

5-2021

Rassegna Allmentare

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





3D laser scanning systems



3D SCANNER for bottling industry



Software for automatic design of SCREWS & STARS



SCANNY3D® s.r.l.

Via Archetti,15 - 63831 Rapagnano (FM) - Italy

+39 0734-510410

info@scanny3d.com



Hands-on. Visionary. Personal.

Find answers to current issues as well as possible solutions for the challenges of tomorrow. Our comprehensive hygiene concept enables you to engage in a face-to-face professional exchange and to experience the products while maintaining the highest safety standards.

Register now! sps-exhibition.com/tickets

Save 50% on any ticket with the promotion code: SPS21AZNT2



motion? pastics! infinita libertà progettuale per le vostre applicazioni dinamiche



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



igus^o srl Via delle Rovedine, 4 23899 Robbiate (LC) Tel. 039 59 06 1 Fax 039 59 06 222 igusitalia@igus.it



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 <u>sporco</u> <u>e batteri.</u>

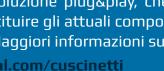
Riducono i tempi morti e il rischio di contaminazione, migliorando la sicurezza alimentare e minimizzando l'impiego di acqua e detergenti. I nostri supporti hanno le sequenti caratteristiche:

- 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

Maggiore sicurezza alimentare





Installazione Pluq & Play

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



7\$

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







APPROVED

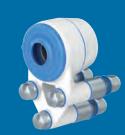


























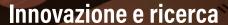


Etichette Autoadesive e Sleeves

Abbiamo **tutte le tecnologie conosciute** sul mercato.







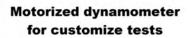
Grazie all'ampia gamma di sistemi di stampa a nostra disposizione (tipografici, serigrafici, flessografici ad alta definizione, in digitale, offset, rilievo a caldo, rilievo a secco,

foratura, glitteratura e pantone in sovrastampa su lamina), **siamo in grado di stampare su qualsiasi tipo di materiale adesivo e non** (carte vergate, goffrate, metallizzate, film sintetici, twin labels e booklet, in bobina e in fogli) per qualsiasi tipo di prodotto finale.











RG Strumenti S.r.l. via monte aquila 24/a - 43124 Corcagnano (PR) Tel. +39 0521 631188 Fax +39 0521 630929

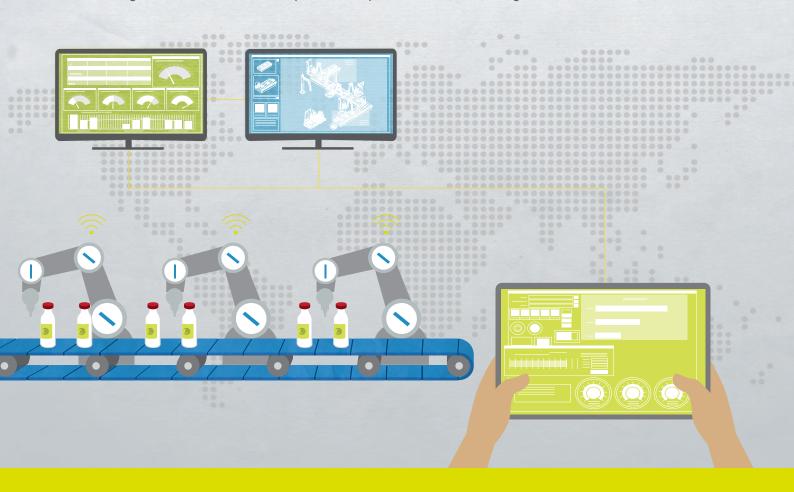
www.rgstrumenti.it info@rgstrumenti.it





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

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



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

Visita il sito per approfondire le nostre storie di successo!

I NOSTRI NUMERI:

- + 100 consulenti
- + 500 clienti
- + 10.000 utenti

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

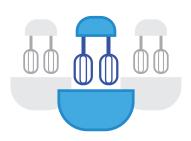




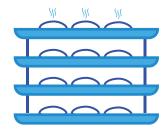
Ottieni un notevole risparmio connettendo gli impianti con jpiano®

Grazie agli incentivi Transizione 4.0 risparmi il 50% sull'acquisto dei nuovi impianti

Connettiamo il tuo mondo



Miscelatori, mixer e impastatrici



Forni e impianti per la cottura



Macchine per lo stampaggio



Frighi e impianti per trattamenti termici



Macchine per spolveratura, granellatura, decorazione



Impianti per il confezionamento









We design and manufacture pressure and / or atmospheric, process and storage equipments for food, chemical, biotech and pharmaceutical sectors:

- Reactors
- Bio-Reactors
- Fermenters
- Mixers
- Crystallizers
- Fusors
- Ripeners
- "Ultra clean" tanks
- Aseptic tanks
- Storage tanks
 (manufactured in workshop and / or erected on site)

Facts and figures

Employees 750 and more

Turnover 110 mln Euro

Assets 255 mln Euro

Investments 80 mln Euro in 5 years

Equity and Reserves 40 mln Euro

Orders Portfolio 280 mln Euro



SOMMARIO

>01-55AUTOMAZIONE

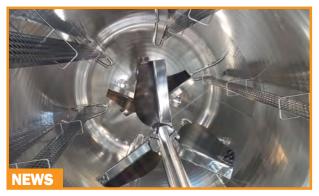
>56-88

>89-132 CONFEZIONAMENTO





OMRON ELECTRONICS SPA: AUTOMAZIONE PER L'APPROCCIO "ZERO-TOUCH": MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA NEL SETTORE FOOD & BEVERAGE pag 18/20



WALTER TOSTO SPA: L'INDUSTRIA ALIMENTARE FA SEMPRE PIU' AFFIDAMENTO SU SOLUZIONI BIOTECNOLOGICHE - pag 74/76



GEO PROJECT INDUSTRIES SRL: L'ATTENZIONE ALL'INNOVAZIONE ED ALL'AFFIDABILITA' CARATTERIZZA LE SOLUZIONI DI AUTOMAZIONE DEL FINE LINEA. pag 94-95



DRINK TECHNOLOGY MAGAZINE

Rivista digitale in inglese su macchine, impianti e linee per l'industria dell'imbottigliamento e delle bevande. Quattro fascicoli all'amol 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









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

skypeTM: editricezeus

Novità e panorama dei fornitori di macchine, impianti, prodotti e attrezzature per l'industria alimentare anno XLI - n. 5 - Novembre 2021

Direttore Responsabile

Enrico Maffizzoni direzione@editricezeus.com

Coordinamento Redazione

S.V. Maffizzoni redazione@editricezeus.com

Redazione

Sonia Bennati bennati@editricezeus.com

Contabilità

Elena Costanzo amministrazione@editricezeus.com

Grafica, progettazione e Impaginazione

ZEUS Agency grafica@editricezeus.com

Tipografia

ZEUS Agency

Rassegna Alimentare
(fascicolo singolo/bimestrale):
25 € (Europa)
30 US\$ (fuori Europa).
Abbonamento annuale (sei fascicoli):
120 € (Europa)
170 US\$ (fuori Europa)
Il pagamento degli abbonamenti può essere eseguito a mezzo vaglia o assegno intestato a EDITRICE ZEUS SAS

Rassegna Alimentare

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

ISSN 1827-4102

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





Nata nel settembre 1991 da un piccolo, ma dinamico team di persone guidate da un intraprendente e pioneristico Piero Salvini, ALTECH si è affermata gradualmente sui mercati come azienda leader nella produzione di etichettatrici, cimentandosi costantemente nella sfida di creare, adattare e implementare le più diverse e innovative soluzioni per l'etichettatura, andando a soddisfare i settori più disparati del food e nel non-food.

È grazie quindi ad un percorso di tre decenni che oggi l'azienda, capitanata da Paolo Salvini, seconda generazione che ha contribuito attivamente alla nascita dell'azienda, vanta un nuovissimo stabilimento di ben 3.500 m2 alle porte di Milano, nonché un ampio mercato che per l'80% è estero, coperto da 80 distributori e tre filiali, in Gran Bretagna, USA e Argentina.

Nello stabilimento di Bareggio quindi vengono costruite e assemblate circa 2.000 etichettatrici all'anno, sia grandi sistemi che piccole teste di etichettatura stand-alone e vi lavorano oltre settanta dipendenti.

L'azienda offre insomma linee per l'etichettatura che uniscono alla qualità costruttiva, la semplicità d'uso e l'affidabilità, soluzioni originali sviluppate attraverso la ricerca scientifica.

Queste caratteristiche hanno contribuito all'adozione dei sistemi ALTECH da parte di un numero sempre maggiore di clienti, e ciò ha permesso all'azienda di diventare oggi uno dei leader mondiali riconosciuti nel proprio settore.

Dopo quindi quasi due anni in cui è stato impossibile incontrarsi, abbiamo finalmente potuto fare due chiacchiere con Paolo Salvini, per sapere come si sia svolto l'ultimo periodo per l'azienda e quali siano le immediate prospettive.





Due chiacchiere con PAOLO SALVINI

ottor Salvini, questo anniversario giunge in una fase storica molto particolare. Dopo un 2020 caratterizzato da un'improvvisa pandemia sembra finalmente di scorgere la luce in fondo al tunnel.

Come ha affrontato questa fase Altech?

Nel complesso è andata bene. Inizialmente, come tutti siamo rimasti sconcertati e abbiamo dovuto capire come affrontare questo evento così inaspettato.

Ben presto tuttavia la nostra azienda è stata inserita, in base ai codici Ateco, nel novero di quelle che avrebbero potuto continuare la propria attività, essendo essenziale nell'industria.

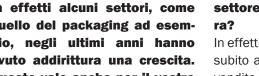
Abbiamo così potuto continuare a lavorare, facendo progressivamente fronte a tutte le inevitabili difficoltà che la condizione ha comportato. Dopo quindi una fase di assesta-





mento la nostra attività è comunque poi proseguita senza interruzioni e posso affermare con soddisfazione che le cose nel complesso non sono andate affatto male.

In effetti alcuni settori, come quello del packaging ad esempio, negli ultimi anni hanno avuto addirittura una crescita. Questo vale anche per il vostro



settore, quello dell'etichettatu-In effetti già nel 2020 non abbiamo subito alcun calo, sia in termini di vendite che di fatturato, mentre il

Il mercato risponde molto bene e i nostri numeri nella vendita sono decisamente incrementati.

2021 si sta addirittura rivelando un

anno di crescita.

Unico neo è la difficoltà a reperire le materie prime e il relativo rialzo dei costi, ma nel complesso non possiamo lamentarci, visto che comunque siamo tra quei settori che hanno risentito meno della crisi. Infatti oltre ad essere attivi nei settori cosmetico e manifatturiero, lavoriamo molto in quello alimentare e farmaceutico, che certamente non hanno subito flessioni.

Quali sono i settori industriali che vi hanno dato più soddisfazione in questi ultimi anni?

Senza dubbio il settore alimentare. C'è stata un'importante crescita. In realtà la crescita è stata globale, le etichettatrici sono oggetti ad ampio spettro, tutti ne hanno bisogno. Qualsiasi cosa venga prodotta, c'è bisogno di un'etichetta.

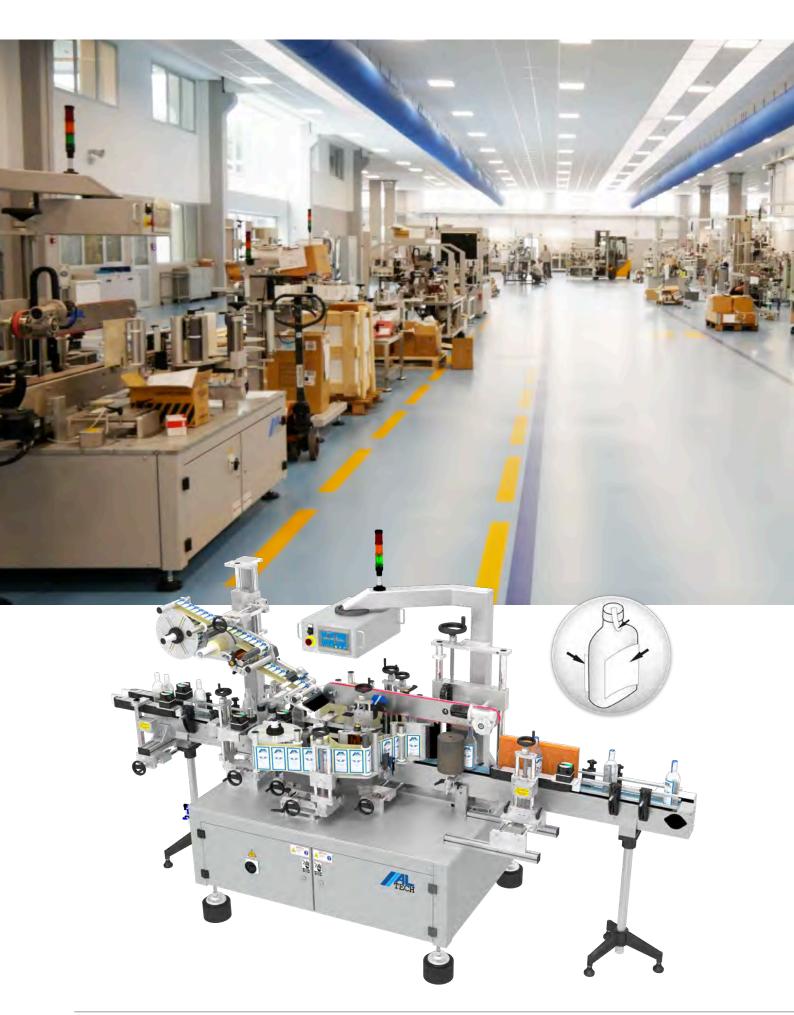
Noi abbiamo il privilegio di essere funzionali ad ogni settore merceologico, e questo ci permette di avere un'ottima stabilità: se un settore frena ce n'è sempre un altro che accelera. A questo deve essere aggiunto il fatto che abbiamo un'ottima, ampia rete commerciale che comprende un'ottantina di concessionari che coprono ben 50 paesi nel mondo. Anche questo dato geografico contribuisce a garantirci un'ottima stabilità, poiché se la richiesta cala in una zona tendenzialmente sale in un'altra.

A questo proposito, che percentuale copre l'export rispetto al vostro fatturato?

Circa il 75% in valore e l'80% in macchine.



L'EXPORT IN CIFRE 75% di fatturato 80% delle macchine O distributori nel mondo







A quali manifestazioni fieristiche parteciperete prossimamente?

La prossima fiera a cui parteciperemo sarà Ipack-Ima, a maggio 2022 a Milano e Pack-Expo a Chicago ad ottobre.

Nel 2023 saremo poi ad Interpack. Rispetto ad Ipack-Ima ci stiamo già preparando, stiamo infatti già scegliendo quali macchine portare.

Credo che la fiera andrà bene, sia per noi che la manifestazione in sé: la lunga attesa crea sempre aspettative e credo saranno soddisfatte. C'è infatti in generale molta voglia di ripartire e di entusiasmo.

Finalmente torneremo a vedere di persona i nostri clienti e ad esibire le macchine come piace a noi e come sempre abbiamo fatto. A noi piace molto fare affari faccia a faccia, far vedere in concreto le nostre linee. Non vediamo l'ora di poter riprendere le attività in presenza.

BASTA VIRTUALITÀ!

Ci sono novità per quanto riguarda le vostre soluzioni?

Presenteremo qualcosa di nuovo proprio a Ipack-Ima. In questo periodo invece ci stiamo concentrando sui nostri clienti, che teniamo sempre a soddisfare, rispettando scrupolosamente i tempi di consegna.

A proposito di clienti: ne avete di nuovi?

Sì, abbiamo nuovi contatti in aree quali il Far-East e l'Europa dell'est, dove prima non eravamo presenti, ma abbiamo nuovi clienti anche in Italia.

Senza dubbio l'incremento di clienti nuovi è costante.

Il nostro lavoro del resto è produrre etichettatrici industriali innovative, focus che è espresso dal nome stesso, ALTECH: Advanced Labeling Technologies.

www.altech.it



Automazione per l'approccio "zero-touch":

MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA NEL SETTORE FOOD & BEVERAGE

Patricia Torres, Industry Marketing Manager Food & Commodities Emea, Omron



e più recenti innovazioni nell'automazione possono favorire la transizione delle aziende a processi zero-touch.

Le aziende e i produttori nei settori di Food & Beverage, beni di consumo e materie prime sono in cerca di nuovi modi per automatizzare le attività manuali mentre si muovono verso l'obiettivo "zero-touch". Per raggiungere l'obiettivo è necessaria una tecnologia adeguata.

Miglioramento delle condizioni di lavoro

Un approccio zero-touch protegge i dipendenti da attività rischiose, riducendo al minimo i costi e consentendo loro di dedicarsi ad attività a valore aggiunto. Le numerose attività manuali nell'ambiente di produzione, spesso rischiose e costose, impegnano risorse preziose e ostacolano l'efficienza e la conformità alle norme igeniche e di sicurezza.

Si tratta di attività quali lo smistamento e la classificazione delle merci, il riempimento e l'etichettatura dei contenitori, il sollevamento e la movimentazione di scatole e cartoni, il rifornimento e lo spostamento di prodotti finiti, o ancora, l'ispezione della qualità e il magazzinaggio. Per i dipendenti queste attività hanno un forte rischio di danni o incidenti posturali, che possono quindi ridurne la produttività.

Automazione dei processi

Le soluzioni di robotica e automazione possono aiutare a trasportare, smistare o pallettizzare i carichi, nella produzione di massa e in quella personalizzata. Soluzioni completamente automatizzate possono essere utilizzate nelle linee ad alta velocità, tra cui robotica industriale, applicazioni pickand-place ad alta velocità, nastri trasportatori intelligenti, controllo integrato dei robot delle macchine e analisi dei dati a livello di macchina (AI).

L'impiego di robot mobili grantisce una maggiore flessibilità di quelli permanenti. I robot mobili possono trasportare merci e materie prime riducendo il rischio di infortuni tra

OMRON



Sistemi di automazione industriale intelligenti, integrati e interattivi

Come si può rendere più efficiente la produzione con l'aiuto dell'intelligenza artificiale e della robotica? Cosa devono fare le aziende per restare competitive e, allo stesso tempo, migliorare la sicurezza e la qualità? Grazie al concetto *i*-Automation! OMRON definisce le nuove soluzioni di robotica collaborativa, automazione integrata e produzione flessibile per la fabbrica del futuro e sull'interazione innovativa tra esseri umani e macchine.

Per maggiori informazioni:



@ info_it@omron.com

industrial.omron.it



i dipendenti e supportano anche il controllo qualità, la tracciabilità, la gestione ed evasione degli ordini e il magazzinaggio.

Per questo, Combilo, importante grossista di frutta e verdura olandese, ha aumentato la sua produttività del 30% grazie alla linea di confezionamento con soluzioni robotiche e di visione all'avanguardia di OMRON.

Tecnologia per migliorare la qualità

Una delle principali sfide di oggi consiste nel fornire ai consumatori alimenti sani, sicuri e provenienti da fonti sostenibili Per evitare contaminazione e sporcizia, le merci devono essere smistate o trasportate in maniera meccanica anziché manuale. Oggi, persino l'etichettatura e il controllo qualità possono essere gestiti con sistemi automatici, riducendo al minimo il contatto con l'uomo.



Anche per quanto riguarda la contaminazione biologica, la robotica può eliminare il contatto diretto con il prodotto. Nelle linee di produzione di massa ciò può essere ottenuto con robot industriali ad alta velocità, mentre nelle linee specializzate, i cobot dotati di Smart Camera

garantiscono processi di pick-andplace igienici e puliti. Il controllo qualità automatizzato e scalabile supportato dall'Al garantisce una maggiore precisione, poiché gli errori non passano inosservati.

Ad esempio, Seafood Parlevliet è un impianto di lavorazione del pesce dotato della tecnologia più recente.

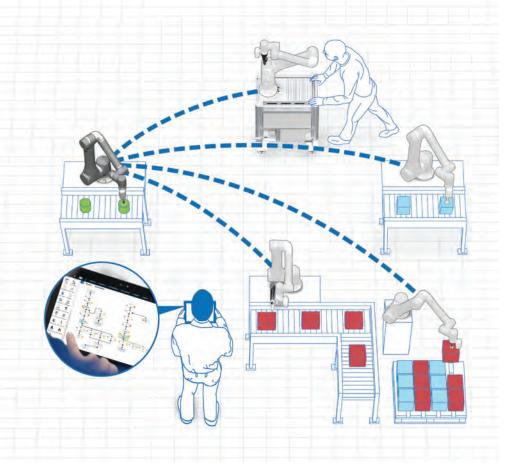
La sua linea di assemblaggio automatizzata include diversi componenti OMRON, tra cui telecamere e sistema di visione, e garantisce che i filetti di pesce soddisfino gli standard di alta qualità dell'azienda.

Conclusione

Da uno studio del Fraunhofer Institute sulle 50 tendenze che investiranno il settore alimentare europeo entro il 2035 è emerso che l'Al e l'apprendimento automatico o machine learning (ML) influenzeranno in modo significativo la produzione alimentare futura.

Le nuove tecnologie potrebbero migliorare notevolmente la qualità e la freschezza degli alimenti e ridurre gli sprechi.

www.omron.it





Area protetta. Soluzione affidabile. Visuale completa.



I progettisti e i costruttori esperti di impianti sanno molto bene che il controllo delle zone pericolose è fondamentale per l'automazione esattamente come lo è la sicurezza in alta quota. I rischi devono essere riconosciuti immediatamente e controllati in modo affidabile. Basandosi sulla lunga esperienza maturata nel settore dei sensori optoelettronici ora Pilz compie un passo avanti, presentando una nuova famiglia di prodotti: laser scanner di sicurezza configurabili in modo flessibile per il controllo delle superfici produttive, anche con il collegamento in serie. Pilz è la scelta sicura: sensori, tecnica di controllo e azionamento e visualizzazione. Soluzioni complete da un unico fornitore. La soluzione completa di Pilz.



Per ulteriori informazioni sul laser scanner di sicurezza di Pilz: pilz.it/scanner



Cottura in sicurezza di gustose cialde in tutto il mondo!

Soluzione sicura e completa per sistemi di controllo bruciatore con PNOZmulti 2

econdo gli esperti del settore, ogni due cialde prodotte industrialmente nel mondo, una viene cotta con una macchina per cialde sviluppata dalla "Franz Haas-Waffelmaschinen" del Gruppo Bühler.

Gli impianti realizzati su misura per i clienti devono garantire, oltre a un'elevata flessibilità, la conformità agli **standard di sicurezza** specifici dei vari Paesi.

Per il comando e il controllo sicuro dei propri forni lo specialista austriaco del settore si affida alla variante Burner del modulo compatto di sicurezza configurabile PNOZmulti 2. Il modulo PNOZ mB1 per bruciatori è certificato TÜV e grazie al tool software PNOZmulti Configurator può essere implementato in tutto il mondo in modo flessibile, a seconda delle svariate configurazioni macchina specifiche del cliente.

"Burner": uno dei sistemi di controllo

PNOZmulti 2 svolge compiti di sicurezza funzionale e controllo bruciatore come soluzione in un unico sistema; si tratta di attività che in precedenza venivano eseguite da più unità di controllo separate.

Ciò rappresenta una vera sfida in quanto - per ciò che concerne il monitoraggio - si tratta di una sequenza di fasi complesse dal punto di vista della tecnologia di controllo: al centro di ogni linea di produzione di cialde si trova il forno che, in base al prodotto e alla configurazione dell'impianto, può raggiungere la lunghezza di 35 m; il riscaldamento è poi garantito da bruciatori a tubo lungo alimentati a gas.

Il compito più importante del controllo bruciatore è quello di monitorare lo spegnimento della fiamma ed eventualmente interrompere immediatamente l'erogazione del gas per evitare, nel peggiore dei casi, che si verifichi un'esplosione.

Alcuni vecchi controller per bruciatori senza bus di campo sono qià stati sostituiti da PNOZmulti



2. Questa rappresenta un'ulteriore area di applicazione per Bühler in quanto PNOZmulti 2 è flessibile e adattabile in termini di hardware e software, grazie alla modularità e al suo software di configurazione. Nel "Wafer Innovation Center" dell'azienda Bühler nascono linee di produzione per le più disparate variazioni in tema wafer: cialde piatte e per ripieni, cialde arrotolate, coni gelato, waffle e snack a base di cialda.

Al termine del processo, alla cialda viene data la forma di un cono. Il controllo bruciatore del modulo compatto di sicurezza PNOZmulti 2 monitora il processo di cottura e regola l'erogazione del gas e, quindi, le fiamme.

I vantaggi:

- Collegamento ad ambienti di automazione già esistenti: grazie all'apertura di PNOZmulti 2, i macchinari per la cottura delle cialde Bühler possono essere impiegati in tutto il mondo
- Variante Burner anche per retrofit: grazie al software di configurazione, i sistemi di controllo bruciatore obsoleti e senza fieldbus possono essere adattati in modo flessibile lato hardware e software
- Modulo software Burner certificato da TÜV implementabile in tutto il mondo

I PRODOTTI PILZ ALL'OPERA

PN0Zmulti 2

I moduli compatti di sicurezza configurabili PNOZmulti 2 possono essere utilizzati in pressoché tutti i settori della costruzione di macchine e impianti. PNOZmulti 2 gestisce le funzioni di sicurezza e standard in modo conveniente e sicuro. La struttura dei moduli compatti di sicurezza configurabili PNOZmulti 2 è **modulare**: si seleziona un di-





spositivo base e, a seconda delle esigenze della propria applicazione, anche il numero richiesto di moduli di espansione.

Tool software PNOZmulti Configurator

Nel tool **software PNOZmulti Configurator** si creano sia la configurazione dell'hardware che la logica dell'applicazione. Una volta completata la configurazione, questa

viene salvata nella memoria di programma e inserita nel dispositivo base. La configurazione può essere simulata off-line completamente senza impiego dell'hardware prima della messa in esercizio.

L'interfaccia grafica contiene tutti gli elementi sotto forma di icona o nel menù di selezione.

www.pilz.com



Alzare gli obiettivi puntando al cloud per la protezione del codice



ibu-Systems, le menti creative dietro la famiglia CodeMeter di soluzioni per la protezione, la gestione licenze e la cybersicurezza, permette ora di eseguire codice sensibile nel cloud, un ambiente fidato, lontano dai dispositivi più facilmente manipolabili e potenzialmente compromessi degli utenti.

Originariamente introdotto come un'opzione disponibile per CmDon-



gles, la premiata gamma di elementi hardware sicuri dell'azienda, CodeMoving offre ad utenti e sviluppatori un ulteriore livello di salvaguardia, mediante la conservazione sicura della proprietà intellettuale più critica, in un ambiente

separato ed eccezionalmente protetto. Portare questa capacità nel cloud rappresenta un altro passo verso l'impegno di Wibu-Systems per un mondo più agile, libero e flessibile, senza compromissione alcuna di affidabilità o sicurezza.



Cosa conta di più per il vostro contenitore licenze sicuro?

- La robustezza dell'unità hardware che possedete?
- L'uso offline di un'attivazione software?
- La libertà dell'accesso al cloud sempre e ovunque?







Stand 436

In generale, il software può essere difeso in molti modi diversi, e trovare il giusto equilibrio tra livello di protezione, il suo impatto sulle prestazioni e l'esperienza finale dell'utente è la sfida che gli sviluppatori di software devono affrontare costantemente.

La tecnologia CodeMeter di Wibu-Systems è stata costruita per facilitare questo processo. Il suo toolkit principale, CodeMeter Protection Suite, viene fornito con una scelta di strumenti e configurazioni, per soddisfare qualsiasi requisito in fatto di protezione e gestione delle licenze.

Il suo motore principale, AxProtector, cripta intere applicazioni, con un vasto arsenale di opzioni di automazione, atto a semplificare la vita degli sviluppatori. Dall'approccio più granulare, il modulo complementare, IxProtector, permette agli sviluppatori di scegliere quali funzioni criptare e quali lasciare non crittografate, al fine di ridurre il carico sulle prestazioni o per progettare pacchetti ibridi, quando si consegnino versioni freemium o di prova ai propri clienti.

Wibu-Systems ha fatto ulteriormente leva sul potenziale delle capacità di crittografia mirata di IxProtector, per creare CodeMoving.

La funzione originale di CodeMoving prende parti di codice specificamente contrassegnate, che decifra ed esegue solo nel chip smart card a bordo delle CmDongles. Questa procedura mantiene al riparo e lontano dalla memoria di lavoro del dispositivo dell'utente la proprietà intellettuale di natura

particolarmente sensibile o le funzioni più cruciali di un software. Il resto del codice viene eseguito in quest'ambiente di sicurezza meno elevato, anche se ancora con precauzioni rigorose, poiché il codice protetto da CodeMeter viene decriptato solo nell'istante specifico in cui è necessario e può essere provvisto di trappole, per prevenire forme di attacco. Grazie alla potenza di calcolo delle CmDongles, l'impatto complessivo sulle prestazioni rimane minimo.

CodeMoving su cloud porta questo concetto a nuovi vertici: le porzioni di codice contrassegnate non vengono spostate su una CmDongle, ma piuttosto inviate nell'ambiente sicuro di CodeMeter Cloud Server, dove vengono decriptate ed eseguite, restituendo l'output al dispositivo dell'utente.

La semplice eleganza di questa soluzione è resa possibile dalla rapida evoluzione dell'infrastruttura cloud di oggi, che Wibu-Systems sta impiegando nel suo data center dedicato e all'interno della propria gamma di servizi cloud. Con CodeMoving su cloud, gli sviluppatori possono essere certi che non un singolo byte del loro codice più sensibile sia rivelato.

Grazie alla capacità di selezionare solo i frammenti di codice più cruciali da esternalizzare, gli sviluppatori possono ridurre al minimo la logistica dei dati. Facendo ricorso ai nuovi contenitori per licenze CmCloudContainers, le opportunità di integrare CodeMoving appaiono più che mai rosee.

Per gli sviluppatori di software, la scelta di portare CodeMoving su cloud non è comunque una strada a senso unico. Il tradizionale impegno di Wibu-Systems per l'interoperabilità multi-dimensionale si estende anche a CodeMoving.

La tecnologia è completamente compatibile tra CmDongles e CmCloudContainers, il che permette agli sviluppatori di integrare la funzionalità una sola volta nel loro software e decidere poi quale tipo di contenitore utilizzare.

Con l'ultima versione di CodeMeter Runtime installata, entrambe le opzioni sono possibili per CodeMoving, senza che siano necessarie modifiche al software originale.

Ruediger Kuegler, VP Sales di Wibu-Systems e uno dei rigorosi sostenitori delle capacità cloud dell'azienda, vede CodeMoving su cloud come una perfetta espressione della filosofia di CodeMeter: "Siamo tutti impegnati a rendere il software sicuro, ma in modo che funzioni in maniera efficiente e senza soluzione di continuità per le moderne aziende di software e i loro utenti. Il poter eseguire un codice protetto nel cloud seque questo nostro approccio: massima sicurezza in movimento, e semplicità per l'utente". 🟛

www.wibu.com

BRAKE MOTOR TECHNOLOGY



One step stop ahead



Motori Elettrici S.p.A.

THE QUALITY THAT PRODUCES QUALITY

Un panificio 4.0 per il miglior panettone d'Italia

a passione per il pane innanzitutto. Poi, la selezione accurata delle materie prime, un controllo di processo rigoroso, un occhio sempre attento all'innovazione e al perfezionamento dei metodi di lavorazione: è questo il segreto della famiglia Voci per aggiudicarsi il titolo di miglior panettone d'Italia (concorso nazionale "Una mole di panettoni" nell'edizione 2020).

Papà Antonio apre il primo panificio-pasticceria a Collegno (TO) nel 1984 insieme a Mamma Claudia. L'arrivo dei figli Andrea e Marco dà il via alla transizione verso la seconda generazione dell'azienda e favoriscono lo sviluppo dell'attività. Andrea si specializza nella produzione mentre Marco si dedica a industrializzazione e innovazione.

L'innovazione passa anche per l'impiego delle tecnologie più recenti nei processi di lievitazione e cottura; una lievitazione più lenta permette di ottenere un pane più digeribile, gustoso e duraturo.
L'azienda "I frutti del Grano" della

famiglia Voci si è affidata ad AEC Soluzioni, PMI innovativa torinese, come partner tecnologico per la transizione digitale.

L'utilizzo di una cella di lievitazione e il monitoraggio continuo dei parametri di lavoro, con possibilità di intervento anche da remoto, consentono di mantenere il processo nelle condizioni ottimali che significa garanzia di una lievitazione lenta e controllata.

Oltre ai benefici su prodotto e processo, grazie alla digitalizzazione,

Come innovare (e risparmiare) con jpiano[®], la piattaforma di AEC Soluzioni per la digitalizzazione di laboratori artigianali e PMI



l'azienda ha ottenuto un cambiamento radicale delle condizioni di lavoro, nel senso che un controllo continuo da remoto non richiede più la presenza notturna in loco del panettiere, che può svegliarsi al mattino per avviare il processo di cottura.

Pertanto, un processo tipicamente notturno come quello della panificazione è diventato diurno grazie alla digitalizzazione.

AEC Soluzioni permette di digitalizzare i processi industriali in ottica 4.0, tramite la propria piattaforma software ipiano[®].

Con jpiano® è possibile connettere impianti e attrezzature, sfruttando gli incentivi statali del piano Transizione 4.0, tra cui il recupero del 50% del costo dei macchinari. Attraverso questa soluzione il piano di produzione e i parametri di processo sono sotto controllo. Inoltre, la raccolta dei dati acquisiti permette di innescare azioni per il miglioramento del processo e della qualità dei prodotti. Dal punto di vista pratico jpiano® contiene una serie di funzioni per:

- Gestire gli ordini e le lavorazioni in maniera semplice e intuitiva
- Fornire agli operatori, su un tablet o su un monitor, le informazioni sulle attività da eseguire
- Monitorare lo stato degli impianti in tempo reale su dispositivi mobili
- Inviare informazioni alle macchine, ad esempio numero programma, lotto, dati di ricetta
- Ricevere tempestivamente notifiche sul proprio smartphone in

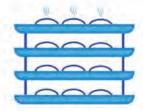




Connessione 4.0 di attrezzature e macchinari con 🔁 jpiano



Miscelatori, mixer e impastatrici



Forni e impianti per la cottura



Macchine per lo stampaggio



Frighi e impianti per trattamenti termici



Macchine per spolveratura, granellatura, decorazione



Impianti per il confezionamento

caso di allarmi, blocchi o altre situazioni critiche

- Tracciare i processi ed ottenere una rendicontazione affidabile
- Analizzare i dati acquisiti ed attivare eventuali azioni di miglioramento

Così come la panetteria, anche altre realtà industriali (biscottifici, pasticcerie, distillerie, cantine, IV gamma, ecc.) possono beneficiare della digitalizzazione con jpiano® a costi accessibili. La piattaforma jpiano® permette inoltre di attivare una serie di altri moduli opzionali, tra cui programmazione, qualità, attrezzature, manutenzione ed è integrabile con altri software già presenti in azienda. Per i costruttori di macchine e impianti, esiste inoltre una versione di jpiano® installabile all'interno di un macchinario o di un'attrezzatura, che permette di vendere i prodotti già connessi al



4.0. La piattaforma jpiano® è stata progettata e sviluppata da AEC Soluzioni, PMI innovativa torinese, con una esperienza ultraventennale dei fondatori nello sviluppo di soluzioni software industriali.

Per maggiori informazioni visita il sito

www.aecsoluzioni.it

oppure scrivi a contact@aecsoluzioni.it

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

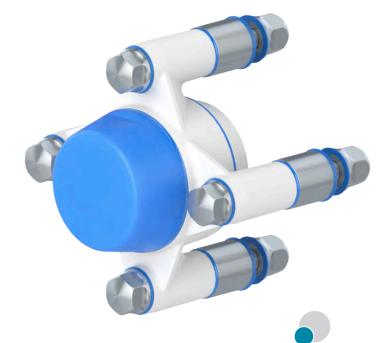
supporti dei cuscinetti sono dei tipici punti deboli di molte linee di produzione. Ma una nuova linea di supporti chiusi per cuscinetti, del leader del mercato globale nel campo del design igienico, la società danese NGI, affronta questo problema alla fonte. I nuovi supporti NGI sono certificati IP69k,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

www.ngi-global.com

di igiene. 🏛



PNEUMAX SPA: soluzioni per l'automazione industriale

Tecnologia pneumatica, attuazione elettrica e controllo dei fluidi

nvestire costantemente in modo strutturato su persone. infrastrutture e innovazione tecnologica, questa la strategia del Gruppo Pneumax che anche nel 2021 sta realizzando importanti investimenti sia in Italia che all'estero. "Una strategia è efficace solo se perseguita in modo continuo e con grande determinazione anche nei momenti di contrazione del mercato", proprio grazie a questa filosofia il Gruppo Pneumax è cresciuto in oltre 45 anni di attività, divenendo oggi una solida realtà internazionale nel campo dell'automazione con una forte connotazione verso la valorizzazione del made in Italy e un obiettivo chiaro: affiancare i propri clienti come un vero partner tecnologico.

Grazie a 23 filiali nel mondo che occupano oltre 730 dipendenti e ad un network capillare di distributori accuratamente selezionati, Pneumax è in grado di presidiare mercati e settori particolarmente esigenti legati all'automazione industriale, dal packaging al food&beverage, dal wood all'automotive, sino all'automazione di processo per la quale è stata creata una Business Unit specifica.

Creare valore aggiunto nelle applicazioni dei clienti è l'obiettivo che lega la strategia globale di Pneumax con l'operatività locale del network di distribuzione.

La conoscenza delle applicazioni e dei materiali, l'integrazione di meccanica, elettronica e com-

petenze digitali, rappresentano il fulcro attorno al quale Pneumax costruisce la propria offerta. Nata progettando e realizzando componenti pneumatici, l'azienda ha nel tempo ampliato la propria offerta tecnologica affiancando alla tecnologia pneumatica l'attuazione elettrica ed il controllo dei fluidi per realizzare soluzioni standard o customizzate in relazione alle diverse esigenze applicative. Il sistema di gestione per la "qualità totale" all'interno di Pneumax riguarda sia i processi e le attività interne, sia la qualità dei prodotti realizzati nel rispetto delle certificazioni e degli standard internazionali specifici per ogni settore.

Non a caso tra i componenti della gamma Pneumax per il settore alimentare si trovano prodotti certificati MOCA o NSF come i raccordi serie FCM (Food Contact Material), idonei per il contatto con gli alimenti ed il passaggio di fluidi alimentari secondo le Normative Europee (Regolamenti) CE 1935/2004, CE 2023/2006, CE 11/2011 ed il contatto con acqua potabile secondo il Decreto Ministeriale DM 174/2004. In termini applicativi, ad





aggiungere valore ai raccordi della serie FCM non vi sono solo le attestazioni al contatto con gli alimenti, ma anche la conformità al passaggio di fluidi alimentari, requisito certificato attraverso test eseguiti secondo precise specifiche grazie a un macchinario introdotto nella fase di validazione del processo produttivo, realizzato in conformità alla normativa europea 2014/35/ UE e in grado di eseguire prove a partire dagli standard dettati dalla normativa UNI EN ISO 1386:2001 e superiori. Al fine di garantire la massima qualità ed affidabilità nell'ambito di un percorso che si delinea secondo precisi intendimenti dettati dal nuovo Regolamento Europeo UE 831/2018, conosciuto ormai da tutti gli addetti ai lavori come MOCA, il Gruppo Pneumax ha intrapreso un percorso di validazione non solo dei propri processi produttivi, ma di tutta la filiera per garantire a livello di sistema il rispetto delle linee guida dettate dagli enti certificatori.

Completano l'offerta per il settore una gamma di cilindri e assi sia pneumatici che elettrici, valvole ed elettrovalvole, raccordi e gruppi per il trattamento dell'aria compressa in acciaio Inox, ideali per l'impiego in ambienti aggressivi e allo stesso tempo isole di valvole e regolatori proporzionali che utilizzando i più diffusi bus di campo, tra cui IO-Link, e che garantiscono l'integrazione in macchine realizzate secondo i paradigmi dell'industria 4.0.

Attenzione verso le esigenze del cliente vuol dire anche proporre soluzioni in ottica di sviluppo sostenibile, nel rispetto della persona e dell'ambiente. Le soluzioni Pneumax sono realizzate sempre con un'attenzione particolare alla sicurezza degli operatori, al risparmio energetico e all'ottimizzazione dei processi.

www.pneumaxspa.com





Fiorentini: un nuovo sistema IT per la comunicazione tra sistemi di pianificazione e controllo del processo industriale

ata a Torino nel 1918 da una bottega di specialità alimentari e prodotti etnici, oggi **Fiorentini Alimentari S.p.A.** è uno dei principali leader europei nella produzione di sostitutivi del pane e snack a base di cereali, legumi e verdure.

Presente in 55 Paesi del mondo, dal 2020 è operativo il polo produttivo all'avanguardia per automazione e tecnologia 4.0, dove le materie prime certificate bio e di origine prevalentemente italiana si trasformano in una gamma di oltre 200 prodotti sostitutivi del pane e snack a base di cereali, legumi e verdure.

SOLUZIONE

Nel 2002 Fiorentini Alimentari acquisisce l'azienda di produzione Birko Srl e diventa così un'azienda commerciale e logistica, una sorta di grossista che distribuisce prodotti food di vario genere: dai prodotti a marchio proprio "Fiorentini" ai prodotti a marchio Private per le maggiori catene della GDO e discount, a private label per catene estere ed infine prodotti "etnici" quali couscous, salsa di soia, prodotti cinesi e magrebini.

Fiorentini cercava una soluzione globale costituita da un unico flusso che coinvolgesse sia l'azienda Fiorentini, che l'azienda Birko. Il progetto nasce proprio a fronte del trasferimento delle attività di Fiorentini Alimentari S.p.A. e Birko S.r.l. in un nuovo stabilimento caratterizzato da un elevato grado di automazione.

A fronte di questo trasferimento si è reso necessario un nuovo sistema informativo di fabbrica in grado di far dialogare i sistemi di pianificazione e gli apparati di controllo del processo industriale.

Ipotizzato un tempo di trasferimento di non meno di un anno, è stato pertanto necessario che il nuovo sistema fosse predisposto a gestire sia le

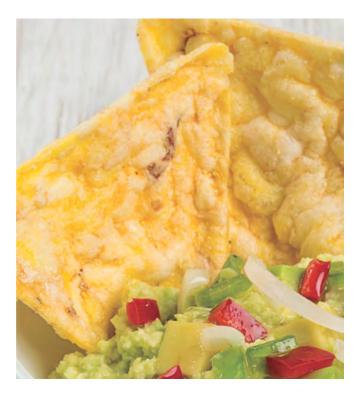


attività dello stabilimento in dismissione (in totale assenza di automazione), sia le attività del nuovo stabilimento (all'avanguardia dal punto di vista tecnologico) prevedendo nel contempo una fase di transitorio dove si gestissero contemporaneamente lo stabilimento in dismissione e quello futuro.

OBIETTIVI PRIMARI

- Integrare la pianificazione tattica e la gestione esecutiva attraverso l'orchestrazione dei processi
- Integrare la pianificazione dei prodotti Brand e private label
- Coordinare una dinamica di gestione ordini molto spinta (su base giornaliera)
- Modellizzare una gestione agile delle dichiarazioni di reparto
- Integrare tutta la gestione logistica, compreso il magazzino automatico e i carrelli AGV (Automated Guided Vehicles)
- Gestire la completa tracciabilità dei materiali lungo tutte le fasi del processo produttivo
- Gestire la manutenzione a guasto e preventiva.





RISULTATI OTTENUTI

Al termine del progetto, sviluppatosi in due anni, si sono riscontrati i sequenti benefici:

- Armonizzazione dei processi gestibili attraverso avanzati sistemi integrati che permettono il controllo e l'analisi in modo semplificato
- Logistica integrata con fasi operative di una pianificazione organica e orientata a massimizzare la produttività
- Sistema informativo di fabbrica in grado di far dialogare i sistemi di pianificazione e di schedulazione e gli apparati di controllo del processo industriale
- Pianificazione e schedulazione delle linee produttive con un elevato grado di efficienza grazie alla riduzione dei tempi e degli sprechi
- Gestione e raccolta dei dati di produzione del nuovo stabilimento di Trofarello con alto grado di automazione

- Gestione delle chiamate dei materiali di consumo necessarie per le produzioni giornaliere a bordo linea
- Gestione in un ambiente integrato dei controlli qualità realizzati dagli operatori di produzione a bordo linea
- Gestione puntuale e reale dei magazzini e delle giacenze tale da avere sempre la situazione sotto controllo comprese la giacenza a bordo linea
- Schedulazione delle baie di picking per pianificare le attività di preparazione ordini per ritiro corrieri
- Gestione della tracciabilità completa
- Realizzazione di un ambiente di analisi e reportistica che affianchi ai dati di costo derivanti dalla produzione, anche altri dati e parametri presenti in azienda e che supportino le attività di pricing.

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



The Absolut Company: produzione di alto livello con le soluzioni MOM di Siemens

Con Opcenter, The Absolut Company è in grado di implementare linee di produzione completamente automatizzate

er i veri intenditori. la scelta della vodka non è una cosa da prendere alla leggera. È importante che il prodotto sia di alta qualità, e i superalcolici di The Absolut Company, azienda di proprietà del gruppo Pernod Ricard, lo sono senza ombra di dubbio. L'azienda, con centro produttivo ad Åhus, un piccolo paese della Svezia, adotta un approccio proattivo e intransigente alla produzione. Qualità, efficienza e consapevolezza ambientale sono elementi caratteristici della value chain, dalla ricezione della materia prima alla produzione e alla distribuzione.

Questa vodka è prodotta con grano invernale coltivato nel sud della Svezia e con acqua prelevata dai profondi pozzi che si trovano in questa parte del paese. Il metodo di produzione, eredità del fondatore L.O. Smith, che lo inventò nel 1879, si basa su un processo di distillazione continua che prevede diverse fasi per rimuovere i composti indesiderati e le impurità. Questo processo deve seguire un ciclo di produzione meticolosamente controllato, automatizzato ed efficiente dal punto di vista energetico.

The Absolut Company è il fiore all'occhiello del settore alimentare



svedese e il sesto brand di superalcolici al mondo ed è presente in circa 150 mercati a livello globale, una posizione che impone standard molto elevati in tutte le fasi della filiera produttiva, dall'inizio alla fine. "La nostra filosofia produttiva rispecchia questi obiettivi ambiziosi: una sola fonte, una sola comunità,

una vodka eccezionale", afferma Emil Svärdh, Senior Automation Engineer di The Absolut Company. "Questo slogan la dice lunga sul nostro impegno a garantire sempre una produzione di altissimo livello, e il concetto di Industria 4.0 si rivelerà fondamentale per rispondere alle esigenze attuali e future della produzione, dei clienti e dell'ambiente". Questo impegno include la collaborazione con partner che condividono lo stesso approccio adottato dall'azienda, tra cui Siemens, le cui soluzioni software e hardware giocano un ruolo chiave nella produzione.

La gestione delle operazioni di produzione trasforma le attività produttive

Il software Opcenter™ per la gestione delle operazioni di produzione (MOM, Manufacturing Ope-



rations Management) è alla base dei processi di produzione di The Absolut Company. Opcenter fa parte di XceleratorTM, un portfolio di soluzioni e servizi integrati offerto da Siemens Digital Industries Software. Usando Opcenter come base, The Absolut Company sta creando una piattaforma dinamica



per il passaggio al controllo alla configurazione digitali delle cinque linee produttive negli stabilimenti di Åhus.

"Questa soluzione risponde perfettamente alle nostre esigenze perché è stata sviluppata per coprire tutte le fasi della value chain, dalla ricezione dei materiali alla distribuzione delle merci prodotte, passando per il controllo qualità, la pianificazione e la programmazione, il reporting, l'analisi dei trend e l'analisi avanzata", afferma Svärdh.

The Absolut Company ha già implementato il software Opcenter Execution Process in un progetto avviato presso una delle fabbriche di Åhus, un primo passo verso la sua implementazione nelle tre fabbriche specializzate nella produzione di bevande premium per la distribuzione globale. Attualmente, l'azienda ha una linea di produzione completamente digitalizzata e sta lavorando alla digitalizzazione delle altre quattro, che entreranno in funzione nel 2021.

La digitalizzazione come vantaggio competitivo

The Absolut Company è consa-

pevole che la digitalizzazione è l'elemento chiave per continuare a essere in prima linea in un settore che si sta evolvendo. Uno dei cardini del successo aziendale è la trasformazione in azienda digitalizzata e all'avanguardia. "Con l'implementazione di linee di produzione completamente automatizzate e l'introduzione di requisiti normativi più stringenti, sarà indispensabile garantire una maggiore tracciabilità dei dati dei prodotti e l'integrazione con i sistemi aziendali", afferma Svärdh.

"Il concetto di Industria 4.0 è parte integrante della nostra strategia di produzione", spiega Svärdh. "Come tutti gli altri investimenti in tecnologie digitali, l'Industria 4.0 è fondamentale per restare al passo con gli sviluppi del mercato e con la rivoluzione digitale in corso. Siamo convinti che troveremo nuovi modi per creare valore nel quadro dell'Industria 4.0 e della digitalizzazione in generale. Non solo per la comunità imprenditoriale, ma anche per i nostri clienti e per i consumatori. Sarà necessario sviluppare nuove competenze, rafforzare le partnership esistenti



e promuoverne di nuove, sviluppare banchi di prova e attuare nuovi investimenti. Credo comunque che si tratterà di un processo veloce, e dobbiamo essere preparati."

Lo stabilimento di Åhus produce vodka in tutte le sue forme, tra cui bevande pronte a base di vodka ed edizioni limitate. In totale, vengono prodotti 125 milioni di bottiglie all'anno. L'acqua utilizzata, un'acqua calcarea particolarmente adatta a questo uso, proviene dai pozzi di The Absolut Company, situati nelle pianure intorno a Kristianstad. La distillazione avviene tramite un processo continuo a temperatura e pressione controllate che ha la funzione di rimuovere i composti indesiderati. La ricetta originale prevedeva otto fasi. "Oggi, per lo stesso lotto, possiamo eseguire il processo continuo più di cento volte prima di raggiungere la purezza totale", ha detto Svärdh. "E le nostre prestazioni in termini di efficienza energetica sono superiori al 98% rispetto alla media del settore, vale a dire che il nostro impatto sul clima per litro di alcol distillato è pari al 98% in meno rispetto alla media".

Sostenibilità ambientale

The Absolut Company usa 125 milioni di bottiglie di vetro all'anno, ma le bottiglie sono acquistate da un fornitore che utilizza il 49% di vetro riciclato. Attualmente, l'85% del ciclo produttivo utilizza energia rinnovabile, e l'obiettivo dell'azienda è quello di raggiungere la completa neutralità carbonica nell'intera value chain entro il 2030.

The Absolut Company sta incoraggiando le altre aziende della value chain a sviluppare mezzi di trasporto più puliti e ad alimentazione elettrica, e trasporta la maggior parte della propria produzione via mare per la distribuzione globale, la modalità di trasporto più efficiente in termini di consumo energetico per litro.



Produzione interamente automatizzata

L'obiettivo di The Absolut Company è ottenere una produzione completamente automatizzata. "Possiamo dire che la prima volta che le nostre bottiglie vengono toccate con mano è quando sono posizionate sullo scaffale per essere vendute, e la seconda quando i clienti le prendono dallo scaffale", afferma Svärdh. "È la logica conseguenza della completa automatizzazione della produzione in ogni sua fase, dalla delaminazione del vetro fino al momento in cui le bottiglie, riempite ed etichettate, vengono messe su un pallet, trasportate direttamente al porto e stoccate in un magazzino autoportante per essere successivamente spedite in tutto il mondo".

Lo stabilimento di Åhus ospita cinque linee di produzione completamente automatizzate e una linea flessibile per le edizioni speciali prodotte in quantità limitate. "La maggior parte dei sistemi di controllo è fornita da Siemens e come software di visualizzazione utilizziamo il sistema di sorveglianza e acquisizione dati SIMATIC WinCC di Siemens", spiega Svärdh. "In genere, costruiamo le nostre linee di produzione mettendo insieme componenti e macchine di diversi fornitori".

Una sfida sempre più pressante per The Absolut Company riguarda la produzione di lotti più piccoli e più diversificati. "Dobbiamo incrementare la nostra efficienza", spiega Svärdh. "Abbiamo un alto tasso di utilizzo e un'efficienza complessiva delle attrezzature del 70-75%. Facciamo il possibile per mantenere questo livello, anche se i lotti diventano sempre più piccoli, di pari passo con l'aumento del numero di bottiglie e sapori. Insieme a Siemens, stiamo dedicando molte energie a questo aspetto e stiamo sviluppando una piattaforma che ci permetterà di soddisfare le nostre esigenze future".



Opcenter e pianificazione delle risorse aziendali

Opcenter è integrato con il sistema ERP (Enterprise Resource Planning) aziendale. Entrambi i sistemi creano un ordine di lavoro integrato che include informazioni provenienti dai diversi sistemi aziendali e viene accorpato con altri dati specifici delle varie linee di produzione. Questo ordine di lavoro è la base per il setup delle linee di produzione e la selezione delle operazioni da eseguire per fabbricare i prodotti.

"Per ciascun ordine di lavoro creiamo un percorso digitale dinamico", afferma Svärdh. "Se vogliamo modificare, aggiungere o eliminare un'operazione, ora possiamo farlo digitalmente. Questo ci permette di essere più agili e ci mette nelle condizioni di fare fronte ai cambiamenti futuri".

"Con lo sviluppo digitale, i concetti di movimentazione dei materiali e le value chain assumono un nuovo significato", afferma Svärdh. "Non è più solo la value chain fisica a dovere essere gestita e sviluppata, ma anche lo specchio digitale di guesti flussi di lavoro. Si tratta di integrare dati e informazioni provenienti da sistemi completamente diversi tra loro. È qui che entra in gioco la piattaforma Opcenter Execution Process, in grado di offrire nuove ed interessanti opportunità, quali la possibilità di disporre di dati a supporto del nostro processo di miglioramento continuo o di migliorare la tracciabilità tramite la tecnologia blockchain. Sono sicuro che la digitalizzazione creerà un importante valore aggiunto sia per la produzione sia per i consumatori".

I vantaggi del digital twin di produzione

"Per ogni value chain fisica deve esistere una value chain digitale equivalente", afferma Svärdh. "Il digital twin è un requisito indispensabile. Investiamo nella creazione di una riproduzione digitale precisa delle linee produttive e della value chain per ottenere una base più affidabile per le simulazioni dei lotti di produzione configurati digitalmente.

In questo modo, possiamo testare e verificare digitalmente che il processo di fabbricazione di ciascun lotto si svolga come previsto.

Qualora fosse necessario apportare delle modifiche, possiamo farlo digitalmente prima di passare all'equivalente fisico.

Il processo sarà più rapido, qualitativamente migliore e, soprattutto, più economico".



Tecnologia raggi X HEUFT ad impulsi

sistemi HEUFT di rilevamento a raggi X di corpi estranei e difetti con emissioni minime di radiazioni consente una qualità ispettiva superiore.

Ciò avviene proprio perché la tecnologia raggi X disponibile esclusivamente da HEUFT "pulsa".

In altri termini le radiazioni non vengono emesse in modo continuo durante l'ispezione di prodotti quali bevande in bottiglia, barrette di cioccolato o confezioni alimentari. Succede proprio il contrario: per il 99% del tempo di utilizzo non vi è alcuna emissione di raggi X, a differenza di quanto avviene con gli scanner convenzionali.

Ciò che rende così unica la tecnologia raggi X di HEUFT è il fatto di "pulsare": l'emissione dei raggi X avviene solo quando ce n'è realmente bisogno invece di essere continua. Tutto questo risulta in un elevata precisione di rilevamento accompagnata da bassissimi livelli di radiazioni.





Contenitori ispezionati con alta precisione tramite "colpi" di raggi X

In pratica se il rilevamento non è attivo non vi è alcuna emissione di raggi! Sono attivati elettronicamente solo quando serve e precisamente quando il prodotto da ispezionare arriva nella postazione di rilevamento. In quel momento viene attivato non un raggio continuo ma un singolo "flash" di intensità regolabile individualmente e della durata non superiore ad un millesimo di secondo. Per dare l'idea, un normale lampo di fulmine dura 100 volte tanto.

Il tempo di esposizione è pertanto estremamente breve. Il sistema, composto anche da un ricevitore, un convertitore ed elaboratore di immagini in tempo reale in grado di imparare, assicura un elevata precisione di rilevamento.

Il flusso del prodotto viene letteralmente "congelato" dalla pulsazione del raggio senza che sfocature dovute al movimento veloce del nastro diminuiscano la nitidezza dell'immagine o impediscano la visualizzazione dei difetti da identificare: disturbi nell'immagine o zone non ben a fuoco che possono impedire la corretta individuazione di corpi estranei in vetro o in metallo e mancanze del prodotto non si verificano più.

I raggi X stroboscopici rendono visibili oggetti molto piccoli anche

in linee di produzione molto veloci e riescono ad esaminare fino a 1.200 prodotti al minuto. La qualità dell'immagine di rilevamento non è quindi condizionata dalla velocità di produzione.

Raggi X a singoli flash, non ad emissione continua

Rispetto ai raggi X ad emissione continua, la tecnologia pulsante risalta anche per quanto riguarda la sicurezza delle radiazioni.

Dopo tutto i raggi non vengo emessi per una grande quantità di tempo, ma solo ad impulsi molto brevi: i colpi si attivano solo quando passa il prodotto da ispezionare e sono brevi come una puntura di spillo.





Generati elettricamente, ciascuno di essi può essere regolato individualmente per quanto riguarda la tensione, la lunghezza e l'intensità.

Il principio applicato è infatti sempre lo stesso, anche in questo caso: qualità invece di quantità, per un rilevamento affidabile non sono necessarie grandi dosi di radiazioni.

È vero invece il contrario. L'intensità di un normale colpo di raggi X è di circa 600 milioni di volte inferiore al valore limite di 10,000 gray. Secondo l'Organizzazione Mondiale della Sanità 10,000 gray è il valore limite di intensità di radiazioni a cui possono essere sottoposti gli alimenti senza pericoli per la salute.

Il valore di 0.000015 gray a cui sono sottoposti i prodotti ispezionati dai sistemi HEUFT è di gran lunga inferiore rispetto ai limiti permessi: di circa 7.000 volte per quanto riguarda i prodotti farmaceutici, persino di 30.000 per quanto riguarda gli alimenti.

L'energia di radiazione di un singolo colpo è inoltre di appena 70 Kilo volt-elettrone, mentre per entrambi i settore il valore massimo consentito è di 10.000.

Anche il dosaggio delle radiazioni è estremamente basso. Con solo 10 micro-sieverts emessi ad ogni misurazione, il valore è di circa 30 volte inferiore a quello a cui ogni essere umano è esposto ogni giorno per vie naturali.

Ognuno di noi è esposto ad un valore circa 900 volte superiore nel caso di un volo di lunga durata oppure 200 volte superiore nel caso di un esame medico a raggi X.

I prodotti sono sottoposti agli stesse dosi di radiazioni sia se irradiati brevemente durante il passaggio negli ispettori HEUFT, sia se rimangono per tre giorni nello stabilimento dove sono stati prodotti: anche nella sede produttiva di HEUFT presso Burgbrohl i valori sono simili.

Il dosaggio di radiazioni per ogni singolo colpo emesso è di 0.1 milli-sievert ed è solo un centesimo di quello normalmente usato negli scanner convenzionali.

Rilevamento preciso dei corpi estranei

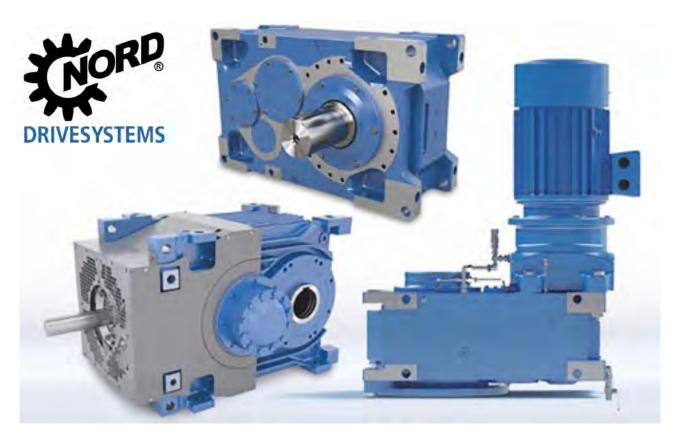
Infine vale quanto segue: non ci sono emissioni di raggi X in caso di mancata corrente, di fermo nastro o interruzioni del flusso produttivo. L'emissione avviene davvero solo se necessaria grazie alle superiori procedure di HEUFT per il tracciamento preciso dei contenitori. Il cuore pulsante degli ispettori a raggi X della nuova serie HEUFT eXaminer II offre allo stesso tempo una precisione di rilevamento senza precedenti insieme ad una emissione estremamente bassa di radiazioni.

Corpi estranei in vetro o metallo che non si possono vedere ad occhio nudo vengono rilevati dagli speciali sistemi ispettivi a raggi X di Heuft e con un accuratezza maggiore rispetto agli scanner convenzionali.

Chi sceglie le tecnologie HEUFT è al passo con i tempi ed assicura la migliore protezione ispettiva per i propri consumatori e per il prestigio del marchio.

www.heuft.com

Riduttori industriali MAXXDRIVE° i piu' forti della gamma NORD



l portafoglio di riduttori ad assi paralleli e ortogonali MAXXDRI-VE® di NORD DRIVESYSTEMS offre coppie elevate in uscita, coprendo con 11 grandezze il range da 15 a 282 kNm. In aggiunta a queste serie standard di qualità comprovata, NORD DRIVESYSTEMS offre la nuova serie MAXXDRIVE® XT, costituita da riduttori ortogonali dal design ottimizzato in termini di potenza termica e disponibili in sette grandezze da 15 a 75 kNm. In combinazione con il suo programma completo di accessori ed opzioni, il sistema modulare permette di scegliere sistemi di azionamento perfettamente assortiti per applicazioni heavy-duty, come trasportatori o agitatori.

I riduttori industriali MAXXDRIVE® trovano impiego dove sono richiesti valori elevati di potenza e di momento torcente in uscita. Attingendo al portafoglio MAXXDRIVE®, e abbinando i giusti accessori, è possibile creare una soluzione perfetta sotto il profilo tecnico ed economico, qualunque sia il progetto del cliente. Le opzioni disponibili e le possibilità di montaggio combinato dei riduttori industriali MAXXDRIVE® permettono di realizzare tanto soluzioni standard quanto soluzioni fortemente customizzate.

Dalla combinazione di motore, riduttore, giunto e sistema frenante si ottengono, ad esempio, unità complete che sono già pronte per l'installazione in quanto già allineate con precisione in fabbrica e consegnate su basamento per un semplice e veloce montaggio pendolare o con piedi. In alternativa, il motore può utilizzare un adattatore IEC o un adattatore NEMA.

Un'ampia scelta di flange e alberi di uscita garantisce la perfetta compatibilità con

l'applicazione del cliente. La progettazione meccanica e termica di tutti i riduttori industriali NORD si basa sempre sui dati di funzionamento dell'applicazione e sulle condizioni ambientali presenti sul sito. Il portafoglio MAXXDRIVE® assicura così la massima personalizzazione e permette di creare sistemi di azionamento che soddisfano i requisiti più severi in termini di affidabilità e durata.

Se non trovi una risposta diretta alle tue necessità nel sistema modulare NORD, non esitare a contattarci: il nostro obiettivo è sviluppare la soluzione giusta insieme a te. Grazie alla velocità dei nostri processi decisionali e all'alto livello di integrazione verticale della nostra produzione, siamo in grado di trovare in tempi rapidi la soluzione che soddisfa le tue esigenze.

www.nord.com

Bada e' lieta di presentarvi: BADA MOD. 16T

Transpallet elettrico a basso sollevamento – portata 16 qli

deale per la movimentazione orizzontale in magazzini stretti grazie alle sue dimensioni compatte (lunghezza del telaio di soli 548 mm), è ideale per essere utilizzato nella movimentazione della merce, all'interno delle aree produttive dei settori alimentare, farmaceutico e della microelettronica/camere bianche.

L'acciaio inox di alta qualità (disponibile in AISI316 su richiesta) offre una superficie resistente all'abrasione e liscia anche con un uso intensivo, evitando depositi di sporco e la diffusione di germi e batteri. Il transpallet è progettato per essere sottoposto ad una regolare pulizia con lavaggio ad alta pressione, anche grazie alle specifiche guarnizioni di cui è dotato che impediscono all'acqua d'infiltrarsi nel vano motore, proteggendo quindi con grado IP65 tutta l'impiantistica interna e i relativi comandi.

Tutti i componenti elettrici sono resinati e resistenti alla corrosione. L'esecuzione standard consente di lavorare in celle frigorifere fino a -38°C e l'utilizzo dell'olio idraulico certificato alimentare NSF H1 offre una protezione completa in caso di contatto accidentale con gli alimenti.





L'affidabilità del motore trazione a corrente trifase sensorless in esecuzione AC è in grado di soddisfare le più esigenti richieste prestazionali, erogando la potenza necessaria in tutte le condizioni di carico: infatti, la velocità di trazione è regolata dalla posizione della farfalla installata sulla testata di comando del timone.

Il transpallet Bada 16T è dotato di dispositivi anti-rollback, il controllo verifica tutte le funzioni della macchina e consente numerose regolazioni per ottimizzare le sue prestazioni, adattandola al tipo di operazioni produttive che deve svolgere.

Tutti i parametri relativi alla trazione e alla frenatura elettrica sono regolabili elettronicamente da una console di programmazione e possono essere personalizzati in base alle esigenze del cliente.

La ruota di trazione in poliuretano antiscivolamento e antitraccia (scolpita è disponibile come optional) garantisce un'elevata stabilità in ogni situazione di lavoro e le ruote stabilizzatrici di appoggio regolabili consentono sempre un'aderenza costante al pavimento.

Il transpallet è dotato di 3 sistemi di frenatura:

- frenatura di servizio (rilasciando la farfalla sul timone) o in inversione del senso di marcia
- frenatura di emergenza che si verifica automaticamente al rilascio o all'abbassamento della maniglia di sterzo

- freno di stazionamento con timoneria in posizione verticale.

Il modello Bada 16T, cosi come tutti i modelli della gamma Bada, possono essere forniti con pacchetti optionals:

- acciaio inox AISI316
- doppio rullo
- lunghezza delle forche personaliz-
- scartamento esterno forche personalizzato.

Bada mod. TMS80/TMS80E

Transpallet manuale ed elettrico a pantografo.

Il sollevamento fino a 800 mm permette di posizionare la merce all'altezza ideale, riducendo al massimo lo sforzo dell'operatore durante le operazioni di movimentazione materiali. Costruito interamente in acciaio inox (compresa la pompa di sollevamento e le componenti idrauliche), è adatto a lavorare in ambienti umidi e corrosivi. I cuscinetti in acciaio inox dei rulli e delle ruote sono schermati e le boccole autolubrificanti sono prodotte in materiale tecnopolimero certificato per poter operare nell'industria alimentare e farmaceutica.

I rulli stabilizzatori in teflon consentono di operare in piena sicurezza all'interno degli ambienti alimentari e farmaceutici.

Grazie alla sua struttura, risulta particolarmente maneggevole ed ergonomico, rispondendo totalmente alle richieste di igiene più severe. Può inoltre essere pulito e disinfettato con un regolare lavaggio ad alta pressione.

Per maggiori informazioni, potete contattare l'Ufficio Commerciale: tel.: +39 0424 382080

email: sales@badacarrelli.com o visitando i nostri canali:

www.badacarrelli.com www.instagram.com/bada_mh/ www.facebook.com/badacarrelli/



Il nuovo Magazzino Automatico di Barilla



'l **Gruppo LCS** opera dal **1989** sul mercato italiano ed europeo offrendo soluzioni integrate all'avanguardia per l'automazione industriale, robotica, software per l'industria, logistica interna e aeroportuale. Da oltre 30 anni studia e progetta soluzioni dettagliate, affidabili e che garantiscono il massimo valore aggiunto al cliente. Il progetto per **Barilla** ha visto la realizzazione di un nuovo magazzino automatico all'interno di uno stabile in disuso. Una soluzione efficiente e all'avanguardia nel rispetto di tutti i vincoli edili e prestazionali.

Per il sito di Castiglione delle Stiviere, obiettivo di Barilla era implementare il numero di posti pallet e ottimizzare le operazioni di stoccaggio e prelievo, sempre in modalità merce all'uomo e attuando un revamping totale dell'impianto automatico preesistente, ormai obsoleto ed in disuso. Nello specifico Barilla desiderava conservare parte dell'impianto da innovare, in particolare le strutture metalliche, ed era vincolata dalle dimensioni della struttura preesistente.

Tecnologia master shuttle con navetta slave

Questa la soluzione ingegnerizzata e realizzata da LCS dopo mesi di analisi e di interventi edili-strutturali svolti con Dalmine Marcegaglia.

Il nuovo magazzino automatico ha una larghezza di 40m e dispone di 1 corridoio centrale attorno al quale



si sviluppano 5 livelli, per un totale di 400 canali di stoccaggio profondi 14m

I pallet entrano ed escono dal deposito senza soluzione di continuità. Superate le postazioni di verifica peso e controllo sagoma, percorrono i cinque livelli della struttura grazie a dispositivi master shuttle in grado di viaggiare sino a 240 metri al minuto e a navette slave che depositano o



prelevano i pallet in automatico dalla migliore postazione (in funzione degli ordini in corso, delle date di scadenza, dei protocolli di entrata/uscita eccetera) per un totale di 60 + 60 cicli/ ora (in e out).

Il tutto sotto la guida del software LogiWare targato LCS che gestisce, nel medesimo sito di Castiglione

delle Stiviere, anche il magazzino semi-automatico e provvede al coordinamento di tutte le attività di stoccaggio e movimentazione che avvengono tra i due magazzini (automatico e semi-automaticol.

BENEFICI OTTENUTI:

Sono circa 6.500 i posti pallet ag-

grazie all'operazione di revamping effettuata da LCS e all'integrazione sopraggiunta tra magazzino automatico e semi-automatico.

In particolare, la soluzione realizzata da LCS ha:

- Incremento della capacità di stoccaggio (di 6.500 posti pallet)
- Notevole riduzione dei costi per il navettaggio e lo stoccaggio all'esterno recuperando il magazzino inattivo
- Valorizzazione del sito esistente conservandone il meglio ma innovandolo in profondità
- Miglioramento nella sinergia delle attività di magazzino

La stretta e proficua collaborazione storica con Barilla, è stata determinante per ottenere un magazzino automatico all'avanguardia che è, di fatto, uno strumento strategico per affrontare con successo le sfide future. 🏛

www.lcsgroup.it



I motori LinMot di Pamoco per movimenti lineari e rotativi complessi

motori rotativi lineari PR02 sono stati appositamente progettati per sfruttare i vantaggi della combinazione meccanica di due servomotori elettrici nel più piccolo spazio di installazione possibile. Di conseguenza, questo dispositivo "pronto per l'uso" offre al costruttore della macchina un componente che consente la realizzazione di movimenti lineari e rotativi complessi nel modo più semplice possibile. Lo speciale design consente di ridurre al minimo la massa in movimento, permet-

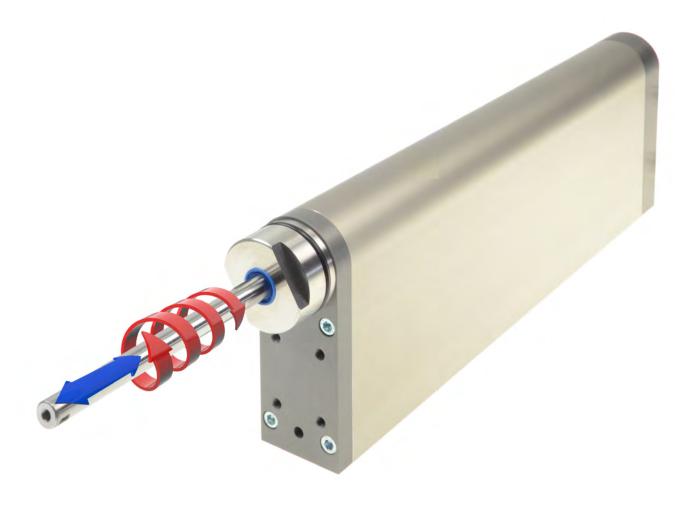
tendo di utilizzare la piena dinamica per il ciclo della macchina.

Entrambi i motori, ovviamente, possono essere azionati indipendentemente o sincronizzati. Inoltre, il sottile alloggiamento garantisce spazio per numerose utili opzioni.

Il sistema di alimentazione dell'aria consente di attivare pinze pneumatiche o realizzare applicazioni di vuoto attraverso l'albero cavo. In alternativa, uno spintore pneumatico può azionare meccanicamente le pinze come movimento lineare indipendente o espellere gli elementi afferrati.

Una possibile MagSpring integrata compensa passivamente la massa del carico e può impedire l'abbassamento dell'asse in stato di mancata alimentazione.

È possibile integrare dei sensori di forza e di coppia se la valutazione della corrente assorbita non è sufficientemente precisa per l'appli-





cazione. Questi sensori consentono di realizzare in maniera semplice processi ad alta precisione, riproducibili e registrabili come richiesto dall'industria farmaceutica o nelle applicazioni dell'Industria 4.0 in generale.

Grazie a una costruzione "razionale", gli utenti beneficiano infine di un design che garantisce superfici facili da pulire e un frontale in acciaio inossidabile opzionale per quelle applicazioni che presentano specifici requisiti relativi alla pulizia delle superfici.

- Struttura realizzata con particolare attenzione all'ottimizzazione della propria massa mobile e alla massima efficienza energetica / dinamica per il processo della macchina
- Design igienico con superfici facili da pulire, frontale in acciaio inossidabile opzionale o alloggia-

mento completo in acciaio inossidabile

- Equipaggiato opzionalmente con sensore di coppia e forza per un controllo di alta precisione in anello chiuso
- Albero cavo per passaggio aria vuoto / pneumatico (opzionale)
- Integrazione spintore per l'azionamento meccanico delle pinze o l'espulsione degli elementi in presa (opzionale)
- Con MagSpring® per la compen-

sazione del carico verticale (opzionale)

I motori lineari rotativi della serie PR02 sono disponibili con corsa massima di 300 mm, forza massima di 572 N e coppia massima di 10 Nm. Una completa gamma di azionamenti con interfaccia con i più diffusi bus di campo è disponibile per il controllo dei motori PR02.

www.pamoco.it



PerkinElmer amplia il portafoglio di kit automatizzati per la rilevazione di micotossine per coprire tutte le principali sostanze

l nuovo MaxSignal Mycotoxin Automation Bundle consente di ottenere risultati in un tempo più rapido, riduce i costi per campione e permette una maggiore produttività.

PerkinElmer, Inc., fornitore leader di soluzioni a livello globale nei settori delle scienze della vita, diagnostica, alimentare e ambientale, ha lanciato il nuovo MaxSignal® Mycotoxin Automation Bundle¹. L'utilizzo dei nuovi test automatizzati permette ai responsabili della sicurezza alimentare, ai laboratori delle aziende di lavorazione del grano, dei mangimifici, delle aziende che producono cibo per animali domestici ed ai laboratori a contratto di elaborare con precisione e in modo efficiente fino a 180 campioni in meno di 90 minuti. Le micotossine sono composti tossici

generati naturalmente da varie tipologie di funghi che si inseriscono nella catena alimentare attraverso un'infezione delle colture (prima o dopo il raccolto).

Solitamente si trovano in alimenti come cereali, frutta secca, noci e spezie e la loro presenza negli alimenti e nei mangimi può produrre effetti dannosi alla salute umana e animale.

¹ MaxSignal® Mycotoxin Automation Bundle è composto da quattro kit: MaxSignal HTS Zearalenone ELISA Kit, MaxSignal HTS Fumonisin ELISA Kit, MaxSignal HTS Ochratoxin A ELISA Kit, and MaxSignal HTS T2/HT2 ELISA Kit. Si aggiunge alla gamma di kit automatizzati per il Deossinivalenolo (DON) e le Aflotossine totali lanciati lo scorso anno dall'azienda.





Il portafoglio di PerkinElmer copre entrambe le fasi dei test sulle micotossine: screening e test di conferma. L' offerta comprende flussi di lavoro completi che vanno dallo screening alla conferma analitica, e includono software di integrazione e supporto applicativo per sviluppare nuovi metodi e migliorare le prestazioni di quelli già esistenti.

Oltre a un miglioramento significativo della produttività nel numero di campioni analizzati, queste soluzioni automatizzate sono progettate per gestire matrici complesse permettendo elevata sensibilità e precisione. Il flusso di lavoro è inteso come "set it and forget it" per minimizzare la necessità di intervento umano, ridurre il rischio di errori manuali e aiutare i clienti a

soddisfare gli standard normativi.

"Nonostante negli ultimi anni si siano fatti importanti passi in avanti sia a livello normativo che di controlli, l'analisi delle micotossine rappresenta ancora un aspetto critico del flusso di lavoro per le aziende di trasformazione alimentare, specialmente in un Paese come l'Italia in cui, ad esempio, ogni anno si producono quasi 4 milioni di tonnellate di pasta secca", ha dichiarato Attilio Focarete, Managing Director Italia, Spagna e Portogallo, PerkinElmer.

"Lavorare su grandi volumi di materia prima richiede investimenti significativi in termini di tempo e lavoro, per questo, grazie al nostro nuovo MaxSignal Mycotoxin Automation Bundle, siamo in grado di offrire al mercato soluzioni migliori

e più rapide con un costo totale per campione inferiore anchein matrici alimentari complesse, permettendo di lavorare in maniera piú efficace per garantire la qualità e tutelare la salute di persone e animali. Questa innovazione consente di ridurre i tempi di elaborazione dei risultati, gestendo i picchi di domanda aiutando, quindi,i clienti a rendere i loro laboratori più produttivi".

www.perkinelmer.com/it/category/ food-safety-quality



Versatile adattatore per ingresso di cavi multipli in un connettore industriale



e custodie HC C.E.S. di Phoenix Contact consentono il collegamento semplice e veloce di svariati cavi di differenti sezioni nel connettore industriale HEAVYCON.

I nuovi adattatori sostituiscono la custodia volante del connettore. Insieme al sistema di passacavi C.E.S. è anche possibile inserire numerosi cavi per la trasmissione di segnali, dati e potenza attraverso un'unica interfaccia a innesto nel quadro elettrico. I cavi possono essere aggiunti o sostituiti comodamente anche in un secondo momento. In questo modo l'adattatore offre più flessibilità, ed è una pratica alternativa ai connettori con pressacavi o agli adattatori per tubi ondulati. Le custodie sono adatte sia per inserti portacontatti modulari che a polo fisso. L'adattatore viene installato su custodie base dei formati B16 e B24. Grazie alla guarnizione e allo scarico della trazione integrato, la connessione viene protetta in modo affidabile.

www.phoenixcontact.com



L'arte bianca di Sottoriva e' 4.0 con il software MES di Qualitas Informatica



razie al sistema MES NET@PRO di Qualitas Informatica, Sottoriva ha individuato e ridotto drasticamente le inefficienze di produzione delle proprie macchine per la panificazione professionale leader di mercato, realizzando processi data-driven snelli, economici e trasparenti.

L'arte della panificazione esportata in tutto il mondo

Costruzioni Meccaniche Sottoriva nasce nel 1944 su iniziativa diretta dei fratelli Giuseppe e Claudio Sottoriva. In pochissimi anni l'azienda si trasforma da realtà artigianale a società leader nel mondo nella produzione di macchinari e impianti per l'arte bianca. All'immediato sviluppo sul territorio nazionale, dove è presente con una gamma completa di macchine, forni e impianti completi per panifici, pasticcerie, pizzerie e industrie dolciarie, si è aggiunta nel corso degli anni l'esportazione in tutti i Paesi del mondo. L'unità produttiva, cuore di tutta l'attività, si avvale della collaborazione di personale altamente professionale, che cura ogni singolo prodotto grazie al supporto delle più moderne tecnologie.

Ottimizzazione della produzione di macchinari Made in Italy all'avanguardia

Ottenere una visione chiara e certa dell'impiego delle risorse produt-

tive e un controllo coerente e real time di impianti, operazioni, flusso di prodotti, risorse e semilavorati: una sfida non da poco quella che desiderava affrontare e risolvere Sottoriva nell'ambito dell'ottimizzazione delle proprie attività produttive. Il contesto da cui partire si basava su standard e prerequisiti decisamente alti: mantenere la dualità aziendale di esperti metalmeccanici e conoscitori dell'arte bianca, l'impegno - storico - nella costruzione appassionata di macchine il più possibile "home made", e il mantenimento di ben 1500 metri quadri di area destinata alle lavorazioni meccaniche, caratteristica atipica quanto differenziante rispetto ai competitor del settore.



Un sistema MES per il controllo real-time dei processi

In uno scenario simile, la necessità di monitorare produzione e risorse in real time e di eseguire una programmazione che, oltre a considerare la disponibilità delle macchine e del personale, tenesse conto anche del flusso di materiali era quindi fondamentale. A questa esigenza di controllo e visibilità

avanzati si sommava naturalmente il bisogno di individuare eventuali inefficienze, nell'ottica di un miglioramento continuo delle performance produttive. Per rispondere a questi requisiti aziendali, a fine 2019 Sottoriva si è rivolta a Qualitas Informatica, azienda leader in sistemi MES per la gestione, pianificazione e controllo della produzione, vicina a Sottoriva non solo

dal punto di vista geografico ma anche della vision e della filosofia aziendale.

"Affidarci a Qualitas Informatica ha rappresentato la chiave di volta per abbracciare finalmente una soluzione MES che rispondesse alle nostre esigenze", racconta Giovanni Boschetti, Operations Manager di Sottoriva. "In qualità di specialista e leader in ambito MES, Qualitas Informatica ci ha permesso di adottare il sistema di gestione della produzione di cui avevamo bisogno, realizzando un processo di implementazione snello e infondendo in azienda un know-how in grado di indirizzare e accompagnare i nostri esperti nell'utilizzo di un software di alta qualità". La facilità di utilizzo e la presenza di un'interfaccia semplice, congiuntamente alla possibilità di configurare funzionalità aggiuntive in autonomia da parte degli operatori, hanno fatto sì che un'unica piattaforma convogliasse in sé tutte le funzionalità indispensabili per gestire la produzione dei macchinari di Sot-





toriva con maggiore efficienza e controllo.

Dati coerenti a supporto di una migliore efficienza produttiva nel paradigma Industria 4.0

Grazie a **NET**@PRO, Sottoriva rende oggi possibile una raccolta e un utilizzo di dati attuali e accurati per ottenere un quadro preciso dei carichi distribuiti sui vari centri di costo, misurandone l'efficienza effettiva e intervenendo laddove necessario, realizzando un migliore bilanciamento globale. "Ora, ad esempio - continua Boschetti - viene più facile comprendere come alcune macchine utensili abbiano una percentuale di impiego troppo bassa rispetto al dato teorico, abilitando un'assegnazione più chiara e sicura delle risorse". Attraverso il modulo Dashboard. Sottoriva imposta e monitora in tempo reale i KPI di produzione, individuando tempestivamente eventuali derive

e criticità. Inoltre, tramite il sistema vengono assegnati gli ordini di lavoro (dall'orario e il numero dei pezzi da produrre alle attività da svolgere dagli operatori) nella modalità più chiara e trasparente possibile, eliminando quasi completamente l'utilizzo di carta e riducendo sensibilmente l'incidenza di errori umani.

La possibilità, infine, di realizzare l'interconnessione con le macchine utensili richiesta da Industria 4.0 rende possibile beneficiare degli incentivi e delle agevolazioni fiscali previsti dalla legge in forma di credito d'imposta.

"Avere a disposizione da un anno a questa parte dati di produzione sani, coerenti e affidabili rende possibile, oggi e in futuro, una individuazione e risoluzione più rapide di inefficienze e criticità", conclude **Boschetti**. "Una visione nitida e puntuale della produzione ci consente di ottenere una migliore sicurezza nel processo decisionale, a beneficio di una diminuzione dei costi e di una maggiore economicità".

La flessibilità del sistema MES di Qualitas Informatica prevede l'integrazione di diversi moduli a supporto delle esigenze aziendali più specifiche. Per questo, per risolvere le criticità di scheduling dei processi, Sottoriva sta valutando per il futuro l'introduzione del Sequenziatore, che consente di scegliere le migliori sequenze di operazioni sulle macchine abilitando la creazione di programmi organizzati efficacemente, a completamento di un approccio alla produzione che coinvolga tutte le aree funzionali.

Per ulteriori informazioni: https:// www.qualitas.it/case-history/sistema-mes-per-il-controllo-real-timedella-produzione/







POMODORO DA INDUSTRIA: CAMPAGNA 2021 DA RECORD CON OLTRE 6 MILIONI DI TONNELLATE DI PRODOTTO TRASFORMATO

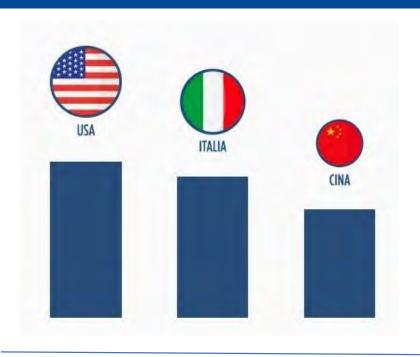
L'Italia supera la Cina e torna il secondo produttore al mondo

Il Mipaaf istituisce un tavolo di lavoro dedicato alla tutela e alla valorizzazione del pomodoro da industria. Primo appuntamento in programma per il prossimo 25 novembre.

a campagna di trasformazione del pomodoro 2021 in Italia si è chiusa con una produzione di poco superiore a 6 milioni di tonnellate di prodotto trasformato, in crescita del 17% rispetto al 2020. Un risultato molto importante che riporta l'Italia ad essere il secondo paese produttore al mondo dopo gli Stati Uniti e nettamente prima della Cina. Analizzando nel dettaglio quanto prodotto nei due bacini produttivi, al Centro Sud sono state trasformate 2,96milioni di tonnellate di pomodoro (+22,3% sul 2020) mentre al Nord il trasformato finale si è attestato intorno a 3,09 milioni di tonnellate (+12,8% sul 2020). Un sensibile aumento derivato dalla maggiore superficie messa a coltura (oltre 71 mila ettari, l'8% in più rispetto all'anno scorso) e da una migliore resa agricola (più di 85 tonnellate per ettaro).

"Quella appena conclusa è stata certamente una campagna molto positiva non solo in termini quantitativi ma anche per l'eccellente qualità del pomodoro trasformato, nonostante le aziende abbiano dovuto far fronte a rincari dei costi industriali senza precedenti. - commenta Marco Serafini, Presidente di ANICAV - Questo ci consentirà di





15,6% della produzione mondiale53% del pomodoro trasformato in Europa

LA TRASFORMAZIONE ITALIANA

APPROFONDIMENTO

avere di nuovo scorte sufficienti a soddisfare la domanda di mercato dopo il totale azzeramento dei magazzini dovuto all'emergenza sanitaria. Si tratta di dati incoraggianti che rafforzano la nostra posizione di leader mondiale nella produzione di derivati del pomodoro destinati direttamente ai consumatori, in uno scenario caratterizzato da una produzione che, a livello mondiale, è rimasta stabile."

"Il nostro comparto rappresenta un'eccellenza dell'agroalimentare Made In Italy - dichiara Giovanni De Angelis, Direttore Generale di ANICAV - e Il suo valore è unanimemente riconosciuto.

Proprio per tutelare e valorizzare la filiera del pomodoro da industria, il Mipaaf insedierà il prossimo 25 novembre il tavolo pomodoro, fortemente voluto dalla nostra Associazione. Tra le priorità del tavolo la tracciabilità e l'etichettatura d'origine a testimonianza del nostro totale impegno a favore della massima trasparenza e tutela dei consumatori. I nostri imprenditori, indipendentemente dagli obblighi di legge, hanno sempre

indicato in etichetta l'origine del pomodoro utilizzato e continueranno a farlo proprio perché pelati, passate, polpe, pomodorini e tubetti di concentrato che troviamo sugli scaffali dei nostri supermercati sono ottenuti da pomodoro 100% italiano di alta qualità"

"L'istituzione di un tavolo di lavoro ministeriale, al pari di quelli già attivi per altre eccellenze italiane come la pasta e il vino, è per noi un risultato di enorme importanza. - conclude Serafini - Con la collaborazione di tutti potremo meglio difendere un comparto fondamentale per l'economia nazionale da attacchi strumentali che mettono in dubbio l'origine dei nostri prodotti, con l'unico risultato di confondere i consumatori.".

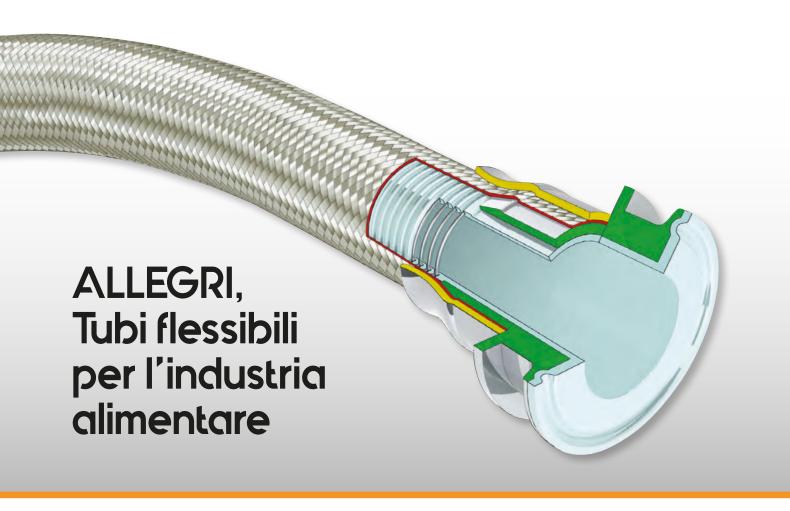
Nella campagna 2021 in Italia sono state trasformate 6.050.000 tonnellate di pomodoro

L'industria italiana del pomodoro è la prima produttrice di derivati destinati direttamente al consumatore finale

L'ANICAV, Associazione Nazionale Industriali Conserve Alimentari Vegetali, nata a Napoli il 5 febbraio 1945, è la più grande associazione di rappresentanza delle imprese di trasformazione di pomodoro al mondo per numero di imprese aderenti e quantità di prodotto trasformato. Essa associa 80 aziende su 115 operanti sul territorio nazionale che trasformano circa il 70% di tutto il pomodoro lavorato in Italia e la quasi totalità del pomodoro pelato intero prodotto nel mondo, con un fatturato, nel 2020, di 2,8 miliardi di euro (pari a oltre il 70% del fatturato totale del comparto italiano della trasformazione del pomodoro). Circa il 60% delle produzioni è destinato all'esportazione sia verso l'Europa (Germania, Francia, Regno Unito) che verso gli altri Paesi (USA, Giappone, Australia) facendo del pomodoro un ambasciatore dell'eccellenza del Made in Italy nel mondo.

NEL MONDO





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





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







INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI



TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI





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

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

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

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

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

NOWICKI sri

zate di taglio, lavorazione e confezionamento.

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

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

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

Visit: www.nowickisrl.com









TWENTY EXPERIENCE

'azienda agricola Scriani è un piccolo gioiello nel cuore della Valpolicella, una terra fertile di sapori e tradizioni, disegnata dai filari dei suoi rinomati vigneti ed ancorata allo sfondo ondeggiante di dolci colline.

Si trova infatti nel paese di Fumane nel cuore della Valpolicella Classica e i principali vigneti sono situati su una bellissima collina denominata Monte S.Urbano ed est e La Costa ad ovest. Si tratta di un angolo di natura generosa, in cui da generazioni vengono seminati e raccolti frutti di straordinaria qualità, di terrazza in terrazza, di vigna in vigna con la cura e la passione che da sempre contraddistinguono questa gente.

È proprio per celebrare questa eredità, fatta di passione, dedizione, tradizione e amore per le cose fatte bene che nasce Twenty, un gioiello di famiglia nato in occasione dei 20 anni dell'azienda Scriani per unire le origini al presente.

Si tratta di un blend ricercato, ricco, proveniente dal cuore della valpolicella più autentica. Un vino esclusivo, prodotto in sole 1700 bottiglie, per lasciare il segno. Il suo colore è rubino e il suo gusto corposo, intrigante e rotondo. È caratterizzato dal profumo di prugna, da note di vaniglia e da un retrogusto caldo e piacevole che ricorda il cacao. Viene affinato dieci anni in botti di rovere, ed è perfetto da abbinare a piatti robusti come arrosti, selvaggina, formaggi stagionati o carni rosse in genere. Ottimo anche come vino da meditazione.

Ma Twenty non è solo il frutto della sapiente arte della vinificazione.

Twenty nasce infatti da carta, penna e calamaio, gli strumenti che usavano i nostri avi, gli scrivani del paese che davano forma alle parole rilasciando









sul foglio la storia delle persone che incontravano.

Twenty è il frutto della vite che nel tempo si trasforma. È eleganza, perfezione, bellezza racchiuse in un fiore che porta infiniti messaggi. È l'inizio, da dove tutto nasce. Un simbolo di vita, l'inizio di qualcosa di unico. È custode dei pensieri, delle idee dei segreti della storia di una famiglia, di un'azienda, e dell'eredità che questa azienda e questa famiglia vogliono trasmettere. 🏛

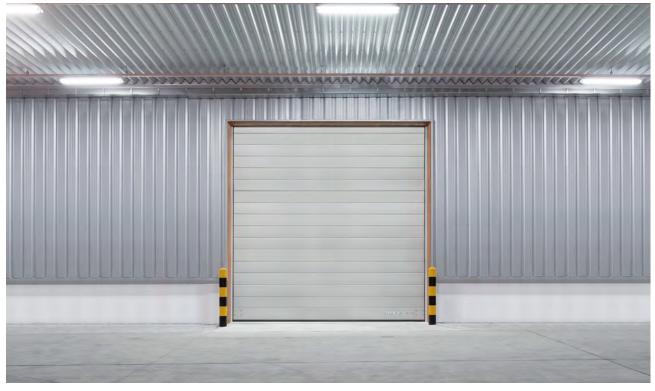
www.scriani.it

EFAFLEX, la porta di sicurezza unica al mondo

l produttore tedesco EFAFLEX ha completato la gamma con una porta ad avvolgimento rapido in classe di resistenza 4, in grado di sopportare un attacco dall'esterno da parte di criminali esperti e dotati di armi pesanti. Il modello EFA-SST® Secure fa parte della serie EFAPROTECT®, la serie specializzata per la sua alta classe di antintrusione.

Che si tratti delle preziose opere d'arte di un museo, di valori monetari o persino dell'incolumità fisica di persone, la nuova porta ad avvolgimento rapido di EFAFLEX mette al sicuro tutto ciò che necessita un alto grado di protezione o che si trova in condizioni rischiose. Si tratta di un ambito innovativo, nel quale, visti gli elevati requisiti di sicurezza, è stato necessario sviluppare componenti totalmente nuovi, come per esempio, le doghe,









le cerniere ed i rulli di scorrimento. Quando la porta raggiunge la posizione di chiusura viene bloccata automaticamente e non può essere aperta dall'esterno neanche con la forza. La EFA-SST® Secure resiste ad una forza di sollevamento fino a 10.000 Newton ed è concepita per sopportare un tentativo di effrazione prolungato nel tempo e molto violento da parte di criminali esperti e ben attrezzati.

Velocità significa maggior sicurezza

Questa porta ha una velocità massima di apertura pari a 1,0 m/s e di chiusura di 0,6 m/s. "Le prestazioni di velocità di apertura e chiusura

della porta hanno un ruolo fondamentale nelle aree ad alto livello di sicurezza. Ogni secondo diventa importante", afferma il project manager di EFAFLEX Klaus Manlig. La porta di sicurezza EFA-SST® Secure è predisposta per circa 250.000 cicli di carico all'anno e viene realizzata con una precisione millimetrica. Si tratta di una chiusura silenziosa, scorrevole, affidabile e resistente all'usura. Inoltre, come evidenzia Klaus Manlig, "la porta EFA-SST® Secure è l'unica a soddisfare pienamente tutti i requisiti di sicurezza. Dopo un lungo periodo di sviluppo e collaudo, EFAFLEX può garantire ai clienti un prodotto esclusivo e certificato."

Esperti della sicurezza

Forte di oltre 40 anni di esperienza nella produzione di chiusure industriali, EFAFLEX dal 2016 sviluppa modelli della serie EFAPROTECT®. altamente resistenti ai tentativi di scasso. In gamma sono già presenti vari modelli di porta ad avvolgimento rapido certificati DIN EN 1627, in classe di resistenza 2. Gli esperti della sicurezza sviluppano chiusure specifiche per le situazioni in cui occorre proteggere persone, beni di valore o dati. La serie EFAPROTECT® rappresenta la soluzione definitiva per aziende, banche, consolati, presidi statali e militari. 🟛

www.efaflex.com

METTLER TOLEDO ridefinisce gli standard di velocita' e accuratezza del controllo peso con la nuova tecnologia della cella di carico FlashCellTM

a Divisione Ispezione Prodotti di METTLER TOLEDO sta definendo nuovi standard di velocità e accuratezza grazie a una nuova tecnologia che consente di raggiungere una produttività senza paragoni nel settore. Le celle di carico FlashCell™ sono in grado di pesare fino a 800 parti al minuto (ppm) con un'accuratezza superiore a quella richiesta dalla Direttiva sugli strumenti di misura (MID).

Il portfolio FlashCell™ include tre modelli con una portata fino a 10 kg, così che le aziende possano scegliere la cella più adatta ai loro prodotti.

Ora i sistemi di controllo peso della serie C METTLER TOLEDO permettono di elaborare articoli con maggiore rapidità e accuratezza e di ridurre gli sprechi. Inoltre, i sistemi vantano un ingombro ridotto che li rende perfetti per gli stabilimenti con spazio sul pavimento limitato.

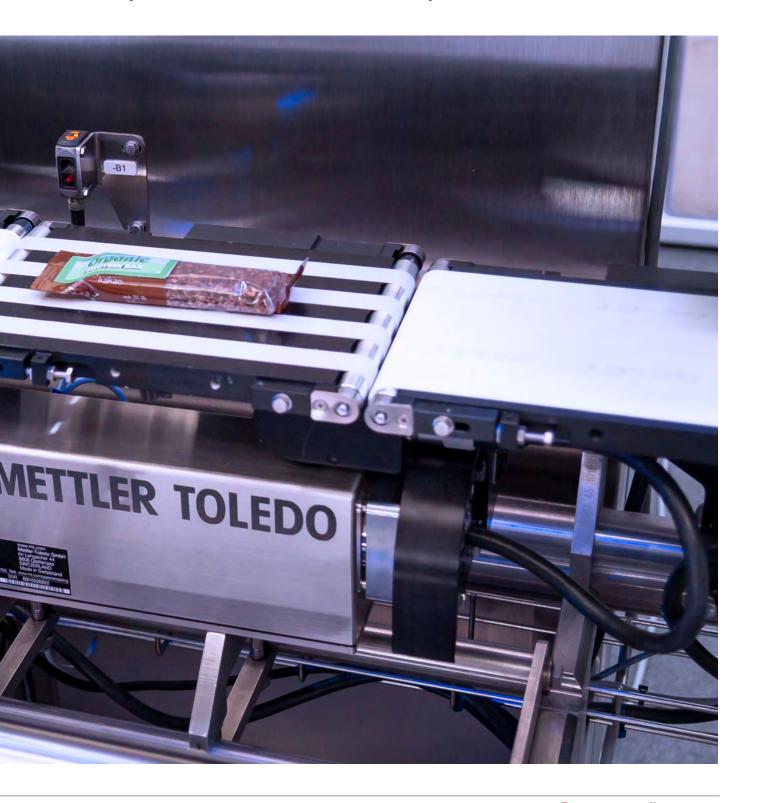
Per valutare le prestazioni delle celle di carico FlashCellTM, METTLER TOLEDO ha svolto confronti approfonditi con le celle EMFR correnti e ha installato le nuove celle in diversi stabilimenti di clienti. Attraverso questi test e installazioni, le selezio-

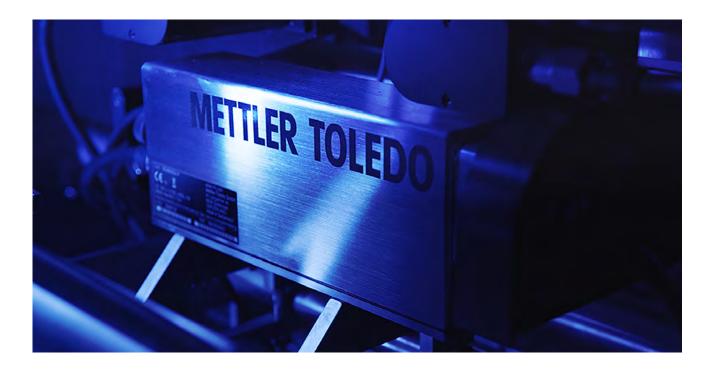
* Compensazione della forza elettromagnetica (EMFR). Le celle di carico EMFR sono simili alle celle di carico estensimetriche poiché si affidano a microprocessori per il controllo, tuttavia hanno una migliore stabilità della temperatura. Le celle EMFR sono sensori intelligenti in grado di controllare o compensare l'influenza di determinati fattori sui risultati di pesatura, ad esempio le vibrazioni. Come con le celle estensimetriche, ciò si ottiene con algoritmi software, sebbene le diverse modalità di funzionamento delle celle EMRF determinino diversi tipi di regolazioni.



La tecnologia della cella di carico EMFR* di nuova generazione sviluppata da METTLER TOLEDO è più rapida e accurata rispetto alle precedenti per rispondere alla crescente di richiesta di maggiore produttività, accuratezza e compattezza.







natrici ponderali a celle di carico FlashCell™ hanno dimostrato, per esempio, la capacità di raggiungere produzioni fino a 800 ppm e una deviazione standard migliorata del 40%, il tutto entro i limiti MID per una barretta di cereali da 35g.

"La tecnologia FlashCell™ è un ulteriore miglioramento ai già flessibili sistemi di controllo peso della serie C. I clienti possono migliorare le prestazioni in modo significativo e allo stesso tempo ottimizzare l'accuratezza in base ai loro requisiti", ha dichiarato Frank Borrmann, Market Manager della Divisione Ispezione Prodotti di METTLER TOLEDO.

Borrmann ha poi aggiunto: "Oggi i produttori alimentari hanno bisogno di potersi adattare in modo rapido ed efficace alle nuove tendenze del mercato, compresi i cambiamenti in termini di tipo, forma e peso del prodotto. Investire in un sistema di controllo peso METTLER TOLEDO con tecnologia della cella di carico FlashCell™ significa poter contare su una soluzione flessibile e a prova di obsolescenza, in cui ogni componente può essere adattato

ai requisiti del momento".

La tecnologia della cella di carico FlashCellTM di METTLER TOLEDO offre diversi vantaggi in termini di prestazioni, tra cui:

Maggiore produttività

La cella di carico FlashCellTM riduce i tempi di misurazione con una velocità fino a 800 ppm, così da non dover trovare un compromesso tra accuratezza e prestazioni. I sistemi di controllo peso della serie C dotati di questa tecnologia permettono quindi di raggiungere una maggiore produttività.

• Maggiore accuratezza

La tecnologia FlashCellTM offre risultati di pesatura con una deviazione standard fino a quattro volte inferiore rispetto alla precedente generazione di celle di carico. Ciò consente di ridurre i costi legati a sovrariempimenti e sprechi. La conformità a normative come la Direttiva MID può essere raggiunta anche a produttività più elevate.

• Ingombro ridotto

La cella di carico FlashCell™ riduce i tempi di misurazione a

velocità elevate. In questo modo il nastro di pesatura può essere più corto e muoversi più lentamente, il che garantisce una maggiore stabilità dei prodotti e riduce le dimensioni di nastri in uscita e aree di raccolta. L'intera lunghezza del sistema di controllo peso può essere ridotta fino al 24%.

METTLER TOLEDO ha una lunga esperienza nello sviluppo di tecnologie di pesatura per settori e applicazioni di diverso tipo, dalle bilance di laboratorio in grado di pesare campioni di 0,1 microgrammi fino a pese ferroviarie con capacità fino a 120 tonnellate.

Ciò implica che le sue piattaforme vengono sviluppate e testate di continuo per garantire alta qualità, stabilità e sicurezza costanti nel tempo. Grazie alla nuova tecnologia della cella di carico FlashCellTM, l'intero settore alimentare e del confezionamento sta facendo un enorme passo avanti in termini di prestazioni e accuratezza.

Per maggiori informazioni, visitate mt.com/pi-precision-weighing

NASCE ALCHEMY

IL NUOVO PROGETTO DEL BIRRIFICIO DELLA GRANDA IN COLLABORAZIONE CON LA CANTINA ENZO BOGLIETTI

l Birrificio della Granda si sta dimostrando una fucina di idee e prodotti innovativi: la ricerca e lo sviluppo di nuove ricette e stili sono ormai il focus del birrificio, che oggi presenta l'ultima nata, una IGA (Italian Grape Ale), prodotta in collaborazione con la Cantina Enzo Boglietti.

L'incontro di due mondi solitamente distanti e quasi antagonisti, come quello del vino e della birra, è reso possibile da questa ricetta originale che coniuga il mosto d'uva e quello d'orzo per creare un ibrido dirompente. "Siamo un birrificio agricolo con forti legami al territorio e ai suoi prodotti, con questa IGA abbiamo voluto omaggiare il Un prodotto innovativo nato dalla sinergia di due mondi: la birra e il vino si uniscono per dare vita all'unico stile brassicolo italiano, la IGA (Italian Grape Ale)

Piemonte ma anche l'Italia in generale. La nostra Alchemy è la storia di un incontro tra tradizioni millenarie, quella brassicola che conosciamo bene e non ci stanchiamo mai di esplorare e quella del vino che il nostro territorio omaggia e rappresenta a livello mondiale. Ci siamo voluti unire in questa avventura alchemica ad un produttore locale, Enzo Boglietti, con il quale condividiamo la passione,

l'artigianalità e l'elevata qualità dei prodotti che facciamo. Siamo molto orgogliosi di aver potuto creare insieme, una birra che al momento è dell'unico stile che a livello internazionale è riconosciuto come italiano, ovvero la IGA. Un'occasione per far conoscere il nostro territorio, le nostre eccellenze e il nostro savoir faire artigiano."

Così, Ivano Astesana mastro birraio e fondatore di Granda, ha voluto commentare la sua ultima creazione.

Una birra particolare quindi che, come suggerisce il nome Alchemy, è un prodotto raro nato dalle sinergie di due mondi paralleli nell'universo del beverage. Una birra che sa raccontare entrambe le realtà attraverso il suo carattere deciso: ambrata intensa con riflessi ramati, al palato è secca e scorrevole, dove l'aromaticità importante data dal mosto d'uva è supportata ed equilibrata dall'alta gradazione alcolica. È una birra d'autore nata per celebrare anche la stagionalità dei prodotti: creata con mosto fresco di uve Barbera sarà disponibile da ora sul sito del birrificio fino ad esaurimento, è un'edizione limitata brassata in un'unica cotta che sarà irripetibile fino alla prossima vendemmia! 🏛

Maggiori informazioni su www.birrificiodellagranda.it

GC FARMS, produttore di ingredienti a base di verdure per grandi marchi, sfrutta il potenziale di Tomra Insight

L'impresa ortofrutticola californiana dimostra che "la conoscenza è potere" utilizzando i dati per migliorare la qualità del prodotto, le rese e la redditività

C Farms è un'impresa specializzata nella produzione di ingredienti a base di verdure per noti marchi di consumo i cui prodotti - come zuppe, salse e antipasti surgelati - sono venduti in tutti gli Stati Uniti. L'azienda gestisce due impianti di lavorazione, entrambi nella California centrale. Uno si trova a

Hollister e l'altro a Morgan Hill, ai margini della Silicon Valley.

George Chiala Farms è uno dei tanti trasformatori di verdure al mondo ad utilizzare la piattaforma dati TOMRA Insight. L'impresa americana crede fermamente nell'importanza della digitalizzazione per restare sempre un passo avanti

alla concorrenza. TOMRA Insight ha il potenziale per rivoluzionare la lavorazione degli alimenti raccogliendo i dati dalle macchine di selezione che possono essere utilizzati istantaneamente per ottimizzare le impostazioni della macchina e successivamente per prendere decisioni aziendali strategiche.





Un'impresa di successo di lunga data

GC Farms è un'azienda a conduzione familiare nella Santa Clara Valley, le cui origini risalgono al 1942 e che ha aperto il suo primo stabilimento di lavorazione nel 1984. L'azienda gestisce due stabilimenti tutto l'anno, impiegando circa 500 persone e lavorando più di 54 milioni di chilogrammi di ingredienti vegetali ogni anno. Questa produzione richiede circa 68 milioni di chilogrammi di verdure crude, alcune coltivate da GC Farms e altre da fornitori terzi.

Il responsabile degli stabilimenti di GC Farms, Charles Cutler, spiega: "La qualità delle nostre materie prime può variare molto, ma la qualità di ciò che va ai nostri clienti deve essere costantemente alta. Per dare ai nostri clienti tutto ciò che chiedono in termini di qualità ed essere all'avanguardia nel nostro settore, George Chiala Jr. ritiene necessario abbracciare la digitalizzazione".

È compito di Cutler aiutare a trasformare la visione di Chiala in realtà. Egli osserva: "Poiché l'industria si muove verso prodotti pronti al consumo, le aspettative di qualità dei nostri clienti sono diventate molto più alte. Una volta la qualità significava garantire la sicurezza alimentare. Ora si tratta di raggiungere la perfezione del prodotto. Ecco perché abbiamo fatto un grande cambiamento negli ultimi due anni, passando dallo selezione manuale alla selezione automatica. Questo ha portato la qualità dei nostri prodotti a uno standard più alto, ci ha permesso di ridurre e stabilizzare la nostra forza lavoro e ha ridotto del 75% i nostri costi di lavoro per la selezione sulla nostra linea Hollister. E ai nostri clienti piace sapere che stiamo usando le tecnologie di selezione di TOMRA Food perché questo li rassicura che stiamo facendo le cose per bene. Ci sembra logico ottenere ancora di più da queste macchine utilizzando TOMRA Insight".

TOMRA Insight: avere i dati in tempo reale migliora la lavorazione e aumenta i profitti

TOMRA Insight raccoglie dati in tempo reale e li memorizza in modo sicuro nel cloud in modo da potervi accedere da qualsiasi luogo tramite dispositivi desktop e mobili. Poiché questa piattaforma di dati misura continuamente la qualità del flusso di materiale della linea di lavorazione, gli operatori possono effettuare regolazioni immediate alle impo-





stazioni della macchina in risposta ai cambiamenti nella composizione del materiale sulla linea. E poiché TOMRA Insight fornisce dati approfonditi che prima non erano accessibili, i manager possono ora prendere decisioni operative e commerciali basate su informazioni più complete.

Il valore potenziale di queste informazioni è enorme. I tempi di inattività possono essere ridotti monitorando la salute della macchina, supportando la gestione della manutenzione predittiva e basata sulle condizioni e prevenendo arresti non programmati della macchina. Le variazioni di produzione possono essere valutate per migliorare l'efficienza: per esempio, un responsabile di processo potrebbe scoprire che ottimizzando l'alimentazione del selezionatore è possibile aggiungere una tonnellata in più all'ora sulla selezionatrice senza influire sulla qualità della selezione. I costi possono essere ridotti minimizzando gli sprechi e massimizzando la resa e, come ha scoperto GC Farms, misurare la qualità delle materie prime al fine di concordare un prezzo equo per esse. La qualità può essere migliorata; per esempio, se la percentuale di difetti non è in linea con la qualità concordata, il responsabile degli acquisti può lavorare insieme al coltivatore per identificare quali difetti sono stati trovati e come migliorare la qualità dei prossimi lotti. E più in immediato, i dati offrono alle aziende anche un

vantaggio competitivo a livello operativo quotidiano, come conferma l'esperienza di GC Farms.

Linea di lavorazione più veloce e prodotti di maggiore qualità

L'impianto Morgan Hill di GC Farms utilizza attualmente due selezionatrici a nastro TOMRA Sentinel II e una selezionatrice a nastro TOMRA 5A. Anche lo stabilimento di Hollister utilizza una TOMRA 5A, più una selezionatrice a nastro Genius e una macchina a caduta libera Blizzard. L'azienda prevede di installare due nuove selezionatrici a caduta libera. una TOMRA 3C per la linea di Morgan Hill e una TOMRA 5C per sostituire la Blizzard, entro la fine del 2021. Cutler dice: "Ci arriva molto materiale estraneo dai campi che è fuori dal nostro controllo, specialmente quando i coltivatori usano la raccolta meccanica piuttosto che quella manuale. Le macchine TOMRA gestiscono bene questo aspetto e hanno migliorato enormemente i nostri livelli di qualità".

Le tre macchine di Morgan Hill e la TOMRA 5A di Hollister sono state collegate a TOMRA Insight. Questo ha messo a disposizione di George Cutler l'accesso in tempo reale ai dati delle macchine di entrambi gli stabilimenti. E nei primi mesi di utilizzo di TOMRA Insight, lo stabilimento di Morgan Hill ha già visto due grandi vantaggi. Uno è il controllo migliorato sui tassi della linea, che ne ot-

timizza l'efficienza e la resa. L'altro è la capacità di valutare accuratamente la qualità delle materie prime in entrata, il che evita all'azienda di pagare più del dovuto quando la qualità non è quella che dovrebbe essere.

Cutler spiega: "Ogni volta che abbiamo avuto una partita di verdure davvero scadente, siamo stati in grado di discuterne con i nostri coltivatori condividendo il rapporto di TOMRA Insight. Questo ci assicura che paghiamo un prezzo equo per ciò che riceviamo e può aiutare i coltivatori a identificare se ci sono problemi che devono affrontare per migliorare i loro processi e la redditività".

Oltre a riportare le percentuali di composizione dei difetti in grafici, TOMRA Insight permette anche agli utenti di creare rapporti specifici per i lotti piuttosto che per un particolare lasso di tempo. Per facilitare l'accesso e la visualizzazione dei dati, ci sarà presto una funzione di reporting automatico che può specificare il numero di requisiti da riportare, la frequenza dei report e gli indirizzi email a cui inviarli automaticamente.

Ciò che a GC Farms piace di più di TOMRA Insight è il modo in cui permette di migliorare immediatamente l'efficienza della linea. Cutler dice: "È fantastico vedere così tanti dati sulla qualità del nostro prodotto in tempo reale. E il modo in cui i dati sono ottimizzati e filtrati in un



display di facile lettura significa che possiamo prendere decisioni quasi in immediato. Ora siamo in grado di stabilizzare i tassi di linea in modo che ciò che stiamo mettendo nella selezionatrice sia ottimizzato per tutto ciò che si trova a valle.

E ogni volta che c'è un accenno di problemi con la materia prima, guardo immediatamente i dati Insight, spesso sul mio telefono. Queste informazioni mostrano se dobbiamo fare degli aggiustamenti sulla linea, e poi i dati ci dicono se questi aggiustamenti stanno funzionando, invece di dover tirare a indovinare o aspettare la fine della produzione per vedere qual è la nostra resa". "Mi aspettavo che TOMRA Insight fosse utile, e col tempo diventerà ancora più potente perché TOMRA consulta regolarmente gli utenti sulle loro esigenze e aggiunge nuove caratteristiche e funzionalità. I recenti aggiornamenti hanno incluso l'identificazione dei lotti; grafici che danno la composizione dei difetti in percentuale; conversioni dall'unità di peso imperiale a quella metrica, compreso il peso espresso in numeri di confezione; e miglioramenti della fruibilità che ci aiutano a ottenere ancora di più dai nostri dati.

"A prescindere dagli altri aggiornamenti in arrivo, TOMRA Insight ha già superato le mie aspettative. Vedere i dati e agire su di essi sta migliorando la nostra produzione, la qualità dei nostri prodotti, le rese e la nostra redditività".

www.tomra.com/food





L'industria alimentare fa sempre piu' affidamento su soluzioni biotecnologiche

Walter Tosto SpA partner strategico per lo scale up del processo fermentativo

a Walter Tosto è attiva dal 1960 nella costruzione di serbatoi atmosferici e a pressione per l'industria Chimica, del Gas, Petrolchimica, Alimentare, Farmaceutica e Nucleare.

Oggi l'azienda conta 10 stabilimenti, circa 750 dipendenti e un fatturato di 110 milioni di Euro. È partner strategico dei più importanti Licensor mondiali e partecipa attivamente a diversi progetti di "Big Science", tra cui, il celebre progetto ITER per la produzione di energia da fusione nucleare.

Continui investimenti nel parco macchine, nelle risorse produttive e logistiche nonché l'impegno nell'innovazione e certificazione dei processi materiali ed immateriali, hanno consentito all'azienda di imporsi sui mercati mondiali come partner affidabile e qualitativo nella realizzazione di apparecchi critici di processo in tutti i settori in cui opera.

Nel settore alimentare l'evoluzione è stata sorprendente; nata come fornitrice dell'industria agroalimentare nazionale, la creazione della Business Unit Food & Pharma, più di venti anni or sono, ha consentito una specializzazione ed un accrescimento culturale costante che ha portato ad una notevole estensione della gamma dei prodotti e servizi offerti.

Dalle tradizionali produzioni di serbatoi di ricevimento, stoccaggio, miscelazione e preparazione, un percorso naturale ha portato ad una specializzazione nella produzione di tank ultraclean (ultra propre), cristallizzatori e asettici e ad intercettare la crescente domanda di apparecchi complessi e performanti richiesti per l'elaborazione di prodotti Nutraceutici.

Grazie alla significativa esperienza accumulata nel settore biotecnologico far-









maceutico, l'azienda ha potuto proporre alla propria clientela un supporto tecnologico di altro profilo nella progettazione e realizzazione di fermentatori e bioreattori necessari alla produzione ed allo sviluppo di innovativi prodotti food.

Una organizzazione aziendale all'avanguardia e certificata (ISO 9001), una gestione della qualità in totale conformità con le buone pratiche di fabbricazione (GMP) nonché il rispetto delle raccomandazioni e prescrizioni delle regole ASME BPE (Bio Process Equipment), appositamente studiate per la gestione di produzioni biotech, consentono alla Walter Tosto SpA di supportare i propri clienti nella loro richiesta di garantire un processo che sia il più possibile "standardizzato" nella coltivazione di delicati ceppi batterici utilizzati per i più svariati scopi (produzione di fermenti lattici, vitamina B12, Omega 3, acido ialuronico, bio-plastiche, ecc.).

Dal piccolo fermentatore per l'inoculo al fermentatore industriale, l'azienda supporta figure professionali come biologi e biotecnologi nell'individuazione delle soluzioni tecniche idonee a gestire gli importanti parametri necessari per una produzione ottimale quali:

- Controllo e gestione della temperatura per mezzo di soluzioni igieniche e calibrate sulla base della dimensione degli apparecchi;
- Dissoluzione dell'ossigeno e dei nutrienti (feed) nei brodi di fermentazione con sistemi di agitazione concepiti su misura;
- Lavabilità (clean ability) con adeguate finiture superficiali e soluzioni/devices personalizzati;
- Asetticità dell'apparecchio con disegno igienico (zero dead leg),

finiture superficiali adeguate e verifica delle pressioni e temperature richieste per il ciclo di sterilizzazione.

L'esperienza acquisita nella progettazione e realizzazione di fermentatori da 1.000 a 300.000 litri rendono l'azienda un punto di riferimento internazionale del settore.

Oggi più che mai, la tendenza allo sfruttamento di economie di scala, anche nei processi biotecnologici (scale up), appare marcata e necessaria. Accompagnare i clienti in questo complesso percorso è la mission della Business Unit Food & Pharma della Walter Tosto SpA.

www.waltertosto.it



SIRA: Monoblocco lavatrice sciacquatrice riempitrice tappatrice

KOMAG presenta il suo monoblocco per boccioni SIRA. Macchina studiata e progettata per il lavaggio e la sterilizzazione di boccioni in PET o PC di varie misure e formati per la preparazione al successivo riempimento con acqua piatta. Il ciclo di lavaggio studiato da AKOMAG si adatta alle varie esigenze produttive del Cliente finale e alle produzioni richieste. Tutte le macchine prodotte hanno una grande efficacia di lavaggio, ma non contenti di questo, AKOMAG ha progettato e realizzato un particolare dispositivo di spruzzatura e spazzolatura boccioni. Attraverso l'utilizzo di speciali ugelli mobili (penetranti e rotanti) si esegue il lavaggio interno del boccione ad alta pressione (5 bar) mentre all'esterno viene spazzolato tramite apposite spazzole in nylon. La macchina può essere automaticamente adattata ai diversi formati da lavorare, impostando sulla tastiera di comando il tipo di contenitore desiderato.

Il quadro di comando e gestione in acciaio inox, posizionato a fianco del monoblocco, in una posizione facilmente accessibile dall'operatore. Il quadro è completo di "touchscreen" per la gestione completa di tutte le funzioni della linea, la visualizzazione dei parametri di funzionamento e degli allarmi.

De-tappatore automatico con struttura in acciaio inox. Sistema pneumatico di presa boccione nel collo ed espulsione del tappo. È possibile inoltre fornire un sistema di selezione ed espulsione dei boccioni non correttamente de-tappati.

Il riempimento dei boccioni è eseguito tramite apposite pompe controllate da inverte. La nuova valvola appositamente studiata da



AKOMAG, garantisce un flusso laminare ed assenza di contatto tra valvola e boccione. La gestione del riempimento è eseguita tramite un misuratore in grado di garantire un'estrema precisione di riempimento. Il tappatore è composto da tramoggia vibrante insonorizzata, canale di discesa, testina di presa a strappo, chiusura boccione attraverso nastro di pressione inclinato, con pressione modulare. Tutte le regolazioni sono automatiche e gestite dal quadro di comando.

www.akomag.com



G&G Depurazione industriale soluzioni per il risparmio aziendale a favore dell'ambiente

Depurazio-Indu-Srl opera dal 1971 nel settore del trattamento dei reflui industriali in Italia e nel mondo. Gli obiettivi dell'azienda sono da sempre quelli di ridurre fino al 95% il costo di smaltimento ed il consumo di acqua utilizzata dalla aziende, riciclare l'acqua usata nella linea industriale, recuperare metalli preziosi e modernizzare la produzione, eliminando al tempo stesso il rischio di incorrere in costose sanzioni da parte delle Autorità preposte alla tutela dell'ambiente. Il team di C&G è composto da ingegneri e personale altamente specializzato che seque direttamente ogni cliente: dal progetto e costruzione della macchina all'installazione "chiavi in mano", fino all'assistenza e la manutenzione post-vendita. Quest'ultime di altissimo livello grazie a un fornito magazzino di pezzi di ricambio e alla disponibilità del nostro team che permettono a C&G di assistere rapidamente i suoi clienti.

Quali sono i fattori che hanno decretato il vostro successo a livello





nazionale e non?

Il know-how che ci caratterizza rappresenta un fattore determinante per il nostro successo, dimostrato dagli oltre 2000 impianti per il trattamento di reflui industriali progettati e costruiti in tutto il mondo. Una caratteristica che ci incoraggia a crescere costantemente per proporre ai nostri clienti soluzioni complete, uniche e personalizzate, sempre nella tutela e nel rispetto del patrimonio ambientale.

A quali settori industriali fornite i vostri apparecchi e tecnologie di supporto?

Le filiere produttive che serviamo possono sembrare apparentemente molto distanti tra loro, in realtà tutte sono accomunate dallo stesso obiettivo: trattare e migliorare le condizioni di un determinato liquido prodotto da qualsiasi attività industriale che generi acqua inquinata da agenti chimici e non scaricabile in ambiente. I principali settori sono quello galvanico, con recupero di cromo VI, nickel, rame, metalli preziosi e relativo smaltimento, le arti grafiche, meccanico, chimico, petrolchimico, farmaceutico, cosmetico e alimentare.

Quali sono i prodotti della vostra linea di produzione?

Evaporatori sottovuoto, osmosi inversa, ultrafiltrazione, scambio ionico, demineralizzatori, ed apparecchi speciali per la galvanica, tutti prodotti conformi alle vigente direttive CEE e caratterizzati da un basso consumo energetico, alimentazione con corrente elettrica di rete o energia alternativa, funzionamento automatico continuo nelle 24 ore, robustezza e compattezza, affidabilità e costanza nei risultati in assenza di fumi e odori. Da oltre 20 anni siete specializzati nel servire imprese specializzate nel trattamento delle superfici metalliche in genere e nella lavorazione dei metalli. Quali sono i vantaggi per le aziende galvaniche di installare un vostro evaporatore?

Innanzitutto la possibilità di recupero materie prime provenienti dai baqni esausti dell'attività di galvanica. I nostri evaporatori vengono messi in linea, per esempio, su acque di lavaggio da galvanica che, una volta concentrate, possono essere re-immesse nel ciclo di produzione.

Il distillato viene riutilizzato come acqua per effettuare ancora lavaggi. Così non solo si recupera materia prima, ma anche acqua, ottenendo quindi la situazione ideale di scarico 0 e quindi il disinquinamento da sostanze inquinanti. 🏛

www.cgdepur.it - info@cgdepur.it

CHIARAMELLO INDUSTRIA: produciamo pompe volumetriche e molini miscelatori

a CHIARAMELLO INDUSTRIA specializzata costruzione di pompe per fluidi densi e delicati con sei modelli di pompe la più piccola portata oraria 700 litri/ora arrivando al modello più grande con 30000 litri /ora, inoltre abbiamo il modello MONOLOBI 60, MONOLOBI 100 e la PV 115 che come si può vedere sul video (https://youtu.be/ vbDCmScwljk) molto facili da aprire per accurate pulizie e assemblare.

richiesta del cliente e ultimamente costruiamo anche mulini per produrre farine di qualsiasi tipo di cereali. Ma la novità è la macinazione delle canne bambù, qui riusciamo a fare una fibra di

15mm fino ad ottenere una fibra di 0.5mm per poi finire con una farina di bambù. Siamo anche disposti a fare le macinazioni per terzi. 🏛

www.chiaramello.it



ICE CUBE: il nuovo impianto fotovoltaico che produce ghiaccio dal sole della Sicilia

Una vera novità nella produzione di ghiaccio che, con Ice Cube, è in grado di ridurre il consumo di energia nel rispetto dell'ambiente

econdo quanto stabilito dall'Unione Europea, il 2030 sarà un anno decisivo per il clima e l'ambiente. Entro quella data sono stati quindi fissati obiettivi inerenti alla riduzione delle emissioni di gas a effetto serra del 40%, la quota di almeno il 32% di energia rinnovabile, il miglioramento dell'efficienza energetica per almeno il 32,5% (https://

ec.europa.eu/clima/eu-action/climate-strategies-targets/2030-climate-energy-framework_it).

Alla luce di questa esigenza, Ice Cube, azienda leader in Italia del ghiaccio alimentare confezionato, introduce un grande cambiamento in termini di tutela ambientale.

In Sicilia nasce l'impianto fotovoltaico ICE3, che copre l'intera su-

perficie di 1.600 metri quadri del tetto dello stabilimento produttivo con una potenza nominale di circa 200 kw.

La Sicilia è d'altronde la regione d'Italia con il più alto rendimento medio per gli impianti fotovoltaici, dato dalla favorevole latitudine che permette una minore inclinazione dei raggi solari sia d'estate che



d'inverno rispetto alle altre regioni italiane e dall'alta media di giornate di sole nell'arco dell'anno.

Con il nuovo impianto ICE3 aumenta l'efficienza di produzione: sarà possibile produrre in un anno energia elettrica per la produzione di circa 2 milioni di kg e oltre 100 milioni di cubetti di ghiaccio confezionato.

Basti pensare che in un solo giorno di sole, durante l'estate, quando cioè la richiesta di ghiaccio è più alta che in altre stagioni, la produzione di energia dell'impianto fotovoltaico ICE3 potrà arrivare a coprire la produzione di circa 10mila kg di ghiaccio, ovvero oltre mezzo milione di cubetti.

«Siamo estremamente orgogliosi della direzione che stiamo prendendo con Ice Cube, dichiara Simone de Martino, Direttore Commerciale di Ice Cube. È un avvenimento importante, che contribuirà a ridurre il consumo di energia e a produrre con un occhio di riguardo alla sostenibilità. Tutte le misure adottate finora guardano a un futuro sempre più sostenibile: come azienda vogliamo crescere tutelando, per quanto è in nostro potere, l'ambiente.»

All'introduzione dell'impianto fotovoltaico si affianca l'altra importante scelta da parte di Ice Cube in ambito sostenibile: la creazione di un packaging 100% vegetale e compostabile con uso ridotto al minimo di qualsiasi elemento inquinante. Si tratta del pack meno impattante al mondo della linea Green, risultato della ricerca di soluzioni che fossero in grado di garantire allo stesso tempo la massima riduzione dell'impatto ambientale ma anche la resistenza dell'imballaggio nonostante l'umidità del ghiaccio. Dopo attente analisi, la scelta è ricaduta sull'utilizzo di un granulo biologico derivante da prodotti cerealicoli, un materiale compostabile che rispetta i criteri della biodegradabilità e della disintegrabilità.

www.ice-cube.it





Automazione per la catena del freddo: il nuovo evento di avvicinamento per INTRALOGISTICA ITALIA 2022

ella gestione del magazzino e nella logistica interna si gioca sempre di più la partita della competitività. In un dialogo tra produttori di tecnologie per la logistica e player del settore food e della lavorazione carne e salumi, INTRALOGISTICA ITALIA ha voluto fare luce sulle peculiarità e sulle opportunità dell'automazione industriale lungo tutta la filiera del freddo e del fresco.

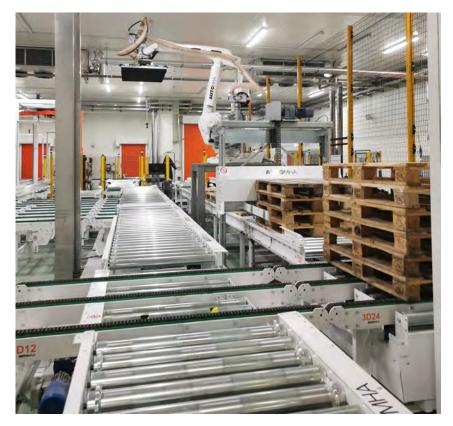
L'emergenza sanitaria ha modificato le abitudini dei consumatori, aggiungendo nuova complessità alla filiera produttiva e distributiva alimentare. Per venire incontro alle nuove esigenze del mercato e fare chiarezza sulla crescente offerta di soluzioni per l'automazione nella gestione del magazzino, INTRALO-GISTICA ITALIA in collaborazione con AISEM federata Anima Confindustria ha organizzato il 26 ottobre in occasione della fiera Meat-Tech una tavola rotonda dal titolo "La catena del freddo nell'intralogistica per l'alimentare".

Protagoniste del dibattito sono state le aziende sponsor Automha Spa e DEMATIC Italia insieme a Frigocaserta s.r.l. (per il canale GDO), Polo S.p.A. (per il canale Ho.Re.Ca) e Bonterre-Parmareggio S.p.A. & Grandi Salumifici Italiani S.p.A., con l'obiettivo di approfondire le

nuove possibilità e i vantaggi portati dall'automazione industriale all'interno della filiera del fresh&frozen.

"L'acquisizione di espositori per la prossima edizione di INTRALO-GISTICA ITALIA procede a pieno ritmo con l'adesione di aziende di primaria importanza" – dichiara Andreas Züge, General Manager di Hannover Fairs International GmbH. "Forti di questa risposta positiva, siamo molto contenti di offrire insieme ai nostri partner una nuova occasione di dialogo dedicata questa volta alla logistica interna per l'industria alimentare e al comparto della lavorazione delle carni e salumi."





La tavola rotonda, moderata da Carlo Fumagalli – Responsabile Comunicazione ANIMA Confindustria – ha preso in esame le tecnologie più attuali per gestire lo stoccaggio a temperatura controlata, le soluzioni per rispondere ai bisogni di velocità e customizzazione, fino all'utilizzo della digitalizzazione per simulare i processi.

La realizzazione di magazzini automatici a temperatura controllata comporta diversi benefici come afferma Mauro Corona, Direttore Commerciale DEMATIC Italia: "Uno dei vantaggi riguarda le condizioni di lavoro. Basti pensare al tipo di abbigliamento che l'operatore deve adottare, molto ingombrante e limitante, che potrebbe

DEMATIC WATC WAT causare problemi legati anche alla sicurezza. L'altro vantaggio è l'efficientamento dei consumi energetici. Il magazzino automatico concentra in un'unica area lo stoccaggio a temperatura controllata, con la conseguente diminuzione dei costi legati allo sforzo di tenere basse le temperature".

"Produrre il freddo ha un costo importante" – dichiara Marco Zanettin Direttore, Commerciale Automha Spa – "e molte aziende del frozen, cercando di ottimizzare i consumi energetici, sono sempre alla ricerca di nuove soluzioni che permettano un risparmio. Il magazzino automatico aiuta a contenere il consumo di energia, ottimizzando al massimo la densità di stoccaggio e quindi lo spazio per raffreddare con evidenti vantaggi per la movimentazione automatica delle merci."

Accanto al risparmio di consumi, all'incremento della produttività e una maggiore facilità nella tracciabilità dei prodotti, l'introduzione di un magazzino automatico nella logistica del freddo comporta la possibilità di stoccare singoli colli e non più solo pallet e questo risponde al trend attuale del mercato, che registra una domanda crescente di ordini sempre più piccoli, puntuali e frequenti. Tutti validi motivi che confermano nel prossimo futuro un'adozione sempre più ampia di sistemi automatizzati per il proprio magazzino. 🟛

www.intralogistica-italia.com



Lavasciugatrice a giostra combinata LAB-X

La prima lavasciugatrice RIVOLUZIONARIA

a WBL systems srl è una startup innovativa che si presenta sulla scena produttiva con macchinari eno-alimentari a tecnologia brevettata che si basano su concetti rivoluzionari e inediti al mercato attuale. Il primo macchinario sviluppato è stato la lavatrice/asciugatrice esterna a giostra unica combinata mod. LAB-X che apre la strada a nuovi concetti di lavaggio.

Il meccanismo ideato ha permesso l'ottenimento dei seguenti vantaggi



finora inediti al mercato di riferimento:

Macchina più compatta al mondo.
 La giostra combinata consente il lavaggio e l'asciugatura nella stessa stazione, ottimizzando gli spazi.
 Questa tecnologia unica al mondo permette dimensioni estrema

mente contenute facilitando l'inserimento in linea fissa o mobile.

• Sistema active surround. Il sistema di spazzole a riconoscimento automatico di forma avvolge completamente la bottiglia ed elimina il cambio formato a vantaggio della praticità di lavoro





e conseguente abbattimento dei tempi di fermo linea.

- Autocompensazione dell'usura delle parti di lavaggio. Il dispositivo di lavaggio «tattile» prevede che le spazzole avanzino verso la bottiglia fino al contatto, riconoscendone la forma.
- Lavaggio green. L'acqua viene dosata sulla bottiglia in maniera intelligente solo dove e quando serve all'interno di una stazione chiusa, evitando dispersioni ed arrivando a risparmiare fino al

90% rispetto ad una macchina tradizionale.

- Sistema di lavaggio a 3 assi. Il moto di spazzolatura passa da 1 a 3 assi, contemporaneamente la bottiglia viene motorizzata ad un alto numero di giri pertanto le spazzole entrano un numero di volte maggiore in contatto con essa. Efficacia di pulizia migliorata.
- Totalmente autolubrificante. Nessun punto di ingrassaggio con conseguente riduzione di tempi e costi di manutenzione ordinaria. Il gras-

so in circolo non si mischia più con l'acqua di lavaggio inquinandola.

Asciugatura universale. Innovativo sistema di ripartizione dell'aria di asciugatura che, oltre ad ottimizzare gli spazi necessari alla funzione, richiedono una minima regolazione sul formato riducendo l'impatto gestionale dell'operatore.

Per maggiori info e per scoprire la gamma di prodotti visita il sito.

www.wblsystems.com

I rulli esenti da manutenzione vanno ad ampliare l'offerta dello shop online igus

ella tecnologia alimentare, i rulli iglidur con durata d'esercizio calcolabile garantiscono la movimentazione pulita delle merci sui nastri di trasporto

Per permettere agli utenti di procurarsi questi rulli di guida ancora più rapidamente, igus li ha resi disponibili direttamente nello shop online.

Tra i rullini in polimero ad alte prestazioni disponibili per l'acquisto nello shop online, ci sono anche quelli in materiale blu iglidur A250.

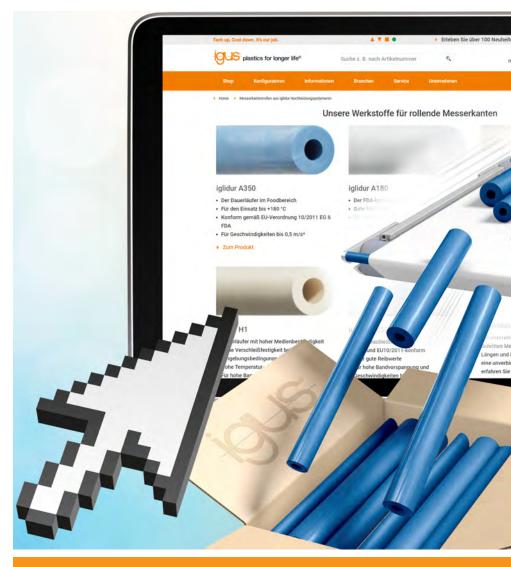
Questo speciale polimero si contraddistingue per la sua resistenza all'usura a velocità elevate del nastro e soddisfa i severi requisiti di igiene del regolamento FDA e delle normative UE10/2011.

10 anni fa, per lo sviluppo dei suoi rullini igus puntava più che altro sulle esigenze in termini di durata d'esercizio, di usura e di resistenza agli agenti chimici dettate dal settore delle bevande. Oggi, oltre che sulle linee d'imbottigliamento, questi rullini vengono utilizzati anche negli impianti del settore alimentare e del packaging.

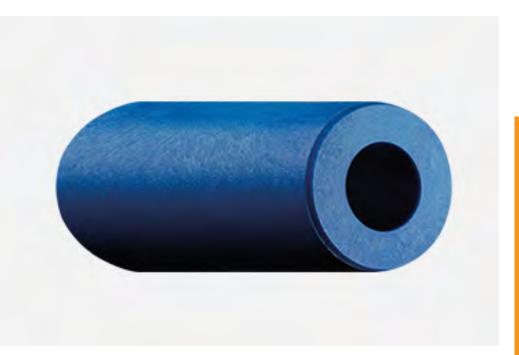
Permettono di guidare i nastri trasportatori in modo sicuro, anche ad elevate velocità ed in spazi di installazione ridotti. In questo modo le merci vengono trasferite in modo sicuro da un nastro all'altro. In quegli ambiti, non solo i componenti devono soddisfare i crescenti requisiti di sicurezza dettati dalla produzione automatizzata, ma devono anche rispettare stringenti normative in termini di igiene e pulizia. Ecco perché igus ha sviluppato cinque materiali per rullini, adatti a diversi scenari di utilizzo. Tutti questi prodotti, però, hanno una cosa in comune: permettono all'utente di risparmiare sui costi, di ridurre la manutenzione e di aumentare la durata d'esercizio dell'impianto. Ora igus offre

l'assortimento completo di rullini esenti da lubrificazione anche nel suo shop online.

Per dimensioni speciali l'utente può ricorrere al servizio di lavorazione TriboCut CNC di igus, acquistare semilavorati oppure far realizzare dimensioni speciali mediante stampaggio a iniezione.



Nello shop online igus, gli utenti possono trovare rulli in polimero esenti da lubrificazione per il settore dell'imballaggio e per l'industria alimentare. (Fonte: igus GmbH)





iglidur A250: rullini conformi FDA per il contatto con gli alimenti

Uno dei cinque materiali iglidur per rullini è iglidur A250. Questo materiale soddisfa i requisiti di igiene molto severi del regolamento FDA e delle normative UE10/2011 ed è affidabile anche con le velocità elevate dei nastri.

Grazie al loro basso coefficiente di attrito, i rulli in iglidur A250 necessitano di una forza di azionamento ridotta. Inoltre, grazie al colore blu, il materiale è rilevabile.

Tutti i rullini iglidur di igus sono esenti da lubrificazione esterna; risultano quindi resistenti a polvere e sporco e sono facili da pulire. L'elevata durata d'esercizio e la resistenza all'usura dei rulli sono testate da igus nel laboratorio di prova aziendale di 3.800 metri quadrati. Grazie ai numerosi test eseguiti ogni anno, lo specialista delle motion plastics è in grado di fornire una precisa stima sulla durata d'esercizio prevista del prodotto.

www.igus.eu

Shop per rullini iglidur: www.igus.it/iglidur/knife-edgerollers



sistemi di alimentazione, nei mondiale. Impresa a condufiliali in 35 paesi e conta cirrealizzato un fatturato di 727 milioni di euro, igus gestisce sono disponibili a magazzino, ultimi anni l'azienda ha condella stampa 3D, la piattaforusate - e la partecipazione in ci. (Plastic20il).

La Robotica al servizio della scuola del futuro



al 21 al 25 giugno il team Educational di ABB Robotics Italia è stata presente presso l'ITS A. Malignani (MITS) nel Centro Studi di Udine per svolgere due sessioni di esami per il rilascio di attestati di competenza per 50 studenti. Lo scorso anno gli studenti coinvolti erano 15 a conferma che l'alleanza tra scuola e lavoro è una scelta vincente e proficua. Così come lo è stata quella dell'azienda Danieli Automation di regalare a questo istituto il robot collaborativo YuMi, che si aggiunge al già presente antropomorfo IRB 1200, dando la possibilità

agli studenti di imparare in modo diretto il mestiere di domani.

Il Professor Michele Masone, coordinatore tecnico del MITS Malignani, commenta così: "La realizzazione di questi laboratori permette di vincere una sfida importante: far esercitare da subito gli studenti con le stesse attrezzature che utilizzeranno nel mondo dell'industria 4.0, accelera il processo di apprendimento, a vantaggio dei futuri tecnici che sapranno già come muoversi nell'industria di domani. Tutto questo richiede laboratori e attrezzature "vere", non strumenti puramente didattici, simu-

lazioni o compromessi. Puntare su attrezzature leader a livello mondiale è una scelta che mette in una posizione di vantaggio sia i futuri tecnici che le aziende a caccia di talenti." Inoltre, nella stessa settimana, sono stati programmati vari incontri con istituti scolastici e aziende del territorio con lo scopo di ampliare le attività di collaborazione scuola-lavoro visto il successo dell'iniziativa, confermato anche dal numero di istituti della regione nei cui laboratori sono

www.new.abb.com

presenti robot ABB. 🟛





BY YOUR SIDE IN PACKAGING









Una nuova sede in Veneto e un'innovativa collezione di packaging dedicata al settore vinicolo per Berlin Packaging



ono 20.000 metri quadri l'area che occupa la nuova sede Berlin Packaging di Albaredo d'Adige in provincia di Verona. Per guesta azienda leader nella fornitura di contenitori in vetro, plastica, metallo e chiusure si tratta di un importante investimento sul territorio italiano che, come ha recentemente affermato il CEO, Berlin Packaging EMEA, Paolo Recrosio, ha la finalità di presidiare un'area strategica come il Nord Est dell'Italia, fortemente legata a mercati prioritari come quello dei distillati e del vino.

All'interno di questo grande spazio rinnovato e realizzato ampliando



Inaugurazione della sede Berlin Packaging di Albaredo d'Adige. Da sinistra: il Sindaco di Albaredo d'Adige Giovanni Ruta, Paolo Recrosio CEO Berlin Packaging EMEA, Alessandro Tonoli CEO Berlin Packaging Italy & MED uno storico magazzino di Bruni Glass, è presente anche il primo showroom di oltre 250 metri quadri dove sono esposti tutti i prodotti commercializzati da Berlin Packaging, dal vetro alla plastica, comprese le collezioni premium e i prodotti personalizzati, e il primo Berlin Packaging Store, uno spazio dedicato alla vendita al dettaglio di oltre 150 articoli dal design

innovativo che caratterizza l'offerta Berlin Packaging, comprese le collezioni speciali. La presenza dello store - afferma Alessandro Tonoli, Chief Executive Officer, Berlin Packaging Italy & Med, - permetterà all'azienda di ampliare il business e avvicinarsi ai clienti, e a realtà più piccole, di beneficiare di tutti i prodotti Berlin Packaging I Bruni Glass.

Sul versante dei prodotti, un'importante novità riguarda la nascita della nuova collezione di packaging per il settore vinicolo. La collezione dal nome **Itinera** riflette l'idea di un viaggio sulle antiche strade romane del vino, trasmettendo l'emozione di una tradizione millenaria.

Questa nuova collezione è stata realizzata grazie all'esperienza plu-





ridecennale dell'Innovation Center Berlin Packaging | Bruni Glass, Itinera rappresenta infatti un cammino di scoperta nell'affascinante mondo del vino, che coniuga l'expertise di Berlin Packaging nel settore del vetro. Le nuove bottiglie si caratterizzano per il connubio tra forme e dettagli di una tradizione senza tempo, con proposte innovative e d'avanguardia, adatte per soddisfare tutte le esigenze dei produttori e dei brand vinicoli contemporanei.

"Tramite Itinera vogliamo distinguerci per il valore che la nostra realtà può offrire." racconta Fabrizio Gulì, Category Director di Berlin



Packaging EMEA "Come il nome della nuova collezione riflette appunto l'idea di un viaggio alla scoperta di una eccellenza italiana così importante per la nostra economia, così le bottiglie che la compongono portano nomi che rievocano le antiche strade romane che hanno giocato un ruolo importante nell'evoluzione del vino.

L'intento è quello di esprimere il concetto di tradizione millenaria eterna nel tempo."

Il "viaggio" propone due percorsi, con la linea "Selection" e la linea "Experience", entrambe con una precisa identità declinata in otto differenti bottiglie e varianti di colore.

La linea Selection, caratterizzata da un design con dettagli fortemente distintivi che conferiscono esclusività al prodotto e la linea Experience, che combina la funzionalità dei modelli tradizionali con le moderne tendenze del mercato del vino.

Spicca tra le bottiglie presentate "Aurelia", pensata totalmente all'insegna della sostenibilità. La produzione "100% Carbon Neutral" è ottenuta attraverso l'utilizzo di energia elettrica proveniente da fonti rinnovabili, l'uso di biometano in sostituzione del gas naturale ed





Berlin Packaging Italy S.p.A.

Viale Cristoforo Colombo, 12/14 20090 Trezzano Sul Naviglio MI (IT) info.it@berlinpackaging.com

Berlin Packaging Store

di Albaredo d'Adige Via dell'Agricoltura,2 37041 Albaredo d'Adige (VR) - IT (+39) 045 660871 store.albaredo@berlinpackaging.com il ricorso ad un programma dedicato di compensazione delle emissioni di CO2 residue.

Disponibile in colore verde antico ma anche in colore verde smeraldo, per massimizzare il contenuto di vetro riciclato e creare il perfetto contenitore per la viticoltura biologica.

È possibile visualizzare l'intera sezione dedicata alla collezione Itinera sul sito Berlin Packaging | Bruni Glass.

www.bruniglass.com/Itinera



Your product is our unit of measure.





Tel. +39 049 9475211 **www.gpindustries.eu**

Food industry automation Packaging solutions



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

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

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

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

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

Le nuove esigenze del marketing comportano sempre di più l'utilizzo di vari formati di imballo, ecco dunque che un punto di forza risiede nella personalizzazione delle soluzioni, accompagnata da una particolare attenzione nelle fasi di



collaudo e da un sollecito servizio di post-vendita.

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

La gamma di prodotti comprende Formatori di Cartoni, Astucciatrici,





Incartonatrici, Chiudi cartoni, Monoblocchi, Palettizzatori tradizionali e robotizzati, oltre ai raccordi all'interno delle linee integrate.

La pluriennale esperienza dei progettisti, unita al know-how acquisito nell'affrontare le più svariate problematiche di imballo, hanno permesso alla GPI Group di potersi proporre con macchine originali e decisamente performanti.

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

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

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

www.gpindustries.eu



LABELPACK: progetta e distribuisce in tutto il mondo, sistemi di etichettatura

ABELPACK, da oltre 25 anni, progetta, costruisce e distribuisce in tutto il mondo, etichettatrici, stampa e applica e sistemi di etichettatura.

L'esperienza pluriennale consente all'azienda di saper gestire l'applicazione di etichette su bottiglie di varie forme e la stampa in linea di dati variabili e codici a barre, identificando e personalizzando i singoli prodotti.

Tra le soluzioni maggiormente richieste troviamo il sistema per l'applicazione di etichette fronte e retro su bottiglie di forma cilindrica, ovale o rettangolare con la possibilità di applicare anche un'etichetta a sigillo di garanzia: applicazioni realizzate con i sistemi delle serie MODULAR e COMPACT.

I SISTEMI MODULAR

Costruiti sulla base di una struttura open frame in acciaio inox, integrano vari moduli di etichettatura
della serie LABELX® necessari per
l'applicazione sul lato superiore e
inferiore delle vaschette che contengono i prodotti.

I sistemi sono dotati di **un'elettro- nica di controllo** posizionata in un quadro pensile dove sono alloggiati anche il PLC e l'interfaccia operatore Touch Screen. Tutte le velocità di funzionamento sono sincronizzate elettronicamente così come tutte le regolazioni dotate di indicatori numerici per facilitare il cambio formato ed il conseguente riposizionamento alla precedente

posizione. Possono **integrare diversi moduli di trasporto prodotto** realizzati in funzione di dimensione. peso e forma del contenitore da etichettare.

I sistemi di trasporto, integrati in posizione balconata, consentono una facile pulizia dell'area sottostante la macchina stessa, evitando che eventuali fuoriuscite di liquidi o del prodotto stesso possano intaccare parti della macchina poi difficilmente pulibili e igienizzabili. I moduli di etichettatura LABELX®, disponibili con larghezza etichetta 140 - 250 mm, possono integrare le unità di codifica a trasferimento per la stampa in linea di dati variabili, codici a barre e altre informazioni necessarie alla tracciabilità dei prodotti alimentari.





I SISTEMI COMPACT

Disponibili per applicazioni entry level, comprendono innumerevoli soluzioni personalizzate ed equipaggiate con etichettatrici della serie LABELX® JR in grado di applicare etichette con altezza fino a 140/250 mm e lunghezze fino a 350 mm. I moduli di trasporto del prodotto sono realizzati in varie versioni – cinghia piana, catene in

plastica, catena in acciaio inox – e sono **personalizzabili sia in larghezza sia in lunghezza** in funzione delle dimensioni del prodotto e dell'esigenza della linea di confezionamento.

Tutti i sistemi della serie COMPACT possono essere dotati di una o più unità di stampa a trasferimento termico, adatte alla stampa in li-

nea di dati variabili, codici a barre e altre informazioni sul prodotto confezionato.

Numerosi accessori e opzioni sono disponibili a completamento del sistema di etichettatura quali: sensori per etichette trasparenti, dispositivi distanziatori, stabilizzatori prodotto, tavoli rotanti di carico e raccolta.







ETICHETTATRICI SEMI-AUTOMA-TICHE DELLA SERIE LABELX®

Completano la proposta aziendale per il settore beverage e costituiscono la preziosa risorsa strategica aziendale per affrontare le più svariate problematiche di applicazione etichette su piccoli lotti di produzione. LABELX JR TR è la soluzione ideale per l'applicazione semi-automatica di etichette di forma e materiali particolari su bottiglie di forma cilindrica e tronco-conica con possibilità di applicazione di due etichette fronte e retro con orientamento rispetto ad un punto di lettura presente sulla bottiglia. Questa soluzione è stata adottata da alcuni produttori di GIN di alta qualità nel Regno Unito. LABELX JR TR può integrare un sistema di codifica a trasferimento termico oppure a getto d'inchiostro per la stampa della data di scadenza o di un numero di lotto di produzione. 🏛

www.labelpack.it









automatizzate per una corretta identificazione

MORE INFO

e tracciabilità dei prodotti.

HT Board monomateriale carta per imballi a contatto diretto con alimenti, multifunzionali e davvero sostenibili per l'ambiente

TBoard, Materiale rivoluzionario secondo natura, ideale per offrire soluzioni di packaging primario in pura carta vergine in grado non solo di confezionare gli alimenti ma anche conservare, cucinare e consumare cibo: le 4c.

Eco&Food: imballi multifunzionali a contatto diretto con alimenti, davvero sostenibili per l'ambiente.

La responsabilità ambientale e sociale sono i principi con i quali LIC Packaging Spa si è sempre approcciata al mercato sostenendo da sempre che le proprie soluzioni in cartone potessero aiutare le persone e la terra ad essere un luogo più pulito e sostenibile, ancora prima che scoppiasse la Pandemia di Covid-19 e la conseguente crescita d'attenzione da parte di tutti in merito all'impatto ambientale che ogni singola azione genera.

Proprio da questo presupposto deriva l'intuizione di LIC: creare nel 2015 la linea di business ECO&FOOD dedicata al packaging per il contatto diretto con alimenti con carte di pura cellulosa provenienti da foreste certificate che garantiscono igiene e sicurezza con l'obiettivo di diventare la vera soluzione alternativa all'utilizzo delle plastiche monouso.

Considerato che oggi la sensibilità ecologista del consumatore finale è sempre più elevata, dimostrata anche dal fatto che recenti ricer-







che di mercato evidenziano come l'acquirente è sempre più consapevole dell'invasione della plastica nei cibi, nell'acqua e nell'aria e che sarebbe disposto ad un lieve aumento del prezzo di vendita da parte dell'Industria e Distribuzione per disincentivarne l'utilizzo; la proposta di LIC Packaging è attualissima e sta trovando ampio consenso.

HTBoard, multifunzionale e realmente sostenibile: come e perché

4 C: Confezionare, conservare, cucinare e consumare cibo

Grazie al Know how sui Materiali innovativi e allo studio del mercato da parte del Team R&D di LIC Packaging, è nato un innovativo cartone ondulato specifico per il contatto diretto con gli alimenti: HT Board, materiale rivoluzionario seconda natura. HT Board nasce dalla necessità e convinzione d'offrire soluzioni in pura carta vergine non solo in grado di confezionare gli alimenti ma anche di conservare, cucinare e consumare cibo in un unico imballo: le 4 C.

Grazie a questo materiale unico e all' esperienza e capacità di industrializzazione del reparto produttivo, oggi la business unit ECO&FOOD di LIC Packaging progetta e realizza soluzioni custom in grado di soddisfare le esigenze dell'industria alimentare e Gdo. chiamate anch'esse ad affrontare la sfida della sostenibilità e sollecitate da un consumatore finale sempre più consapevole e sensibile a questo tema.

Riciclabile e Compostabile

Da sottolineare che HT Board oltre ad essere un materiale total-

HTBoard®

Materiale rivoluzionario secondo natura

Soluzioni di packaging in cartone ondulato, pensate per contenere, conservare, trasportare, cuocere e consumare direttamente il cibo.







mente riciclabile nella catena di smaltimento della carta, in quanto monomateriale, ha ricevuto la certificazione di biodegradabilità e compostabillità secondo la normativa EN 13432.

Test Certificati

Nell'ottica di commercializzare i contenitori in HT Board soprattutto nei settori dei piatti pronti e del take away, che sono in costante crescita a causa del cambiamento degli stili di vita dell'utilizzatore finale, LIC Packaging ha fatto eseguire diversi test per verificarne la conformità al contatto diretto con alimenti da un laboratorio accreditato simulando diverse condizioni di prova e valutarne così il corretto utilizzo e funzionamento.

Le condizioni di prova proposte per la cottura o riscaldamento degli alimenti direttamente all'interno delle vaschette in HT Board sono state applicate sia su prodotti refrigerati che surgelati di diversa tipologia.

I risultati dello stress test sono stati eccellenti e la tenuta delle vaschette, anche a livello estetico, è stata ottimale:

- In formo tradizionale fino a 60' a 220°
- In forno a microonde fino a 15' a 900W

5 diverse composizioni di HT Board

Con l'obiettivo di soddisfare l'esigenza potenziale di clienti appartenenti a settori alimentari diversi e relative caratteristiche di prodotto differenti, il Team di ECO&FOOD ha sviluppato ben 5 diverse composizioni di HT Board che gli permettono di incrementare e migliorare così sia le performance di barriera a grassi, oli fino ai liquidi in generale sia come materiale antiaderente.

Queste caratteristiche unite al fatto che la carta è per sua natura tra-





spirante, spesso riducono notevolmente l'umidità durante la cottura ottimizzandone così il processo e di conseguenza migliorandone la qualità.

Si traduce quindi in una migliore uniformità e riduzione potenziale dei tempi di cottura.

Tra le varie composizioni c'è anche la scelta di utilizzare la Grass paper come materia prima nella produzione di HT Board nella logica di ridurre sempre di più il proprio impatto ambientale sul pianeta; la Carta Erba infatti contiene fino al 40% di fibre d'erba e nel processo di produzione di 1t di materia prima c'è una riduzione del 75% di emissione di CO2 nell'atmosfera, un risparmio di energia fino a 4500Kw/h e di acqua fino a 5000L, in quanto ne bastano solamente 2L.

Inoltre nella produzione di fibra d'erba non si utilizzano sostanze chimiche.

Conclusione

Soluzioni realmente Eco Friendly, performanti e certificate per il mondo alimentare: con il materiale HT Board la linea ECO&FOOD ha raggiunto l'obiettivo di essere l'unico packaging in cartone in grado di valorizzare gli alimenti, sia preservandoli durante il trasporto sia esaltandone la cottura ed il riscaldamento. La qualità delle materie prime certificate FSC abbinata alla conoscenza delle carte ha permesso a LIC Packaging di sviluppare questo progetto vincente e proporlo sul mercato ad aziende come Giovanni Rana, per la sua linea di piatti pronti "Pasta Kit" presenti sul mercato europeo ed il Gruppo Cigierre, azienda italiana del settore della ristorazione che gestisce oltre 300 ristoranti con i marchi Old Wild West, America Graffiti, Wiener Haus, Pizzikotto, Shi's e Temakinho in Italia ed Europa. 🏛

www.licpackaging.com







www.nvc.nl

**** +31-(0)182-512411

info@nvc.nl

 info@nvc.nl

IL CONFEZIONAMENTO NEL 2080

e tematiche che verranno affrontate durante la 68a assemblea generale dei membri di NVC saranno incentrate sul futuro.

NVC, fondata nel 1953, è un'associazione di aziende internazionali che si occupa di imballaggio, rispetto a tutta la catena di fornitura di prodotti confezionati.

I membri di NVC, i progetti di innovazione, i servizi di informazione e il programma di formazione hanno l'obiettivo di incoraggiare un continuo miglioramento delle soluzioni di imballaggio.

Nel corso dell'assemblea si proverà a immaginare come sarà fra sessant'anni, nel 2080, il mondo dell'imballaggio.

La ragione della scelta di questo tema è il concorso per l'innovazione del packaging De Gouden Noot, organizzato per la prima volta oltre sessant'anni fa e la cui 31a edizione è ora in pieno svolgimento.

Il concorso deve il suo nome al premio per quello che sarà l'unico vincitore, rappresentato da una noce d'oro massiccio, simbolo di un packaging sostenibile, efficace e innovativo. La vittoria contribuirà a dare al vincitore una notevole visibilità a livello internazionale, sia 'online' che 'fisica' grazie alle principali mostre ed eventi sul packaging, tra cui interpack 2023.

La partecipazione a De Gouden Noot inoltre attribuirà all'azienda e ai suoi dipendenti un importante riconoscimento per tutti gli sforzi e l'impegno profusi nell'innovazione.

Volgendo lo sguardo al passato e andando indietro di sessant'anni rispetto alle innovazioni del packaging, inevitabilmente ci si chiede come cambierà il mondo del packaging nei prossimi sessant'anni.



Cinque gruppi di lavoro stanno quindi lavorando su cinque temi chiave relativamente al packaging del 2080:

- un invecchiamento della popolazione, a livello globale, che non impatti sull'ambiente e quindi sostenibile
- automazione e design intelligente
- condivisione di informazioni di business affidabili
- ambiente e materiali per l'imballaggio
- sostenibilità delle aziende nell'occupazione: cioè creare le giuste condizioni affinché chi lavora possa godere di una carriera lunga, sana e soddisfacente.

Ogni gruppo di lavoro svilupperà il proprio tema in una sessione interna nella prima metà del programma, in collaborazione con membri di gruppo di lavoro provenienti da tutto il mondo.

Saranno poi analizzati i risultati e gli approfondimenti in una sessione plenaria interattiva.

L'intero programma inizierà alle 15:00 CET per terminare alle 17:00 CET. Sia la sessione plenaria che le riunioni del gruppo di lavoro si svolgeranno in maniera ibrida con il NVC Live. I partecipanti potranno quindi partecipare sia fisicamente, che online contemporaneamente nello stesso 'spazio' e in tempo reale, da qualsiasi luogo del mondo.

La partecipazione è aperta e le aziende sono vivamente invitate ad aderire a uno dei gruppi di lavoro.

Per maggiori informazioni è possibile contattare l'ufficio dell'associazione: info@nvc.nl o al telefono +31-182-512411

Per partecipare alla riunione del 25 novembre 2021 invece, è sufficiente registrarsi sul sito web di NVC: www.nvc.nl

o scansionando il codice QR



P.E. LABELLERS

MODULAR CM

Macchina etichettatrice rotativa completamente ergonomica e modulare, dal layout riconfigurabile in maniera facile e veloce.





Compatta e solida, disponibile in 4 dimensioni da piccola a media, fino a 6 stazioni di etichettatura.

> soluzione in υiù per rispondere alle esigenze dei settori Wine, Spirits, Oil, Beer, Food & Dairy.

> Modular CM è flessibile: accoglie stazioni etichettatura con tecnologia adesiva e colla a freddo tra loro intercambiabili, sostituibili in pochi gesti.

Modular CM è sicura: realizzata con protezioni sali/scendi che se alzate fermano istantaneamente l'attività della macchina.





P.E. LABELLERS: TUTTE LE NOVITA' PRESENTATE ALLE FIERE 2021

a poco concluse le edizioni 2021 di FachPack a Norimberga, Pack Expo a Las Vegas, Vinitaly a Verona. Tra le maggiori fiere al mondo nel settore del Packaging e Wine&Spirits.

Quali le news? Edizioni ricche a dir poco.

P.E. Labellers ha messo in mostra a FachPack la MODULAR SL, la macchina multi-configurazione e multi-tecnologia completamente flessibile.

Questa soluzione di etichettatura consente una molteplicità di configurazioni e tecnologie applicative: su di essa vengono installate stazioni di etichettatura intercambiabili, sostituibili in pochi gesti. Le stazioni di etichettatura possono essere sia fisse che su carrelli indipendenti, quindi la modularità è espressa tanto nelle tecnologie disponibili quanto nelle configurazioni ottenibili.

Modular SL è una macchina vocata alla Sicurezza, che fa della protezione dell'operatore un altro suo cavallo di battaglia.

Pack Expo ha rappresentato invece la vetrina per il lancio ufficiale di SIMPL-CUT™, la rivoluzionaria soluzione di etichettatura che cambia le regole della tecnologia roll-fed. Questa soluzione rappresenta una vera novità, perché supera i limiti delle tradizionali etichettatrici da bobina grazie al suo sistema di taglio, alla facilità estrema nella sostituzione delle lame e a molti altri plus che non si erano mai visti.

Plus che non sono passati inosservati: Simpl-CutTM si è infatti aggiudicata l'ambito PMMI's Technology Excellence Award al Pack Expo di Las Vegas, conquistando il primo premio per la soluzione più innovativa nella categoria General Packaging.

Un traguardo importantissimo, firmato P.E. Labellers.

Terza fiera 2021, terza new: P.E. Labellers presenta ufficialmente a Vinitaly | Enolitech di Verona la nuova soluzione di etichettatura MODULAR CM.





Lancio ufficiale per la nuova macchina etichettatrice rotativa completamente ergonomica e modulare, dal layout riconfigurabile in maniera facile e veloce.

Compatta e solida, disponibile in 4 dimensioni da piccola a media, fino a 6 stazioni di etichettatura.

Non a caso viene presentata ufficialmente al Vinitaly 2021: la Modular CM si presta a soddisfare al meglio le esigenze di aziende vinicole e imbottigliatori che necessitano di soluzioni di etichettatura anche di dimensioni medio-piccole.

Oltre al Wine & Spirits, la Modular CM risponde alle necessità produttive anche dei settori Oil, Beer, Food & Dairy.

Su di essa vengono installate le stazioni di etichettatura con tecnologia adesiva e colla a freddo tra loro intercambiabili, sostituibili in pochi gesti in base alle proprie necessità produttive.

La Modular CM è una macchina che attesta altissimi standard di Sicurezza per gli operatori: presenta protezioni sali/scendi che se alzate fermano istantaneamente l'attività della macchina.

P.E. LABELLERS S.P.A.

Fondata nel 1974 a Mantova (Italy), P.E. Labellers è un leader mondiale nella progettazione e produzione di macchine etichettatrici completamente modulari ed ergonomiche. Le soluzioni sviluppate forniscono tutte le tecnologie di etichettatura possibile, anche combinate tra loro, attraverso macchine e stazioni indipendenti e interscambiabili. La lean production dell'azienda si ispira al concetto di flessibilità to-

tale: con questo approccio di Design Innovation P.E. Labellers produce 450 macchine ogni anno, sia rotative che lineari, rivolte ai settori beverage, wine & spirits, food & dairy, ma anche personal & home care, pharma, chemical e pet food. Oggi sono 10.000 le macchine P.E. installate in tutto il mondo e largamente gestite da remoto grazie ai servizi di assistenza e manutenzione continui. P.E. Labellers ha una dimensione globale, con 8 siti produttivi distribuiti tra Italia, USA, Brasile e 500 dipendenti in tutto il mondo. L'azienda è parte del gruppo multinazionale ProMach, leader mondiale nel Packaging. 🟛

www.pelabellers.com





DESIGN WITH US YOUR CIRCULAR PACKAGING



IMPROVING YOUR PRODUCTION EFFICIENCY AND REDUCING YOUR CARBON FOOTPRINT **IS EASY WITH SMI!**

Our bottling and packaging systems benefit from Industry 4.0 and IoT technologies, can process recyclable materials such as rPET and allows for considerable energy savings.

Find out our solutions for packing a wide range of containers up to 36,800 bottles/hour.









SMI: incrementare la produttivita' e l'efficienza con le nuove confezionatrici SK ERGON

l mondo industriale in generale, e il settore dell'imbottigliamento e del confezionamento in particolare, sta vivendo una rapida evoluzione innescata dagli sconvolgimenti provocati dalla pandemia, che è possibile affrontare in maniera efficiente e sostenibile grazie ai vantaggi offerti dalla digitalizzazione e dall'automazione. SMI investe continuamente nello sviluppo di soluzioni di imballaggio adatte a soddisfare le esigenze di maggiore efficienza produttiva e di risparmio energetico degli impianti di produzione, offrendo una vasta gamma di macchine automatiche ad alta tecnologia in grado di assicurare più flessibilità, affidabilità ed eco-sostenibilità. In sintonia con tale obiettivo, SMI ha deciso di rinnovare la storica gamma di confezionatrici in film termoretraibile della **serie SK**, che, con la versione 2021, si arricchisce di nuove soluzioni hi-tech per migliorare l'intero processo di confezionamento e

ridurre i costi di produzione e gestione dell'impianto.

Massimi livelli di funzionalità con l'innovativo magazzino "Easy-load"

I modelli P e T delle fardellatrici SK ERGON a doppia pista, adatti a lavorare formati di pacco in falda piana di cartone + film e vassoio+film, montano di serie il dispositivo Easy-load, cioè un sistema automatico di caricamento fustelle di cartone composto da una serie di nastri trasportatori a tappeti motorizzati dedicati all'alimentazione del magazzino cartoni della confezionatrice. L'avanzamento dei cartoni sui nastri trasportatori e il loro caricamento nel magazzino della macchina sono gestiti dal sistema di automazione e controllo della stessa, in modo da ottimizzare l'efficienza di produzione. Il magazzino cartoni Easy-load è la soluzione ideale per confezionare molteplici tipologie di contenitori in vari formati di pacco, passando velocemente da una configurazione all'altra, perché assicura maggiore efficienza e precisione nella gestione di fustelle di spessore diverso e garantisce una maggiore tolleranza nelle variazioni dello stesso. Dal punto di vista operativo e funzionale, il posizionamento orizzontale di cartoni e il design ergonomico dell'intero sistema consentono all'operatore di caricare con estrema facilità le pile di fustelle sui nastri di alimentazione del magazzino, posti esternamente alla macchina ad un'altezza di lavoro congeniale a tale operazione (anziché al di sotto di esso come nelle soluzioni più tradizionali). Premendo semplicemente un tasto, il magazzino carica automaticamente le pile nella zona di sfogliatura. Il magazzino è composto da moduli, quindi è possibile incrementare la sua autonomia configurando più moduli, per semplificare ulteriormente il lavoro all'operatore e ottimizzare al massimo il processo produttivo.





Motori con servo-azionamenti digitali integrati

Le nuove fardellatrici SK ERGON montano di serie i motori ICOS Smitec dotati di servo-azionamenti integrati, progettati per garantire prestazioni elevate e notevoli risultati



in termini di risparmio energetico. Grazie all'architettura distribuita "DC share", tali servo-azionamenti consentono di sfruttare l'energia generata dai motori in fase di decelerazione, condividendola con gli altri dispositivi installati sulla confezionatrice.

Ottimizzati per soddisfare applicazioni impegnative su macchinari moderni, i servo-motori brushless con inverter integrato installati sulle fardellatrici SK offrono straordinaria flessibilità grazie ad un ricco set di I/O a bordo, al bus di campo real-time e a sofisticati algoritmi di controllo; rappresentano inoltre una soluzione salva-spazio, grazie alla decentralizzazione a bordo macchina che consente di ridurre le dimensioni dei quadri elettrici e del relativo sistema di condizionamento.

Inoltre, utilizzando uno specifico alimentatore, è possibile collegare fino a 32 dispositivi senza necessità di costosi cavi schermati.

Stop alla manutenzione grazie a catene auto-lubrificanti

La serie di fardellatrici SK di nuova generazione vanta un'importante innovazione, che consente di minimizzare le operazioni di manutenzione, ottenere prestazioni ai massimi livelli ed eliminare l'impiego di lubrificanti che potrebbero entrare in contatto con il prodotto alimentare confezionato. Le nuove SK ERGON 2021 montano di serie speciali catene auto-lubrificanti, la cui particolarità sta nel fatto che non richiedono l'utilizzo del lubrificante, necessario invece per le catene standard, rappresentando quindi una soluzione di lunga durata senza manutenzione. Questa soluzione innovativa offre due importanti vantaggi: da un lato elimina il pericolo di alterare la merce confezionata con il lubrificante durante la movimentazione della stessa sul nastro trasportatore della macchina; dall'altro non richiede la manutenzione periodica necessaria per le catene classiche, che consiste nell'aggiunta di



lubrificante tra gli elementi della catena in continuo attrito tra loro.

Cambi formato semplificati

Le confezionatrici della serie SK ER-GON di ultima generazione montano di serie nuove sponde sul nastro d'ingresso dotate di guide laterali con nuovi rullini e profili che semplificano notevolmente le attività di cambio formato, riducendo i tempi per passare da una configurazione di pacco all'altra. Questa soluzione è particolarmente utile alle aziende che hanno necessità di lavorare contenitori di differente diametro in configurazioni differenti di pacco, passando velocemente e agevolmente da un formato all'altro e mantenendo elevata l'efficienza produttiva. La serie SK può essere dotata di appositi dispositivi opzionali per ridurre ulteriormente i tempi di cambio formato quando l'utilizzatore deve passare dalla lavorazione di prodotto sfuso al confezionamento di fardelli già fatti.

Analisi intelligente dei dati

Non si può parlare della serie SK ER-GON senza parlare di Smart Factory in generale e di Smart Production e Smart Service in particolare. In un contesto dove è essenziale monitorare continuamente e gestire in modo intelligente la produzione, le scelte adottate da SMI in termini di automazione avanzata e di applicazioni "IoT-embedded" rivestono un ruolo fondamentale nel raggiungimento degli obiettivi di cre-

scita sostenibile di una vasta platea di aziende. Le nuove SK ERGON dispongono di una propria intelligenza digitale, che consente di installare un supervisore di linea SWM per registrare, analizzare, ottimizzare, modificare automaticamente i parametri di produzione e funzionamento, di scambiare dati e informazioni con altre macchine ed impianti all'interno di una linea di imbottigliamento e confezionamento, di eseguire attività di auto-diagnostica per rilevare e risolvere quasti o anomalie, di segnalare all'operatore la necessità di un intervento di manutenzione ordinaria o straordinaria e cosi via. Grazie a tale sistema innovativo, le aziende clienti di SMI possono facilmente identificare le principali cause di "downtime" della linea di produzione, ottenere un miglioramento dell'efficienza complessiva della stessa e ridurre i tempi per la manutenzione dell'impianto e per i cambi formato. E' inoltre possibile ottenere un reporting strutturato per eseguire analisi interfunzionali.

Manutenzione sempre più predittiva

Oggi, nell'era di Industria 4.0, in ambito aziendale si sente sempre più spesso parlare di manutenzione pre-

dittiva, che si aggiunge a quella ormai consolidata di tipo preventivo. Grazie all'intelligenza digitale di cui sono dotate, le fardellatrici SK ERGON di ultima generazione possono beneficiare della piattaforma SMYIOT sviluppata da SMI per la manutenzione predittiva, che ha il compito di verificare costantemente lo stato di salute dei macchinari al fine di prevenire guasti e malfunzionamenti.

Un modem e un apposito software è tutto ciò che serve per poter gestire la gran quantità di dati, i cosiddetti "Big Data", raccolta dai sensori installati sulle macchine; tali informazioni diventano poi i mattoni di base del sistema di controllo e gestione che sovrintende al miglioramento dell'efficienza degli impianti di produzione, alla riduzione dei rischi connessi a un potenziale malfunzionamento, alla prevenzione di eventuali "downtimes" e alla riduzione dei costi di manutenzione. SMYIOT è in pratica un potente programma di monitoraggio e analisi che, attraverso l'incrocio di di dati di natura e origine differenti, costruisce un modello di informazioni di input e output che permette di intervenire sugli impianti solo quando è davvero necessario. Più in dettaglio, la piattaforma digitale sviluppata da SMI analizza, archivia e traduce i dati di funzionamento delle macchine in informazioni immediatamente accessibili ai tecnici specializzati preposti alla loro gestione, che, grazie ad appositi avvisi automatici, sono in grado di pianificare gli interventi di manutenzione sulla linea di produzione in base alle analisi predittive generate da SMYIOT, andando a sostituire un determinato componente in procinto di rompersi prima che tale evento si verifichi. 🟛

www.smigroup.it





Pan American Packaging Corp.

GERMANY - ITALY - SWITZERLAND

best partner in packaging

www.panamericanpackaging.com infoapanamericanpackaging.com

Nuovo sito produttivo in Sardegna per PAN AMERICAN PACKAGING ITALIA



ovità in casa Pan American Packaging Italia. Nel processo di espansione della società, che si sta imponendo sui mercati europei con prodotti speciali nel campo del film estensibile e del packaging in generale, la Sardegna si trasforma da progetto ambizioso a realtà concreta.

La zona industriale prescelta di Macchiareddu alle porte di Cagliari denota inoltre una attenzione particolare al territorio, riconosciuta con soddisfazione dalle Autorità Regionali, con l'intento di contribuire ad una rinascita locale ricollocando maestranze già specializzate nel comparto gomma plastica, ma drasticamente penalizzate, nel recete passato, da delocalizzazioni di società multinazionali. L'agglomerato industriale si estende su una superficie di circa 82 km², di cui circa 37 sono occupati da attività produttive che fanno capo ad oltre 130 imprese. Un buon tessuto dove installare collaborazioni commerciali visto il consumo trasversale dei prodotti da imballo.

L'amministratore il dottor Antonello Morello ci spiega la strategia del Gruppo che ha trovato nella Regione Sardegna un valido partner ed un luogo strategico per servire il centro-sud Italia e per proporsi ai paesi emergenti del nord Africa. Spiega, inoltre, come la sola regione Sardegna che attualmente non presenta realtà produttive locali nello specifico settore, abbia una necessità



di film da imballaggio tale da assorbire gran parte della produzione dei nuovi impianti di Pan American Packaging Italia.

La Società, pur mantenendo a pieno regime i siti produttivi attuali, spostando dal centro di Milano a Cagliari la sede legale ha mostrato di sposare con determinazione ed entusiasmo il progetto di espansione verso sud.

La Pan American Packaging sbarcherà i primi di luglio nei capannoni già predisposti per accogliere gli estrusori e le ribobinartici che verranno alimentate dalla energia solare del consorzio locale Sardinia Green Island.

In loco verranno prodotti oltre ai film standard i film tecnici nervati Eagle Force Stretch prodotto con un processo brevettato che produce ispessimenti longitudinali conferenti un'eccezionale resistenza allo strappo, e un'ottima capacità di contenimento, che lo rendono particolarmente adatto a fasciare prodotti dalla forma non omogenea; i film nervati macroforati Eagle Air Stretch specifici per le azien-

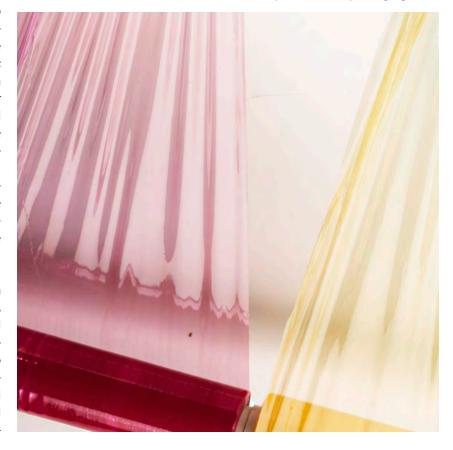


de agro-alimentari permettono di rispondere alle più diverse necessità di areazione; i film sterilizzanti come il rivoluzionario Steril Stretch che abbatte le cariche batteriche e virali preservando i prodotti e le persone andando incontro alle sempre più stringenti pratiche igieniche; il film antifiamma Fire Shield Stretch molto utile negli hub di stoccaggio per ridurre il carico di fiamma e preservare le merci, la struttura ed il personale; quello antiruggine Antirust Stretch forniti anche in comodi miniroll per fasciare preservare profilati metallici soggetti ad ossidazione; l'assorbitore di etilene Fresh Fruit Stretch, per rallentare la maturazione dei frutti ed il Green Leaf Stretch Film a degradazione temporizzata scelto dai clienti che vogliono contribuire a ridurre l'inquinamento da plastiche abbandonate accidentalmente.

Pan American Packaging Corp. ha sempre messo al centro la ricerca, impegnandosi nell'individuazione di soluzioni innovative volte a realizzare prodotti all'avanguardia ad un uso della plastica consapevole e rispettoso e ad offrire servizi di alto livello ai propri clienti. L'azienda continua ad investire in ricerca e, presso i suoi laboratori in Svizzera, sono in corso di certificazione altre novità che presto verranno presentate sul mercato.

Grazie a questo approccio, non è stata colta alla sprovvista dalle nuove sfide imposte dal particolare momento storico ed economico, ma si è al contrario messa all'opera per creare valore aggiunto per i propri clienti. Per questi aspetti l'Azienda viene considerata uno dei player di mercato più affidabile ed efficiente per servizio e post vendita. 🟛

Visita: panamericanpackaging.com



OROGRAF: ETICHETTE AUTOADESIVE E SLEEVES



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

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

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

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

Grazie all'ampia gamma di sistemi di stampa a nostra disposizione (tipografici, serigrafici, flexo full HD, digitale, offset, rilievo a caldo, rilievo a secco, foratura, glitteratura e pantone in sovrastampa su lamina), siamo in grado di stampare su qualsiasi tipo di materiale adesivo e non (carte vergate, goffrate, metallizzate, film sintetici, twin labels e booklet, in bobina e in fogli) per qualsiasi tipo di prodotto finale. Ma ciò che differenzia maggiormente Orograf S.r.l. è la possibilità di combinare più sistemi di stampa sulla stessa linea produttiva offrendo un prodotto finale unico e personalizzato in base alle specifiche esigenze del cliente.

Le etichette nel settore ALIMENTARE

Che si parli di etichette poste sulle confezioni o applicate direttamente su prodotti e cibi freschi, la produzione di etichette ad uso alimentare richiede una serie di accorgimenti imposti dal prodotto sul quale vengono applicate, e soprattutto dalla normativa sanitaria per garantire la sicurezza del consumatore: ORO-GRAF difatti utilizza i migliori materiali certificati e garantiti a norma garantendo tale sicurezza.

Le etichette alimentari, oltre ad informare il consumatore sul prodotto, possono essere utilizzate come Sigilli di garanzia o Apri & chiudi, o contene-



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

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

SLEEVE TERMORETRAIBILI

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

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

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

MULTIPAGINA, TWIN LABEL E PEEL OFF: l'etichetta multistrato, rimovibile e riposizionabile.

Sono un'ottima soluzione per ottimizzare spazi estremamente ridotti in quanto a volte è necessario aumentare lo spazio di comunicazione. Le **Multipagina** sono composte da più facciate, possono essere di varie dimensioni: multipagina con leaflet piegato a fisarmonica; removibili o con copertina trasparente richiudibile; booklet (a rilegato a libro).

Le **Peel Off** possono essere a doppio strato (4 superfici stampabili), a booklet o a 3/4/5 strati; con stampe multicolori anche all'interno e con la possibilità di aggiungere una serie di ulteriori lavorazioni come ad esempio un sistema a strappo.

L'etichetta **Twin Label** è una particolare etichetta autoadesiva a "paginetta" sulla quale è possibile applicare un secondo strato formando così due pagine ispezionabili e riposizionabili.

www.orograf.it





Sistemi di presa a vuoto KENOS® di PIAB

Una vasta gamma di soluzioni innovative per incrementare la produttività nelle applicazioni di imballaggio alimentare

iab dispone di un'ampia gamma di soluzioni all'avanguardia per il settore del packaging, che costituisce il core business dell'azienda.

Tra queste, il fiore all'occhiello è rappresentato dai sistemi di presa a vuoto Kenos®, che consentono di semplificare l'automazione dei processi di confezionamento e di fine linea, migliorando le pre-

stazioni degli impianti. La gamma Kenos®, basata su gripper di presa a spugna o a ventose, è piuttosto vasta e permette la manipolazione di una grande varietà di oggetti - quali scatole, sacchi, buste, astucci, flowpack, barattoli, lattine e pallet - con forme, dimensioni e pesi differenti.

Applicazioni tipiche dei sistemi Kenos® sono la palletizzazione, la depalletizzazione e l'inserimento di oggetti in scatole (top loading).

Per il funzionamento i gripper Kenos® utilizzano la tecnologia multistadio COAX® di Piab, che di per sé è sinonimo di processi rapidi, grazie alla sua comprovata generazione del vuoto altamente performante ed allo stesso molto efficiente da un punto di vista energetico. Gli eiettori COAX® sono inoltre estre-





mamente facili da manutenere ed il loro numero può essere modificato con estrema semplicità dopo l'installazione.

In caso di ridotta disponibilità di aria compressa, al posto degli eiettori multistadio COAX®, è possibile dotare i sistemi Kenos® di pompa elettrica esterna o soffiante a canali laterali.

La spugna tecnica è disponibile in materiali, trame e spessori differenti. ad es. in EPDM estremamente durevole o in silicone approvato alimentare per applicazioni particolari.

Per poter gestire formati differenti, i gripper Kenos® vengono dotati di valvole autoescludenti o fori calibrati in funzione dello specifico impiego.

Le valvole autoescludenti permettono di escludere completamente dall'aspirazione le aree del gripper che non sono a contatto con il prodotto, mentre i fori calibrati ne limitano il quantitativo di aria entrante. Entrambe le soluzioni permettono di ottimizzare la taglia del generatore di vuoto ed i relativi consumi. La scelta della tecnologia dipende dalla specifica applicazione.

La gamma Kenos® per il packaging alimentare include le seguenti se-

- Kenos® KVGL-S con spugna o ventose per la manipolazione di scatole, sacchetti, pallet, inter-
- Kenos® KVGL-CJ con spugna per barattoli e lattine
- Kenos® KVG con ventose per la manipolazione di scatole e inter-
- Kenos® KSG per sacchi
- Kenos® KBC per buste con liqui-

Piab ha anche realizzato un dispositivo per robot collaborativi: Kenos® KCS.

Se le configurazioni standard previste non soddisfano i requisiti della specifica applicazione, Piab è anche in grado di progettare e realizzare dei sistemi customizzati in base alle esigenze del cliente.

La serie Kenos® KVGL-S è una soluzione molto versatile, in grado di manipolare più scatole, confezioni e imballaggi primari contemporaneamente, indipendentemente dalle dimensioni, così come il pallet, e di posizionare le interfalde tra i vari strati di prodotti.

Ciò permette di ridurre sensibilmente i tempi ciclo e di minizzare i fermi macchina, incrementando la produttività dell'impianto.

Anche i tempi di manutenzione sono ridotti al minimo, in quanto la sostituzione della spugna richiede solamente qualche minuto.

Questa è una caratteristica di tutti I modelli Kenos®.



Inoltre, occorre sottolineare che i gripper Kenos® KVGL-S tollerano un posizionamento impreciso e consentono di effettuare la pallettizzazione anche se le confezioni o il pallet non sono allineati in modo ottimale, aumentando la flessibilità del sistema.

La serie **Kenos® KVGL-CJ** è progettata specificatamente per la movimentazione di interi strati di lattine e barattoli aperti o chiusi sull'area di presa.

In certe applicazioni, per questioni dimensionali o per la tipologia e la qualità delle scatole, può essere preferibile una soluzione a ventose.

In questo caso i gripper della serie **Kenos® KVG con ventose** sono la scelta ideale.

In particolare, il modello KVG60C, di larghezza ridotta, può essere equipaggiato anche con le pinze di presa a vuoto piSOFTGRIP per manipolare oggetti delicati o di forma irregolare.

I sistemi della serie Kenos® KSG sono ideali per la movimentazione di sacchi di forme e materiali differenti - quali ad es. carta o plastica - con pesi fino a 50 kg contenenti farine, zucchero etc.

I gripper Kenos® KSG possono anche essere abbinati ad altri dispositivi, quali accessori per la manipolazione di pallet o per le operazioni di svuotamento e smaltimento sacchi vuoti.

La serie **Kenos® KBC** è stata progettata per la movimentazione di sacchi contenenti liquidi - quali ad es. sacche per infusione, vino, salse - o flowpack.

I gripper Kenos® KBC sono dotati di un'interfaccia di presa rigida che non subisce usura.

La serie **Kenos® KCS** è stata sviluppata per le applicazioni tipiche dei robot collaborativi. Si tratta di dispositivi di presa plug-and-play con generazione di vuoto integrata. I gripper Kenos® KCS hanno corpo stampato in 3D ad alta qualità e sono estremamente leggeri.

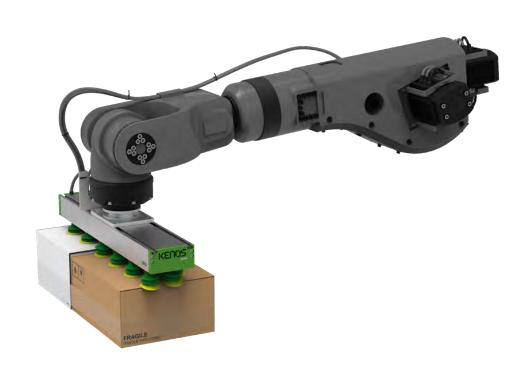
Questo consente di sfruttare al massimo la capacità di carico del cobot.

I dispositivi Kenos® KCS presentano diverse interfacce di presa, a spugna o per sacchetti, che permettono di incrementare la versatilità della soluzione, riducendo al minimo i tempi di riattrezzaggio, grazie ad un sistema di cambio rapido.

Di conseguenza, il cobot risulta sempre pronto all'uso.

Oltre ai sistemi di presa per il packaging alimentare, la gamma Kenos® include anche altri modelli per applicazioni dedicate ad altri settori industriali, tra cui quello del legno e della ceramica.

www.piab.com





L'industria del cartone per bevande accelera sulla transizione ecologica

are un contributo importante al processo di transizione ecologica indicato dal Green Deal e dal PNRR italiano attraverso una Roadmap 2030 dedicata alla sostenibilità e con azioni concrete per sostenere l'ulteriore incremento dei tassi di riciclo europei. Sono questi gli obiettivi di ACE - The Alliance for Beverage Cartons and the Environment discussi oggi all'evento "Cartoni per bevande ed economia circolare", promosso insieme a Comieco in occasione di Ecomondo.

Ogni anno vengono immesse nel mercato europeo 900.000 tonnellate di cartoni per bevande con un tasso di riciclo, in crescita, pari al 51% nel 2019. Un sistema che, nonostante le differenze tra i diversi paesi, si dimostra innovativo e attivo nel guidare un processo di cultura e transizione ecologica.

Attraverso un'ambiziosa Roadmap 2030, l'industria del cartone per bevande si è infatti impegnata ad agire lungo tutta la catena del valore, dall'approvvigionamento sostenibile all'impatto climatico e al riciclo. Tra i 10 punti contenuti nella Roadmap, il raggiungimento del 90% di raccolta differenziata dei cartoni per bevande con un tasso di riciclo del 70% entro il 2030 e la decarbonizzazione della catena di produzione e distribuzione coerente con l'obiettivo di riduzione di 1,5° gradi/centigradi fissato dalla "Science Based Targets initiative". In linea con la visione dei membri di ACE, entro il 2030 il cartone per bevande sarà realizzato solo con materiale da fonti rinnovabili e/o riciclato. completamente riciclabile e riciclato e la soluzione di imballaggio con la più bassa impronta di carbonio.

- Tasso di riciclo europeo al 51%, si punta al 70% entro il 2030
- Italia in anticipo di dieci anni sugli obiettivi Ue per il riciclo di carta e cartone che supera l'87%

"L'impegno del nostro settore nasce dalla profonda consapevolezza dell'incidenza del sistema agroalimentare nei delicati e ormai assai precari equilibri ambientali - sottolinea Michele Mastrobuono, Public Affairs Director Italy ACE.

È necessario agire in maniera tempestiva e noi siamo pronti a farlo con il supporto dei decisori e di un quadro politico che - sia nella dimensione europea sia in quella italiana - continui a sostenere investimenti e innovazione nel prossimo decennio."

In Italia, nel 2020, il tasso di riciclo degli imballaggi cellulosici (di cui i cartoni per bevande rappresentano una parte) ha raggiunto l'87,3%.

Una percentuale che con 10 anni di anticipo ha consentito al Paese di superare gli obiettivi Ue al 2030 confermandolo ai primi posti in Europa per i volumi di carta e cartone avviati a riciclo. Un risultato importante, frutto di un comparto industriale essenziale per il Sistema Paese che ha continuato a garantire la piena operatività anche nei mesi più complicati del 2020 nonostante le restrizioni legate alla pandemia.

"La raccolta differenziata si è confermata un'abitudine quotidiana anche durante l'emergenza sanitaria in cui si è registrata una riduzione della produzione dei rifiuti. Ciò nonostante, le raccolte differenziate hanno tenuto, in particolare quella di carta e cartone – ha dichiarato Roberto di Molfetta, Vicedirettore Comieco. La filiera della carta è stata individuata nel PNRR come settore faro con 150 milioni di euro. Un'occasione importante per dotare il Paese di una rete d'impianti per la separazione dei cartoni per bevande".

"Un tasso di riciclo dell'87% quello degli imballaggi in carta raggiunto grazie alle cartiere, centro nevralgico e necessario del processo di recupero della carta da riciclare. Nel 2020, in oltre 90 impianti - dei 153 stabilimenti cartari dislocati sulla nostra penisola - sono state reimmesse nei cicli produttivi 5,2 milioni di tonnellate di carta da riciclare, in aumento del 2,9% rispetto al 2019.

Sul podio del riciclo la regione Toscana con il 26,5% dei consumi complessivi, seguita da Veneto con il 18% Piemonte (13,2%) e Lombardia (11,6%)" afferma Lorenzo Poli, Presidente Assocarta.

ACE - The Alliance for Beverage Cartons and the Environment pubblicherà prossimamente delle nuove linee guida sul design per il riciclo che concorreranno a migliorare le attività promosse da EXTR:ACT, la piattaforma paneuropea realizzata nel 2018 per garantire e incrementare la corretta raccolta e riciclo di cartoni per bevande e imballaggi simili in multimateriale.



^

GAMPACK, tecnologia packaging ad alta velocita' nel segno del greening

resce sempre più la sendelle aziende verso le tematiche della eco-sostenibilità, congiuntamente all'impegno per limitare l'impatto sull'ambiente. Progettare, produrre ed utilizzare gli imballaggi in maniera consapevole, significa partire dalla scelta dei materiali, che devono essere facilmente riciclabili. Il food&beverage, e di concerto il packaging con tutte le tecnologie necessarie per il confezionamento ad uso industriale e commerciale dei prodotti, è tra i settori maggiormente coinvolti in tale processo.

Gampack può definirsi una realtà pionieristica in tal senso, avendo da anni adottato un concetto di packaging sostenibile quale valore aggiunto nella propria attività produttiva. L'azienda di Piacenza, parte di GAMPACK Group, leader italiano nel packaging secondario e nel fine linea, opera nell'automazione



di svariati settori merceologici, che vanno appunto dal food&beverage al lattiero-caseario, dal chimico al cosmetico, fino al farmaceutico e molti altri ancora. Recentemente ha sviluppato per un primario committente una confezionatrice ad alta flessibilità operativa con soluzioni di imballo innovative ed eco-sostenibili.

Il modello brevettato Gampack Mini-tray è una delle innovative soluzioni proposte da Gampack nell'ambito del progetto "Plastic free world".

Nello specifico, il mini-vassoio rappresenta una soluzione di confezionamento in cartoncino pensato in alternativa al cluster, con oltre il 50% di risparmio in termini di materiale consumabile ed un importante impatto sull'Opex aziendale. È, inoltre, una alternativa eco-sostenibile al confezionamento in film termoretraibile, nell'ottica di un mondo senza plastica in merito alla svolta dell'Ue sulla plastica usa e getta ed alla approvazione del divieto da parte della Camera di Strasburgo di consumo di plastica nella stessa Unione.

Questa soluzione è dedicata al confezionamento di barattoli, bottiglie, flaconi, lattine, vasetti e cartoni per bevande, che permette il confezionamento in mini-vassoio aperto di



L'azienda piacentina ha realizzato e brevettato una confezionatrice mini-tray ad elevata flessibilità operativa nell'ambito delle proprie proposte plastic free world.

prodotti aventi dimensioni differenti in formati 1x2 – 1x3 – 1x4 – 1x5 e 2x2 -2x3-2x4-2x5 destinato al consumo settimanale delle famiglie.

Il prodotto viene confezionato in mini-tray, aventi dimensioni e spessori minimi, per garantire il minore impatto economico per il produttore ed ambientale per gli utenti finali. Il multipack in cartoncino pretagliato è facilmente divisibile in monoporzioni, senza scarti.

Come detto, già da tempo Gampack si è votata al greening e il progetto Mini-tray, che ha coinvolto l'azienda dall'area R&D al commerciale e marketing alla produzione, rappresenta una delle soluzioni proposte dal Gruppo in risposta alla svolta dell'Unione Europea sulla plastica usa e getta entro il 2021. Gampack sostiene e promuove questa opportunità e crede che un mondo senza plastica sia il vero messaggio per aumentare la consapevolezza, promuovere soluzioni ed essere responsabili.

Gampack Group, ricordiamo, si colloca, sul mercato italiano ed internazionale, come interlocutore unico nella progettazione e nello sviluppo di soluzioni ad alto tasso d'innovazione applicate al packaging. Nell'immediato futuro sarà sempre più in prima linea ad affrontare le sfide per la transizione energetica. Inoltre, i prossimi passi vedranno il Gruppo impegnato in un percorso che mira all'affermazione, su scala mondiale, di un soggetto altamente specializzato nella produzione di soluzioni tecnologiche per il fine-linea nell'ambito del packaging secondario e terziario. 🏛

www.gampack.com







Un export da bere: segnali di ottimismo per i vini italiani all'estero

ono tornate le fiere, è tornato il Vinitaly con la Special Edition di Veronafiere. In questi giorni va in scena la vetrina del vino italiano, un prodotto di eccellenza che non ha mai smesso di essere venduto, comprato e soprattutto esportato.

I dati dei primi sette mesi del 2021 fotografano infatti una crescita robusta delle esportazioni italiane di vino (+14,5% rispetto allo stesso periodo dell'anno scorso, ma anche +10,7% rispetto ai primi sette mesi del 2019) portando il loro valore a £4 miliardi; un incremento soprattutto oltre i confini europei, con gli Stati Uniti primo mercato di destinazione. Ottime performance per lo spumante italiano, in particolare per il Prosecco che nel periodo è cresciuto di oltre il 30%, ancora una volta trainato dal mercato americano che ha segnato una crescita media superiore al 40%, ma non è trascurabile anche la crescita verso i primi "concorrenti amici": le vendite di Prosecco verso Parigi sono cresciute del 15,2% nei primi sette mesi dell'anno continuando un percorso di crescita che prosegue da tempo, segnale che anche oltre Alpe i consumatori amano trascorrere occasioni conviviali non solo con Champagne, ma anche con bollicine italiane. Ulteriori potenzialità per il Prosecco italiano potrebbero venire dalla recente diatriba tra Russia e Francia per il divieto all'utilizzo della denominazione Champagne in cirillico che ha scatenato le maison vinicole francesi contro Mosca; se quindi da un lato si assisterà verosimilmente a una riduzione della domanda russa di Champagne, dall'altro si sta già registrando un avanzamento del Prosecco italiano, che a suo favore ha un prezzo per bottiglia inferiore alle bollicine francesi e che negli ultimi anni ha visto crescere

fortemente le proprie vendite in Russia (gen-lug 2021 +90,7%, dopo aver chiuso il 2020 a +27,6%).

Note positive anche per l'export di spirits italiani, che nei primi sette mesi dell'anno è cresciuto del 23,2%; un incremento diffuso a tutti i prodotti del raggruppamento, in particolare al sidro che ha superato, in valore, il vermut (Đ140 mln circa vs Đ120 mln), grazie a una crescita di quasi il 50% rispetto allo stesso periodo dell'anno precedente. A livello territoriale è il Veneto la prima regione per vino esportato: nei primi sei mesi del 2021 è stato venduto all'estero vino veneto per £1,1 miliardi, con una crescita tendenziale del 12% (nello stesso periodo dello scorso anno le vendite si erano ridotte del 4,8%), un ampio rimbalzo dopo la caduta del 2020, sebbene sotto la media nazionale. Seque, per valore esportato, il Piemonte (Đ572 milioni, +22,3% tendenziale), che si era mantenuto in positivo anche nel 2020 nonostante l'impatto pandemico. Terza regione per export la Toscana, che con £536 milioni di vendite estere vede il suo vino crescere oltre i confini nazionali del 17.2%. A chiudere la Top 5 sono Trentino-Alto Adige ed Emilia Romagna, con tassi di crescita a doppia cifra per il periodo gennaio-giugno, dopo aver chiuso il 2020 in positivo.

Dopo la flessione dello scorso anno1 (comunque più contenuta rispetto a quella dell'intero export nazionale), si intravedono quindi segnali di ottimismo per una ripresa delle nostre vendite all'estero per il biennio 2021-22 (Fig. 1). In particolare, si conferma la centralità dei principali mercati per l'export di vino Made in Italy, ossia Stati Uniti, Germania, Svizzera e Canada, dove la quota di mercato italiana è già elevata e potrà beneficiare della crescita dei consumi attesa in media poco al di sotto del 3%. Anche nei Paesi ancora meno presidiati dalle vendite italiane del settore, come Cina e Giappone, si segnalano potenzialità a fronte dei consumi attesi in forte rialzo. Buone opportunità di business arriveranno, inoltre, da mercati dalle dimensioni più contenute, ma su cui il vino italiano può decisamente puntare per incrementare la propria presenza, quali ad esempio il Vietnam oppure alcuni Paesi del Nord Europa. 🟛

italiana (%)

Mercati consolidati a minor crescita

Svizzera

Norvegia

Danimarca

Russia

Reputblica Ceca

Caneda

Vietnam

Finlandia

Polonia

Finlandia

Giappone

Figura 1. Crescita dei consumi e quota di mercato di vini

Australia
Brasile
Brasile

Emirati Arabi Uniti
Mercati potenziali a minor crescita

0 1 2 3 4 5 6 7

Tasso di crescita medio annuo del consumi di vino nel 2021-2022 (%)

Nota: la dimensione delle bolle riflette l'import mondiale di vini (dati in USD) Fonte: elaborazioni SACE su dati UN Comtrade e Fitch Solutions





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

30.01.-02.02.2022

ISM & ProSweets @home



PRODUCTION AND PACKAGING TECHNOLOGY



PACKAGING AND PACKAGING MATERIALS



RAW MATERIALS AND INGREDIENTS



OPERATING EQUIPMENT AND AUXILIARY DEVICES







ASSICA rende noti i dati e i trend del mercato italiano nei primi 9 mesi del 2021

Salumi: aumento del 4,1% nella grande distribuzione. I prodotti dop e igp guidano la crescita

La ricerca IRI-TuttoFood presentata da Marco Limonta conferma inoltre i salumi come punto di riferimento per la sostenibilità del Largo Consumo Confezionato. Il tema è al centro del progetto "Trust Your Taste, CHOOSE EUROPEAN QUALITY"

limentari&Bevande trainano la crescita del Largo Consumo Confezionato e i Salumi crescono più della media dei freschi: un + 4,1, per 170.000 tonnellate totali nei primi 9 mesi del 2021 nel canale dei super e ipermercati (vs il 2,7% della media). Sono i dati presentati ieri a Tutto Food da ASSI-CA, durante il Convegno "Il consumo dei salumi in Italia: dati, trend e novità dal mercato", un focus frutto di una ricerca IRI-Tutto Food illustrata dal dr. Marco Limonta, Business Insights Director di IRI. Oltre ai numeri, spiccano tre tendenze da segnalare. Da un lato, il ruolo di primo piano dei prodotti a denominazione d'origine, con un aumento del 9,6%, che detengono il 6,5% di quota a valore e rappresentano quasi un quarto del fatturato del settore. Poi la grande conferma delle tendenze 100% Italiano e "free from", che i salumi sequono e in qualche caso accelerano, con ad esempio un +18,9% dei prodotti di salumeria totalmente made in Italy e un +5,6 di quelli "fat free". Infine, la tutela dell'ambiente come criterio di consumo consapevole: qui i salumi già oggi rappresentano un riferimento per la sostenibilità del Largo Consumo Confezionato. L'11,9% utilizza un pack riciclato

mentre il 12,3% usa una ridotta o assente quantità di plastica. Dati che ASSICA accoglie con estremo favore, dato il forte impegno dell'Associazione nel sensibilizzare su questo tema Aziende e Operatori. Un obiettivo che è anche al centro di "Trust Your Taste, CHOOSE EUROPEAN QUALI-TY", la campagna, sostenuta dalla Commissione europea nell'ambito del Regolamento UE 1144/2014, per stimolare il settore ad una maggiore sensibilità ai temi della sostenibilità, dalle fasi iniziali fino alla distribuzione. Da un'analisi più approfondita dei dati emerge come il mercato dei Salumi sia positivo, grazie anche al contributo portato dal Discount. Il banco taglio, dopo un 2020 negativo, segna un rimbalzo positivo del 5,8% (52,3% del totale delle vendite in Super e Ipermercati), mentre il libero servizio cresce del 4,2% (32,3% del totale) e il Take Away è invece in deciso calo con un -5,9% (15,5% del totale). Nei salumi le principali categorie crescono in volumi (+6,2 in totale), compresi Crudo (+7,2%) e Bresaola (+8,3%) che avevano riscontrato le maggiori difficoltà nel 2020. Il record appartiene al quanciale, con una variazione positiva del 37,2% mentre segnano un trend negativo solo il lardo (-2,2%) e la

coppa (-1,6%). Guardando invece in generale il mercato, la ricerca evidenzia una deflazione dopo un 2020 caratterizzato da un aumento dei prezzi dovuto fondamentalmente alla riduzione dell'attività promozionali, ora in ripresa e vicine ai livelli del 2019. I 9 miliardi di fatturato aggiuntivo generati nella Distribuzione moderna hanno premiato i formati distributivi caratterizzati dalla convenienza, dalla specializzazione e dal servizio. La multicanalità, rispetto al periodo pre-Covid, vede in crescita soprattutto i Discount (+2,0%), l'e-commerce (+1,3%) e i Drugstore (+0,3%) mentre i più penalizzati sono gli Ipermercati (-2,1%).

La spesa delle famiglie italiane segue inoltre un percorso di Premiumness che apre spazi per l'Innovazione di prodotto: la fascia di prezzo Super Premium rappresenta il 12,9% del totale con un +0,3%, mentre il Mainstream Premium è tendenzialmente stabile (+0,1%) pari al 19,9%. Allo stesso tempo si affermano anche i prodotti a basso prezzo, il 24,9% del totale, con un più 0,4%. Calano invece i prodotti in fascia Mainstream Core che, pur rappresentando la maggioranza degli acquisti (42,3%) segnano un -0,8%.



One Stop Destination for all Your PROCESSING & PACKAGING Needs



PROCESSING & PACKAGING

MEMBER OF INTERPACK ALLIANCE



09-11 DECEMBER 2021

BOMBAY EXHIBITION CENTRE MUMBAI



IN DÜSSELDORF **SENIOR PROJECT MANAGER**

Mara Thierbach

Phone: +49 211 4560 208 +49 211 4560 87208

JUNIOR PROJECT MANAGER

Joline Olbing

Phone: +49 211 4560 274 Fax: +49 211 4560 87274 Email: ThierbachM@messe-duesseldorf.de Email: OlbingJ@messe-duesseldorf.de

IN INDIA **SALES MANAGER**

Sharukh Khan

Phone: +91 22 6678 9933, Ext. 104 Email: pacprocess@md-india.com

Powered by



www.pacprocess-india.com



Confezionatrice verticale continua CM Verus

a oltre 50 anni in Italia, Simionato® e Schib® sono orgogliosi di produrre confezionatrici verticali e orizzontali proprio per dare valore ed efficienza anche ai produttori di surgelati.

Facendo parte di BW Flexible Systems, che incorpora marchi come Sandiacre, Hayssen e Rose Forgrove, oggi insieme siamo in grado di offrire al mercato più di 100 anni di esperienza ed innovazione.

La nuovissima confezionatrice verticale continua CM VERUS, ideale per il settore surgelato, dimostra ancora una volta il nostro impegno a rispondere alle sfide più difficili nel campo del confezionamento grazie alle seguenti caratteristiche:

- Intuitiva, poca manutenzione, cambi formati più veloci, riduzione dei fermi macchina e, nel complesso, una migliore efficienza.
- Design innovativo che rispetta i più esigenti criteri igienico sanitari per poter operare anche negli ambienti più difficili
- In grado di lavorare con varie tipologie di film inclusi anche i nuovi materiali riciclabili e compostabili per la sostenibilità dell'ambiente

Si tratta quindi di caratteristiche vantaggiose per ottenere una riduzione nei costi di gestione e migliorare l'efficienza produttiva dei nostri clienti.

Vediamole nel dettaglio:

- HMI intuitivo anche studiato per ottenere cambi formati più veloci ed evitare errori
- Design ergonomico che consente



facilità di accesso alla macchina ed ingombro complessivo più ridotto

- Ampia scelta di materiali nel trattare film laminati, PE e carta, per non dimenticare i nuovi materiali riciclabili e compostabili per la sostenibilità dell'ambiente
- Cambio formato veloci senza dover usare utensili o attrezzi
- Diagnostica da remoto e tele as-
- Ritorno dell'investimento rapido ed efficiente 🏛

www.bwflexiblesystems.com





2021-2022

mcTER 12/04/2021 **ROMA**



Mostra sull'efficienza energetica.

mcTER COGENERAZIONE

21/09/2021 **MILANO**



Applicazioni di cogenerazione.

FACHPACK

28-30/09/2021 **NORIMBERGA**



Fiera per l'industria del confezionamento.

MEAT-TECH

22-26/10/2021

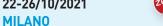


Soluzioni per l'industria della carne.

HOST

MILANO

22-26/10/2021





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



Fiera per l'industria manifatturiera.

SIGEP

BOLOGNA

22-26/01/2022

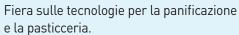


Fiera su gelateria, pasticceria e panificazione.

PROSWEETS

31/01-02/02/2022





INTERSICOP

19-22/02/2022



Fiera per la panificazione e dolciario.

FRUIT LOGISTICA

09-11/02/2022

BERLINO

Fiera su tecnologie per l'industria dell'ortofrutta.

BEER&FOOD ATTRACTION

20-23/02/2022

RIMINI



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

COSMOPROF

10-14/03/2022



Fiera dedicata alla cosmetica.

PROWEIN

27-29/03/2022

DUSSELDORF

Fiera dei vini e distillati.



MEDIO ORIENTE 2021/22

GASTROPAN

21-23/09/2021



Fiera per la panificazione e pasticceria.

GULFOOD MANUFACTURING 07-09/11/2021





Fiera per l'industria del packaging e del food&beverage.

HOSPITALITY QATAR

09-11/11/2021 **DOHA**



Fiera dell'Ospitalità e HORECA.

PROPAK VIETNAM

10-12/11/2021 **SAIGON**



Fiera internazionale dell'imballaggio.

WOP DUBAL

22-24/11/2021



Fiera su frutta e verdura.

DJAZAGRO

22-25/11/2021 **ALGERI**



Fiera per le aziende agro-alimentare.

PACPROCESS ANUTEC

02-04/12/2021 **NEW DELHI**



Fiera sui prodottl alimentari e delle bavande.

FOOD PEX

09-11/12/2021 **MUMBAI**



Fiera internazionale dell'imballaggio.

GULFOOD

13-17/02/2022 DUBAI



Fiera sull'ospitalità, prodotti alimentari.

IRAN FOOD+BEV TEC

07-10/06/2022 **TEHRAN**



Fiera e tecnologie per il confezionamento.

PROPAK ASIA

15-18/06/2022 BANGKOK



Fiera internazionale dell'imballaggio.

GULFHOST

08-10/11/2022 **DUBAI**



La nuova casa dell'ospitalità per il Medio Oriente, l'Africa e l'Asia.





2021-2022-2123

VINITALY

10-13/04/2022

VERONA

Salone internazionale dei vini e distillati.



26-28/04/2022

SANTIAGO CHILE

Salone internazionale dell'imballaggio.



26-29/04/2022

COLONIA

Fiera sulle tecnologie per l'industriaalimentare e delle bevande.



03/06/05/2022

PARMA

Salone del prodotto alimentare.

MACFRUT

04-06/05/2022

RIMINI

Fiera per l'industria ortofrutticola.



03-06/05/2022

MILANO

Fiera per l'industria del confezionamento.



24-26/05/2022

PARMA

Fiera per l'automazione industriale.

HISPACK

24-27/05/2022

BARCELLONA

Fiera sulle tecnologie per imballaggio.



FISPAL 21-24/06/2022 **SAN PAOLO**

Fiera su tecnologie per l'imballaggio.



30-08/01-09/2022

NORIMBERGA

Fiera sulla lavorazione di prodotti in polvere.



12-16/09/2022

MONACO

Fiera per l'industria delle bevande.



15-19/10/2022

PARIGI

Fiera sul prodotto alimentare.

SUDBACK

22-25/10/2022

STOCCARDA

Fiera sul tecnologie per la panificazione.

BRAU BEVIALE

08-10/11/2022

NORIMBERGA

Fiera sulle tecnologie di birra e bevande.

SIMEI

15-18/11/2022

MILANO

Tecnologie per l'industria dell'imbottigliamento.

ALL4PACK

21-24/11/2022

PARIGI

Salone internazionale dell'imballaggio.

INTERPACK

04-10/03/2023

DÜSSELDORF

Fiera per imballaggio, confezionamento.

TUTTOFOOD

08-11/05/2023

MILANO

Salone del prodotto alimentare.

IBA

22-26/10/2023

MONACO

Fiera su gelateria, pasticceria e panificazione.

RUSSIA-CINA

AGROPRODMASH

04-08/10/2021

MOSCA

UPAKOVKA

25-28/01/2022

MOSCA

MODERN BAKERY

BEVIALE MOSCOW 29-31/03/2022

MOSCA

Fiera internazionale per l'industria delle bevande.

INPRODMASH 13-15/09/2022

KIEV









ABBIAMO OSPITATO CONTATTI

ABB ITALIA SPA

88

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

AEC SOLUZIONI SRL

6-28/30

Corso Montevecchio, 46 10129 Torino

AKOMAG SRL

77

Frazione Diolo, 15/D 43019 Soragna - PR

ALLEGRI CESARE SPA

58/60

Via Venezia, 6 20099 Sesto San Giovanni - MI

ALTECH SRL

10/17

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

AZIENDA AGRICOLA SCRIANI

62-63

Via Ponte Scrivan, 7 37022 Fumane - VR

BBM PACKAGING SRL

89

Via Pregalleno, 24 24016 San Pellegrino Terme - BG

BERLIN PACKAGING ITALY SPA

90/92

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

C&G DEPURAZIONE INDUSTRIALE SRL

78

Via I° Maggio, 53 50067 Rignano S. Arno - FI

CHIARAMELLO INDUSTRIA SRL

79

Via Montanera 14, Frazione Murazzo 12045 Fossano - CN

EFAFLEX GMBH & CO. KG

64-65

Fliedestrasse 14 D-84079 Bruckberg Germania

GAMPACK GROUP

(FUTURA PACK SRL - GAMPACK SRL)

122-123

Via Piemonte, 1 29122 Piacenza

GEO PROJECT INDUSTRIES SRL

93/95

Via Leonardo da Vinci, 43 35015 Galliera Veneta - PD

HEUFT ITALIA SRL

40/42

Via Giovanni Falcone, 7 27029 Vigevano - PV

IGUS SRL

1-86-87

Via delle Rovedine, 4 23899 Robbiate - LC

ITALIANA CARRELLI ELEVATORI SRL

44-45

Via Albere, 3 36060 Romano d'Ezzelino - VI

KOELNMESSE GMBH

125

Messeplatz, 1 50679 Koeln Germania

LABELPACK TRADE SRL

96/99

Via Monte Cervino, 51/F 20861 Brugherio - MB

LCS SPA

LCS GROUP

46-47

Via Bernini, 30 20865 Usmate Velate - MB

LIC PACKAGING SPA

100/102

Località Breda Libera 25028 Verolanuova - BS

MESSE DUESSELDORF INDIA PVT LTD.

127

302-302A, 3rd Floor, Salcon Aurum Plot No. 4, Jasola District Centre Near Apollo Hospital, Jasola 110 025 New Delhi India

METTLER TOLEDO SPA

66/68

Via Anna Maria Mozzoni 2/1 20152 Milano

MGM MOTORI ELETTRICI SPA

27

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

NGI A/S

2-31

Virkelyst 6 DK - 9400 Nørresundby Danimarca

INSERZIONISTI BIBLAMO OSPITATO CONTATTI

NORD

MOTORIDUTTORI SRL

43

Via Newton, 22 41019 San Giovanni Persiceto - BO

NOWICKI SRL

61

Via Santuario delle Grazie Vecchie, 14 C 20900 Monza

NVC - NEDERLANDS PACKAGING CENTRE

103-104

Stationsplein 9k PO BOX 164 2801 AK Gouda Paesi Bassi

OMRON

ELECTRONICS SPA

18/20

Viale Certosa, 49 20149 Milano

OROGRAF SRL

3-116-117

Viale Industria, 78 27025 Gambolò - PV

PAMOCO SPA

48-49

Via Riccardo Lombardi, 19/6 20153 Milano

PAN AMERICAN PACKAGING CORP.

113/115

Via Sempione, 7 28040 Marano Ticino - NO

PE LABELLERS SPA

105/108

Via Industria, 56 46047 Porto Mantovano - MN

PIAB ITALIA SRL

118/120

Via Cuniberti, 58 10151 Torino

PILZ ITALIA SRL

21/23

Via Trieste, snc 20821 Lentate sul Seveso - MB

PNEUMAX SPA

32-33

Via Cascina Barbellina, 10 24050 Lurano - BG

RG STRUMENTI SRL

4

Monte Acquila, 24/A 43124 Corcagnano - PO

SCANNY3D SRL

I COP

Via Archetti - zona artigianale, 15 63831 Rapagnano - FM

SEDAPTA SRL

5-34-35

Via E. Ravasco, 10 16129 Genova

SIEMENS DIGITAL

INDUSTRIES SOFTWARE

36/39

Via Werner Von Siemens, 1 20128 Milano

SMI SPA - SMI GROUP

109/112

Via Carlo Ceresa, 10 24015 San Giovanni Bianco - BG

SOTTORIVA SPA

53/55

Via Vittorio Veneto, 63 36035 Marano Vicentino - VI

TOMRA SORTING SRL

70/73

Strada Martinella, 74 A/B 43124 Alberi - PR

WALTER TOSTO SPA

7-74/76

Via E. Piaggio, 62 66100 Chieti Scalo - CH

WBL SYSTEMS SRL

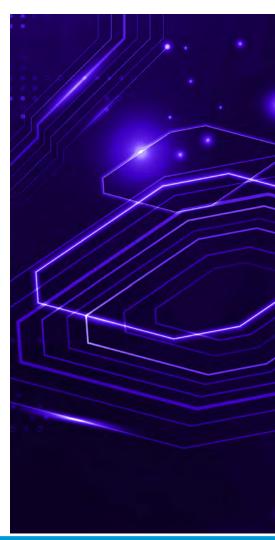
84-85

Piazza Municipio,12 12060 Barolo - CN

WIBU-SYSTEMS AG

25/26

Rüppurrer Str. 52 76137 Karlsruhe Germania



SIEL ALGERIA HORECA 2021 EXPO

1 – 4 / 12 / 2021 | Centre International de Conférences d'Alger

14th edition of the International

Exhibition of Equipment and

Services for Hotels, Restaurants

and Communities

SIEL HORECA Expo 2021 is the international annual meeting hot spot for all Algerian professionals in the hotel and catering sector. This event brings together manufacturering representatives and distributors of brands operating in all the fields concerned by the theme of the show, who wish to strengthen their presence on the Algerian market or meet future partners.







Rassegna Alimentare

www.editricezeus.com

