di supervisione di tutta la produzione con le regole così inserite: ad esempio, se una linea produttiva scende al di sotto di una soglia di rendimento, viene generato un allarme ed

inviato un sms o una e-mail. Se il gestionale non ha tutte le informazioni tecniche, intervengono i moduli **SPHERA DTEC** (dati tecnici) e **SPHERA INFO** che consentono di gestire l'anagrafica articoli con distinta tecnologica, cioè tutto quello che può servire per la produzione alle macchine e agli operatori: immagini degli articoli e delle etichette illustrative, logiche di pallettizzazione e di confezionamento primario e secondario, istruzioni operative, logiche di generazione delle date di scadenza in funzione del cliente e del paese di destinazione, ecc.

Tramite i PC/Panel PC a bordo linea, gli addetti possono effettuare il lancio in produzione. Tale attività genera automaticamente le date di scadenza e il lotto di produzione secondo le norme del paese di destinazione, predispone automaticamente i marcatori Ink-Jet/laser (stampa su singolo articolo) e le stampanti su scatola (confezione/fardello), nonché predispone le singole macchine per la produzione dell'articolo specifico.

In fine linea una semplice stampante di etichette o un applicatore automatico provvede alla identificazione dei pallet prodotti mediante generazione di SSCC (Serial Shipping Container Code) in bar code e/o su TAG RFID con altri dati riepilogativi. Il sistema invia immediatamente le informazioni necessarie al sistema di gestione magazzini: quando il pallet entra nella baia di ingresso (con muletto o tramite una rulliera automatiz-



zata), il sistema è pronto a trasferirlo all'ubicazione predefinita. Infine INNOVO tramite la sua B.U. Penthars (www.penthars.com) può essere interlocutore unico e fornir

re le apparecchiature come Panel PC, terminali IIOT, lettori manuali o lettori fissi, antenne RFID e smart label/ tag, stampanti di etichette, monitor giganti industriali.

INNOVO, 30 anni di esperienza al Vostro servizio. 🏠

www.innovotech.it
www.penthars.com



2021-2022

mcTER

12/04/2021

ROMA

Mostra sull'efficienza energetica.



FISPAL

22-25/06/2021

SAN PAOLO

Fiera su tecnologie per l'imballaggio.



SPS/IPC DRIVES/ITALIA

06-08/07/2021

PARMA

Fiera per l'automazione industriale.



CIBUS

31/08-03/09/2021

PARMA

Salone del prodotto alimentare.



MACFRUT

07-09/09/2021

RIMINI

Fiera per l'industria ortofrutticola.



mcTER COGENERAZIONE

21/09/2021

MILANO

Applicazioni di cogenerazione.



FACHPACK

28-30/09/2021

NORIMBERGA

Fiera per l'industria del confezionamento.



HISPACK

19-22/10/2021

BARCELLONA

Fiera sulle tecnologie per imballaggio.



MEAT-TECH

22-26/10/2021

MILANO

Soluzioni per l'industria della carne.



HOST

22-26/10/2021

MILANO

Fiera e il mondo dell'ospitalità.



SAVE

27-28/10/2021

VERONA

Fiera sull'automazione, strumentazione.



mcTER ALIMENTARE

28/10/2021

VERONA

Fiera su tecnologie per l'efficienza energetica.



MECSPE

23-25/11/2021

BOLOGNA

Fiera per l'industria manifatturiera.



SIGEP

22-26/01/2022

RIMINI

Fiera su gelateria, pasticceria e panificazione.



PROSWEETS

31/01-02/02/2022

COLONIA

Fiera sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.



MEDIO ORIENTE 2021/22

GASTROPAN

11-13/03/2021

ARAD

Fiera per la panificazione e pasticceria.



PROPAK ASIA

16-19/06/2021

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.



ANUTEC

15-17/09/2021

NEW DELHI

Fiera sui prodotti alimentari e delle bevande.



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.



HOSPITALITY QATAR

09-11/11/2021

DOHA

Fiera dell'Ospitalità e HORECA.



WOP DUBAI

22-24/11/2021

DUBAI

Fiera su frutta e verdura.



DJAZAGRO

22-25/11/2021

ALGERI

Fiera per le aziende agro-alimentare.



PACPROCESS FOOD PEX

09-11/12/2021

MUMBAI

Fiera internazionale dell'imballaggio.



GULFOOD

13-17/02/2022

DUBAI

Fiera sull'ospitalità, prodotti alimentari.



FIERE - FIERE

- EXHIBITIONS FIERE EXHIBITIONS

FIERE

2021-2022-2123

INTERSICOP

02/2022

MADRID

Fiera per la panificazione e dolciario.



IPACK-IMA

03-06/05/2022

MILANO

Fiera per l'industria del confezionamento.



INTERPACK

04-10/03/2023

DÜSSELDORF

Fiera per imballaggio, confezionamento.



FRUIT LOGISTICA

09-11/02/2022

BERLINO

Fiera su tecnologie per l'industria dell'ortofrutta.



POWTECH

30-08/01-09/2022

NORIMBERGA

Fiera sulla lavorazione di prodotti in polvere.



IBA

22-26/10/2023

MONACO

Fiera su gelateria, pasticceria e panificazione.



BEER&FOOD ATTRACTION

20-23/02/2022

RIMINI

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



DRINKTEC

12-16/09/2022

MONACO

Fiera per l'industria delle bevande.



COSMOPROF

10-14/03/2022

BOLOGNA

Fiera dedicata alla cosmetica in tutte le sue componenti.



SIAL

15-19/10/2022

PARIGI

Fiera sul prodotto alimentare.



PROWEIN

27-29/03/2022

DUSSELDORF

Salone internazionale dei vini e distillati.



SUDBACK

22-25/10/2022

STOCCARDA

Fiera sul tecnologie per la panificazione.



VINITALY

10-13/04/2022

VERONA

Salone internazionale dei vini e distillati.



BRAU BEVIALE

08-10/11/2022

NORIMBERGA

Fiera sulle tecnologie di birra e bevande.



LATINPACK

26-28/04/2022

SANTIAGO CHILE

Salone internazionale dell'imballaggio.



SIMEI

15-18/11/2022

MILANO

Tecnologie per l'industria dell'imbottigliamento.



ANUGA FOODTEC

26-29/04/2022

COLONIA

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



ALL4PACK

11/2022

PARIGI

Salone internazionale dell'imballaggio.



RUSSIA-CINA

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.



MODERN BAKERY

22-25/03/2022

MOSCA

Fiera delle macchine per l'industria della panificazione e dolciaria.



BEVIALE MOSCOW

29-31/03/2022

MOSCA

Fiera internazionale per l'industria delle bevande.



ABB ITALIA SPA**100-101**

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

AEC SOLUZIONI SRL**27**

Corso Montevecchio, 46
10129 Torino

ALLEGRI CESARE SPA**48/50**

Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI

ALTECH SRL**28**

V.le A. De Gasperi, 70
20008 Bareggio - MI

B&R AUTOMAZIONE INDUSTRIALE SPA**112**

Via Leoncavallo, 1
20020 Cesate - MI

BAUMER SRL**MEMBRO DI SMART PACKAGING HUB****36-37**

Via Emilia Ovest, 93
41013 Castelfranco Emilia - MO

BRUNI GLASS**96-97**

Viale Colombo, 12/14
20090 Trezzano S/N - MI

CAMA GROUP**MEMBRO DI SMART PACKAGING HUB****36-37**

Via Como, 9
23846 Garbagnate Monastero - LC

CAMERA COMMERCIO ITALO-UKRAINA**78-79**

Via San Pio V, 30
10125 Torino

CLEVERTECH SRL**MEMBRO DI SMART PACKAGING HUB****36-37**

Via Brodolini, 18/A
42023 Cadelbosco Sopra - RE

COSTACURTA SPA-VICO**84/86**

Via Grazioli, 30
20161 Milano

DOLZAN IMPIANTI SRL**1-16**

Via Roma, 260
35015 Galliera Veneta - PD

EFAFLEX GMBH & CO KG**52/55**

Flieðestrassè 14
D-84079 Bruckberg
Germania

EMERSON AUTOMATION FLUID**88/91**

Str. per Cernusco, 19
20060 Bussero - MI

ESPERA ITALIA SRL**20/23**

P.zza Alpini d'Italia, 8C
43015 Noceto - PR

ETIPACK SPA**24-25**

Via Aquileia, 55-61
20092 Cinisello Balsamo - MI

FAIRTRADE MESSE GMBH & CO. KG**87**

Kurfuersten-Anlage 36
D-69115 Heidelberg
Germania

FIERE DI PARMA SPA**72-73**

Viale delle Esposizioni, 393A
43126 Parma

FRUTTHERA GROWERS**SOC. COOP. AGR.****80/82**

Via Provinciale, 15
75020 Scanzano Jonico - MT

GENERAL SYSTEM PACK SRL - GSP**17**

Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI

GIUSTO FARAVELLI SPA**51**

Via Medardo Rosso, 8
20159 Milano

GREIN SRL**102/104**

Via S.G.B. de La Salle, 4/A
20132 Milano

IFP PACKAGING SRL**15**

Via Lago di Albano, 70
36015 Schio - VI

IMA SPA**92/95**

Via Emilia, 428/442
40064 Ozzano dell'Emilia - BO

INNOVIA FILMS**14**

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

INNOVO TECH SRL**115-116**

Via Pietro Chiesa, 9
16149 Genova

KYUNGYON EXHIBITION CORP.**41**

Rm. 1101, Geumsan Bldg.,
750 Gukhoe daero,
Yeongdeungpo-gu, Korea
Seoul, Corea

LABELPACK TRADE SRL**18-19**

Via Monte Cervino, 51/F
20861 Brugherio - MB

M.H. MATERIAL HANDLING SPA**6/9**

Via G. di Vittorio, 3
20826 Misinto - MB

MAKRO LABELLING SRL**MEMBRO DI SMART PACKAGING HUB****36-37**

Via S. Giovanna d'Arco, 9
46044 Goito - MN

METTLER TOLEDO SPA**58/60**

Via Anna Maria Mozzoni 2/1
20152 Milano

NGI A/S**106-107**

Virkelyst 6
DK - 9400 Nørresundby - Danimarca

NORD MOTORIDUTTORI SRL**98-99**

Via Newton, 22
41019 San Giovanni Persiceto - BO

NVC - NEDERLANDS PACKAGING**CENTRE****32/35**

Stationsplein 9k - PO BOX 164
2801 AK Gouda - Olanda

OPEM SRL**MEMBRO DI SMART PACKAGING HUB****36-37**

Via della Cooperazione, 2/A
(Area Ind. Spip)
43122 Parma

PAN AMERICAN PACKAGING CORP.**29/31**

Via Sempione, 7
28040 Marano Ticino - NO

PIAB ITALIA SRL**57**

Via Cuniberti, 58
10151 Torino

PNEUMAX SPA**105**

Via Cascina Barbellina, 10
24050 Lurano - BG

POMPE CUCCHI**2-108**

Via dei Pioppi, 39
20090 Opera - MI

RADEMAKER BV**47-62-63**

Plantijnweg 23
P.O. Box 416
4100 AK Culemborg
Olanda

RG STRUMENTI SRL**113-114**

Monte Aquila, 24/A
43124 Corcagnano - PR

SARCHIO SPA**38/40**

Via dei Trasporti, 22-28
41012 Carpi - MO

**SEALED AIR SRL - CRYOVAC
DIVISION****3**

Via Trento, 7
20017 Passirana di Rho - MI

SEDAPTA SRL**42-43**

Via E. Ravasco, 10
16129 Genova

TARNOS S.A.**109/111**

Calle Sierra de Gata, 23
28830 San Fernando de Henares
Madrid - Spain

TECNO PACK SPA**I COP-10/13**

Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI

TECNOCEAM SRL**66/69**

Strada Nazionale Est, 11
43044 Collecchio - PR

TECNOMECC SNC**77**

Via O. Boni, 35
43029 Traversetolo - PR

TOMRA SORTING SRL**74/76-83**

Strada Martinella, 74 A/B
43124 Alberi - PR

TOSA SPA**MEMBRO DI SMART PACKAGING HUB****36-37**

C.so IV Novembre, 109/111
12058 S. Stefano Belbo - CN

TROPICAL**FOOD MACHINERY SRL****II COP-70-71**

Via Stradivari, 17
43011 Busseto - PR

WINTERSTEIGER**ITALIA SRL****44-45**

Strada Ninz, 82
39036 Badia - BZ

ZANICHELLI**MECCANICA SPA ZACMI****MEMBRO DI SMART PACKAGING HUB****36-37**

Via Mantova, 65
43122 Parma



BUSINESS OPPORTUNITIES START HERE



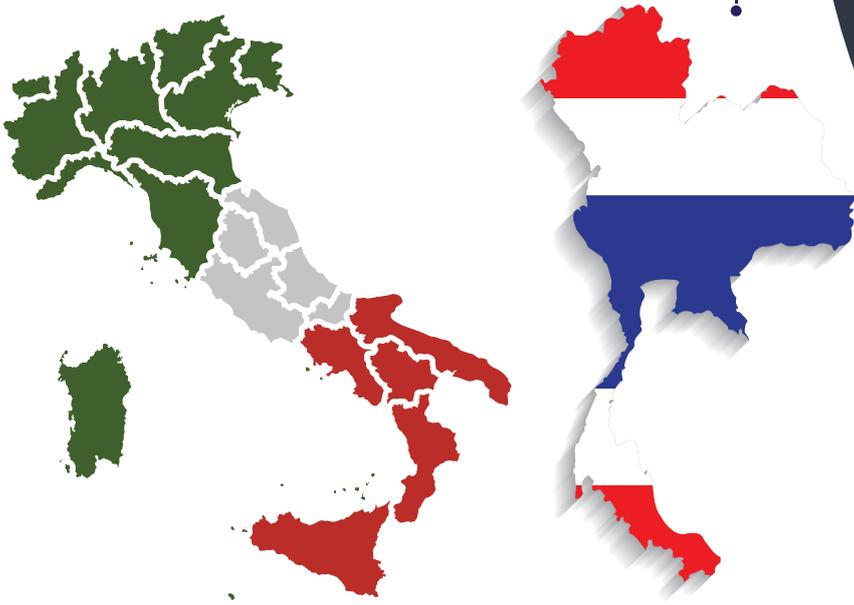
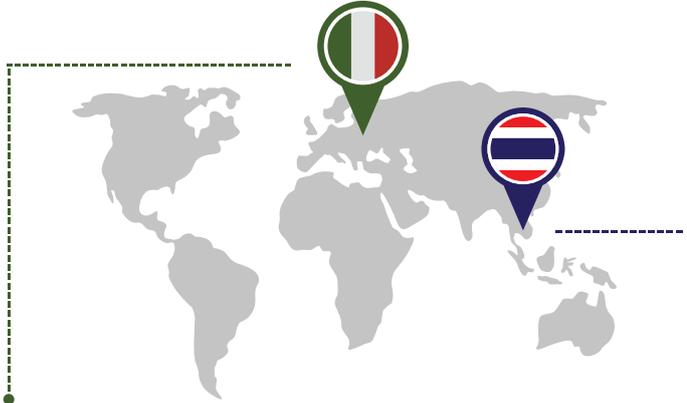
L'obiettivo principale della Camera di Commercio Italo-Thailandese (TICC) è quello di rafforzare la cooperazione commerciale tra Europa e Thailandia. Siamo strategicamente situati a Bangkok, in Thailandia, che è un business hub per il sud-est asiatico.

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@thaitech.org
- www.thaitech.org
- Thai - Italian Chamber of Commerce (TICC)
- Thai-Italian Chamber of Commerce TICC
- thaitech



หอการค้าไทย-อิตาลี
THAI - ITALIAN
CHAMBER OF COMMERCE



Rassegna Alimentare

www.editricezeus.com

 **EDITRICE
zeus**