

Rassegna ALIMENTARE

PACKAGING BEVANDE

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

 **LAWER**[®]
dosing & dispensing systems

SIGEP 2022
HALL C1 / STAND 025

**DOSAGGIO
AUTOMATICO
INGREDIENTI**

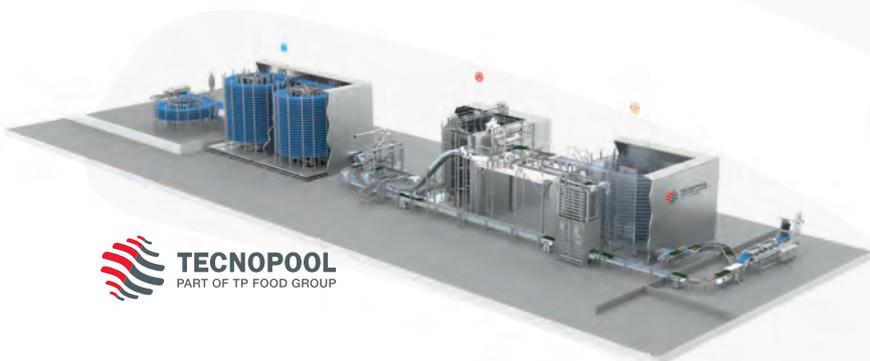


sales@lawer.com - www.lawer.com

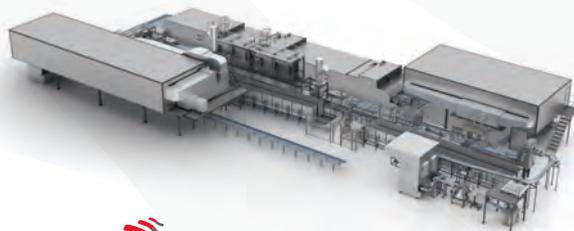


**TP
FOOD
GROUP**
TOTAL PROCESSING

tpfoodgroup.com



 **TECNOPOOL**
PART OF TP FOOD GROUP



 **GOSTOL**
PART OF TP FOOD GROUP

The only limit is our customer's

IMAGINATION

Il nostro obiettivo è fornire soluzioni su misura.

Progettiamo, sviluppiamo e installiamo impianti personalizzati per soddisfare le esigenze dei nostri clienti.



 **TECNOFRYER**
PART OF TP FOOD GROUP



 **LOGIUDICE**
PART OF TP FOOD GROUP



 **MIMAC**
PART OF TP FOOD GROUP



 **MECATECK**
PART OF TP FOOD GROUP

SIGEP
THE DOLCE WORLD EXPO

VENITE A TROVARCI
22 - 26 GEN 2022
Rimini, ITALIA

 **LOGIUDICE**
PART OF TP FOOD GROUP

Pad. D7 - Stand 29

 **MIMAC**
PART OF TP FOOD GROUP

Pad. D7 - Stand 31

motion? plastics!

infinita libertà progettuale per le vostre applicazioni dinamiche



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



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

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

igus®.it



**UN KNOW-HOW FARMACEUTICO
PER APPRODARE ALLA PRODUZIONE
ALIMENTARE CON I GUANTI BIANCHI**

**ENGINEERING, CLEAN ROOM, CONTROLLO CONTAMINAZIONE
NOI CI SIAMO**

SAPPIAMO COSTRUIRE QUELLO CHE IMMAGINIAMO

ENGINEERING • CONSTRUCTION • COMMISSIONING • VALIDATION

S4S S.R.L.
Via CELOTTI N° 8 20814 VAREDO (MB) ITALY
TEL.1: +39 03621900102 TEL.2: +39 +39 0289080326
INFO@S4SSRL.IT WWW.S4SSRL.IT



BAKERY AND PASTRY EQUIPMENT FORNI E ATTREZZATURE PER PANIFICI

@creativeadv.eu



realforni.com



MADE IN ITALY

SOMMARIO

>01-47

SPECIALE SIGEP

>48-63

CONFEZIONAMENTO

>64-91

AUTOMAZIONE

>92-115

NEWS

>116-128

FIERE

In partnership con:



NVC NETHERLANDS PACKAGING CENTRE



Camera di
Commercio
Italiana per
l'Ucraina



THAI - ITALIAN
CHAMBER OF COMMERCE



CREATIVE
MINDS AND
EXPERTISE



SPECIALE SIGEP

LAWER SPA: SISTEMI AUTOMATICI DI DOSAGGIO INGREDIENTI IN POLVERE.

pag 06/09



CONFEZIONAMENTO

PE LABELLERS SPA: MODULAR CM: LA NOVITA' DI P.E. LABELLERS CHE STA CONQUISTANDO IL MERCATO.

pag 50-51



AUTOMAZIONE

OMRON ELECTRONICS SPA: AUTOMAZIONE PER L'APPROCCIO "ZERO-TOUCH".

pag 74/76



DRINK TECHNOLOGY MAGAZINE

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



www.drinktechnologymag.com

Rassegna ALIMENTARE

Redazione, sede legale
e amministrazione:

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

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

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



NEWS

**IGUS: CUSCINETTI AFFIDABILI, ANCHE AD ALTE
TEMPERATURE: UN NUOVO MATERIALE IGUS PER IL
SETTORE ALIMENTARE.**

pag 98-99



FIERE

**BEVIALE MOSCOW 2022: TUTTO PRONTO:
RITORNA FINALMENTE BEVIALE MOSCOW.**

pag 116/118

**EDITRICE
zeus**



LAWER, SISTEMI AUTOMATICI DI DOSAGGIO INGREDIENTI IN POLVERE

La certezza della precisione

“**Q**ualità destinata a durare nel tempo” è la missione di Lawer, impresa

biellese riconosciuta a livello internazionale per l'eccellenza dei suoi sistemi di dosaggio. Eccellenza espressa dalla fase preliminare di analisi alla messa in funzione degli impianti, così da garantire sistemi sicuri e automatizzati gestiti da software di altissimo livello, capaci di adeguarsi alle sempre nuove esigenze produttive delle aziende.

Qualità è anche la capacità di Lawer di offrire un servizio di assistenza e manutenzione efficace, efficiente, presente in tutto il mondo per essere sempre vicino ai propri clienti. Da sempre Lawer ha attuato la scelta strategica di investire, in maniera consistente, negli uomini, nella ricerca e nelle nuove tecnologie.

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

I sistemi di dosaggio polveri LAWER sono utilizzati in vari settori industriali per pesare in modo completamente automatico tutti gli ingredienti in polvere e/o liquidi presenti nelle ricette e

nei batch delle produzioni dove sono necessari dosaggi di ingredienti in polvere.

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

Con i sistemi automatici di dosaggio polvere si garantisce:

- PRECISIONE di dosaggio
- REPLICABILITÀ delle ricette
- TRACCIABILITÀ e gestione della produzione
- PROTEZIONE del Know-How
- CONTROLLO dell'efficienza
- RIDUZIONE dei costi

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

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

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





costi, più qualità del prodotto finito. La gamma di impianti offerta include sistemi con Bilancia di pesatura singola, doppia o con sistemi di dosaggio multipli. I vari modelli UNICA si differenziano per dimensioni, utilizzo (artigianale o industriale) e capacità di stoccaggio.

Tra i sistemi applicati all'industria alimentare citiamo:

UNICA nei modelli SD - MD - HD con sistema di pesatura singola, precisione 1 gr e capacità dei silo di stoccaggio da 12 litri - 24 litri nel mod. SD (massimo 11 silo) - 36 litri nel mod.

MD (massimo 11 silo) e fino a 50 litri nel mod. HD che può avere 8-16 o 24 silo. Gli ingredienti stoccati in contenitori di acciaio inox vengono erogati attraverso coclee di dosaggio all'interno di un secchio che posizionato manualmente sulla bilancia elettronica, trasla automaticamente sino a posizionarsi sotto il silo interessato.

La selezione della ricetta da pesare avviene attraverso il pannello touchscreen del computer di comando dove vengono memorizzate tutte le ricette di produzione e dove vengono visualizzate, sotto accesso protetto,

tutte le informazioni delle operazioni in progresso. Il carrello porta-secchio si posiziona in sequenza al di sotto dei silo da cui i prodotti appartenenti ad una ricetta vengono erogati e, al termine del processo, si riposiziona in zona di prelievo secchio.

SUPERUNICA è l'impianto di pesatura robotizzato, con bilancia singola o doppia, precisione 0,01 gr in grado di garantire massima precisione, igiene e sicurezza nelle operazioni di dosaggio degli ingredienti necessari alla preparazione di ricette e batch nell'industria alimentare. Si compone di una serie di



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

sili di stoccaggio indipendenti (minimo 20 sili – massimo 120 sili), ciascuno in grado di contenere e dosare per mezzo di una coclea un diverso ingrediente, installati in linea su di una struttura modulare, al di sotto della quale scorre il carrello che ospita la bilancia elettronica di pesatura (possibilità di avere doppio carrello di pesatura).

Ogni modulo della struttura può ospitare 10 sili (capacità standard 150 litri) o 5 sili doppi (300 litri) caricabili per depressione tramite una pompa a vuoto. Un efficace sistema di aspirazione ed abbattimento delle polveri volatili garantisce la massima sicurezza d'impiego ed igiene ambientale.

SUPERSINCRO è l'impianto di pesatura multipla, precisione 0,1 gr che si compone di una serie di sili di stoccaggio indipendenti (minimo 5 sili – massimo 60 sili) ciascuno in grado di contenere un diverso ingrediente,

installati in due fronti su di una struttura modulare, al di sotto della quale avanzano in sequenza speciali contenitori metallici calzati con sacchetti termoformati automaticamente da film tubolari in plastica.

Ogni modulo della struttura può ospitare 10 sili (capacità 300 litri) caricabili per depressione tramite una pompa a vuoto, o per gravità dall'alto di ogni silo. Ciascun silo è dotato, nella sua parte inferiore, di una coclea dosatrice che permette di erogare con la massima rapidità e precisione i vari ingredienti. Ad ogni ciclo di lavoro i contenitori porta-sacchetti, poggiati su vassoi mobili, si spostano "passo a passo" seguendo un percorso ad "U" al di sotto dei sili posizionati su due fronti, ad ogni passo ciascun contenitore si appoggia sulla bilancia corrispondente all'ingrediente da erogare, sino al termine del percorso ed al completamento delle ricette richieste.

UNICA TWIN è il nuovo impianto, con bilancia singola o doppia, precisione 0,1 gr in grado di garantire massima precisione, igiene e sicurezza nelle operazioni di dosaggio degli ingredienti necessari alla preparazione di ricette e batch nell'industria alimentare.

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

Ogni modulo della struttura può ospitare 12 sili (capacità standard 100 litri) caricabili per rovesciamento tramite l'accesso posteriore da una scala incorporata alla macchina.

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

www.lawer.com



Uniti 'olisticamente' verso il 2080

La conferenza di NVC condivide opportunità e problematiche per il futuro

Affrontare l'argomento packaging con un approccio "olistico" e lavorare insieme con una "mente aperta" è il miglior modo in cui le aziende possono avviarsi verso il 2080.

Questa è la principale conclusione a cui si è giunti durante la conferenza Packaging in the Year 2080 che NVC ha organizzato lo scorso 25 novembre 2021.

Quest'unica edizione è stata presentata da Katinka van der Spek (studentessa di design industriale presso l'Università di Twente) e da Michael Nieuwesteeg, direttore di NVC.

Circa duecento partecipanti provenienti da tutto il mondo hanno dibattuto insieme e dal vivo sui cinque principali temi relativi al packaging per i prossimi decenni. Come manteniamo la competenza e l'occupazione della forza lavoro? Fino a che punto arriverà l'automazione e l'informatizzazione degli imballaggi?

Saranno disponibili informazioni commerciali affidabili nel prossimo futuro?

Che ruolo avrà il packaging in una società come la nostra, sempre più anziana?

Cosa possiamo fare affinché il packaging non sia più una minaccia per l'ambiente?

Identificare opportunità e rischi

Ciascun gruppo di lavoro ha tracciato una mappa delle opportunità



La studentessa di design industriale Katinka van der Spek che si propone di essere di nuovo lì nel 2080, ha presentato l'evento insieme a Michael Nieuwesteeg, direttore di NVC.



Invecchiare significa non solo più cure mediche, ma anche più attenzione alla quotidianità. Ad esempio, in che modo una popolazione che invecchia consumerà una classica "forma" di formaggio olandese?

e dei rischi e li ha illustrati nella riunione plenaria conclusiva.

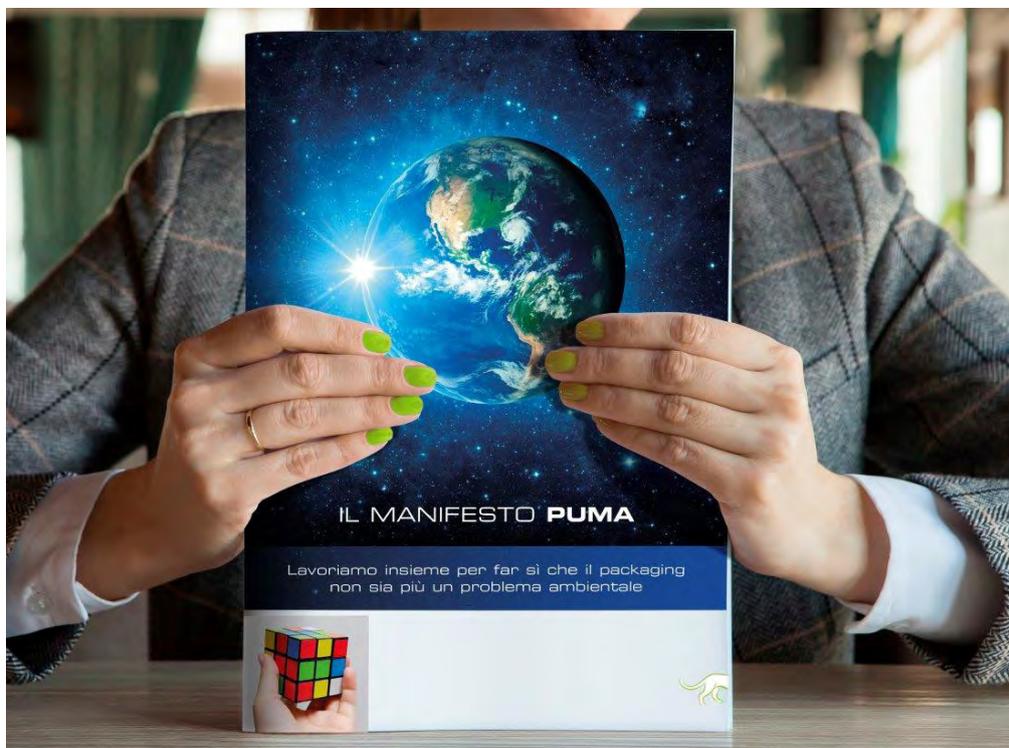
Il 2080 può sembrar lontano, ma in realtà non lo è: al termine dell'incontro, la studentessa ventenne Katinka van der Spek ha assicurato al cinquantenne co-presentatore Michael Nieuwesteeg che avrebbe partecipato al seguito dell'evento, che si terrà nel 2080.

E oggi giorno, con un'aspettativa di vita di 90 anni, questo non dovrebbe essere un problema per lei!

Automazione: un equilibrio permanente

I processi di confezionamento generano sempre più dati, ma cosa ne facciamo?

Secondo il gruppo di lavoro si tratta di bilanciare costantemente l'utilizzo dei dati disponibili, con la loro utile effettiva applicazione.



In tutte le future edizioni, il progetto PUMA fa sentire la propria presenza, a cominciare dal PUMA MANIFESTO.

I dati devono essere affidabili e ciò richiede una rete affidabile.

Nell'automazione, la rete è formata dai vari sistemi di (sotto)macchine e dalla loro reciproca connettività.

Molte le aziende che hanno aderito al progetto di automazione NVC Accelerate.

Informazioni aziendali affidabili: attenzione alla rete.

Nello stesso mese in cui si è svolto l'incontro, Facebook ha cambiato nome in Meta e Twitter ha nominato un nuovo CEO, il quale ha dichiarato che i contenuti caricati sono sempre di più e che il monitorare il caricamento di questa enorme mole di materiale sta diventando sempre più necessario.

Dibattito molto sentito questo, nel gruppo di lavoro, che ha affrontato la questione di quali requisiti aggiuntivi debbano essere posti agli operatori di piattaforme come Google e di chi dovrebbe assumere un eventuale ruolo di arbitro.

Altro argomento affrontato di grandissimo interesse: quanta energia ci vuole per mantenere tutte le informazioni disponibili online e fino a che punto i nostri discendenti nel 2080 saranno ancora in grado di leggere tutte le informazioni di oggi e di ieri con le apparecchiature di oggi?

L'invecchiamento della popolazione è una necessità sostenibile.

Un'altra questione di fondamentale importanza per tutti, da essere spesso invece trascurata è l'invecchiamento della popolazione.

Un'età media più alta è una necessità sostenibile per una popolazione mondiale che vuole vivere bene e a lungo in equilibrio con le risorse che riesce a mobilitare nel mondo.

Supponiamo che la popolazione mondiale sia costante e che l'aspettativa di vita sia di circa 90 anni, l'età media delle persone è quindi di 45 anni.

Il team di lavoro ha considerato quindi dei possibili futuri scenari dell'OMS e ha collegato ad essi importanti quesiti rispetto alla questione del confezionamento.

In che modo una popolazione che invecchia consumerà un magnifico prodotto come una vera "forma" di formaggio di fattoria Stolwijker?

Un collegamento interessante rispetto all'argomento 'lavoro' e 'un'occupazione sostenibile'; a un'età pensionabile di 70 anni, lo studente medio oggi trascorrerà cinque anni nell'istruzione superiore regolare e quarantacinque anni nel mondo del lavoro.

Il progetto NVC Sustainable Aging è programmato per il 24 giugno 2022.

Ambiente: segui il PUMA.

Gli attuali problemi ambientali potrebbero essere risolti entro il 2080, ma potrebbero essercene di nuovi in arrivo. La velocità con cui nuove tecnologie possono essere introdotte e il modificarsi del nostro comportamento sono relativamente lenti.

Una domanda interessante è stata se il supermercato esisterà ancora nel 2080.

Quesito emerso anche nei due gruppi di lavoro che hanno affrontato rispettivamente gli argomenti "invecchiamento" e "automazione".

Se le aziende che fanno delivery come HelloFresh sanno che tipo di

porzione corrisponde a una certa fascia di età, possono anche consegnare pasti personalizzati.

Risultato: meno spreco alimentare.

Il progetto PUMA è ormai conosciuto in tutto il mondo.

Il 16 marzo 2022 si terrà il 6° meeting annuale PUMA e il 3 maggio 2023 la PUMA World Conference a Düsseldorf, il giorno prima di interpack.

Occupazione sostenibile: il costante apprendimento diventa la norma.

Per un'occupazione sostenibile, la forza lavoro deve essere continuamente formata.

Impareremo individualmente o in gruppo? Online o insieme in presenza?

Al lavoro o in classe?

In ogni caso, l'interazione di gruppo e una stimolante relazione insegnante-studente sono fondamentali.

Secondo il gruppo di lavoro la categoria dei dipendenti è quella che deve mantenere alto il livello di curiosità.

NVC è ora presente per i dipendenti in oltre 80 paesi con formazione aziendale Live Online e Live Hybrid, supportata da un ambiente di apprendimento online 24 ore su 24, 7 giorni su 7.

L'intera conferenza con tutte le presentazioni è stata caricata da NVC sul Cloud e resa disponibile ai membri di NVC, ora e successivamente per l'Assemblea generale dei membri di NVC dell'anno 2080. 🏠

www.en.nvc.nl



NVC NETHERLANDS PACKAGING CENTRE



Sempre e ovunque formazione professionale
nel settore del packaging



NVC NETHERLANDS PACKAGING CENTRE

Il vostro contatto è Oscar Faber ☎ +31-(0)182-512411 ✉ o.faber@nvc.nl

www.nvc.nl/opleidingen



REALFORNI: sistemi di cottura per pane, pizza e pasticceria

Nelle officine Real Forni vengono prodotti tutti i sistemi di cottura per pane, pizza e pasticceria, ma vengono trattati anche altri settori della produzione alimentare.

L'esperienza maturata e la collaborazione con altre aziende del settore consente di essere in grado di fornire impianti completi,

dall'impasto all'impacchettamento del prodotto finito.

L'obiettivo dell'azienda è quello di produrre forni e attrezzatura di alta qualità, è sempre molto attenta ad ascoltare le specifiche esigenze dei clienti nel campo della panetteria, pasticceria, pizzeria e quindi essere sempre pronta ai cambiamenti del mercato.

Viene dedicata molta attenzione al cliente al fine di dare risposte veloci e capire le esigenze dei clienti.

Real Forni produce sia forni a piani che rotativi, con grande investimento nella ricerca e sviluppo tecnico dei suoi prodotti, processo che avviene totalmente all'interno dello sue Officine, dal disegno al prodotto finito.



Gli ultimi modelli progettati sono il modulare MR2 e il forno rotativo Rotoreal SP2.

MR2 è il più innovativo fra i forni modulari, può arrivare a 500°C nella versione "pizza" ed è stato progettato specialmente per prodotti che hanno bisogno di temperature molto alte, come la pizza verace napoletana, grazie anche alla camera completamente rivestita in materiale refrattario.

È disponibile anche una versione per panificazione e pasticceria con camera in acciaio inox (platea in refrattaria o lamiera bugnata) che arriva a 400°C e può essere completata con un una vaporiera.

È stato pensato per essere molto flessibile, può avere da 1 a 4 camere e molte possibilità di combinare le camere di cottura con cella di lievitazione, un semplice supporto o una cappa.

Può anche essere integrato con l'arredamento del negozio ed è possibile averlo in qualunque colore si desideri.

Questa caratteristica permette di effettuare la cottura a vista e ai clienti di vedere con i loro occhi la naturalezza e la freschezza dei prodotti.

Il forno rotativo Rotoreal SP2, ha un concetto esclusivo di scambiatore di calore con un nuovo sistema di circolazione dell'aria, questa caratteristica garantisce un elevato risparmio energetico e una cottura ottimale di prodotti da forno o pasticceria.

Di serie è previsto vaporizzatore con un nuovo sistema di distribuzione dell'acqua molto più efficace.

Permette di sfruttare al massimo il calore degli elementi in acciaio



aumentando la capacità di vaporizzazione del 60%. Possibilità di installare una centralina computerizzata con display touch screen (100 programmi di cottura in 5 fasi) e inverter per regolazione velocità ventilatore.

Il Forno RotoReal SP2 a differenza del suo predecessore viene spedito in blocchi premontati per velo-

cizzare il montaggio in loco. Tale sistema permette in massimo 2 giornate lavorative di installare e testare il forno.

Tutta la gamma forni è disponibile in versione 4.0 con plc touch screen. 

www.realforni.com

Tutte le novità SACMI Packaging & Chocolate a Prosweets 2022

In primo piano la soluzione per la produzione di semilavorati "chocolate drops", che completa l'offerta SACMI nelle tecnologie per la produzione e il modellaggio del cioccolato.

Accanto, esposte le nuove soluzioni top di gamma per il confezionamento in flowpack (JT-ADVANCE) e per l'incarto (HY7)

SACMI Packaging & Chocolate partecipa a Prosweets 2022, la fiera internazionale delle tecnologie per l'industria dolciaria e degli snack che si tiene nella città di Colonia, in Germania, dal 30 gennaio al 2 febbraio.

The new dosing/cooling system for chocolate drops

In primo piano, nello spazio espositivo SACMI (hall 10.1, stand F050-G059), la nuova soluzione nell'ambito della produzione di semilavorati a base di cioccolato in forma di drops, chips, sticks e chunks.

Target della proposta, che completa l'offerta a marchio Carle&Montanari nelle tecnologie per la produzione e il modellaggio del cioccolato, le aziende che producono e commercializzano questo semilavorato, utilizzato nell'industria del bakery per la produzione di dolci, biscotti e altri prodotti o

come "easy melt", fornito direttamente anche alle pasticcerie o al consumatore finale.

L'impianto è composto dalla dosatrice rotativa MLRG 1500 e da un tunnel di raffreddamento. La dosatrice sfrutta un sistema di dosaggio a punti delle singole gocce su nastri di poliuretano o acciaio, a seconda dell'applicazione richiesta. La soluzione si distingue, in particolare, per la facilità e velocità di cambio formato, grazie al funzionamento in continuo ed agli appositi dispositivi di pretaglio collocati nel tunnel di raffreddamento e dedicati, ad esempio, alla realizzazione dei formati sticks&chunks.

Performance elevate – fra i 1.000 e i 3.000 kg lavorabili/ora – caratterizzano la macchina, proposta nella taglia da 1.500 mm di larghezza e con lunghezze variabili del tunnel di raffreddamento a seconda delle produttività richieste.



JT-ADVANCE, high speed, fast changeover, low maintenance costs

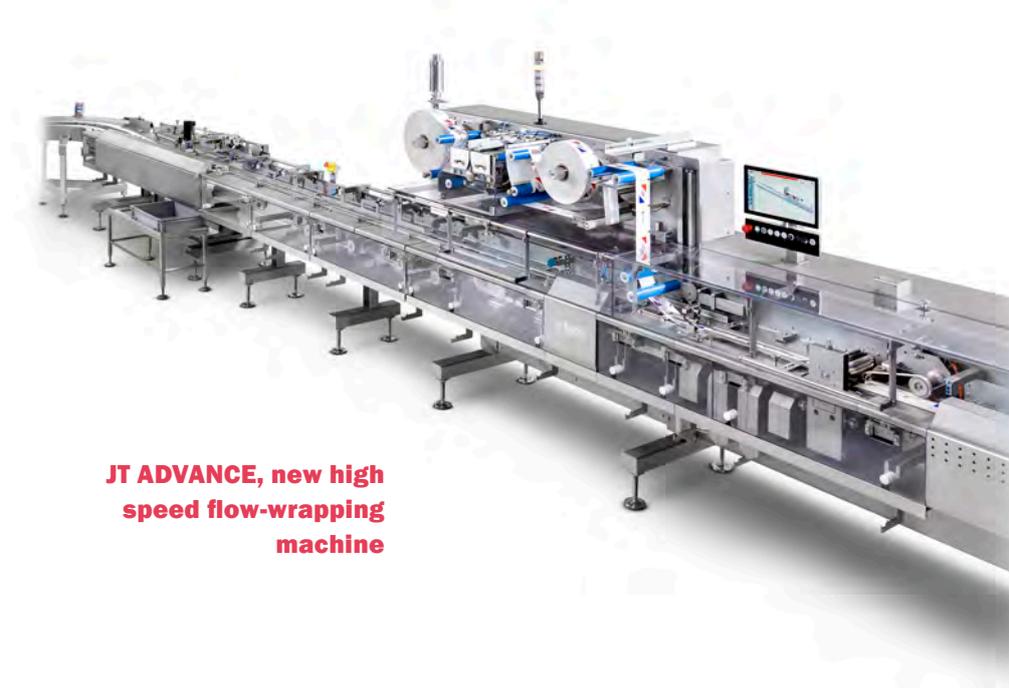
Accanto a questa soluzione, SACMI Packaging & Chocolate espone a Prosweets JT-ADVANCE, la flow-wrapping machines di ultima generazione proposta a marchio OPM e caratterizzata da alte velocità, bassi costi operativi, ridotti tempi di cambio formato.

Altamente configurabile in base alle esigenze del cliente, JT-ADVANCE è pensata in modo particolare per il confezionamento di prodotti come barrette di cioccolato e cereali, snack e praline, che richiedono alte produttività (sino a 150 metri del film al minuto). La soluzione si caratterizza inoltre per la manutenzione semplificata, grazie al facile accesso alla macchina (tutte le operazioni richieste all'operatore effettuabili dal lato frontale) e per tempi di changeover estremamente ridotti, grazie a regolazioni senza utensili dotate di sganci-bloccaggi rapidi. Anche le operazioni di sostituzione della bobina possono essere effettuate durante la produzione, senza ridurre la velocità della macchina.

L'hygienic design, al top delle esigenze del mercato, è stato considerato una priorità nell'approccio alla progettazione, con accorgimenti specifici quali la minimizzazione dei punti di deposito briciole ed alle protezioni dotate di supporto per rimuovere in modo agevole i residui di lavorazione.

HY7, the first "hybrid" solution in wrapping technologies

La nuova incartatrice HY7 completa la proposta che SACMI Packaging & Chocolate alla fiera tedesca. La nuova incartatrice multistile (Top, side e double twist, bunch, envelope e wallet) per praline base piana, commercializzata a marchio Carle&Montanari, riassume



JT ADVANCE, new high speed flow-wrapping machine

e proietta nel futuro una tradizione d'eccellenza nella progettazione di soluzioni d'incarto.

HY7 è infatti la prima macchina incartatrice sul mercato a tecnologia "ibrida". La sua progettazione e funzionamento non si basano solo sulla trasmissione meccanica tradizionale, ma anche su servazionamenti ad alte prestazioni ed efficienza energetica, con una riduzione media delle componenti nei diversi gruppi macchina pari al 40% rispetto ai modelli precedenti. Di facile gestione, HY7 può raggiungere velocità sino a 700 pezzi al minuto ed è progettata per trattare in modo efficiente anche i prodotti più delicati o di forma irregolare. Ampie protezioni trasparenti consentono la massima visibilità per rilevare immediatamente eventuali criticità (come la presenza di scarti o sporcizia). L'accesso alle parti vitali dell'incartatrice è agevolato anche dalla struttura a sbalzo che caratterizza tutto il concetto macchina.

L'elevata linearità della progettazione, e l'obiettivo di semplificare quanto più possibile la catena ci-

nematica, si traducono in un numero ridotto di movimentazioni e parti di ricambio, una manutenzione semplificata, un Total Cost of Ownership inferiore rispetto a soluzioni alternative, e maggiore affidabilità, grazie alla solidità di tutti i movimenti.

Progettata attorno al concetto di modularità, la macchina si compone di un basamento standard su cui è montata una piastra di alluminio forata in base al progetto, per alloggiare una serie di gruppi a sbalzo intercambiabili (i "moduli"). Grazie a tale configurazione, il cliente può provvedere ad upgrade nel tempo, funzionali ad esempio ad aggiungere nuovi stili d'incarto senza dover sostituire la macchina.

La macchina implementa avanzate funzioni di manutenzione predittiva e, grazie alla sua estrema adattabilità, è pensata per favorire la transizione verso l'utilizzo di materiali di incarto di nuova generazione ed ecosostenibili.

VIENI A TROVARCI IN FIERA! HALL 10.1, STAND F050-G059.

PERFECT MIX - Planetaria a variazione elettronica

PERFECT Mix è il nome di queste planetarie dalle caratteristiche eccezionalmente innovative. Una maggiore gamma di velocità le differenzia dalle altre macchine presenti sul mercato, dando la possibilità di aumentare il numero di prodotti lavorabili, di incrementare notevolmente la capacità di dare volume ai prodotti emulsionati e di poter impastare a bassissime velocità anche gli impasti più consistenti. L'operatore stesso può attribuire alle velocità preimpostate dalla fab-

brica il numero di giri dell'utensile che più preferisce grazie ad un pannello touchscreen installato sulla macchina.

Fra le altre nuove importanti funzionalità vi sono: la diagnostica dei contatti, la possibilità di impostare la lingua e la possibilità di programmare e memorizzare 5 ricette con più fasi di miscelazione/impasto. Grande novità della linea PERFECT Mix, è l'innovativo sistema di alimentazione degli ingredienti che avviene attraverso un foro al cen-

tro del planetario. Tale innovazione brevettata, permette un'ottima distribuzione degli ingredienti durante la fase miscelazione. Le potenze dei motori accoppiate a riduttori coassiali, danno alla macchina la possibilità di lavorare anche nelle situazioni più critiche, pur sempre nel rispetto delle tabelle di utilizzo indicate nei manuali. Sotto la protezione plastica in PETG, facilmente smontabile per una più accurata pulizia, è stata posizionata una luce a led che offre garanzie di un'ottima visibilità del prodotto durante la sua miscelazione.

Molte parti, abitualmente trattate al nichel chimico alimentare o verniciate, sono state sostituite con componenti in acciaio inox AISI 304, per maggiori garanzie di igienicità e durata nel tempo. Un'attenzione particolare è stata posta nel cercare di rimuovere viti e sporgenze dalla struttura, realizzando un prodotto ergonomico e altamente pulibile.

La gamma PERFECT Mix si compone di 2 modelli (da 40 e 60lt) con sollevamento vasca manuale e di tre modelli (da 40-60 e 80lt) con sollevamento e discesa vasca motorizzato ed il disimpegno totale dell'utensile per una più facile rimozione della vasca dalla macchina.

Oltre alle dotazioni standard come vasca, pala, frusta e spirale, le macchine possono essere dotate di una numerosa serie di accessori come raschiatori, fruste speciali, carrelli porta vasca, kit riduzione per vasche e utensili e sollevatori vasca di diverse altezze. 



SIGEP
THE DOUCE WORLD EXPO
HALL D7
STAND 144

SIGMA
Bakery Pastry Pizza equipment

www.sigmasrl.com

LA RICERCA DELLA QUALITÀ È IL NOSTRO
PRINCIPALE INGREDIENTE



Rispondere alle esigenze di oggi e di domani è la nostra priorità. Per questo investiamo nella realizzazione di nuove soluzioni, al passo con il mercato. E con le tue necessità. Quasi 50 anni di esperienza e uno spirito dinamico, completamente made in Italy, ci permettono di evolverci con nuove competenze e tecnologie, e di garantire proposte efficaci, fuori dal coro, al servizio dei professionisti. www.sigmasrl.com

SIGMA
Bakery Pastry Pizza equipment

I.M.A.R. SRL , Industria Macchine Alimentari Roma

Innovazione e know-how per la produzione di coni e coppette gelato e gustosi prodotti in cialda di wafer dal design personalizzato

Golosi coni e coppette gelato personalizzati anche vegan e gluten-free.

I forni IMAR possono produrre cialde e contenitori take-away delle forme più svariate, dalla forma di pesce, di una pannocchia a quella di un fiore o persino di un orsetto, utilizzando anche pastelle senza glutine.

I prodotti in cialda sono al 100% eco sostenibili.

Possono sostituire quelli in plastica essendo completamente biodegradabili e commestibili allo stesso tempo.

IMAR è leader mondiale nell'automazione applicata a sistemi di cot-

tura per la produzione di coni gelato, coppette, e prodotti in cialda di wafer di varie forme. Occupandosi direttamente della progettazione, della produzione e dell'assistenza attraverso personale qualificato, IMAR traduce ricerca e sviluppo in

soluzioni personalizzate ad alta automazione. La nostra forza deriva dai valori che hanno fatto crescere IMAR in Italia e nel mondo: esperienza, qualità, sostenibilità e passione, attraverso la costante ricerca di tecnologie innovative.





ESPERIENZA

Un know-how frutto di oltre 70 anni d'esperienza e forza lavoro altamente qualificata.

INNOVAZIONE

Le migliori tecnologie a servizio della progettazione e di una costante attività di ricerca e sviluppo.

QUALITA'

Elevati standard qualitativi per pro-

dotti e servizi che soddisfino le esigenze dei nostri clienti nel mondo.

PASSIONE

Una produzione sostenibile, grazie a competenza, ricerca ed etica in soluzioni ad alta efficienza energetica.

La duratura presenza sul mercato alimentare globale denota massima professionalità e serietà nell'assistenza e nei servizi offerti.

Miriamo a fornire la massima flessibilità, prestando attenzione ai dettagli e alle esigenze dei nostri clienti in tutto il mondo.

IMAR fa di ricerca, sviluppo, produzione e design la propria mission, promuovendo uno dei prodotti simbolo del food design italiano. 

www.imaritaly.com



Coffee & Chocolate Pleasure

Cialda ricoperta di cioccolato fondente, per una nuova emozione al caffè.



IMAR
Italy

MACHINES FOR ICE CREAM CONES, CUPS AND WAFER MOLDED PRODUCTS

Messe Stuttgart
Ares Fuarçılık



Register Now!



IBAKTECH

ISTANBUL EXPO CENTER - TURKEY

13TH INTERNATIONAL TRADE FAIR FOR BAKERY, PATISSERIE
MACHINERY, ICE CREAM, CHOCOLATE AND TECHNOLOGIES

10-13
MARCH
2022

www.ibaktech.com

Supported by:



Venue



"THIS FAIR IS ORGANIZED WITH THE AUDIT OF TOBB (THE UNION OF CHAMBERS AND
COMMODITY EXCHANGES OF TURKEY) IN ACCORDANCE WITH THE LAW NO.5174"



MACHINES FOR ICE CREAM CONES AND WAFER MOLDED PRODUCTS



EXPERIENCE

—
Imar has more than 60 years of experience and highly qualified staff



INNOVATION

—
Imar has more than 60 years of experience and highly qualified staff



HIGH STANDARDS

—
Imar has more than 60 years of experience and highly qualified staff



PASSION

—
Imar has more than 60 years of experience and highly qualified staff

ProSweets Cologne 2022: nuove tecnologie di produzione per prodotti dolciari & snack

Difficile trovare un settore che lanci sul mercato una quantità di innovazioni come quelle sfornate dall'industria dolciaria. Le aziende tentano di risvegliare l'interesse all'acquisto con nuove ricette, nuovi ingredienti e gusti esotici. Dal 30.01 al 02.02.2022 i visitatori di ProSweets Cologne potranno scoprire dal vivo la flessibilità degli impianti necessaria per consentire la varietà creativa che tanto ammiriamo sugli scaffali dei dolci. Nel comprensorio fieristico di Colonia gli espositori punteranno su tecnologie di automazione intelligenti, che coniugano in modo vantaggioso l'elevata pressione concorrenziale e l'alternarsi dei trend di mercato. ProSweets Cologne 2022 dimostrerà come automazione e digitalizzazione si confermino driver importanti sulla strada verso una produzione dolciaria efficiente e sostenibile. Gli espositori rispondono al desiderio del settore di lanciare sul mercato prodotti dolciari e snack nuovi a intervalli sempre più ridotti con macchinari che grazie alle tecnologie di ultima generazione abbreviano i tempi di cambio formato e garantiscono performance elevate in spazi ridotti. Un trend presentato in fiera a Colonia si muove proprio in questa direzione e prevede un aumento di produttività e flessibilità per lotti di piccole dimensioni.

Automazione modulare e intelligente

Gli impianti di ultima generazione sono connessi e adottano un approccio plug and produce, in grado di adeguarsi rapidamente a una varietà quasi infinita di prodotti a base di cioccolato, caramelle e gelée. Le

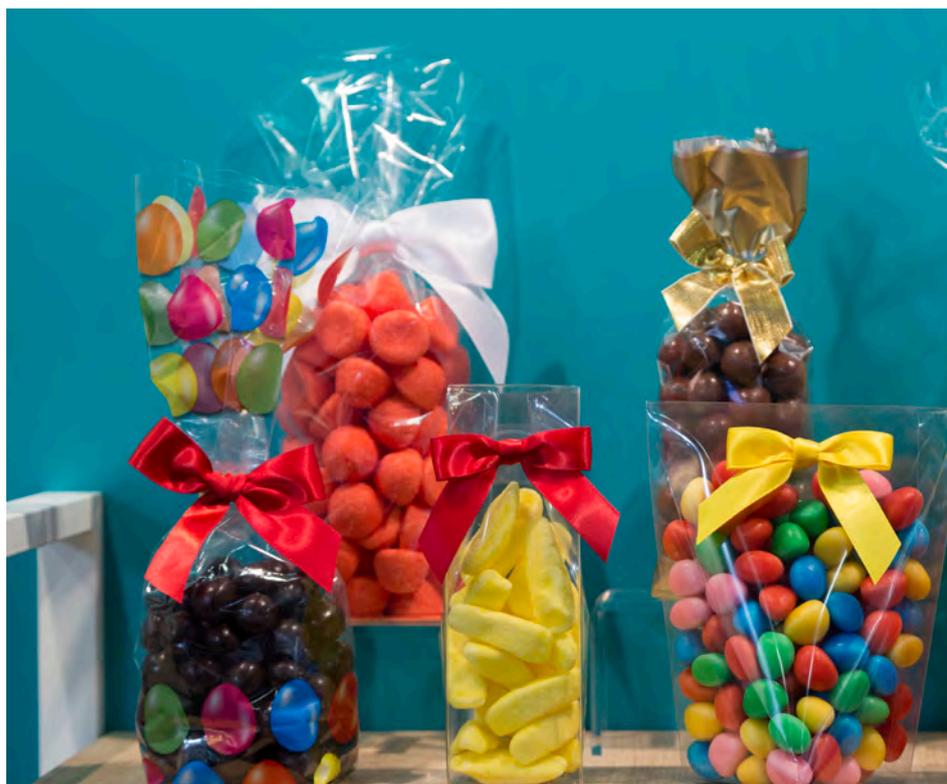
Il salone per le subforniture di prodotti dolciari e snack illustra i vantaggi dell'automazione connessa

aziende possono così esaudire il desiderio dei consumatori di articoli dolciari stagionali e personalizzati e al contempo soddisfare le crescenti richieste di nuovi formati e confezioni. La ConfecPRO della Winkler und Dünnebieber Süßwarenmaschinen GmbH di Rengsdorf darà prova delle capacità del concept modulare dei moderni impianti di colatura. Questa linea di produzione caratterizzata da un'estrema flessibilità è concepita per modellare cioccolata ripiena e non, barrette e praline. Può essere sviluppata a corsia singola o doppia, su un unico o su più

livelli a seconda delle necessità. Il modello di comando decentralizzato consente di aggiungere ulteriori stazioni in assoluta semplicità, soprattutto in presenza dello spazio libero necessario. L'impianto può essere adeguato o ampliato in qualsiasi momento a seconda del variare delle necessità di produzione.

Il lato dolce dell'intelligenza artificiale

I sistemi modulari in esposizione a ProSweets Cologne si spingono fino all'elaborazione delle immagini, che può essere integrata in qualsiasi impianto ai fini del controllo qualità.



Grazie all'utilizzo dell'intelligenza artificiale (IA) la Bi-Ber Bilderken-
nungssysteme GmbH mostrerà come gli algoritmi di deep learning consentano di automatizzare anche queste funzioni di controllo che si rivelano eccessivamente complesse per la classica elaborazione delle immagini. Per prodotti a base di cioccolato e wafer l'azienda di Berlino ha implementato una soluzione in grado di eseguire il controllo all'interno degli stampi di colata. A seconda del prodotto gli stampi ospitano fino a 108 alveoli che il sistema di controllo deve segmentare e analizzare per garantire che i prodotti non contengano frammenti di plastica o metallo. Il sistema individua anche i difetti estetici, come per esempio un'irregolarità del rivestimento. L'intelligenza artificiale analizza ogni singolo prodotto, rilevandone gli indici di qualità. L'operatore può impostare la tolleranza desiderata, definendo così l'omogeneità dei prodotti e la quantità di scarti.

Stampaggio senza amido

La colatura senza amido è ormai da tempo assodata per le caramelle

mentre solo di recente è possibile anche per articoli gommosi e gelatine. A differenza della colatura tradizionale con amido negli impianti Mogul, non si utilizzano né vassoi né punzoni, ma stampi riutilizzabili in silicone o policarbonato. Il vantaggio è evidente: le gelatine non devono più stazionare nella camera di maturazione, ma solo raffreddare per 20 - 40 minuti per poi venire estratte dallo stampo. Dopo un controllo visivo gli stampi vuoti fanno ritorno automaticamente alla stazione di colatura per essere nuovamente riempiti. La rinuncia all'amido comporta naturalmente una riduzione dei costi e un risparmio energetico, permettendo inoltre anche di sviluppare prodotti dolciari innovativi finora irrealizzabili. Il processo è particolarmente interessante con riferimento a prodotti realizzati in serie, quali nutraceutici e medicinali da banco (OTC). Questi ultimi costituiscono circa il 40% dell'intera offerta farmaceutica senza obbligo di prescrizione; un mercato in crescita in cui i prodotti dolciari stanno via via soppiantando i classici integratori.

Una struttura nel pieno rispetto dell'igiene

Per le aziende produttrici che intendono integrare nei prodotti dolciari OTC principi attivi salutari come vitamine, oligoelementi o acidi grassi omega-3, oltre alla precisione della tecnica di dosaggio è indispensabile un design conforme ai requisiti GMP (Good Manufacturing Practice) di una produzione farmaceutica. Gli impiantisti si trovano quindi a dover affrontare e risolvere varie sfide di natura tecnica, in quanto gli impianti di stampaggio di caramelle gommosi e gelée tendono a sporcarsi rapidamente. Gli espositori di ProSweets Cologne intendono fissare nuovi parametri proprio in termini di hygienic design. Se nel recente passato si utilizzavano spesso ancora componenti verniciati, i ma-

teriali anticorrosione garantiscono ormai una produzione impeccabile ed igienica lungo tutta la linea. Gli impiantisti affrontano le difficoltà di pulizia proponendo stazioni di stampaggio estraibili e un design privo di catene, riducendo così ulteriormente le spese di manutenzione. Tutti i componenti dell'impianto a contatto con il prodotto sono realizzati in acciaio inox e presentano una ruvidità superficiale massima di 0,8 micrometri. Grazie al collegamento diretto fra la colatrice e l'impianto di cottura, il lavaggio di entrambi i sistemi può avvenire in un unico circuito CIP. La facilità di accesso e la buona visibilità di tutti i punti esposti al potenziale accumulo di sporizia garantiscono il rispetto di severi requisiti in ambito igienico.

Massima efficienza dell'automazione in pratica

Aumento della varietà di prodotto da una parte e crescente pressione dei costi dall'altra: per affermarsi sul mercato è indispensabile che la produzione sia al contempo flessibile ed estremamente economica. A ProSweets Cologne i visitatori scopriranno le attuali possibilità dell'automazione connessa e i vantaggi che ne conseguono per i produttori di dolci e snack. I temi chiave digitalizzazione e hygienic design faranno capolino anche nel ricco programma congressuale e nelle mostre speciali della rassegna internazionale, che si terrà dal 30.01 al 02.02.2022, naturalmente in copia con ISM come da tradizione.

International supplier fair for the sweets and snacks industry, Cologne 30.01. - 02.02.2022

Anuga FoodTec - The international supplier fair for the food and drink industry, Cologne 26.04. - 29.04.2022

Cibus Tec - Exhibition & Conference on Food & Beverage Technologies Trends, Parma 25.10. - 26.10.2022 

www.prosweets.com



LABELPACK: confezionamento di prodotti dolciari da forno

Le soluzioni più performanti per il **confezionamento di prodotti dolciari da forno** (ad es. brioches, panini, merendine, snacks, biscotti e grissini) sono rappresentate dalle **confezionatrici flow-pack** che permettono **un confezionamento altamente protettivo** mantenendo la visibilità del prodotto all'interno grazie all'utilizzo di speciali tipologie di film neutro o stampato.

Alcuni prodotti dolciari vengono confezionati sfusi in buste di film plastico con le classiche confezionatrici verticali in grado di realiz-

zare **sacchetti a cuscino o a fondo quadro**.

L'utilizzo del film, neutro o parzialmente stampato, consente di gestire il confezionamento in lotti ridotti di produzione andando a personalizzare la confezione con l'applicazione di una etichetta autoadesiva che riporta tutte le informazioni relative al prodotto in fase di confezionamento.

Le etichettatrici della **famiglia LABELX®** costituiscono **la soluzione ideale per l'integrazione su linee di confezionamento flow-pack** con bobina, dall'alto o dal basso, per

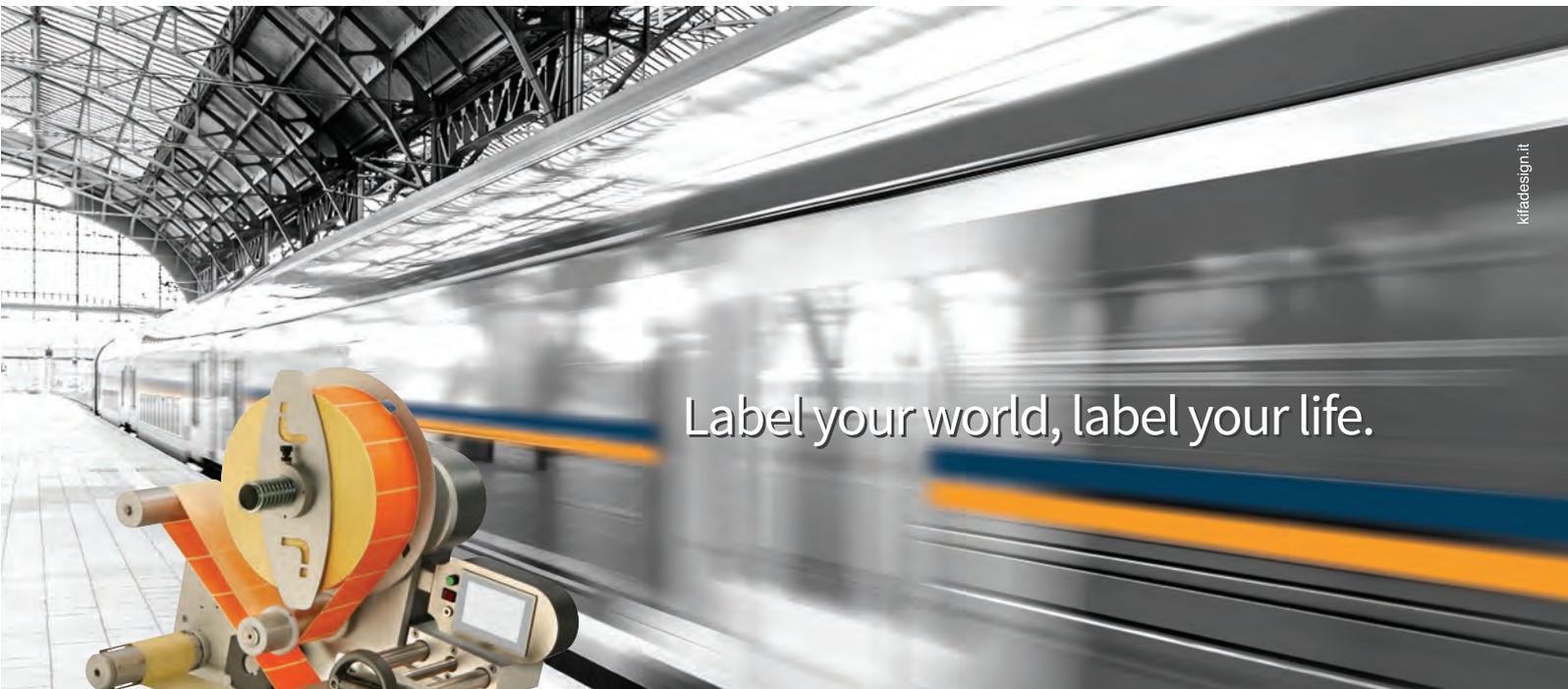
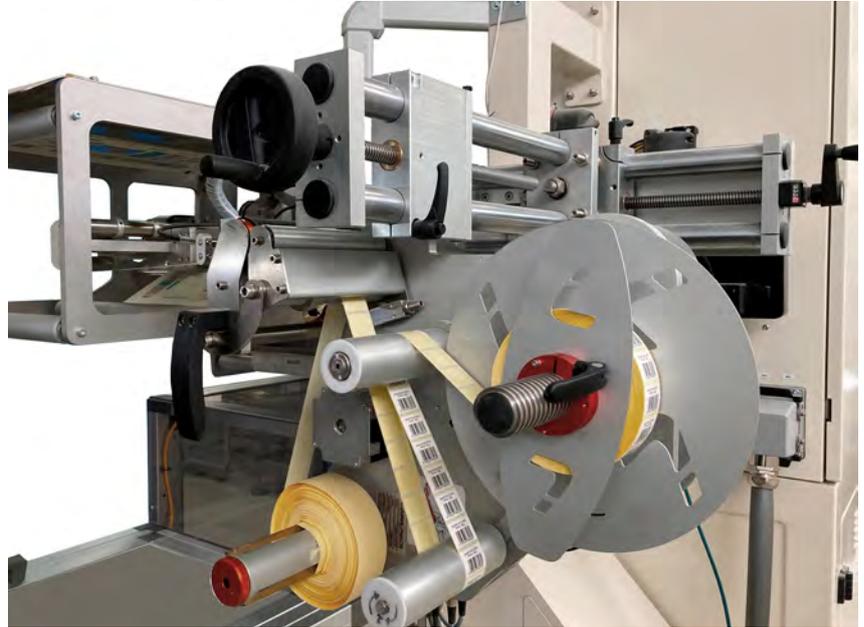
l'applicazione di etichette a registro con il movimento in continuo, sincronizzato elettronicamente con la velocità di movimento del film di confezionamento ed anche su confezionatrici verticali con sistemi di applicazione integrabili nella zona di svolgimento del film oppure nella zona del tubo formatore. Sono disponibili **due differenti etichettatrici LABELX®: con larghezze da 140 mm e da 250 mm**. L'evoluta elettronica di gestione garantisce la precisione dell'applicazione a qualsiasi velocità. Tutti i parametri di funzionamento sono gestibili da un semplice e **funzionale pan-**





LABELPACK[®]
LABELLING EVOLUTION

nello operatore Touch Screen. Grazie all'integrazione di unità di stampa a trasferimento termico, le etichettatrici della famiglia LABELX[®] si possono trasformare in sistemi stampa & applica altamente performanti in grado di risolvere problematiche di stampa on-line di dati variabili come: nome del prodotto, ingredienti, codici a barre ed altre informazioni personalizzate. I dati di stampa vengono gestiti dall'evoluto software di creazione e stampa etichetta BarTender[®].



Label your world, label your life.



LABELX[®]

A perfect choice for food industry.

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

Print & Apply solutions for boxes and pallets.

MORE INFO



LABELPACK[®]
LABELLING EVOLUTION

Via Monte Cervino 51/F | 20861 Brugherio (MB) ITALY | Ph. +39 039 9156551 r.a. | info@labelpack.it

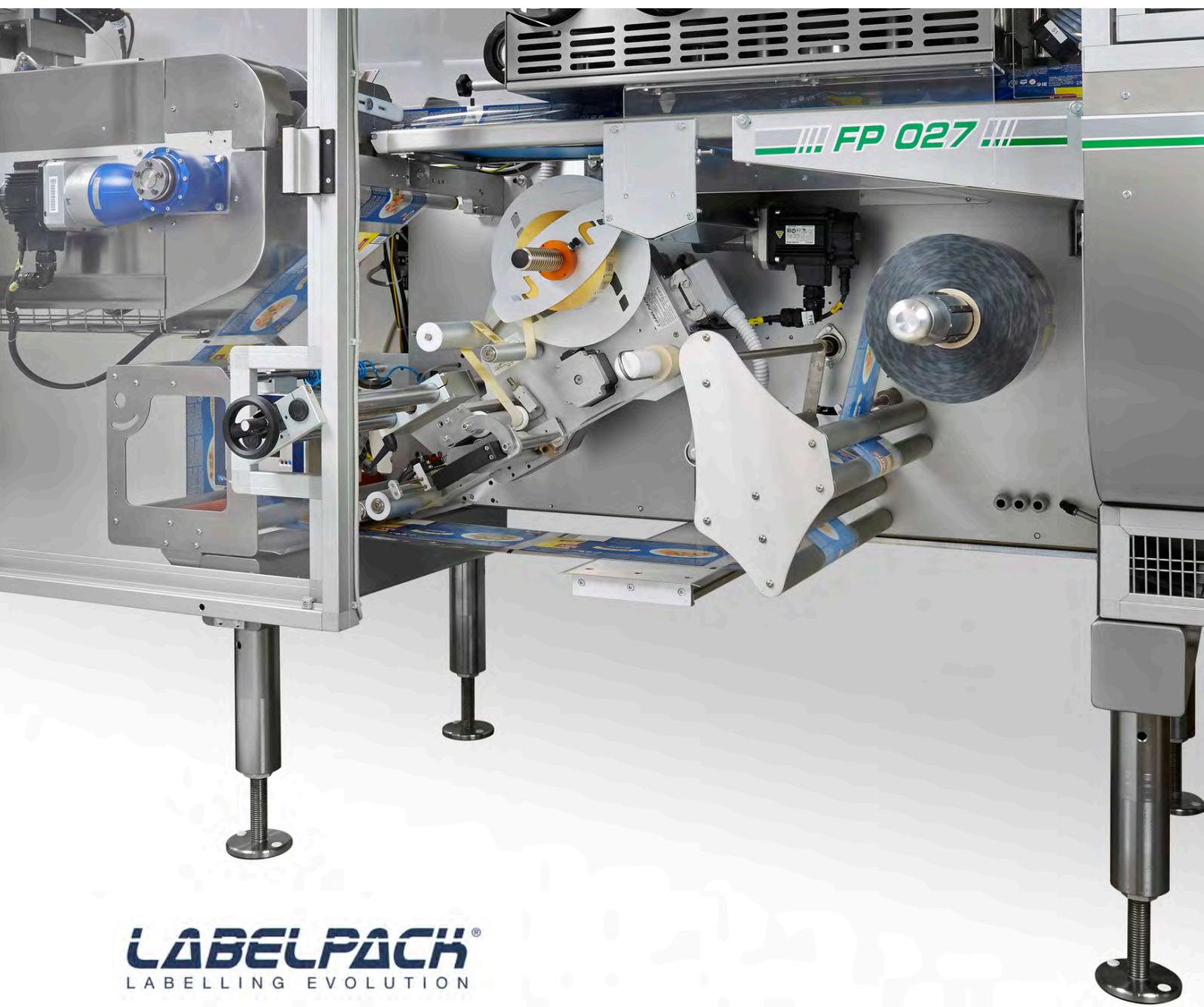
La versione **LABELX® JR** è adatta alle **applicazioni di media e bassa produttività** e – come tutte le etichettatrici prodotte la **LABELPACK®** – è dotabile di moduli di stampa a trasferimento termico per la stampa di dati variabili e codici a barre.

È configurabile con tutti i sistemi di applicazione disponibili sul mercato e con numerosi accessori che permettono una facile integrazione sulle varie tipologie di confezionatrici.

Le **etichettatrici della famiglia LABELX®** costituiscono il cuore dei sistemi di etichettatura **MODULAR** e **COMPACT**. Questi sistemi sono studiati appositamente per l'**etichettatura automatica a valle delle confezionatrici per l'imballo primario** dove non è possibile l'integrazione sulla macchina confezionatrice stessa. La struttura dei sistemi è di tipo modulare, con un **telaio in tubolare in acciaio inox** dove sono alloggiati: le unità di etichettatura, il nastro di trasporto dei prodotti ed altri accessori

necessari per eseguire la corretta applicazione dell'etichetta sulla confezione. La collaborazione diretta e indiretta con numerosi costruttori di macchine confezionatrici flow-pack e verticali ha permesso a LABELPACK® di **sviluppare soluzioni sempre aggiornate**, adeguate alle crescenti evoluzioni tecnologiche del settore e in grado di rispondere alle esigenze di **flessibilità ed affidabilità** richieste dagli utilizzatori. 🏠

www.labelpack.it



LABELPACK®
LABELLING EVOLUTION

Turck Banner lancia i nuovi sensori capacitivi M8 e M12 con IO-Link

I nuovi sensori compatti di Turck Banner, con involucro in metallo e con un LED visibile a tutto tondo, rendono semplice il montaggio, il condition monitoring e i processi di apprendimento.

Turck Banner Italia, tra i principali fornitori di sensoristica, illuminatori e segnalatori industriali, sistemi bus e sicurezza, presenta i nuovi sensori capacitivi con alloggiamento in metallo M8 e M12 per il montaggio sia a filo che non a filo. I robusti dispositivi IO-Link con protezione IP67 sono compatti e offrono un uso versatile, in particolare per il rilevamento di oggetti in applicazioni di produzione manifatturiera, logistica o farmaceutiche. La loro funzione di apprendimento dinamico sempli-

fica la configurazione durante tutto il corso del processo. I sensori possono così rilevare i valori estremi degli oggetti in transito sulle linee di trasporto e determinare autonomamente il punto di commutazione ideale. Una funzione contatore integrata consente l'implementazione di applicazioni di conteggio autonome senza la necessità di un PLC.

I sensori forniscono una grande quantità di informazioni aggiuntive per i sistemi di condition monitoring per il monitoraggio degli stati della macchina: i valori di processo, le ore

di funzionamento, la temperatura interna o massima effettiva, il numero di operazioni di commutazione o lo stato effettivo del dispositivo possono essere richiamati direttamente tramite l'interfaccia. I sensori IO-Link vengono messi in servizio con il consueto processo IO-Link. Il modo più semplice per farlo è con i master IO-Link di Turck Banner, che consentono l'accesso diretto a tutti i parametri tramite il loro server web. Gli utenti quindi non devono scaricare né un IO-DD né un interprete IO-DD come Pactware. 

**ANUGA
FOOD
TEC**


Salone
Internazionale
delle Tecnologie
Alimentari e delle Bevande

www.anugafoodtec.com

COLONIA, GERMANY
26.-29.04.2022

**ONE FOR ALL.
ALL IN ONE.**

Food Processing | Food Packaging | Safety & Analytics | Intralogistics
Digitalisation | Automation | Environment & Energy | Science & Pioneering

Special Edition!
Be part of it -
find out more here!



Koelnmesse S.r.l.
Viale Sarca 336/F, Edificio 16
20126 Milano, Italia
Tel. +39 02 8696131
Fax +39 02 89095134
info@koelnmesse.it



 koelnmesse

GAM INTERNATIONAL: qualita' made in Italy

Qualità dei componenti, servizio ai clienti, affidabilità nel tempo. La nostra azienda nasce trentacinque anni fa per proporre al mercato italiano ed internazionale attrezzature professionali per la ristorazione che si distinguessero per le loro caratteristiche.

Crescere con i clienti. Altra caratteristica importante dell'azienda è sicuramente la lunga esperienza maturata accanto a chi utilizza, giorno dopo giorno, le nostre macchine. Ecco perché sappiamo, ad esempio, che è molto importante assicurare ai clienti un servizio rapido e completo negli anni. Ma non solo. Grazie ai preziosi suggerimenti di chi utilizza il nostro marchio, l'ufficio progettazione è in grado di progettare attrezzature non solo più accurate per materiali e soluzioni tecniche, ma anche più attente a quei dettagli che in ogni condizione ne migliorano la praticità e la sicurezza.

Una vera qualità italiana. In questo modo il marchio GAM International rappresenta per i nostri clienti una garanzia di un altro vantaggio: il valore unico ed irripetibile derivante dall'esperienza di ristoratori e pizzaioli italiani, conosciuti in tutto il mondo per la passione e l'attenzione che dedicano alle loro creazioni. Un patrimonio di conoscenze ineguagliabile, che la nostra azienda affronta ogni giorno, diventando il partner ideale per chi vuole raggiungere l'eccellenza.

GAM[®]
international



Impastatrice SX60
testa sollevabile

GAM INTERNATIONAL DIVENTA CONSAPEVOLE E MIRA AL VERDE. Sempre sensibile alle tematiche ambientali, il reparto R&D di GAM International ricerca continuamente materiali innovativi e soluzioni tecniche da utilizzare nei prodotti. L'obiettivo è quello di far crescere la produzione di macchine all'avanguardia che devono essere facili da usare, sicure e con il minor impatto possibile sull'ambiente.

Crediamo fortemente che ogni piccolo miglioramento su larga scala sia l'unico strumento di cui disponiamo per perseguire l'obiettivo della sostenibilità ambientale, per questo puntiamo a realizzare macchine ad alta efficienza.

GAM INTERNATIONAL È PRESENTE IN OLTRE 70 PAESI. 🏠

www.gaminternational.it



Forno AZZURRO Bakery.
Colonna forno tray, cappa, piedistallo



Lavaoggetti RGH50SBTP



L'industria mondiale della panificazione si riunisce a Las Vegas a IBIE 2022

L'International Baking Industry Exposition (IBIE), il più grande evento dell'industria della panificazione dell'emisfero occidentale, tornerà a Las Vegas, Nevada, dal 17 al 22 settembre 2022.

IBIE, appuntamento triennale, funge da punto di incontro e di unico riferimento per i professionisti di ogni ambito dell'industria alimentare, per ciò che concerne la produzione di prodotti da forno e pasticceria e delle località di tutto il mondo.

Offerte speciali disponibili per i partecipanti stranieri

Quasi il 30% dei partecipanti è internazionale, provenendo da oltre 100 paesi.

Fungendo da piattaforma globale, IBIE favorisce la proliferazione di idee e collaborazioni che incrementano il progresso nel settore. Expo è orgogliosa di pro-

porre un importante programma di delegazione internazionale e di servizi in loco sviluppati appositamente per i panificatori all'ingrosso, al dettaglio e artigianali che viaggiano al di fuori degli Stati Uniti.

"Dopo due anni di cancellazioni di eventi del settore e dell'interruzio-





INSPIRING

What can you expect from the largest trade event for the grain-based foods industry in the Western Hemisphere? Everything you need to take your ingenuity to new heights. With the latest innovations, new ingredient formulations, game-changing insights and an unbeatable sense of community, it's a one-stop shop for all baking professionals. Join the global industry in Las Vegas, where you'll find the power to keep your business soaring.



IT'S ALL BAKED IN
REGISTER NOW. [BakingExpo.com](https://www.bakingexpo.com)

IBIE[®]
INTERNATIONAL BAKING
INDUSTRY EXPOSITION

EDUCATION: SEPT. 17-21, 2022
EXPO HALL: SEPT. 18-21, 2022

LAS VEGAS CONVENTION CENTER
[WWW.BAKINGEXPO.COM](https://www.bakingexpo.com)



*Retail
Bakers of
America*



ne della supply chain, non è mai stato tanto importante come oggi riunire la nostra comunità internazionale di panificatori.

Con la riapertura dei centri di ospitalità degli Stati Uniti a tutti i viaggiatori completamente vaccinati, siamo entusiasti di ricevere le prime prenotazioni dalle delegazioni internazionali in tutto il mondo.

I nostri espositori e i buyer non vedono l'ora di incontrarsi personalmente per condividere le innovazioni e le soluzioni che daranno forma al futuro dell'industria alimentare a base di cereali in tutto il mondo", ha affermato Anjia Nicolaidis, specialista internazionale per IBIE.

Riconosciuta come una delle principali fiere commerciali in America, IBIE riunisce professionisti del settore per insegnar loro come sviluppare le proprie attività nell'attuale panorama della panificazione e scoprire le innovazioni che stanno definendo il futuro, costruendo al contempo relazioni con i colleghi di settore.

Coloro i quali prenderanno par-

te all'evento vedranno tecnologie all'avanguardia e prodotti di qualità, inclusi ingredienti, forniture e attrezzature per la produzione, l'imballaggio, il trasporto e la distribuzione, il tutto su uno spazio espositivo di 40.000 piedi quadrati. Quasi 1.000 produttori e fornitori leader esporranno nel 2022, molti dei quali offriranno dimostrazioni interattive e offerte solo per lo spettacolo.

IBIE offre anche IBIEducate, il programma educativo di eventi per l'industria della panificazione più completo al mondo.

Più di 100 sessioni, demo e workshop per lo sviluppo delle competenze sono organizzati in percorsi di specializzazione, con l'obiettivo di fornire strategie e tattiche che i partecipanti possono sfruttare per superare le sfide, ottimizzare la produzione, migliorare i prodotti e aumentare le vendite nelle loro organizzazioni.

Oltre a queste funzionalità, i partecipanti internazionali possono anche accedere a vantaggi esclusivi e

supporto dedicato prima della fiera e in loco, inclusi sconti di registrazione, banchi di registrazione separati per facilitare il check-in e una lounge internazionale con servizi come Wi-Fi gratuito, rinfreschi e traduttori per assistere alle riunioni.

IBIE:

IBIE, sponsorizzato da American Bakers Association (ABA), Baking Equipment Manufacturers e Allieds (BEMA) e Retail Bakers of America (RBA), è riconosciuto in tutto il mondo come l'evento commerciale più grande e completo dell'industria alimentare a base di cereali. Uno "evento professionale", in cui ogni giorno vengono mossi milioni di dollari di affari, IBIE riunisce l'intera comunità professionale della panificazione, offrendo la gamma completa di attrezzature, soluzioni di fornitura e ingredienti e presentando la più recente tecnologia per la panificazione in 40.000 piedi quadrati. 🏠

Per ulteriori informazioni:

BakingExpo.com/International.



L'industria del cartone per bevande accelera sulla transizione ecologica

Dare 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 cellulósici (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.



ACMA a ProSweets: flessibilità e sostenibilità in risposta alle richieste del Confectionery

Un mercato solido e in rapida crescita

Il Confectionery è un mercato florido che esprime un tasso medio di crescita del 3,8% nel periodo tra il 2020 e il 2025, anno in cui si prevede raggiunga i quasi 2.000 miliardi di dollari di valore rispetto ai 1700 del 2019 (fonte: Market Study Report).

Il settore è riuscito a rispondere efficacemente alle sfide della pandemia che non ha impattato particolarmente sulle vendite, ma ha contribuito a modificare leggermente i trend di acquisto, con una ripresa delle confezioni multi-pacchetto rispetto ai formati singoli, dettata dalla maggior convenienza economica delle prime. La pandemia ha inoltre portato un boom negli acquisti on-line.

Il Confectionery oggi è un mercato molto attento alle tematiche che ruotano attorno alla sostenibilità.

La parte più giovane dei consumatori è molto sensibile a questa tematica e spinge le aziende a ripensare i propri prodotti in questa direzione.

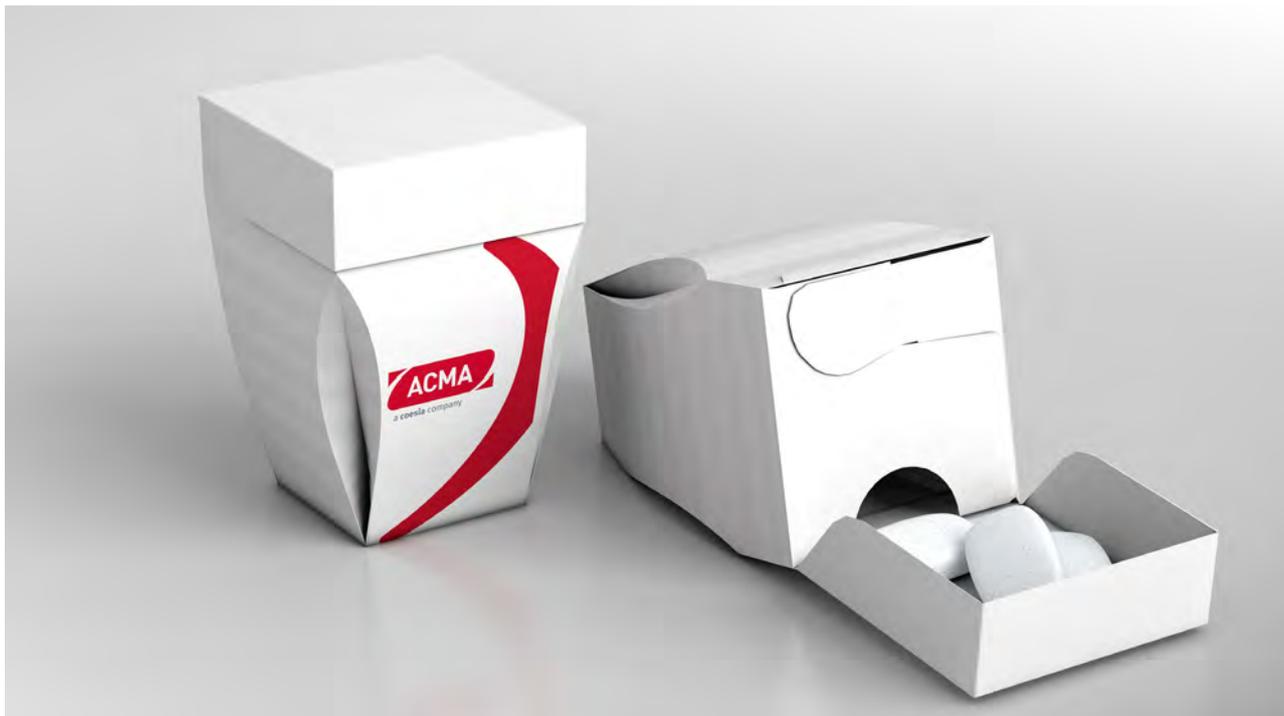
La sostenibilità è intesa non soltanto come basso impatto della filiera sull'ecosistema, ma anche sotto al profilo etico: sempre più consumatori mostrano infatti interesse a tematiche quali la provenienza e le condizioni di produzione delle materie prime.

La risposta di ACMA al tema della sostenibilità

Il trend mondiale va verso la ridu-

ACMA, azienda Coesia, prenderà parte all'edizione 2022 di ProSweets forte di un know-how unico al mondo, che affonda le radici negli anni '20 del '900. Il filo conduttore dell'innovazione non si è mai interrotto e ha portato l'azienda ad attraversare i decenni presentando soluzioni sempre all'avanguardia che, oggi come ieri, la connotano come partner esperto per soddisfare le esigenze del mercato Confectionery. Le sfide del settore sono infatti innumerevoli, con una richiesta di fogge sempre nuove e una rinnovata attenzione alla sostenibilità.





zione dei materiali a base plastica o multistrato, che oggi vengono ampiamente impiegati nel settore de-

gli imballaggi. Attualmente, infatti, i packaging che usano la plastica rappresentano l'80% di tutti i prodotti in barretta venduti in ambito globale, mentre quelli confezionati in carta, maggiormente riciclabili e sostenibili, rappresentano soltanto il 16%. ACMA sta compiendo ampi sforzi per dare una risposta efficace a questa domanda, compiendo numerosi test, in partnership con alcuni dei più importanti brand del settore, per verificare il comportamento dei materiali sostenibili sia per incarti di tipo flowpack sia per il wrapping, utilizzati nel settore Confectionery.

Tali test vengono svolti all'interno di un laboratorio di ricerca dedica-

to e vedono l'impiego dei materiali più innovativi sotto il punto di vista della sostenibilità, tra cui quelli a base di carta.

La sfida è quella di superare i limiti strutturali di tali materiali che possono danneggiarsi durante l'incarto, per esempio durante la fase di chiusura del formato "doppio fiocco".

Lo scopo finale è quello di mantenere elevata la qualità dell'incarto, vero e proprio marchio di fabbrica di ACMA, dando al cliente la possibilità di impiegare soluzioni a ridotto impatto ambientale e garantendo le elevate performance del parco macchine installato.



Offrire un'esperienza: il caso di Ecoshell

In ambito Confectionery, le confezioni da un lato devono avere caratteristiche in termini di praticità (devono essere facili da aprire e – nel caso, per esempio, di prodotti quali le gomme da masticare - richiudere, devono garantire un'elevata shelf life, adeguate doti di robustezza e offrire un facile sistema di dosaggio del prodotto) e dall'altro, devono aiutare l'azienda a veicolare messaggi e, in generale, l'immagine del brand, tenendo in considerazione che lo stile nel settore Confectionery è tipicamente fantasioso e colorato.

La risposta data da ACMA a queste esigenze, oltre ai package Flip Top e Zip Top, si chiama "Eco-

shell": una confezione paper based, caratterizzata da un design innovativo che consente, attraverso una soluzione esteticamente ricercata e brevettata, di poter godere di un dosaggio ottimale del prodotto e di una grande praticità di utilizzo.

La nuova tecnologia messa a punto da ACMA per la realizzazione della confezione permette di ottenere con efficienza forme comunemente non realizzabili, garantendo originalità nell'aspetto e una grande flessibilità, consentendo così al cliente ampie possibilità in termini di personalizzazione.

Ecoshell è infatti scalabile in dimensioni e proporzioni, si adatta a diversi scopi commerciali, a se-

conda della tipologia di prodotto che deve essere confezionato.

LE TECNOLOGIE IN MOSTRA A PROSWEETS:

Multistile per incarti di qualità: CW 600 F

CW 600 F sarà una delle macchine in mostra a Colonia: si tratta di un'unità a movimenti alternati per il confezionamento multi-stile di prodotti quali cioccolatini e caramelle a base piana, pensata per andare incontro alle specifiche esigenze di quei mercati che richiedono soluzioni fino a 600 colpi al minuto, contraddistinte da elevata flessibilità, qualità d'incarto e facilità di utilizzo.

La macchina può realizzare fogge quali doppio fiocco, boero, twist on side, bunch, portafoglio e portafoglio con fascetta, consenten-





do di eseguire uno svolgimento indipendente delle bobine e assicurando una confezione perfetta anche nel caso di prodotti con incarti interni ed esterni di differenti dimensioni.

ACMA sta inoltre lavorando all'implementazione di altri stili di incarto, tra cui l'"envelope" e il "protected double twist", versione maggiormente protetta dell'omonimo formato. Il layout compatto le consente inoltre di integrarsi perfettamente all'interno di ambienti produttivi diversificati, mentre la costruzione a sbalzo e l'impiego di motori brushless ne semplificano le attività di conduzione, manutenzione e pulizia. Completa l'offerta la possibilità di lavorare con tutti i principali materiali d'incarto.

Un'interfaccia uomo-macchina ancora più sviluppata: Optimate

ACMA presenterà a Prosweets il pannello operatore Optimate (Web HMI) nella versione "premium", installato sulla sua CW 800 (una delle macchine esposte in fiera, assieme a CW 600 F). In questa nuova versione Optimate differisce dalla base per differenti fattori, tra i quali si evidenziano evolute modalità in termini di manutenzione preventiva della macchina e di cambio formato. Quest'ultimo avviene infatti in maniera guidata, in modo da risultare quanto più possibile veloce e ridurre i tempi di fermo della linea. Restano invariate le caratteristiche di base, che rendono Optimate intuitivo e user friendly in tutte le operazioni, dalla quotidiana conduzione della macchina fino alle operazioni di

manutenzione. Optimate permette infine un intervento in tempo reale (Advanced Remote Assistance) da parte del team di esperti di ACMA per eseguire diagnostica e la risoluzione veloce dei problemi. 🏠

www.acma.it



Il processo d'innovazione di CAFFÈ BARBERA continua grazie alla blockchain

**Tracciabilità',
trasparenza,
garanzia
di qualità'
e sicurezza**

Dopo aver offerto la possibilità ai propri clienti di acquistare il caffè anche con criptovalute sull'e-commerce Caffèbarbera-shop.com, grazie alla collaborazione con Algorand & BleumiPay, Caffè Barbera, la più antica torrefazione d'Italia con oltre 150 anni di storia, continua il processo d'innovazione tecnologica messo in campo per garantire una piena e completa tracciabilità e trasparenze del proprio processo di 'supply chain' attraverso la tecnologia blockchain e, tra i primi a

sperimentarlo, in modo completamente decentralizzato rispetto all'intera filiera. Un passo importante operato dallo storico marchio napoletano con una fortissima propensione all'innovazione di un prodotto tradizionale, grazie anche a una giovane generazione dirigenziale in grado di cogliere le opportunità offerte dalle nuove tecnologie e rinnovare il proprio posizionamento su un mercato dove 'fiducia' e 'sicurezza' diventano criteri di scelta al pari con gli aspetti legati ai valori di 'eticità' e 'sostenibilità'.

"Siamo stati i primi nel settore ad aver introdotto la possibilità d'acquisto del nostro caffè anche con criptovalute sul nostro portale e-commerce. Una scelta coraggiosa che il mercato ha premiato anche al di là delle nostre più rosee aspettative," dichiara Elio Barbera, Managing Director di Caffè Barbera,



ra, che aggiunge: "da qui arriva lo stimolo a guardare sempre attentamente a ciò che l'innovazione tecnologica può apportare in termini di valore per il nostro prodotto. Grazie all'implementazione di un protocollo blockchain decentralizzato in grado di validare la nostra preziosa filiera e dimostrare ai nostri consumatori il lungo viaggio del caffè, dalla piantagione alla tazzina, abbiamo posto l'accento su un aspetto per noi fondamentale: rendere noto a tutti l'impatto



La volontà di vivere un modo ideale in cui, utilizzando semplicemente il proprio dispositivo mobile, si può sapere tutto ma proprio tutto a proposito di ciò che si sta bevendo o mangiando: dai dettagli sull'origine dell'azienda produttrice, alle indicazioni sulla lavorazione, date di stoccaggio, spedizione e scadenza del prodotto. Queste sono le premesse che hanno spinto Caffè Barbera, la più antica azienda di torrefazione italiana, ad abbracciare le possibilità offerte dalla tecnologia blockchain per mostrare e dimostrare ai consumatori tutto l'impegno e il lavoro che c'è dietro una tazza di caffè d'alta qualità

positivo che una politica condivisa tra tutti gli attori della filiera può avere sulla società e sull'ambiente.”

A sostenere la piena operatività nel processo di tracciabilità e trasparenza della supply chain di Caffè Barbera attraverso il protocollo blockchain, ci pensa Trackgood, una software house Neo Zelandese supportata da NEM Ventures, semplice da usare che consente a chiunque di prendere visione e consapevolezza sulla catena di approvvigionamento del prodotto, progettato in più per potenziare la sostenibilità dell'intero sistema che contribuisce alla produzione del prodotto finale.

John Hussey, Founder di Trackgood, dichiara: “La sfida che abbiamo voluto raccogliere riguarda un aspetto legato a un'esigenza specifica del consumatore che non può più essere trascurata. Infatti, il 96% di questo insieme è convinto che i prodotti provenienti da fonti sostenibili e realizzati secondo principi etici possano davvero fare la differenza per il pianeta. E l'88% di questi desidera che i brand facciano la loro parte per rendere

queste informazioni sempre accessibili e a portata di mano. Una sfida che Caffè Barbera ha raccolto insieme a noi e che siamo certi potrà apportare ulteriore valore al lavoro che lo storico marchio porta avanti con passione e serietà da oltre 150 anni.

Da oggi in poi, scannerizzando un semplice QR Code con il proprio smartphone, sui prodotti 'Miscela Clean Cup', 'Blue Baron Java' ed 'Etiopia Sidamo', è possibile scoprire i luoghi e i volti di chi si

prende costantemente cura della buona riuscita del prodotto. Immagini della piantagione e i profili degli agricoltori, i certificati di qualità, numeri di lotto e documenti di viaggio, saranno cari-cati sfruttando le potenzialità di un app mobile in cui verranno condivise, in tempo reale e in totale autonomia, tutte le fasi della lavorazione, dal caffè crudo fino alla tazzina. Informazioni pubbliche e certificate, senza possibilità di contraffazione grazie al protocollo blockchain adottato, che saranno validate tramite un hash crittografico che ne confermerà l'autenticità.

Nei prossimi mesi, tutti gli altri prodotti Caffè Barbera avranno ognuno il proprio QR Code dedicato alla trasparenza e alla tracciabilità. Un concetto entrato ormai a far parte integrante del brand Caffè Barbera che, ancora una volta, punta sull'innovazione tecnologica per ridefinire il proprio posizionamento sul mercato all'insegna della modernità. Uno sforzo apprezzato e condiviso anche dai principali marketplace verticali europei come aromatico.de, roastmarket.de, koffiecentrale.nl, dekoffieboon.be e kavapraha.cz che offriranno grande visibilità all'iniziativa. 🏠



SIGEP 2022: nuove date, parte da marzo la stagione del dolce

Le filiere di gelato, pasticceria, cioccolato e panificazione artigianali e caffè si ritrovano in Fiera a Rimini dal 12 al 16 marzo prossimi per presentare all'avvio della stagione novità di prodotto, tecnologie, competizioni e talks alla community nazionale ed internazionale del foodservice dolce. Dal 10 febbraio apertura della piattaforma digitale di Italian Exhibition Group

The Dolce World Expo dà appuntamento alla sua community, in presenza, dal 12 al 16 marzo alla Fiera di Rimini. Decisione già annunciata da Italian Exhibition Group a fine dicembre, ascoltati il mercato e le associazioni di categoria, per permettere una migliore affluenza dei buyer, tanto dall'Italia, quanto dall'estero, alla ricchissima vetrina di prodotto e innovazione. E vivere in piena sicurezza il programma delle Arene, della Vision Plaza, il caleidoscopio di saperi, business, tendenze che rende questa manifestazione l'ambasciatore italiano del dolce nel mondo.

Nuovamente calendarizzate le quattro Arene dedicate al Gelato, con le selezioni dei gelatieri e pasticceri che parteciperanno nel 2023 alla Gelato European Cup, alla Pastry, con le voci, le ricette, gli show cooking dei Maestri pasticceri sulla via della sostenibilità ambientale e d'impresa, della Bakery, a cavallo tra tradizione ed esplorazione delle materie prime, e del Caffè con le competizioni dei World Coffee Championships e World Cup Tasters. Altrettanto per i panel internazionali della Vision Plaza, dove si alterneranno gli analisti economici di NPD Group, le principali associazioni e i media partner. È tutta



la community di SIGEP che attende che gli indicatori pandemici superino la fase critica sulla spinta di una rafforzata campagna vaccinale.

Marzo, dunque, come momento migliore possibile per presentare al mercato i trend del 2022 e dare inizio alla nuova stagione del foodservice dolce, d'intesa con le filiere, le associazioni di categoria, i Maestri pasticceri, gelatieri e panificatori italiani e internazionali e gli specialisti del caffè.

Una intesa che si estende anche al territorio, grazie all'ampia collaborazione degli albergatori a spostare le prenotazioni già effettuate per gennaio sulle nuove date di marzo, senza alcuna penalità per gli espositori e i visitatori di Sigep.

Dal 10 febbraio inoltre apre per i visitatori la piattaforma digitale di Italian Exhibition Group per svelare in anteprima sia le novità di prodotto

degli espositori sia il ricco palinsesto degli eventi che gli operatori potranno apprezzare dal vivo in fiera a marzo.

Confermata la Digital Agenda dal 16 al 18 marzo per il business che attraversa i fusi orari. 🏠

sigep.it





GRIDO DI ALLARME DELL'INDUSTRIA MOLITORIA

L'INCREMENTO DEI COSTI DI PRODUZIONE È ORMAI INSOSTENIBILE.

L'industria molitoria non è in grado e non riuscirà, in alcun modo, ad assorbire integralmente i violenti incrementi, ormai in atto da diversi mesi, dei costi sia della materia prima frumento, sia energetici, sia logistici, che rappresentano, globalmente, oltre l'80 per cento dei suoi costi di produzione.

Questo il nuovo grido di allarme lanciato da Italmopa - Associazione Industriali Mugnai d'Italia, in merito all'aumento generalizzato, e senza precedenti, dei costi di tutti i principali fattori di produzione del comparto molitorio.

"Siamo purtroppo spettatori forzati di un andamento schizofrenico dei mercati internazionali che sta brutalmente travolgendo il settore alimentare in generale e molitorio in particolare" evidenzia Emilio Ferrari, Presidente Italmopa "una situazione insostenibile che sta minacciando la stessa sopravvivenza di un comparto, quello della macinazione del grano, già strutturalmente caratterizzato da una redditività marginale".

"Il nostro comparto, consapevole del suo ruolo sociale - derivante dalla rilevanza di alcuni prodotti ottenuti da farine e semole, quali pasta, pane e pizza, nella nostra alimentazione ed in particolare in quella dei ceti sociali più esposti - si è fatto responsabilmente carico di una parte estremamente rilevante degli aumenti incontrollabili dei costi produttivi" prosegue Fer-



ITALMOPA

Associazione Industriali Mugnai d'Italia

rari "Ma deve essere chiaro, per tutti, che l'entità degli incrementi dei costi dei fattori produttivi non può essere integralmente assorbita dall'industria di trasformazione. È necessario uscire rapidamente da questa impasse ed evitare il tracollo di una filiera, quella della trasformazione del grano, che costituisce un fiore all'occhiello del 'Made in Italy' alimentare. Ed è anche, o forse soprattutto, in questo modo che si tutela l'interesse dei consumatori."

L'INDUSTRIA MOLITORIA ITALIANA

L'Industria molitoria italiana a frumento tenero e a frumento duro - rappresentata, in via esclusiva da Italmopa - Associazione Industriali Mugnai d'Italia, aderente a Federalimentare e Confindustria - costituisce un reparto strategico all'interno del comparto alimentare nazionale con circa 12.000.000 di tonnellate di frumento trasformato in circa 8.000.000 di tonnellate di farine di frumento tenero e semole di frumento duro.

Le farine di frumento tenero sono destinate, essenzialmente, alla panificazione industriale e artigianale, all'industria dolciaria, della biscotteria e prodotti da forno, alla pasticceria e alla produzione di pizza, mentre le semole di frumento duro sono destinate quasi

esclusivamente all'industria pastaria.

Il fatturato del comparto ha raggiunto nel 2020 circa 3,9 miliardi di euro. 🏠

www.italmopa.com





Referenza food&beverage

BAULI

PROGETTO

Bauli ha introdotto nel 2015 uno strumento di Sales & Operational Planning per una standardizzazione di metodi e strumenti, in grado di fornire un supporto strategico alle attività di previsione della domanda dei prodotti ricorrenti, come per Natale e Pasqua, e continuativi, quali merende, biscotti e crackers. L'azienda ha per questo cercato un'architettura applicativa agile e flessibile capace di supportare i planners appartenenti alle tre diverse divisioni vendite (Continuativi, Ricorrenti e Private Label) per la definizione dei volumi di produzione, con la possibilità di condividere le informazioni con le Operations.

sedApta ha operato all'ottimizzazione del sistema produttivo sia nel breve sia nel lungo periodo. Per il primo in merito alla definizione di uno stock adeguato per i vari nodi della rete logistica, determinando strategicamente il Piano Principale di Produzione a capacità infinita per tutti i business di vendita e definendo le priorità delle proposte, oltre alla schedulazione settimanale. Ha poi supportato Bauli con un sistema di pianificazione a capacità finita, per prodotti continuativi e ricorrenti, in grado di consentire nel lungo periodo di generare il target stock sui nodi della rete logistica produttiva in funzione del livello di servizio desiderato; generare il Piano di Replenishment a capacità infinita sui nodi logistici distributivi (Hub/Depositi Periferici) in funzione della domanda commerciale e dei target stock desiderati; determinare il Piano Principale di Produzione a capacità infinita (Da Produrre) per

tutti i business di vendita; validare il Piano Principale di Produzione a capacità finita in funzione della disponibilità delle risorse (definizione degli assetti produttivi delle fabbriche nel medio/lungo periodo); simulare i profili di stock attesi per categoria prodotto, avere visibilità ed allarmi su ipotesi di spazi magazzino occupati.

I moduli individuati come elementi costitutivi della soluzione fanno riferimento, dunque, ai seguenti componenti della suite:

- » Demand Management,
- » Inventory Management
- » Resource & Supply Planning
- » Order Promising
- » Web Supply Engine.

OUTPUT

Grazie al supporto e all'esperienza di sedApta, l'azienda ha visto un miglioramento del servizio al cliente, ed a livello interno ha potuto riscontrare i seguenti benefici:

- » Contenimento dei costi di giacenza, sia nel breve che nel medio/lungo periodo
- » Analisi copertura dei Fabbisogni in base agli Ordini Aperti attivi
- » Generazione Fabbisogni Materiali Netti per Plant / Fornitore / Item / Settimana in funzione delle politiche di scorta e lottizzazione impostate

- » Generazione dei Call Off per Plant – Copacker / Fornitore / Item / Giorno dei Materiali sia a breve che a lungo Lead Time
- » Pubblicazione e condivisione Ordini Aperti di consegna via WEB
- » Soddisfamento Piano Produttivo Schedulato
- » Verifica coerenza Call Off proposti con gli Ordini Aperti attivi
- » Generazione Spedizione logiche per Plant – Copacker / Fornitore / Item / Giorno – Ora
- » Pubblicazione e condivisione dei Call Off via WEB.

VALUE SEDAPTA

sedApta ha offerto a Bauli una soluzione modulare e "taylor-made" in accordo con le esigenze della Direzione Logistica, ha favorito l'integrazione di sistemi digitali differenti e ha offerto inoltre un portale unico di gestione ordini fornitori e capitolati in grado di semplificare l'intero processo produttivo.

Un alleato strategico e vincente in grado di procedere, attraverso l'analisi intelligente dei dati, alla sua applicazione ottimale nella realtà aziendale specifica. Un supporto tecnico che rende le aziende che si affidano alle soluzioni sedApta ancor più competitive per il mercato di riferimento.



CAMPARI

sedApta ha messo a disposizione la propria professionalità per Campari Group, uno dei maggiori player a livello globale nel settore degli spirit, che comprende un portafoglio di oltre 50 marchi come Aperol, Appleton Estate, Campari, SKYY, Wild Turkey e Grand Marnier. Campari ha infatti deciso di automatizzare il processo di monitoraggio della linea di imbottigliamento Crodino a Novi Ligure, creando così il giusto presupposto per l'implementazione di una soluzione di «Manufacturing Performance Monitoring» integrata ai sistemi gestionali.

Dal punto di vista tecnico, è stata quindi richiesta la capacità di comunicare con macchine recenti di fornitori diversi, ma anche la versatilità nell'integrare macchinari

non necessariamente di ultima generazione.

Inoltre, vista anche l'evoluzione dei processi gestionali interni, è stata prevista già dalle prime fasi di analisi la capacità di adattarsi alle future soluzioni in ambito tracciabilità presenti nella Road Map evolutiva di Campari.

Particolare attenzione è stata data alla formalizzazione e sviluppo degli indicatori di processo (KPI), definiti secondo gli standard DIN del settore (8782, 8783, 8743) che costituiscono le principali specifiche delle reportistiche di monitoraggio. Per quanto riguarda l'architettura IT, la soluzione è stata progettata per essere facilmente implementata nei principali stabilimenti del Gruppo rispettando i vincoli di Security di Campari utilizzando una soluzione cloud

«ibrida», basata su servizi «Paas» di Azure. In ultimo è stata sviluppa-

ta anche l'integrazione tra i sistemi di Ticketing di Campari e quello di sedApta in modo da avere un unico Point of Contact in caso di anomalie del sistema.

Il progetto si pone come modello sia per ulteriori linee dello stesso stabilimento, sia per le principali realtà produttive italiane ed estere del Gruppo, allo scopo di costituire uno standard di monitoraggio produttivo efficace.

OUTPUT

Il progetto ha previsto l'implementazione dei seguenti moduli applicativi sedApta:

- » Shop Floor Monitor
- » Suite O.S.A. - Analytics
- » Communication Manager

La soluzione, attualmente in fase di roll-out, modella la linea come un insieme di macchine monitorate singolarmente, di cui il blocco





riempitrice determina le performance complessive dell'impianto. Il sistema di avanzamento della produzione acquisisce in modo automatico dalle macchine due classi di informazioni:

- » Stato delle macchine, quantità prodotte, scarti casualizzati, tempi e causali di fermata
- » Variabili significative di processo.

Per le macchine certificate secondo Industry 4.0 è stato anche implementato il flusso bidirezionale di scambio informazioni con il sistema gestionale, secondo quanto previsto dalla certificazione.

Le informazioni raccolte sono visualizzate in tempo reale direttamente sui PC a bordo linea attraverso indicatori di performance che riportano, sia a livello di linea che di singola macchina, OEE di linea, Efficienza macchina, Quality Index, diagramma di Pareto delle fermate e Quantità prodotte nel turno.

Grazie alla completa integrazione tra i dati raccolti dal campo e gli strumenti di reportistica, la soluzione sedApta ha implementato

tutti KPI richiesti dal cliente rendendo disponibili una collezione di report orientati al:

- » monitoraggio delle performance della linea
- » controllo qualità relativo ai materiali in ingresso (bottiglie) e generazione degli scarti generati durante il processo
- » controllo delle principali variabili di processo, in particolar modo per il Pastorizzatore, Mixer e CIP. Sin dalle prime fasi di avviamento, la soluzione ha evidenziato subito i principali benefici che un sistema di monitoraggio automatico può portare, in particolare:
 - » Controllo puntuale delle principali inefficienze dovute ai fermi macchina, con indicazione immediata tramite diagrammi di Pareto dell'incidenza delle diverse nature di fermata
 - » Controllo delle difettosità dei materiali di ingresso (bottiglie) attraverso diagrammi di Pareto dei difetti riscontrati dagli EBI e loro correlazione con i lotti fornitori utilizzati
 - » Controllo dei principali parametri di processo (es. CIP) con l'in-

dicazione del corretto esito del processo stesso acquisita dalle macchine anche in assenza di presidio

- » Accuratezza nella dichiarazione delle quantità prodotte attraverso un controllo step by step della generazione degli scarti durante i passaggi del prodotto tra una macchina e l'altra (nastri trasportatori)
- » Gestione accurata dei tempi di Setup per il calcolo dell'OEE della linea attraverso matrici di setup implementate a sistema.

VALUE SEDAPTA

Il Gruppo sedApta ha offerto a Campari una soluzione "taylor-made", e si è mostrato quale alleato strategico e vincente in grado di procedere, attraverso l'analisi intelligente dei dati, alla sua applicazione ottimale nella realtà aziendale specifica.

Un supporto tecnico che rende le aziende che si affidano alle soluzioni sedApta ancor più competitive per il mercato di riferimento.



sedApta è un gruppo internazionale formato dall'unione di aziende tecnologiche - con sede in Italia, Germania, Francia, UK e Brasile - che da oltre 25 anni è specializzato in Manufacturing IT, Supply Chain e Industry 4.0.

Il gruppo offre una Suite di soluzioni integrate per la pianificazione, l'esecuzione e l'ottimizzazione a tutti i livelli della produzione industriale.

FIorentINI ALIMENTARI

Fiorentini Alimentari S.p.A. - nata a Torino da una bottega di specialità alimentari prodotti etnici, oggi principale produttore di sostitutivi del pane e snack a base di cereali, legumi e verdure - sceglie sedApta, a seguito dell'acquisizione del 2002 dell'azienda Birko Srl, per la realizzazione di un unico flusso produttivo capace di coniugare entrambe le linee di produzione. 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 cambiamento 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 allo stesso tempo una fase di transitorio dove si gestissero contemporaneamente lo stabilimento in dismissione e quello futuro.

OUTPUT

Il progetto ha previsto l'implementazione dei seguenti moduli applicativi sedApta:

- » Inventory Management
- » Order Promising
- » Factory Scheduling
- » Shop Floor Monitor e Communication Manager (per il collegamento con il campo)
- » Smart Asset Management
- » Suite O.S.A. (Orchestrator, Analytics, Skillaware).

Obiettivi primari da raggiungere sono stati:

- » 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.

Al termine del progetto, sviluppatosi in due anni, si sono riscontrati i seguenti 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.

VALUE SEDAPTA

Il Gruppo sedApta ha offerto a Fiorentini una soluzione "taylor-made", e si è mostrato quale alleato strategico e vincente in grado di procedere, attraverso l'analisi intelligente dei dati, alla sua applicazione ottimale nella realtà aziendale specifica. Un supporto tecnico che rende le aziende che si affidano alle soluzioni sedApta ancor più competitive per il mercato di riferimento.



Nuovo sito produttivo in Sardegna per PAN AMERICAN PACKAGING ITALIA



Pan American Packaging Corp.

GERMANY - ITALY - SWITZERLAND

Novità 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 recente 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 estruso-

ri 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.

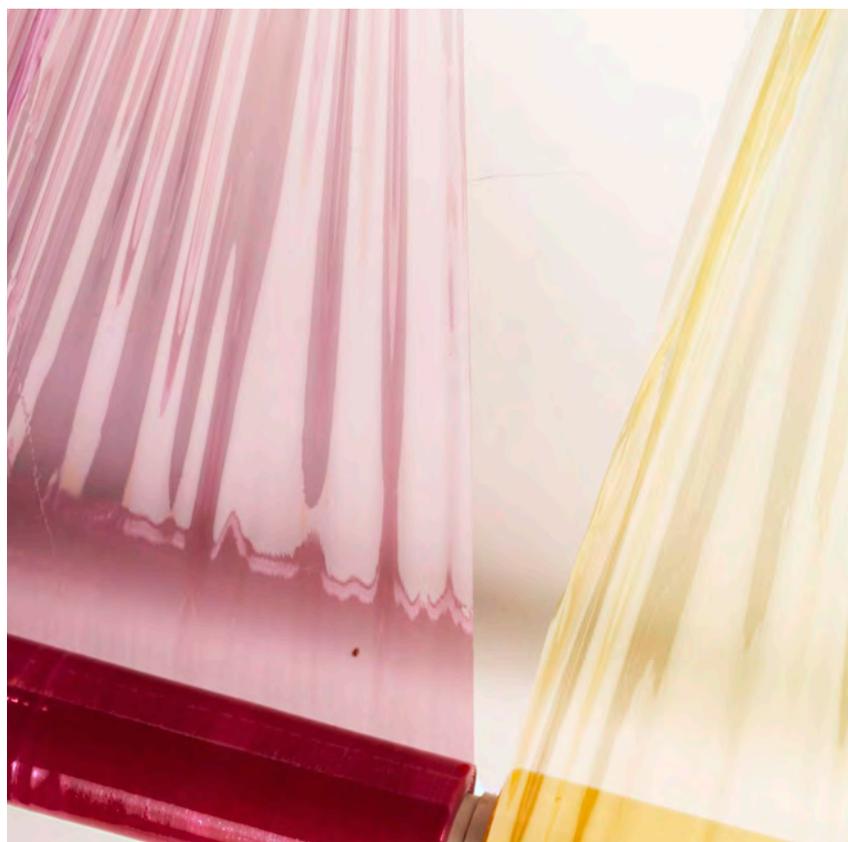
Pan American Packaging Corp. ha sempre messo al centro la ricerca, impegnandosi nell'individuazione di soluzioni innovative volte a realizzare prodotti all'avanguardia ad un uso della plastica consapevole e rispettoso e ad offrire servizi di alto livello ai propri clienti. L'azienda continua ad investire in ricerca e, presso i suoi la-

boratori 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 con-

trario 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



Modular CM: la novita' di P.E. Labellers che sta conquistando il mercato



MODULAR CM è 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, la Modular CM ha tutte le caratteristiche per conquistare molti settori che

necessitano di una macchina etichettatrice dalle dimensioni medio - piccole, super flessibile perché completamente modulare, dal layout riconfigurabile in maniera facile e veloce.

In particolare, questa nuova etichettatrice si presta a soddisfare al meglio le esigenze di aziende del comparto alimentare, quelle vinicole e gli imbottiglieri che

necessitano di soluzioni di etichettatura anche di dimensioni medio-piccole.

In totale la CM risponde alle necessità produttive dei mercati Food & Dairy, Wine & Spirits e dei settori Oil e Beer.

Su di essa vengono installate le stazioni di etichettatura con tecnologia adesiva e colla a freddo tra

È la novità di casa P.E., lanciata sul mercato nello scorso ottobre e presentata ufficialmente a Vinitaly | Enolitech di Verona, Special Edition 2021



P.E. LABELLERS SPA – Headquarter & sito produttivo, Mantova (IT)

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. 🏢

www.pelabellers.com

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 totale: 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.

Piccoli Plast, flaconi in plastica e contenitori soffiati

Impresa familiare nata negli anni '90 a Caselle Landi in un piccolo paese alle porte di Piacenza ma in provincia di Lodi, Piccoli Plast si è trasformata in un'azienda che opera sia a livello nazionale che internazionale nella produzione di flaconi in plastica e contenitori soffiati.

Una crescita continua negli anni grazie all'impegno, alla passione e allo spirito imprenditoriale del titolare Giuseppe Tantardini, seguito dai suoi famigliari, che avviò l'attività con soli due impianti di soffiaggio in uno stabile di 600 mq.

Tutt'ora Piccoli Plast sorge su un'area di 11.000 mq di cui circa 5.500 coperti con a disposizione una

trentina di impianti da soffiaggio ed un'officina interna attrezzata per la realizzazione di stampi e le relative attrezzature.

L'intuizione del titolare di scommettere su questo settore in continua evoluzione, ha permesso all'azienda di rinnovarsi e crescere in linea con le tendenze del mercato, grazie ai continui investimenti in impianti tecnologicamente più avanzati e versatili l'azienda è diventata flessibile e dinamica, in grado di accontentare i clienti in tempistiche rapide con cambi stampo, formato e materiali in brevissimo tempo.

I nostri prodotti sono destinati a diversi settori, dal cosmetico al farmaceutico al chimico.

In linea con le nuove tendenze della green economy l'azienda dedica molta attenzione nella produzione di imballaggi sostenibili.

Seguendo un nuovo percorso "green" Piccoli Plast offre la possibilità ai propri clienti di avere contenitori realizzati in "post-consumer recycled" (PCR) HDPE e PCR-PET, materiali certificati consorzio seconda vita, oppure avere contenitori realizzati con materiali provenienti da fonti rinnovabili (canna da zucchero) con le stesse caratteristiche dei contenitori tradizionali, riducendo così le emissioni di CO2 ed avendo prodotti al 100% riciclabili.

In aggiunta ai prodotti standard l'ufficio tecnico e di design è disponibile per le richieste di





Pan American Packaging Corp.

GERMANY - ITALY - SWITZERLAND

Your best partner in packaging!

www.panamericanpackaging.com

info@panamericanpackaging.com

articoli personalizzati e per lo studio della fattibilità e della realizzazione dello stampo.

Abbiamo recentemente ultimato un nuovo packaging, i flaconi della nuova serie Zen sono disponibili nel formato da 200 ml e 250 ml in materiale PET con chiusura PFP 28 e sono molto richiesti nel settore farmaceutico e alimentare.

Per alcuni prodotti l'azienda offre un servizio "Just in time" tenendo gli articoli disponibili a stock sia per piccole che per grandi quantità.

A seconda delle varie esigenze vi è quindi la possibilità di acquisti a partire da una scatola fino a grandi quantitativi.

La scelta delle materie prime per la realizzazione dei prodotti viene fatta accuratamente tramite fornitori qualificati e vengono utilizzati solo materiali certificati. A seconda della tipologia degli articoli periodicamente vengono inoltre effettuati test di migrazione secondo la normativa CE 11/2010. Fin dalla costituzione della Società, aspetti come la soddisfazione del cliente e un lavoro di qualità, hanno rappresentato la linea guida per l'attività d'impresa e sono sempre stati per la nostra azienda una fonte d'ispirazione ed un punto di forza.

L'elevato standard di qualità dei nostri prodotti si avvale di un sistema di gestione orientato al soddisfacimento delle esigenze dei

clienti e degli standard accettati da tutti i nostri clienti. Verifichiamo costantemente la qualità dei nostri prodotti, dei materiali utilizzati e del nostro processo produttivo, prestando la massima attenzione e flessibilità alle esigenze e richieste dei nostri clienti e cercando di mantenere un giusto rapporto costo /qualità/prezzo.

Siamo dotati di un sistema di gestione qualità certificato UNI EN ISO 9001:2015 e certificato ISCC-PLUS (International Sustainability and Carbon Certification).

Piccoli Plast è la risposta giusta per chi cerca puntualità, flessibilità, dinamicità e rispetto per l'ambiente. 

www.piccoliplast.com



ZEN
scopri la nuova serie.

 **PICCOLI PLAST**
blow moulded packaging

www.piccoliplast.com

HEUFT: smistamento di bottiglie vuote

Un efficiente sistema di smistamento di bottiglie vuote in una linea a rendere necessita di un equipaggiamento appropriato. Inoltre ci vuole il giusto know-how per integrare in modo efficace lo smistamento dei contenitori con il layout della linea. HEUFT possiede i mezzi per offrire tutto questo! La seconda parte della serie di articoli sull'ottimizzazione della linea illustra le varie possibilità.



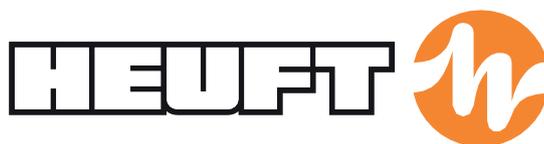
Carenza di contenitori vuoti. Ultimamente questa espressione è sempre più ricorrente. I produttori di bevande stanno sollecitando i consumatori a restituire il più velocemente possibile le loro bottiglie vuote, mentre agli imbottiglieri viene richiesto in modo sempre più pressante di abbandonare l'utilizzo delle bottiglie a perdere.

Per questo motivo diventa sempre più necessario l'utilizzo di bancali

di raccolta per i contenitori vuoti restituiti. Tuttavia, anche il solo uso di contenitori standard comporta una grande varietà di tipi, forme e colori diversi di bottiglie le quali possono mischiarsi e quindi far aumentare la difficoltà dello smistamento. Inoltre, la carenza di vuoti a

rendere potrebbe minacciare l'efficienza e la produttività di intere linee d'imbottigliamento.

Per contrastare questo fenomeno molti produttori commissionano a terzi la selezione dei contenitori vuoti a rendere: fornitori esterni





si occupano di questa attività fuori dai locali dell'azienda ed assicurano che le bottiglie vuote siano restituite al loro corretto impianto di imbottigliamento.

Questa procedura comporta sia perdita di flessibilità sia maggior dipendenza dal tempo di consegna del vetro nuovo e dall'attesa del ritorno dei vuoti resi dai rispettivi fornitori.

Pieno controllo sulla selezione dei contenitori vuoti

Se invece si preferisce mantenere il controllo totale del flusso produttivo conviene occuparsi in proprio della selezione delle bottiglie vuote di ritorno, così da evitare il rischio di intromissioni di marchi esteri oppure di bottiglie del vostro marchio ma di formato sbagliato. Il tutto, possibilmente, col minimo sforzo manuale.

Tutto questo non è possibile senza un solido progetto di smistamento che sia in grado di adattarsi al layout della linea su cui verrà integrato. In questo modo sarà possibile garantire un attento trasporto

dei vuoti anche in spazi limitati, la certezza di scartarli mantenendoli in posizione verticale e la loro distribuzione precisa su più file. Altrettanto essenziale è avere a disposizione un sistema totalmente automatizzato di smistamento bottiglie vuote.

Grazie ad HEUFT i produttori possono avere tutto questo da una singola e unica fonte.

Infatti grazie a decenni di esperienza e relativo know-how per quanto riguarda l'ottimizzazione del layout di intere linee di imbottigliamento, ai nastri di trasporto HEUFT conveyor, ai sistemi di controllo della logica nastri HEUFT synchron così come a sistemi sempre aggiornati per la selezione e l'espulsione di bottiglie estranee e difettose, i nostri team sono sempre in grado di progettare le soluzioni più adatte per ogni esigenza e a renderle operative in linea nel migliore dei modi.

Protezione contro i fermi di linea e di produzione

Il dispositivo di selezione di botti-

glie vuote HEUFT SPECTRUM II SX, equipaggiato con l'innovativo modulo HEUFT preWash II è il cardine di tutto il sistema.

Prima di esso un controllo in ingresso rimuove le bottiglie rovesciate, rotte o storte che non possono essere trasportate in posizione verticale.

Un sistema di selezione bottiglie vuote è davvero efficiente solo se viene garantita l'espulsione in posizione verticale di contenitori estranei e difettosi; in caso contrario, contenitori deformati o rovesciati possono provocare guasti e fermi di linea e di produzione.

A causare i fermi alla produzione possono essere guasti nella lavatrice o eccessi di liquido residuo nelle bottiglie, che ne pregiudicano un corretto lavaggio. Anche solo quantità dai 20 ai 30 ml di soda caustica residua in una singola bottiglia possono causare problemi. Ecco perché la nuova unità di rilevamento di residuo liquido ora è in grado di distinguere anche i colori: infatti, bottiglie che con-

tengono residui di birra dal colore giallognolo vengono classificate come lavabili mentre quelle che contengono liquidi di colore rosso o verde vengono subito scartate. Dal momento che le bottiglie contenenti liquidi potenzialmente pericolosi per gli operatori della linea vengono rilevate con un alto grado di affidabilità, l'unità HEUFT di rilevamento è anche un'efficace protezione contro le ustioni chimiche.

Smistare le bottiglie prima del lavaggio

Tra le principali caratteristiche del nuovo modulo HEUFT preWash II incluso nell'apparato di smistamento bottiglie vuote HEUFT SPECTRUM II SX c'è l'ispezione di sagoma effettuata tramite il metodo della luce trasmessa. Questa ispezione lascia passare solo i contenitori del corretto formato in produzione mentre quelli sporchi, deformati o contaminati da corpi estranei vengono espulsi.

Al fine di rilevare etichette ACL e segni di embossing non conformi e di usare quelli corretti come riferimento per la selezione delle bottiglie è implementata anche una fotocamera ad alta risoluzione con illuminazione a luce riflessa. Persino i residui di colla delle etichette autoadesive che non possono essere rimossi dalla lavatrice sono ora rilevabili in modo affidabile.

Contenitori incollati tra loro e che possono rovesciarsi, rallentando così il flusso di produzione più a valle dove è presente l'ispettore di bottiglie vuote, vengono rimossi in tempo.

Ovviamente tutti gli ispettori HEUFT di contenitori vuoti sono in grado di rilevare tali difetti. Ma il loro rilevamento in quel punto della linea potrebbe già causare problemi di rendimento. L'unico modo

di mantenere stabili le prestazioni della linea dopo la macchina lavatrice è quello di rimuovere i contenitori difettosi ancor prima che la raggiungano. Il lavaggio di bottiglie a rendere è già intrinsecamente una causa di inefficienza.

Pertanto di regola lo SPECTRUM II SX di HEUFT viene posizionato subito prima della macchina lavatrice così da poter fare già una prima selezione fra bottiglie di vetro o di plastica, ad esempio.

Diversi sistemi di espulsione possono poi effettuare una selezione ancora più specifica: un primo espulsore HEUFT LAMBDA-K potrebbe rimuovere le bottiglie in PET che non appartengono al formato in produzione, un secondo espulsore quelle in vetro, un terzo quelle di dimensioni sbagliate e un quarto quelle eccessivamente sporche.

Rifornire senza interruzioni ispettore e riempitrice

Se i contenitori di diverse dimensioni vengono smistati dopo il lavaggio, ossia al controllo d'ingresso dell'ispettore vuoti, potrebbero verificarsi rallentamenti indesiderati nel flusso produttivo. Per evitarli si dovrebbe aumentare la velocità della linea.

Lo stesso principio vale per i contenitori sporchi o contaminati che vengono rilevati nell'ispettore e rimossi subito dopo: per garantire che l'alimentazione della riempitrice sia costante si deve anche in questo caso aumentare la velocità del nastro, stressando inutilmente la linea.

Oltre a ciò, al fine di smistare correttamente le bottiglie non adat-

te al formato in produzione su più corsie e con poco spazio a disposizione, è essenziale che i settaggi meccanici siano perfettamente regolati.

Soprattutto durante i cambi formato quando, per esempio, si passa dalla produzione di bottiglia da 0,5 litri a quella da 0,33. Tutto questo grazie allo SPECTRUM II SX di HEUFT, è automatizzato; i moduli di rilevamento e di espulsione si adattano automaticamente ai diversi formati.

In conclusione: l'intera gestione dello smistamento delle bottiglie vuote affidata ad una sola fonte

Unendo un layout di linea ben progettato con le giuste meccaniche nastro e i giusti sistemi di espulsione e distribuzione, è possibile realizzare un sistema di smistamento solido ed efficiente ed integrarlo direttamente presso gli stabilimenti del cliente, anche con spazi a disposizione molto ridotti.

Ad un simile sistema si può aggiungere anche l'ispettore di casse vuote HEUFT LX, il quale, tra le altre cose, assicura che la macchina decassettrice trovi nelle casse solo bottiglie del formato in produzione in modo che l'HEUFT SPECTRUM II SX più a valle debba solo smistare bottiglie troppo sporche, incollate fra di loro oppure contaminate.

HEUFT progetta e realizza le migliori e più efficienti soluzioni di smistamento contenitori vuoti per linee a rendere grazie a decenni di esperienza sul campo e innovativi sistemi adattabili ad ogni tipo di esigenza. 

heuft.com



IMPIANTI NOVOPAC SRL SOLUZIONI AD ALTA TECNOLOGIA PER IL FINE LINEA

Una leadership a livello mondiale e una comprovata esperienza acquisita in oltre 40 anni di attività, fanno di Impianti Novopac srl un punto di riferimento nel packaging industriale. Negli anni l'azienda si è consolidata, sia come numero di dipendenti che come livello di sviluppo tecnologico. Gli impianti, affidabili, funzionali e "user-friendly" hanno mostrato la loro qualità e durata nel tempo, facendo di Impianti Novopac un brand di livello internazionale.

Oggi l'azienda conta circa 100 addetti e si trova nella zona industriale D3 di Alessandria, su un'area di 10.000 mq, con un reparto produzione di 4.000 mq, magazzino ricambi, ufficio tecnico, area commerciale e amministrativa di 1.000 mq ognuno. L'Italia è leader mondiale nel packaging industriale e Impianti Novopac ha saputo fare di tale prerogativa la base dalla quale partire, arrivando a realizzare impianti nei più disparati settori. In particolare, le aree dove l'azienda ha riscosso i maggiori successi e dove "confezionatrice" è sinonimo di "Impianti Novopac" sono: il settore agroalimentare, so-

prattutto quello oleario, le vetrerie, l'industria degli aerosol (deodoranti e spray di ogni tipo), dove la sicurezza, in ambienti a rischio di infiammabilità, è ancora più importante, e ultimo, ma non per importanza, il settore delle lavanderie industriali.

Questi successi sono stati ottenuti grazie al dinamismo che caratterizza il proprio ufficio tecnico e la fles-

sibilità nell'adattare i vari modelli all'applicazione specifica di una data produzione.

La nostra gamma include macchine e linee per alte, medie e piccole produzioni, accessoriabili a seconda delle singole necessità del cliente.

Le esigenze di marketing richiedono imballaggi innovativi e Impianti Novopac è in grado di proporre ai suoi





clienti soluzioni su “misura” e linee flessibili, che possono effettuare diverse tipologie di imballaggio (wrap-around, vassoio/coperchio, vassoio e film termoretraibile) utilizzando un unico impianto. Sotto il punto di vista tecnologico, Impianti Novopac è all'avanguardia sulle tematiche riguardanti il risparmio energetico e le opportunità offerte dalla normativa inerente il Credito d'Imposta in materia di Industria 4.0.

I nostri macchinari vengono costruiti secondo le linee guida Industria 4.0, rispettando i requisiti di sicurezza e interconnessione con i sistemi informativi delle aziende clienti.

Inoltre, grazie al controllo remoto, i nostri tecnici sono in grado di monitorare ed interagire con gli impianti installati in tutto il mondo, potendo così scambiare dati, diagnosticare eventuali anomalie e fornire assi-



stenza in tempo reale.

L'azienda offre, poi, un accurato servizio post-vendita, con un ampio magazzino ricambi e un'assistenza tecnica specializzata. 🏠

www.novopac.it



BERLIN PACKAGING, un punto di riferimento anche per la dimensione domestica

Il più grande Hybrid Packaging Supplier al mondo dimostra tutta la sua versatilità: packaging raffinato e innovativo non solo per il mondo Food ma anche Home fragrance

Berlin Packaging, azienda leader nella fornitura di contenitori in vetro, plastica, metallo e chiusure, nel settembre 2021 ha presentato "Bloom" una innovativa collezione per il settore dei profumi d'ambiente. Presentata al pubblico durante la fiera Luxe Pack Monaco, la nuova collezione è stata ideata per essere un punto di riferimento nel mondo Home fragrance.

Nata dalla combinazione di estro ed esperienza del Berlin Packaging | Bruni Glass Innovation Center, la collezione "Bloom" apre una nuova stagione del design che fiorisce in una naturale evoluzione estetica come parte di un processo di trasformazione.

Composta dalle linee Margot, Giselle, Yvonne e dalla icona di sostenibilità Elise Revive, questa collezione di 15 diffusori e contenitori per candele in vetro con un design esclusivo e raffinato propone soluzioni adatte alle necessità delle aziende del settore, piccole e grandi, con una gamma modulabile e



personalizzabile per ogni tipo di posizionamento, dal più classico al più disruptive.

“La nostra offerta nel settore Home fragrance sta riscuotendo un notevole successo in Europa, sfruttando la forza di un’azienda capace di distinguersi per lo sviluppo di progetti all’avanguardia in termini di design e qualità- gli elementi alla base della nostra collezione Bloom” ha dichiarato

Matteo Vitale, Chief Sales Officer, Berlin Packaging EMEA. “Questa strategia vincente ci ha portati oltre l’Europa, presentandoci alla fiera Beautyworld Middle East di Dubai in cui diversi partner di Berlin Packaging hanno esposto i nostri prodotti dedicati al mondo Home fragrance, generando una visibilità ad ampio raggio”. 🏠

BruniGlass.com
BerlinPackaging.eu



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



Guala closures, leader mondiale nella produzione di chiusure speciali, presenta le sue innovazioni alla fiera VS PACK di Cognac

Chiusure di lusso, ecosostenibili e connesse: sono solo alcune delle innovazioni che verranno presentate dall'azienda che opera in 5 continenti con 30 stabilimenti produttivi

Guala Closures, uno dei leader mondiali nella produzione di chiusure speciali, presenterà le sue innovazioni nel settore dei tappi di lusso per vino e liquori alla fiera VS Pack di Cognac, che si svolgerà dal 7 al 9 dicembre 2021 al Parc des Expositions della cittadina francese.

VS Pack è l'unica fiera d'oltralpe dedicata al packaging e all'innovazione tecnologica di vini e liquori.

La partecipazione di Guala Closures al VS Pack, giunta ormai al secondo anno, dimostra l'impegno

dell'azienda nel sostenere i produttori regionali di cognac e vino attraverso l'offerta di soluzioni dedicate.

È questo il caso, ad esempio, della gamma Luxury Closure Artisan, una linea di chiusure personalizzate, ideate sulla base del progetto del cliente e sviluppate con il supporto dei cinque centri R&D del Gruppo.

A Cognac Guala Closures presenterà anche la sua vasta gamma di tappi a T premium che combinano legno, intarsi o medaglioni per cre-

are prodotti di design, con finiture sofisticate e realizzati con diversi materiali pesanti.

Tra questi prodotti spiccano le chiusure in lega di Zamak (composte da leghe di zinco), i pezzi unici realizzati in pietra e la linea Gravitas, una gamma prodotta con materiale plastico "appesantito" brevettato e studiato per offrire al tatto la piacevole sensazione del metallo.

Tra l'offerta di Guala Closures per i produttori di liquori, c'è anche la gamma NDSTGATETM, una linea



 Guala Closures Group

di chiusure connesse che oltre ad impedire i tentativi di contraffazione offre la possibilità di dialogare e interagire coi propri consumatori attraverso la tecnologia con codice "QR".

La gamma verrà presto arricchita dalla presenza di un tappo dotato di una nuova tecnologia, che garantisce l'integrità fisica della bottiglia grazie ad un chip NFC (Near Field Communication) che rileva i tentativi di manipolazione.

Le caratteristiche di questa nuova soluzione verranno discusse al VS Pack durante il convegno "Quali sono le ultime innovazioni nell'ambito delle chiusure?", in programma il 7 dicembre alle ore 10.

Il panel vedrà la partecipazione di Hervé Bérodièr, Key Account Manager di Guala Closures per il mercato del lusso in Francia, Benelux e oltreoceano e di Piero Cavigliasso, Direttore delle Innovazioni Tecnologiche di Gruppo, esperto in tecnologia dei tappi connessi.



Infine, tra le altre novità, Guala Closures presenterà per la prima volta a VS Pack una linea completa di chiusure sostenibili per liquori e vino: la gamma Blossom®. Queste chiusure sono pensate per garantire la massima sostenibilità ambientale attraverso l'utilizzo di materiali riciclati e/o riciclabili: dall'alluminio alle fibre di agave, passando per il sughero

e la plastica di origine biologica. Un esempio è rappresentato dalla linea Opera Blossom, un tappo a T progettato per i marchi di liquori di lusso e caratterizzato da un sovrappannello in legno, sughero e ABS riciclati. 🏛️

Visita:
www.gualaclosures.com
www.luxury-gualaclosures.com





Tecnomax, soluzioni ottimali con il supporto di R+W

Tecnomax produce macchinari per l'industria alimentare: il management dell'azienda opera nel settore da diversi decenni.

Un'esperienza che ha portato a realizzare soluzioni di grande efficacia per clienti di diversi segmenti, accomunate dalla scelta di componenti R+W.

L'azienda piacentina Tecnomax (tecnomax.eu) è conosciuta e apprezzata per le sue macchine destinate all'industria alimentare. Guidata da professionisti con decenni di esperienza nel settore, progetta e produce soluzioni innovative che uniscono la facilità di utilizzo, le ridotte necessità di manutenzione e i costi di esercizio contenuti a prestazioni eccellenti dal punto di vista della produttività e dell'affidabilità.

SOLUZIONI PER IL PACKAGING

Particolarmente abili nello studio e nella concretizzazione di soluzioni innovative per il packaging, gli specialisti di Tecnomax forniscono impianti con un elevato livello di automazione, ideali per l'utilizzo in ambienti come le camere bianche, dove sono richiesti elevati standard di igiene.

Le intuizioni spesso geniali in ambito progettuale forniscono alle soluzioni Tecnomax una marcia in più in termini di valore aggiunto apportato alla produzione: la competenza e l'esperienza dei tecnici si rivelano in questo aspetto, come anche nella capacità di selezionare fornitori di componentistica adeguata a garantire prodotti conformi ai più elevati standard.

INNOVAZIONI CONTINUE, AFFIDABILITÀ COSTANTE

Da molti anni ormai Tecnomax ha rinnovato la maggior parte delle applicazioni che prevedevano cilindri pneumatici ad aria introducendo motori brushless, più efficienti e con necessità di manutenzione

ridotte al minimo; per la trasmissione della potenza generata da questi motori l'azienda utilizza prevalentemente i giunti di R+W, multinazionale tedesca leader nella progettazione e produzione di giunti e alberi di trasmissione.

Fin dagli inizi della sua attività Tecnomax ha selezionato i prodotti R+W per le sue macchine: inizialmente questi giunti erano stati suggeriti da un distributore di componentistica, ma dopo averne apprezzato la qualità Tecnomax ha cercato un contatto diretto con questo fornitore per instaurare un rapporto di maggior collaborazione.

CONSULENZE SU MISURA

Le aziende sono accomunate da una conoscenza approfondita della progettazione e realizzazione di macchinari, ciascuna con una specializzazione nel proprio ambito: il contatto diretto ha permesso a Tecnomax di usufruire della consulenza messa a disposizione da R+W per selezionare e scegliere i giunti più adatti a ogni situazione.

Il personale tecnico e commerciale di R+W ha potuto, ad esempio, suggerire a Tecnomax l'utilizzo di giunti elastomerici per alcune applicazioni in cui l'azienda aveva pensato di adottare i giunti a soffietto metallico: in queste applicazioni, infatti, la rigidità e la precisione garantite dai giunti a elastomero sono risultate più che sufficienti per le esigenze della produzione, assicurando inoltre una maggior rapidità di smontaggio in occasione della ma-

nutenzione (non dei giunti, che non ne hanno alcun bisogno, ma delle parti motrice e condotta che, per quanto di rado, ogni tanto possono necessitare di una revisione).

GIUNTI PER DOSATRICI

Fra i macchinari prodotti da Tecnomax, le dosatrici per prodotti semiliquidi densi sono particolarmente apprezzate: dotate di motore brushless, garantiscono un ottimo e affidabile funzionamento meccanico anche grazie al giunto elastomerico R+W interposto fra il gruppo motore-riduttore e l'applicazione (solitamente una vite senza fine o una corona dentata). L'elemento elastomerico dei giunti è disponibile con diversi gradi di durezza shore, rendendo possibile l'adozione di questi giunti anche per applicazioni dove le temperature raggiunte dal processo sono

elevate, come le riempitrici che saldano anche il coperchio della confezione.

GAMMA COMPLETA, PRODOTTI VERSATILI

Un esempio concreto della sinergica collaborazione fra produttore e fornitore è data da un'innovativa macchina passo-passo realizzata da Tecnomax per il riempimento e la chiusura di vasetti di vetro.

Tecnomax ha potuto trovare nel catalogo R+W tutti i tipi di giunti elastomerici necessari al funzionamento della macchina, dal giunto di dimensioni maggiori che trasmette il movimento al nastro trasportatore per la movimentazione dei barattoli, al piccolo giunto che presiede al posizionamento del leggerissimo coperchio in alluminio sull'imboccatura del barattolo.

Per le altre parti del macchinario le competenze progettuali di Tecnomax hanno invece trovato un utile complemento nella versatilità dei prodotti R+W: con minimi adattamenti è stato possibile concepire la macchina in modo che tutti gli altri giunti richiesti dal processo di riempimento e chiusura dei barattoli fossero uguali, consentendo di semplificare gli ordinativi e la gestione del magazzino.

AUTOMAZIONI ALL'AVANGUARDIA

Versatilità e ampiezza della gamma sono caratteristiche che accomunano la produzione di R+W e di Tecnomax.

Il produttore di Piacenza offre un'ampia varietà di linee automatizzate dalle prestazioni veramente notevoli: dalla confezionatrice lineare in grado di lavorare oltre 3





tonnellate di prodotto all'ora, alla linea per ovetti di cioccolato che grazie ai particolari accorgimenti costruttivi è in grado di riempire, chiudere, capovolgere e avviare al confezionamento questi prodotti dolciari fragili, assicurandone una movimentazione sufficientemente veloce a garantire l'economicità del ciclo produttivo e nel contempo una delicatezza nei passaggi che minimizza il rischio di rotture.

Macchinari con prestazioni eccellenti ma molto diversi fra loro, per ciascuno dei quali Tecnomax è stata in grado, con l'aiuto dei tecnici R+W, di identificare il giunto più adatto alle particolari caratteristiche della lavorazione.



UN SODALIZIO VINCENTE

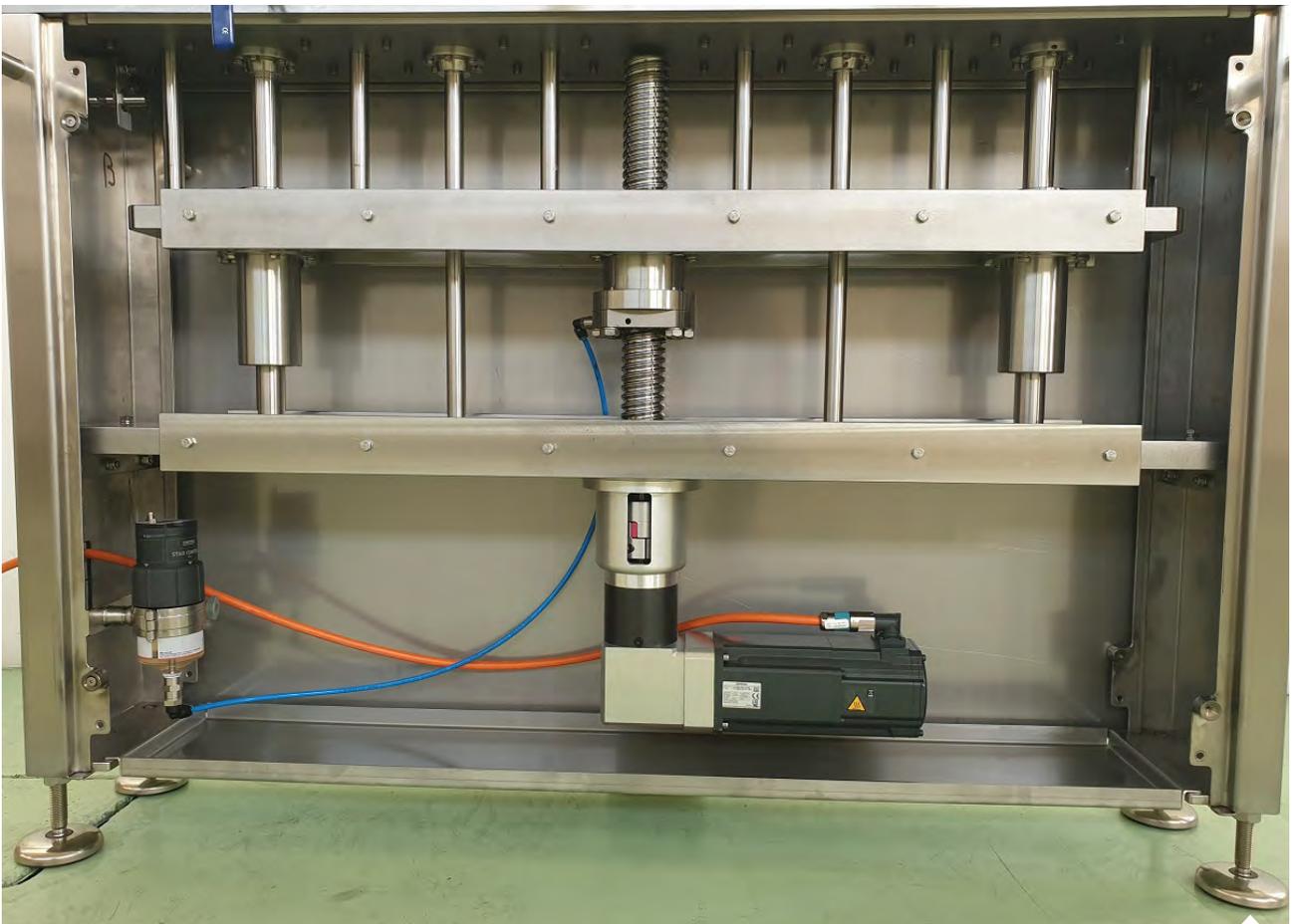
Le prestazioni dei giunti R+W sono un aspetto chiaramente fondamentale nel determinare la soddisfazione di Tecnomax, ma non l'unico: come spiega Cristiano Schiavi, responsabile della produzione di Tecnomax, "il personale è competente e disponibile, le spedizioni sono rapide e precise, la corrispondenza delle consegne a quanto ordinato è sempre perfetta e la flessibilità in questo senso è elevata: so di potermi rivolgere al fornitore anche se mi serve solo una parte di un mozzo di un giunto, certo che l'ordinativo sarà gestito con grande cura e professionalità".

Altri fornitori e distributori hanno proposto giunti di marche diverse a Tecnomax, ma non si sono mai presen-

tati motivi che invogliassero l'azienda a cambiare: "quando tutto funziona perfettamente, proseguire nello stesso modo è la decisione più sensata", conclude Schiavi.

R+W Italia è sempre a disposizione per fornire maggiori informazioni su tutta la gamma dei propri giunti, compresi naturalmente i giunti intelligenti AIC (<https://rw-italia.info/aic-coupling/>): gli esperti dell'azienda sanno ascoltare e comprendere le esigenze dei clienti, offrendo consulenze senza impegno e in tempo reale per identificare il giunto ideale di ogni progetto e rispondendo molto rapidamente anche alle richieste di preventivi. 🏠

www.rw-giunti.it



jpiano® : il software 4.0 che digitalizza il packaging

Parlando di industria alimentare è immediato pensare alla produzione di cibi, ma per garantire qualità e alti standard igienici sono altrettanto importanti i contenitori con cui i cibi possono essere venduti sul mercato e conservati. Nel contesto del packaging è particolarmente interessante parlare dei prodotti per la preparazione e conservazione.

In qualsiasi cucina infatti, da quella casalinga a quella professionale, è possibile trovare pellicole di plastica e alluminio, vaschette per la cottura e la conservazione degli alimenti, recipienti e sacchetti per il congelamento e altri prodotti analoghi.

Le aziende produttive che si occupano di questo tipo di articoli spesso propongono linee di prodotti con specifiche diverse, in base alla destinazione verso il mercato consumer o quello professionale o per brand della grande distribuzione. In questi casi si richiede una particolare flessibilità nella gestione della produzione in quanto ogni lotto potrebbe presentare caratteristiche diverse. In questo articolo indicheremo quali benefici può portare la digitalizzazione con jpiano®, una piattaforma software Industria 4.0. Di seguito vengono sintetizzate alcune delle esigenze tipiche di questo settore.

- Il lancio di un nuovo ordine in produzione richiede una particolare attenzione nell'identificazione delle materie prime da utilizzare nell'impostazione delle macchine. Un errore in questa fase può infatti generare prodot-

**Produzione efficiente, flessibile,
tracciabile e di qualità con la
piattaforma 4.0 di AEC Soluzioni**

ti non conformi alle esigenze del cliente con uno spreco di materiale, tempo e denaro.

- Il blocco di una singola postazione può fermare una linea intera. Pertanto sarebbe auspicabile prevenirlo, ma ove ciò non fosse possibile, è fondamentale rile-
- La conformità agli standard igienici e qualitativi rende necessario il rispetto rigoroso delle istruzioni operative, l'esecuzione di specifici controlli in linea e un tracciamento granulare del

varlo rapidamente in modo da intervenire tempestivamente.





processo dalla materia prima al confezionamento

- È importante poter trasmettere al personale di reparto informazioni e documenti aggiornati
- Si vuole conoscere in modo preciso e affidabile cosa accade nei

reparti in modo da identificare possibili azioni di miglioramento dell'efficienza operativa. Questo significa poter trovare risposte oggettive a diverse domande, tra cui: Le performance reali degli impianti sono corrispondenti alle attese? Quante volte e per quanto tempo si fermano le macchi-

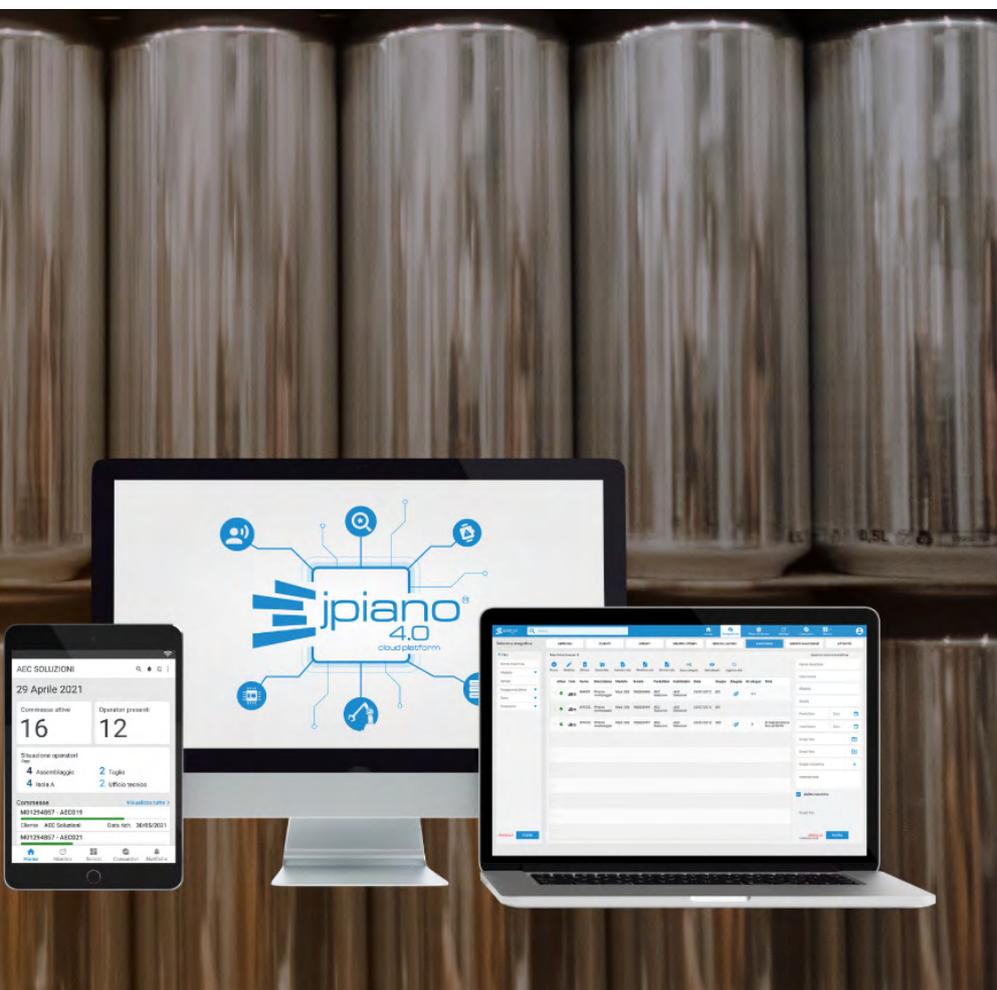
ne? Per quali ragioni? Quali sono le cause che provocano ritardi, scarti e non conformità?

AEC Soluzioni, PMI torinese con esperienza ventennale dei fondatori nella digitalizzazione in ambito industriale, ha sviluppato jplano®, il software 4.0 per la gestione dei processi produttivi.

jplano® permette di **gestire gli ordini di produzione** attraverso un sistema di ottimizzazione del piano di lavoro per minimizzare il numero di avvii (cambio ricetta / formato) e incrementare la saturazione delle linee.

Con le funzioni avanzate di integrazione impianti è possibile rilevare automaticamente le quantità prodotte, lo **stato di avanzamento** degli ordini e registrare gli scarti di produzione con relativa causalizzazione al fine di operare correzioni e limitare gli sprechi.

Attraverso le funzioni di **monitoraggio** è possibile acquisire i dati di processo, elaborare in tempo reale le performance della linea e notificare eventuali criticità (materiale mancante, allarmi, microfermate, guasti) al personale preposto, anche su smartphone e smartwatch, consentendo un intervento tempestivo che limiti al massimo il disagio.



jpiano[®]

Gestione degli ordini di produzione

Notifiche di blocchi e criticità

Controlli igienici e di Qualità

Condivisione di informazioni e file

Tracciabilità e rendicontazione

AEC Soluzioni

Negli impianti più recenti, è possibile inviare automaticamente la ricetta alle macchine e bloccarle da remoto nel caso in cui vengano riscontrate condizioni di funzionamento non conformi.

Per garantire standard elevati di qualità è possibile impostare un piano di controlli, in linea o fuori linea, che venga presentato agli operatori quando è necessario.

In presenza di non conformità, grazie al modulo di tracciabilità, è possibile risalire rapidamente ai lotti potenzialmente coinvolti e visualizzare tutte le informazioni di processo correlate.

Il management può consultare, anche tramite tablet e smartphone, dati di sintesi e report sempre aggiornati relativi a:

- dati di produzione e processo suddivisi per impianto, commessa o arco temporale

- dati di performance suddivisi per cliente, commessa o articolo
- informazioni aggregate per turno, giorno, settimana, mese o anno.

Jpiano[®] è disponibile in diverse versioni per rispondere alle esi-

genze delle micro, piccole e medie imprese e permette di usufruire delle agevolazioni previste dal piano Transizione 4.0.

Per maggiori informazioni visitare:

www.aecsoluzioni.it

o scrivere a

contact@aecsoluzioni.it

PACKAGING E CONSERVAZIONE ALIMENTARE

jpiano[®] 4.0

Da Cognex il nuovo specchio orientabile ad alta velocità con lettore di codici a barre singolo per la scansione di grandi aree

Offre una copertura visuale senza precedenti in una singola soluzione hardware compatta. Sviluppato per la factory automation e l'utilizzo su aree produttive di grande ampiezza

Cognex Corporation (NASDAQ: CGNX), leader nella visione artificiale, presenta High Speed Steerable Mirror, una tecnologia brevettata, progettata per essere utilizzata con il lettore di codici a barre DataMan® 470 che supporta applicazioni con ampio campo visivo con un unico sistema compatto. La soluzione è ideale per l'automazione di fabbrica e di produzione come anche in logistica ed intralogistica.

Il nuovo specchio orientabile ad alta velocità espande il campo visivo di DataMan sia verticalmente che orizzontalmente, offrendo ai lettori di codici a barre da 3 MP e 5 MP una risoluzione effettiva maggiore di un sensore da 50 MP.

Unito alla tecnologia innovativa di lenti liquide, questo sistema può cambiare dinamicamente sia il campo visivo che la profondità di messa a fuoco. L'innovazione di Cognex rende possibile l'utilizzo di un unico sistema DataMan per la scansione e il controllo su grandi aree produttive, che in precedenza richiedevano alta risoluzione o più lettori fissi, per la scansione di pallet, per l'asservimento di macchinari di linee di produzione come

anche nei magazzini e in moltissime altre applicazioni.

Lo specchio orientabile viene fornito pre-assemblato sulla parte anteriore del DataMan 470. L'unità viene configurata grazie ad una procedura web-based integrata, che consente agli operatori di sviluppare un'applicazione in meno di cinque minuti.

L'utente inserisce semplicemente le specifiche dell'applicazione e la procedura guidata calcola automaticamente il modello di scansione ottimale, garantendo le velocità di lettura più elevate in tempi di ciclo più brevi.

“Lo specchio orientabile ad alta velocità cambia radicalmente l'approccio alle applicazioni per grandi spazi che in genere richiedevano una soluzione multi-lettore”, commenta Paolo Stevanin, Regional Sales Manager Italy di Cognex. “Ora, la factory automation, la produzione, come anche la gestione dell'e-commerce possono avviare una nuova fase produttiva più veloce e ottenere risultati di scansione ad alta precisione migliori con costi, anche di manutenzione, inferiori”. 

Per ulteriori informazioni sullo specchio orientabile ad alta velocità, visi-

steerable-mirror

COGNEX



Leuze, ottimismo per il 2022

Leuze, tra i principali fornitori di sensori di commutazione e di misura, sistemi di identificazione, soluzioni per la trasmissione dati e l'elaborazione di immagini e componenti, formazione, servizi e soluzioni di sicurezza in ambito produttivo, si appresta a chiudere un buon 2021 pur nell'incertezza di un evento pandemico non ancora terminato.

“Non c'è dubbio che Leuze nel 2020 abbia subito il contraccolpo della pandemia e del lockdown, ma l'ha subito in modo significativamente minore rispetto alla contrazione generale del mercato. In quel periodo siamo oltretutto riusciti a guadagnare qualche posizione nella classifica dei detentori di quote di mercato. Questo è accaduto grazie alla nostra organizzazione, grazie alla capacità di mantenere attive ed efficienti tutte le procedure anche da remoto e grazie all'avvan-

guardia tecnologica della nostra offerta.”

Antonio Belletti, amministratore delegato di Leuze Italia è fiero della sua organizzazione aziendale e riconoscente del fatto che tutti i componenti dell'azienda si sono impegnati per mantenere e, se possibile, aumentare la preminenza sul mercato.

“Il 2021, forti della nostra tenuta nell'annus horribilis, siamo partiti subito di gran carriera sostenuti

Antonio Belletti, amministratore delegato di Leuze Italia, fa il punto sul 2021 e prevede un 2022 in ripresa grazie anche a nuovi obiettivi e focus nelle industrie di riferimento

anche da Leuze Global che grazie ad una rinnovata strategia di affiancamento delle local companies ci ha permesso di proporre al mercato non soltanto innovazioni di prodotto ma anche soluzioni che i system integrator possono, insieme alla nostra esperienza applicativa, adottare per i clienti finali. I settori che hanno fatto da motore trainante per Leuze Italia sono stati la sicurezza e la sensoristica di fine linea.”

Nel 2021 Leuze ha registrato un vivo interesse del mercato per la sua sensoristica digitale e la sicurezza a bordo macchina.

“Abbiamo avviato un approccio di mercato innovativo nel corso di quest'anno. Sulla base dei nostri prodotti sviluppiamo ora delle soluzioni integrate che offrono al cliente finale non soltanto la qualità della singola componente ma la coerenza ingegneristica di una soluzione adeguata ai singoli casi applicativi. I nostri interlocutori principali sono ovviamente i tanti system integrator che da quest'anno possono contare anche sull'esperienza dei nostri tecnici ed ingegneri specialisti.”

Lo sviluppo di progetti con l'aiuto di tecnici specializzati contribuisce a



migliorare l'offerta degli integratori di sistemi e a dotare la clientela finale di soluzioni uniche e su misura.

Il 2021 che si sta chiudendo rappresenta per Leuze un punto particolarmente alto che Belletti intende assolutamente replicare nel 2022. "L'intero Gruppo Leuze si è trasformato ed ha rafforzato le sue posizioni. Per citare qualche accadimento dell'anno è stata completata la transizione verso SAP ed è stata acquisita un'impresa in Repubblica Ceca che si occupa di «solution engineering» a livello globale. Siamo noti per essere un'azienda di prossimità rispetto alla clientela. Lavoriamo a stretto contatto con i nostri clienti anche in situazioni particolari come l'attuale crisi dovuta al «chip shortage». La critica situazione è generale ma crediamo che il dialogo e la vicinanza alla clientela possa aiutare. Non ci nascondiamo e insieme alla clientela cerchiamo la migliore soluzione possibile."

La crescita a due cifre del business in Italia è stata soddisfacente e molto si deve a prodotti e soluzioni di vera eccellenza come la sensoristica per il mondo del packaging, specificamente delle etichette, GSX e i sensori di contrasto adattivo DRT 25.

Il sensore combinato a forcella GSX di Leuze accoppia i vantaggi delle fotocellule e degli ultrasuoni. Il dispositivo è particolarmente adatto per le etichettatrici utilizzate nel settore del packaging. Leuze può vantare il primato dell'invenzione non solo della prima forcella per etichette (GS05), ma ha anche sviluppato la prima forcella ad ultrasuoni (GSU14). Con la nuova serie GSX, Leuze completa la sua gamma di prodotti per sensori a forcella aggiungendo un modello combinato che può fare entrambe

le cose: luce e ultrasuoni. In questo modo unisce i vantaggi delle varianti ottiche con quelli delle soluzioni ad ultrasuoni, e si adatta al meglio alle etichettatrici utilizzate nel settore del packaging.

Con i sensori di contrasto adattivi DRT 25C Leuze ha sviluppato una tecnologia completamente nuova: la Contrast Adaptive Teach Technology (CAT). L'idea di base è semplice: l'oggetto target del sensore può cambiare in qualsiasi momento. Il DRT 25C funziona quindi facendo riferimento alla superficie o all'ambiente di un oggetto anziché all'oggetto stesso.

Nel packaging ad esempio l'ambiente è il nastro trasportatore. Questo serve da riferimento per il sensore. Una volta che il sensore ha appreso le informazioni di contrasto del nastro trasportatore, deve solo essere sufficientemente smart da adattare questa conoscenza a un possibile cambiamento di ambiente.

"Questo è esattamente ciò che fa la tecnologia CAT. Con essa Leuze ha creato il nuovo principio di funzionamento per i sensori di contrasto adattivo."

Per Antonio Belletti il 2022 si svilupperà sulla falsariga dell'anno che sta per chiudersi.

"Registriamo un andamento sostenuto della domanda e ovviamente dobbiamo adoperarci per mantenerla costante su questi livelli. Puntiamo molto sul completamento della nostra offerta attraverso le soluzioni e proprio

per questo abbiamo in animo investimenti in risorse aggiuntive. I settori che ne beneficeranno sono i nostri settori d'elezione, l'intralogistica, il packaging, il manifatturiero con una particolare attenzione all'automotive. L'intralogistica in particolare vive uno sviluppo davvero intenso, in parte dovuto anche alla pandemia. La crisi sanitaria ha modificato le dinamiche di acquisto finale in quel mercato e proprio quel settore si deve ulteriormente attrezzare per rispondere alle esigenze del «subito, a costi bassi e ad alta qualità». In questo quadro abbiamo presentato alla MecSpe di fine novembre, finalmente in presenza, il nuovo sistema di posizionamento ottico con integrate funzionalità Safety FBPS, un prodotto innovativo dove le caratteristiche di sicurezza si uniscono a quelle della velocità."

Sarà un 2022 estremamente interessante e Antonio Belletti assicura che Leuze Italia sarà nuovamente protagonista sul mercato.

www.leuze.com



Automazione per l'approccio "zero-touch":

MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA NEL SETTORE FOOD & BEVERAGE

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



Le 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 igieniche 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 ridurre 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 pick-and-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 garantisce una maggiore flessibilità di quelli permanenti. I robot mobili possono trasportare merci e materie prime riducendo il rischio di infortuni tra

Uomo e macchina in perfetta armonia Le produzioni flessibili del futuro



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:

+39 02 32681

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, Combiolo, 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-and-place igienici e puliti. Il controllo qualità automatizzato e scalabile supportato dall'AI garantisce una maggiore precisione, poiché gli errori non passano inosservati.

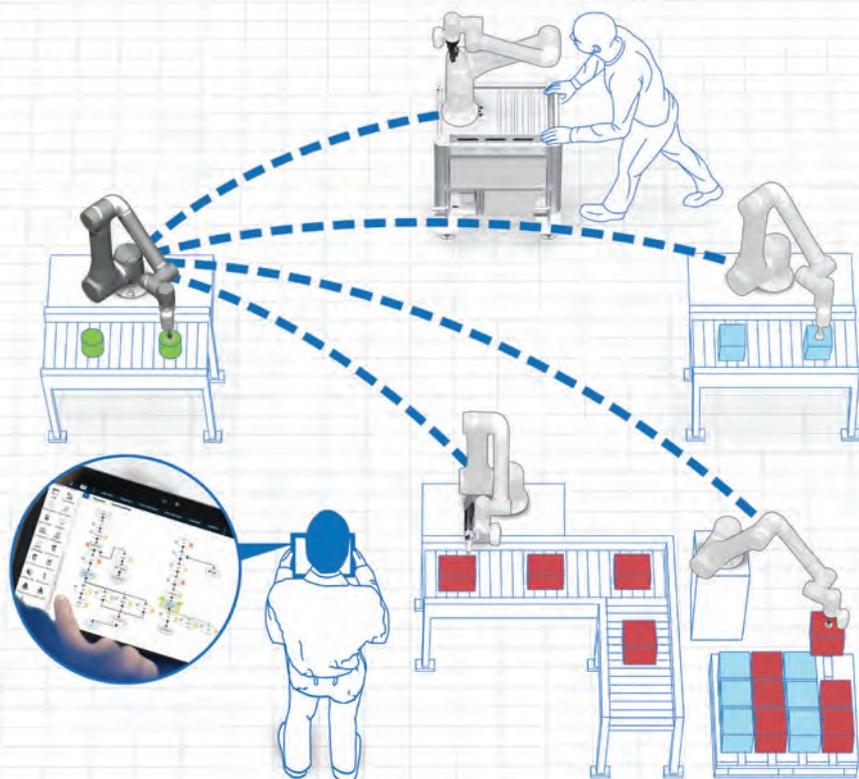
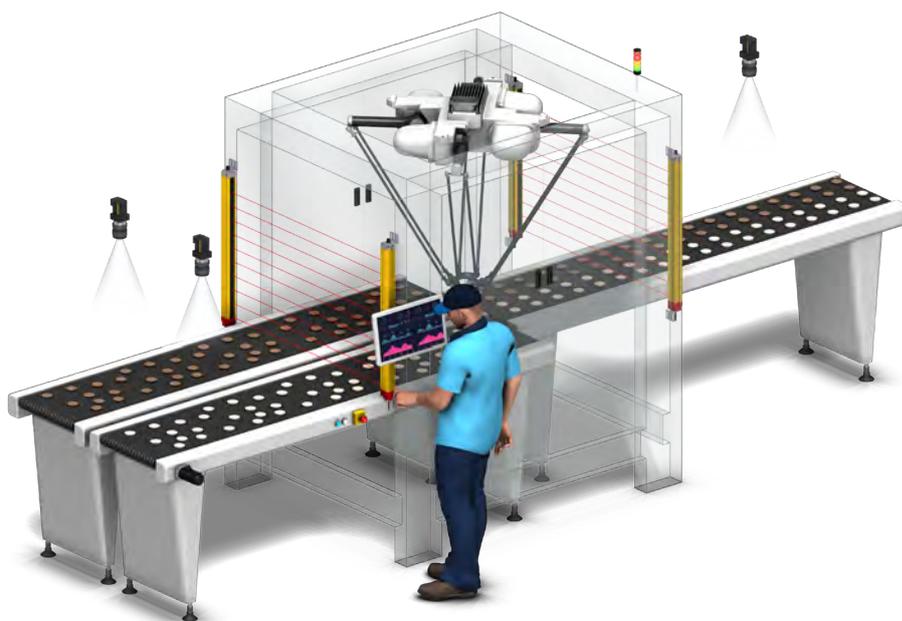
Ad esempio, Seafood Parlevliet è un impianto di lavorazione del pesce dotato della tecnologia più recente.

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

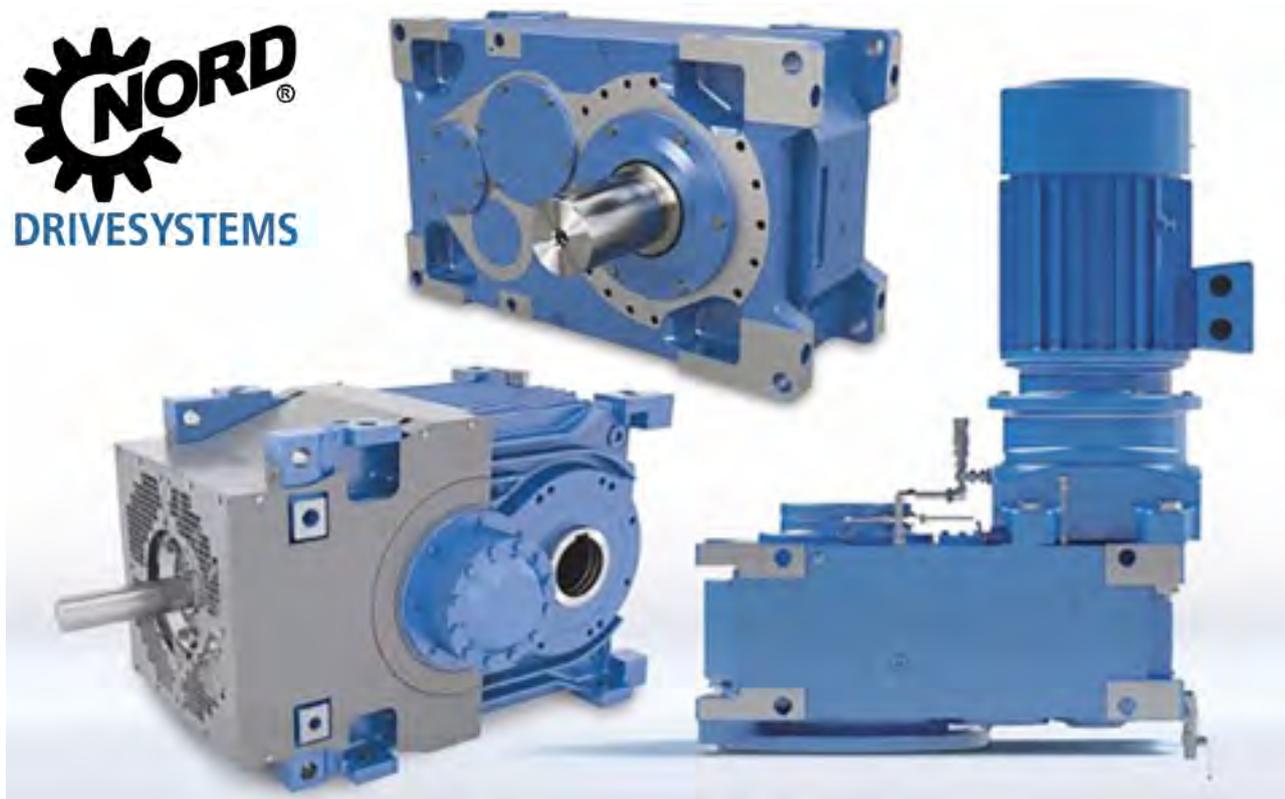
Da uno studio del Fraunhofer Institute sulle 50 tendenze che investiranno il settore alimentare europeo entro il 2035 è emerso che l'AI e l'apprendimento automatico o machine learning (ML) influenzeranno in modo significativo la produzione alimentare futura.

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



www.omron.it

Riduttori industriali MAXXDRIVE® i piu' forti della gamma NORD



Il portafoglio di riduttori ad assi paralleli e ortogonali MAXXDRIVE® 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

Tecnologia di vibrazione TARNOS per i processi dell'industria alimentare

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

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

L'attrezzatura vibrante è partico-

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

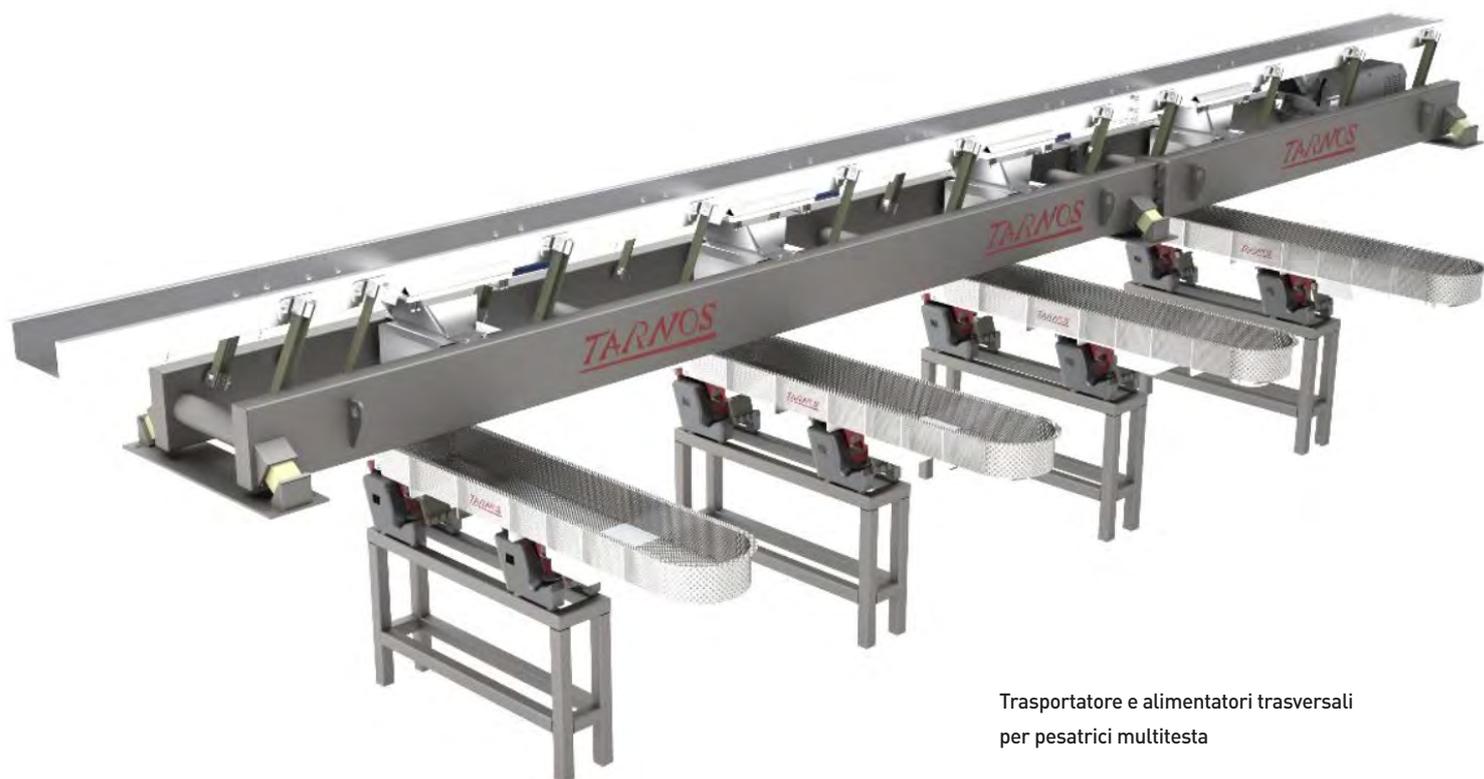
Le apparecchiature saranno eseguite con tecnologie elettromeccaniche o elettromagnetiche, a seconda delle caratteristiche del prodotto da trattare e delle esigenze concrete delle procedure da eseguire.

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

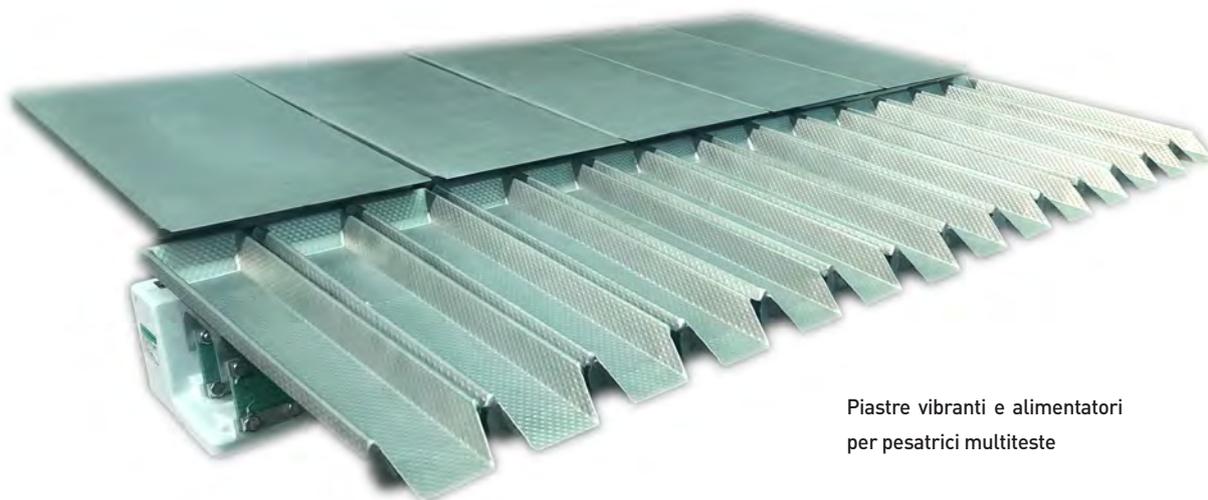
plicazioni in tutti questi anni, e anche in diversi settori, fornisce all'azienda l'esperienza necessaria per risolvere i problemi in molti processi di manipolazione critici.

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

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



Trasportatore e alimentatori trasversali per pesatrici multitesta



Piastre vibranti e alimentatori per pesatrici multiteste

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

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

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

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

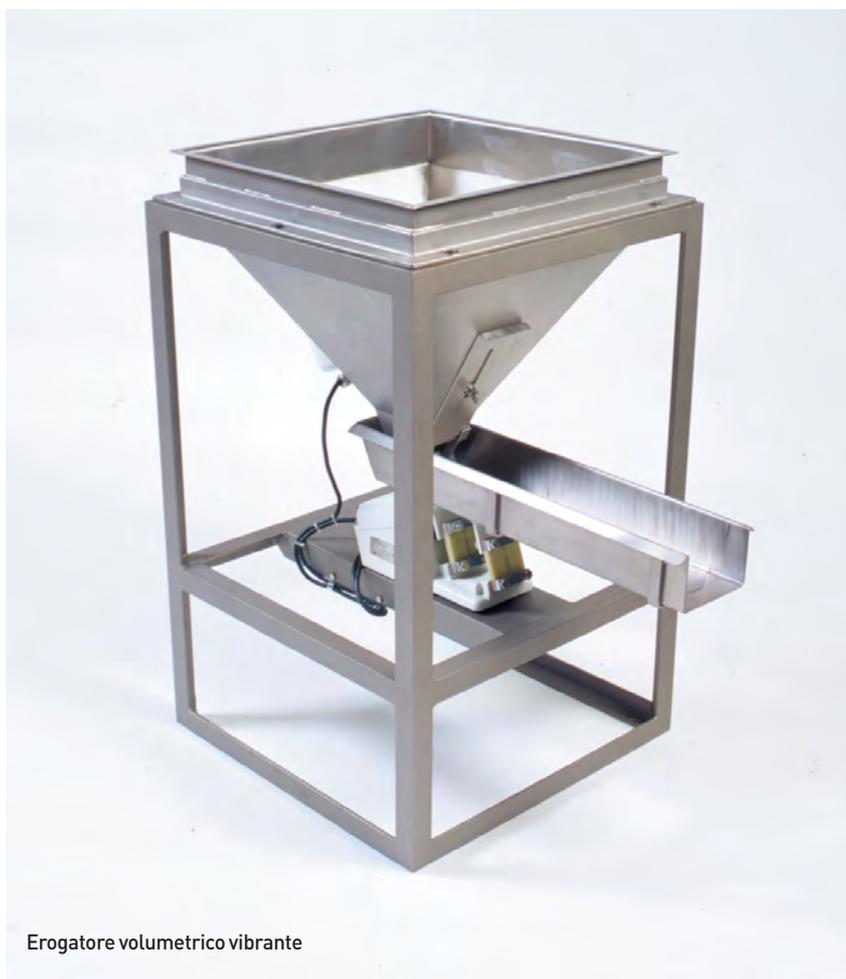
tori di apparecchiature originali che includono questi vibratori sui propri macchinari.

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

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

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

www.tarnos.com



Erogatore volumetrico vibrante

TARNOS

Mini Motor wireless technology: COA - Can Over Air

Una nuova tecnologia brevettata, denominata COA, destinata a diventare un riferimento di settore

Mini Motor nasce nel 1965 ma assume l'attuale assetto nel 1974, quando la produzione si orienta in modo deciso ai motori elettrici per il settore industriale. Partita da metallo ed elettricità ha aggiunto alle sue competenze anche elettronica e informatica.

A questo background si sono affiancati i concetti di automazione industriale e mecatronica, nati tra la fine degli anni Settanta e l'inizio degli anni Ottanta, tratti strategici per l'azienda e parte integrante del DNA di Mini Motor sin dalle origini.

Ricerca, sviluppo e innovazione: COA - Can Over Air, la nuova tecnologia wireless di Mini Motor.

A partire dal 2012 Mini Motor ha dato inizio a un percorso di rinno-

vamento progettuale e R&D esordito con l'introduzione di azionamenti a bordo di motoriduttori o servomotori. Da qui è stata avviata la progettazione e lo sviluppo di



Fast Change



un'ampia gamma di prodotti, proseguita per diversi anni. Parallelamente l'azienda ha svolto un lavoro anche sulle diverse tipologie di BUS di campo, prima gli analogici (Canopen e Modbus) poi i più evoluti bus ethernet (Profinet, Ethercat, Powerlink ed Ethernet IP). Tutto questo ha portato alla generazione di un notevole risparmio in termini di cavi e catene portacavi ma, soprattutto, a un efficientamento dei quadri elettrici, delocalizzando i drive direttamente sui motori.

Terminata questa fase, nel 2018 il focus si è spostato su un nuovo, ambizioso ed entusiasmante progetto: provare a fare di più per l'economia generale di un macchinario. Da questo lavoro è nato COA - Can Over Air.

Mini Motor ha studiato un bus wireless proprietario che si basa su tecnologia ZIGBEE a 2.4 Mhz, che permette di comandare il motore senza nessun cavo, semplicemente inviando le informazioni tramite un coordinatore fornito da Mini Motor, il quale crea un vero e proprio cavo trasparente che permette di gestire da remoto tutti i comandi di cambio formato o variazioni di velocità e coppia.

Questa nuova tecnologia brevettata, denominata COA, è destinata a diventare un riferimento di settore, come lo è stato il cavo. La nuova gamma sarà denominata con la lettera "W" all'inizio del codice e potrà essere adottata su tutti i prodotti Mini Motor con azionamento integrato della serie DBS, DR e sull'ultimissima gamma FC - Fast Change per il cambio formato ad alta velocità. Mini Motor ha da sempre un piede nel futuro.

Unisciti a questo percorso di innovazione. 



www.minimotor.com

I motori LinMot di Pamoco per movimenti lineari e rotativi complessi

I 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.

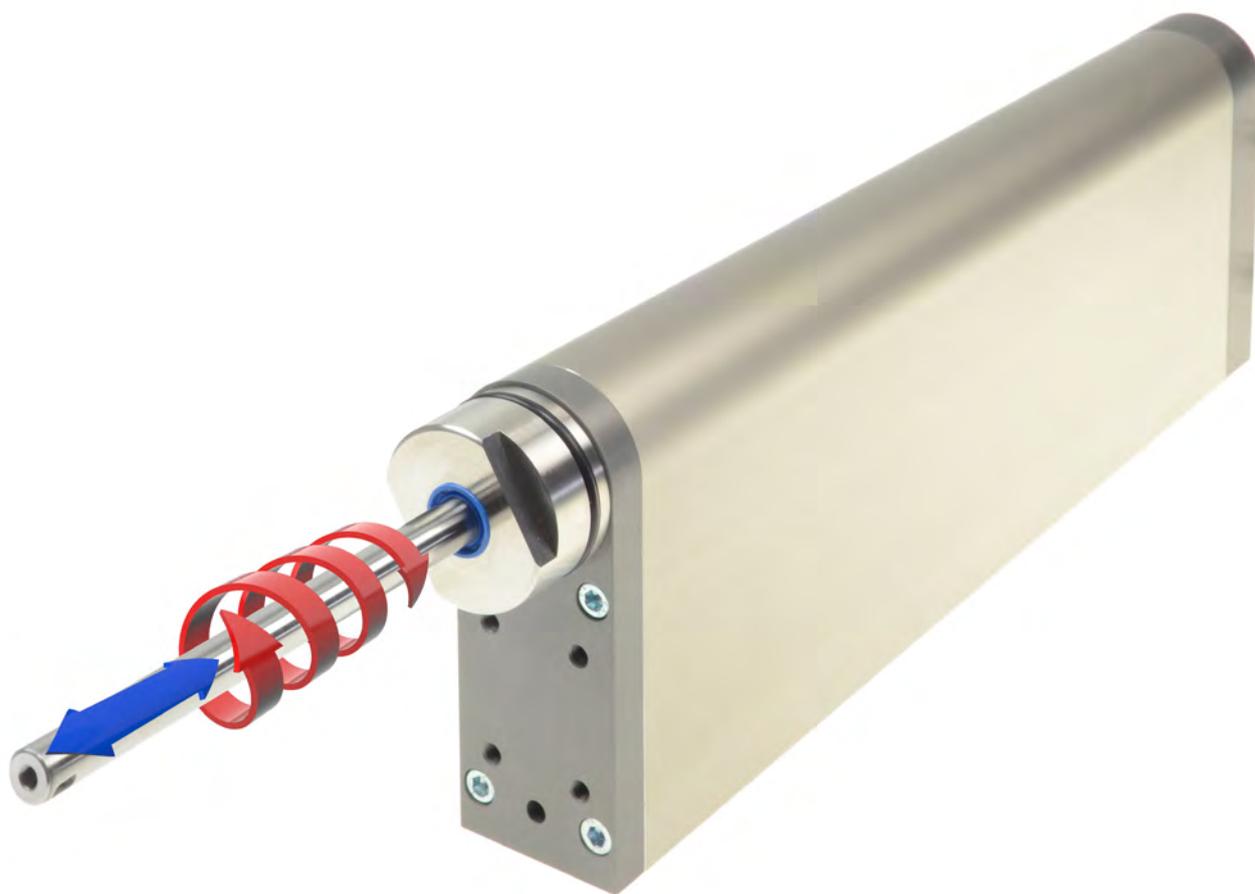
Entrambi i motori, ovviamente, possono essere azionati indipendentemente o sincronizzati. Inoltre, il sottile alloggiamento garantisce spazio per numerose utili opzioni.

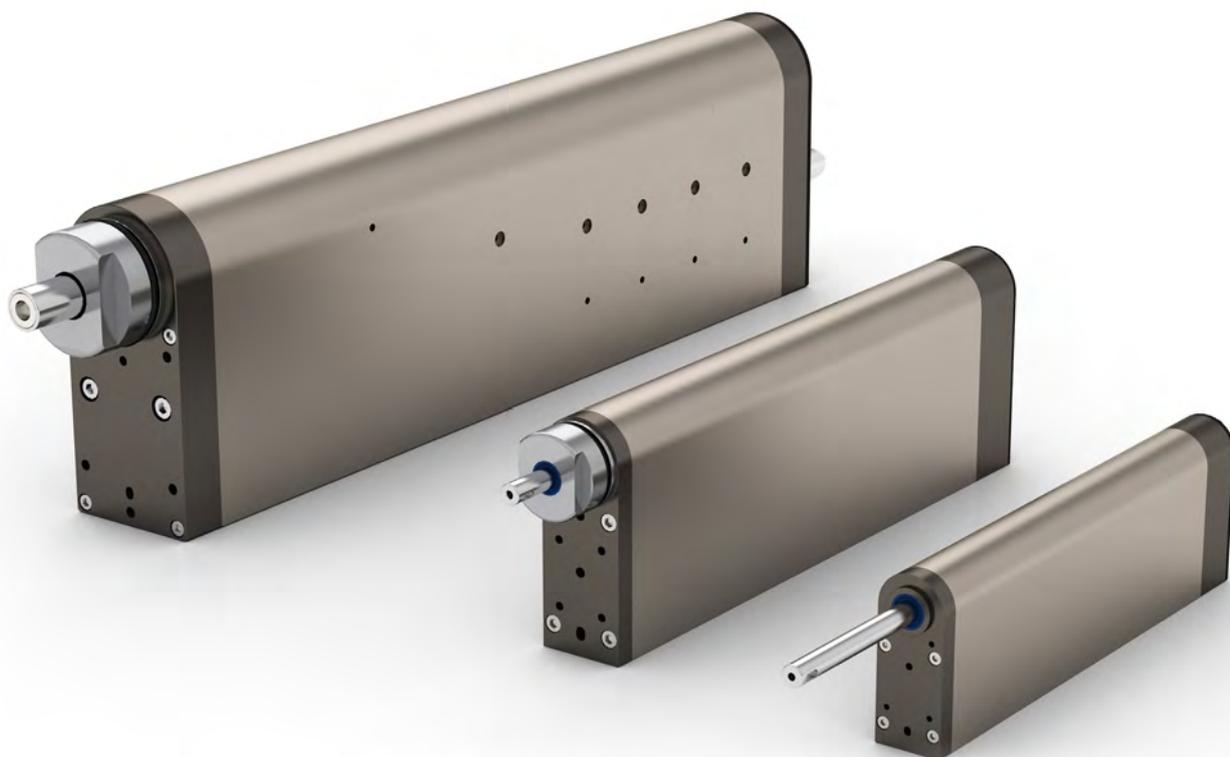
Il sistema di alimentazione dell'aria consente di attivare pinze pneumatiche o realizzare applicazioni di vuoto attraverso l'albero cavo. In alternativa, uno spintore pneuma-

tico 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 alloggiamento

completo in acciaio inossidabile

- Equipaggiato opionalmente 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 compensazione del carico verticale (opzionale)

zione 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

pamoco®
LinMot®

PNEUMAX SPA: soluzioni per l'automazione industriale

Tecnologia pneumatica, attuazione elettrica e controllo dei fluidi

Investire 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.

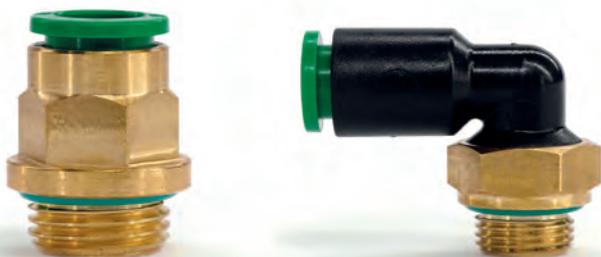
La conoscenza delle applicazioni e dei materiali, l'integrazione di meccanica, elettronica e com-

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 Regola-

mento 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



PNEUMAX



Material Handling 4.0

LCS, con oltre 30 anni di esperienza nell'intralogistica, è oggi altamente specializzata nella realizzazione di soluzioni chiavi in mano per magazzini automatici e material handling per progetti nazionali e internazionali.

L'azienda, operando in diversi settori, offre soluzioni integrate all'avanguardia per **l'automazione industriale, robotica, software per l'industria, logistica interna e aeroportuale.**

Bisio Progetti è un'azienda italiana che si occupa di stampi e lavorazioni di materiale plastico conto terzi.

LCS

You produce, We move.

L'azienda sviluppa negli anni un solido know how nella ricerca e progettazione stampi di nuovi prodotti e uno di questi è la produzione di **capsule per caffè e altre bevande.**

La costante crescita delle richieste e l'esigenza di garantire la massi-

ma continuità delle operazioni, ha spinto l'azienda Bisio Progetti a ripensare al **flusso di movimentazione intralogistico** con una soluzione che permettesse di sfruttare le **tecnologie 4.0.**

L'avanguardia della robotica mobile





LCS, forte della sua partnership con Omron, ha basato il progetto su **robot mobili**, detti **AMR** (Autonomous Mobile Robots).

Tali robot possono definirsi un upgrade rispetto agli AGV tradizionali, in quanto navigano in autonomia, calcolando ogni volta il **percorso più adatto** per adempiere alle richieste di movimentazione in base alla loro posizione.

Per soddisfare una richiesta a piccolo di **210 scatole/h**, è stata introdotta **una flotta di 7 AMR**.

Ad ogni ciclo il robot alimenta con un cartone vuoto una macchina e carica un cartone pieno per poi trasportarlo all'area di chiusura.

Con un'**autonomia di 8h** e dovendo garantire la massima disponibilità durante le operazioni, gestiscono autonomamente la loro ricarica.

I robot sono dotati di una **rulliera automatizzata** che permette il facile allineamento con le altre rulliere a valle delle macchine formatrici, riempitrici e al sistema per la chiusura automatica delle scatole.

L'intero sistema è coordinato dal software di supervisione **LogiCon di LCS**, che organizza la flotta dei robot e si interfaccia con il **MES** in modo da selezionare per ogni richiesta di movimentazione il robot più adatto per la sua movimentazione alle stazioni.

BENEFICI OTTENUTI:

- **Riduzione dei tempi di fermo delle macchine** per mancanza materiali ed errori di movimentazione
- **Miglioramento della gestione delle aree produttive** con la possibilità di impiegare operatori sulle attività che richiedono competenze umane
- **Aumento di sicurezza nell'area del layout** grazie ai sistemi di movimentazione sicura.

Un esempio di **movimentazione intelligente e flessibile** che sfrutta **tecnologie all'avanguardia in ottica 4.0**. 🏠

www.lcsgroup.it

Bada e' lieta di presentarvi: BADA MOD. 20DS

L transpallet elevatore elettrico con doppio sollevamento 20DS associa in un'unica macchina la funzione di transpallet (portata 2.000 kg) con la possibilità di sollevare il carico fino ad un'altezza di 2000 mm (portata montante 1.000 kg).

Ideale per le operazioni di stoccaggio in magazzino con spazi e percorsi ridotti grazie alla possibilità di gestire carichi sovrapposti in totale sicurezza.

Interamente costruito in acciaio inox AISI 304 (chassis, perni, leve, cilindro di sollevamento), offre i migliori presupposti per l'impiego in ambienti umidi e corrosivi, soddisfacendo le più elevate esigenze in materia di igiene.

Per questo motivo, il transpallet Bada 20DS è ottimale per l'impiego nell'industria alimentare, cosmetica, farmaceutica e cleanroom.

L'acciaio inox 304 utilizzato (disponibile anche in 316 per ambienti molto aggressivi ed altamente salini) presenta superfici tali da poter essere sottoposto ad una regolare pulizia con lavaggio ad alta pressione (grazie anche alla protezione IP65 con cui vengono dotate tutte le macchine inox Bada a livello vano motore e comandi su testata del timone).

L'esecuzione standard permette l'impiego in celle frigorifere fino ad una temperatura di -20°C e l'utilizzo di olio idraulico certificato



NSF H1 offre un'eccellente protezione e sicurezza in caso di contatto accidentale con gli alimenti.

Il motore di trazione a corrente trifase AC sensorless, affidabile e performante, è in grado di soddisfare le più esigenti richieste di elevate prestazioni, erogando in ogni situazione di carico la potenza necessaria in quanto la velocità di traslazione dipende esattamente dalla posizione della farfalla di marcia posta sul timone di guida.

Il Bada 20DS è equipaggiato con apparecchiature elettroniche AC all'avanguardia in grado di ope-

rare su controllo e motore garantendo alte prestazioni operative. Dotato di dispositivi anti roll-back, il controllo sorveglia tutte le funzioni della macchina e consente molteplici regolazioni per ottimizzarne il rendimento, adattandola al tipo di lavoro da svolgere.

I parametri di trazione e frenatura sono regolabili elettronicamente tramite una consolle di programmazione, in base alle varie esigenze del cliente.

Il motore di sollevamento (potente e silenzioso) ha una capacità di 2 kw con un elevato rapporto di coppia, offrendo in tal modo alte



- freno di stazionamento con timone in posizione verticale.

Il modello Bada 20DS, così come tutti i modelli della gamma Bada, possono essere forniti con pacchetti optional:

- acciaio inox AISI316
- altezza di sollevamento del montante a 2.000 mm
- lunghezza delle forche personalizzabili
- scartamento esterno forche personalizzato. 🏠

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/

prestazioni con un basso consumo di energia.

Le operazioni di salita e discesa sono azionate dai pulsanti sul timone e permettono di effettuare tutte le necessarie operazioni senza togliere le mani dalla testata.

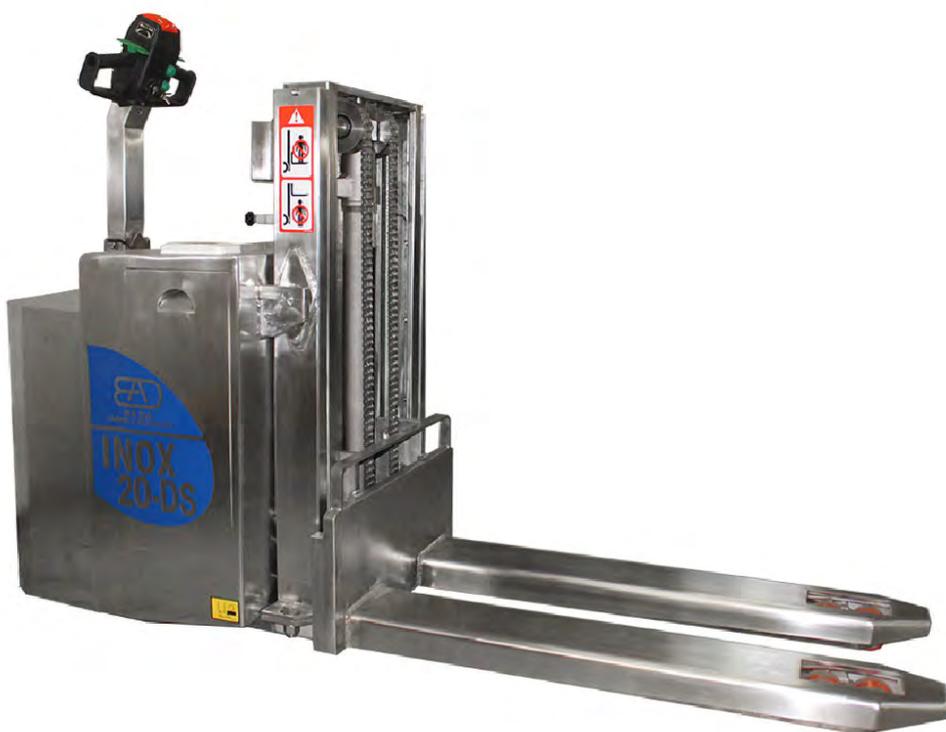
La ruota motrice è in poliuretano antiscivolo antitraccia (eventuale superficie scolpita su richiesta come optional) e garantisce la massima aderenza su superfici scivolose e bagnate.

Le ruote stabilizzatrici laterali, molleggiate e regolabili, ripartiscono la forza di appoggio adeguata alla situazione di marcia e garantiscono un'aderenza al suolo sempre ottimale.

Il Bada 20DS è dotato di 3 sistemi di frenatura:

- frenatura di servizio (rilasciando la farfalla sul timone) o in in-

- versione del senso di marcia
- frenatura di emergenza che si verifica automaticamente al rilascio o all'abbassamento del timone di sterzo



KELLER SpA, Manometro digitale, tecnologia manometrica, ingegneria meccanica

Sulle tracce della pressione

Per le importanti funzioni di controllo nella costruzione di macchinari e nell'impiantistica la KELLER SpA, società per le tecnologie manometriche, presenta il manometro digitale LEO 2 ad elevata precisione.

Nel campo di temperatura compensato di 0...50 °C l'apparecchio controllato da un microprocessore rileva due valori di misurazione al secondo, con una precisione complessiva che ricade tipicamente nello 0,1 %FS. Il doppio display digitale fornisce il valore della misurazione attuale e simultaneamente il valore minimo o massimo della dimensione del processo raggiunto nel corso del processo stesso.

Due tasti posizionati ergonomicamente permettono di sfruttare in modo sicuro tutta la funzionalità del manometro modello LEO a microprocessore. Oltre alla scelta tra cinque differenti unità di misura, all'inizio dei periodi di osservazione vengono neutralizzati i valori estremi memorizzati fino a quel momento. In modalità standard.

il manometro elettronico si spegne automaticamente circa 15 minuti dopo l'ultima pressione di un tasto. La capacità della batteria, con l'apparecchio impostato sulla modalità di funzionamento continuativo, arriva fino a 1400 ore.

Una modalità di funzionamento di LEO 2 non comune, ma di assoluto rilievo nell'utilizzo pratico, permette di definire un qualsiasi valore di rilevazione come "linea dello zero" attraverso la semplice pressione di un tasto. In questo modo il manometro indicherà ogni volta gli scostamenti da questo valore nominale.

Il manometro, sviluppato e costruito in base alle esigenze dell'utilizzo pratico, è disponibile in quattro campi di misura da -1...3 bar fino a 0...700 bar. La forma di costruzione standard offre già la classe di protezione IP65 per la struttura di alloggiamento. Con la custodia di protezione opzionale LEO 2 funziona in maniera affidabile anche in ambiente esterno con qualsiasi condizione meteo. L'apparecchio è disponibile anche nella versione di protezione Ex conforme alla normativa 94/9/CE (ATEX 100a). 

www.keller-druck.com



 **KELLER**

ARI TECH SRL: soluzioni all'avanguardia



Ari Tech Srl viene fondata nel 2015 da alcuni tecnici e manager operanti da oltre un ventennio nel settore della progettazione e realizzazione di sistemi per l'automazione industriale. L'esperienza del proprio personale, combinata all'ambizione di creare soluzioni all'avanguardia, danno vita ad un connubio unico che ha come principale obiettivo quello di realizzare macchinari che soddisfino appieno le esigenze del singolo cliente garantendo elevati standard qualitativi grazie al ricorso a tecnologie di ultima generazione.

Partendo da provate competenze, i tecnici di Ari Tech sviluppano automazioni di vario genere, mirando ad apportare significative migliorie al settore dell'automazione indu-

striale, partendo da piccoli moduli da banco, fino alle più complesse soluzioni automatiche.

Le automazioni proposte per il confezionamento, il controllo qualità e la robotica, sono sviluppate internamente e mirano a soddisfare le richieste dei singoli clienti, fornendo soluzioni speciali volte a soddisfare le più disparate esigenze. Questo perché Ari Tech crede fortemente che l'automazione debba essere adeguata alle necessità produttive della singola azienda e non, viceversa, che sia l'azienda a dover conformare la propria pro-

duzione alle automazioni standard presenti sul mercato.

Sin dai primi mesi di vita Ari Tech ha potuto godere della fiducia di importanti clienti a livello nazionale ed internazionale fornendo consulenze mirate ed assistenza tecnica volta a migliorare l'efficienza dei singoli cicli produttivi.

Ari Tech Srl ha come obiettivo principale la soddisfazione del cliente e questo è, senza dubbio, il proprio principale punto di forza. 🏢

www.ari-tech.it



AGRITALY UCRAINA 2021/2022

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

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

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

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



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

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

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





Camera di
Commercio
Italiana per
l'Ucraina

EDITRICE
ZEUS'PARTNER



Camera di
Commercio
Italiana per
l'Ucraina

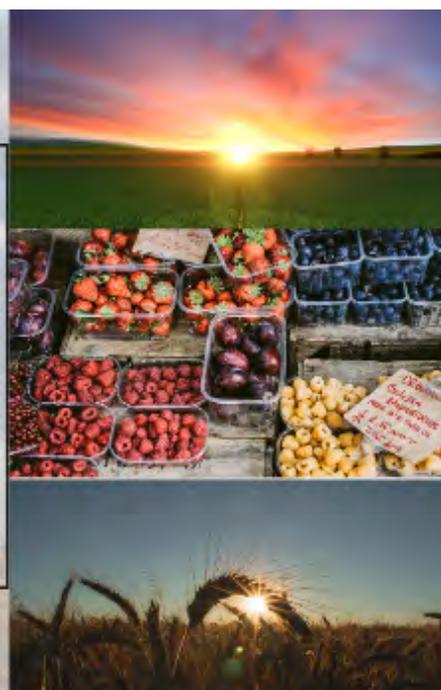


CAMERE DI COMMERCIO
ITALO ESTERE ED ESTERE IN ITALIA
SEZIONE DI UNIONCAMERE

AGRITALY 2021

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

Contatta i manager della Camera



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

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

La 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.

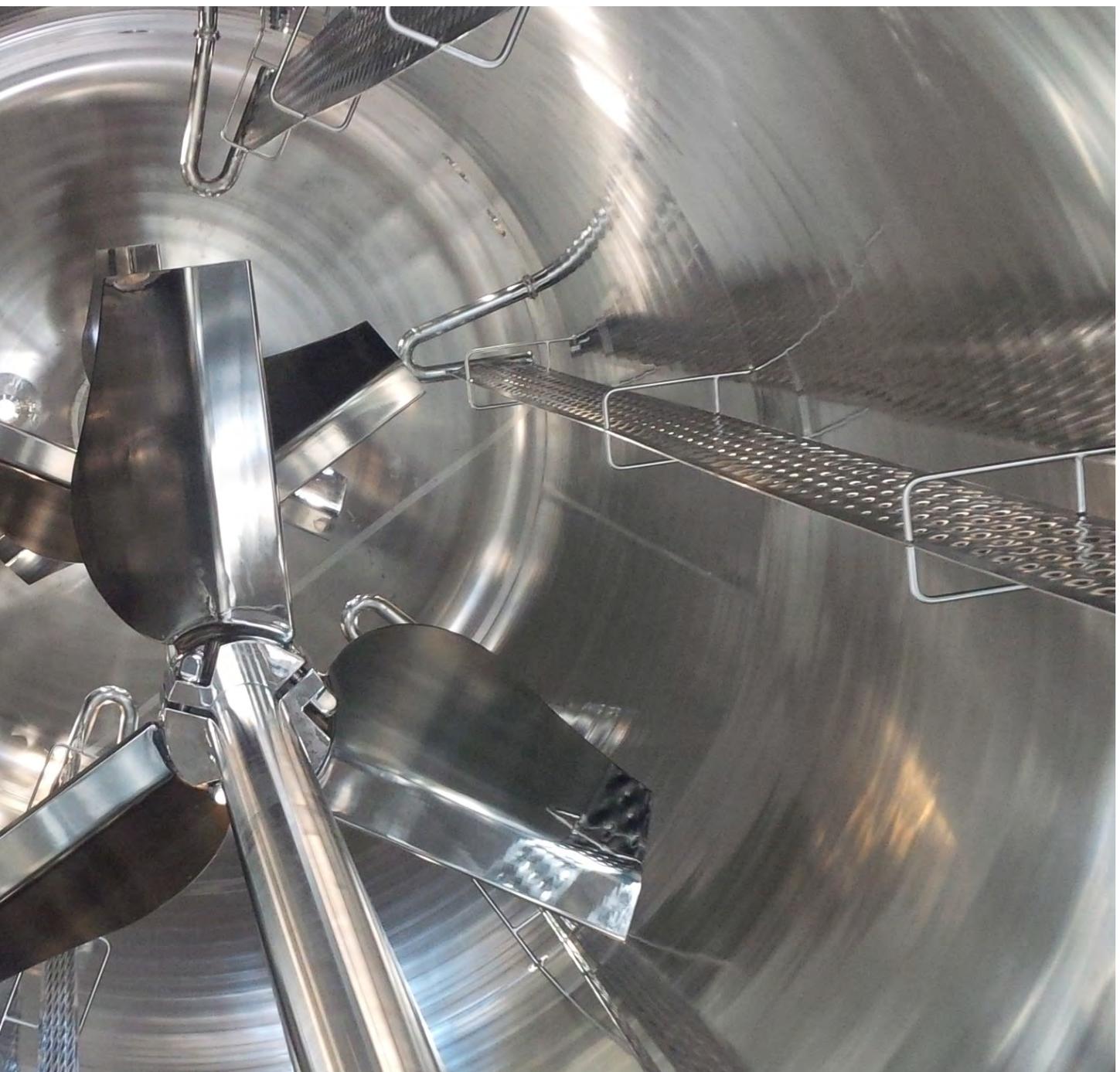
Continui investimenti nel parco macchine, nelle risorse produttive e logistiche nonché l'impegno nell'innovazione e certificazione dei processi materiali ed immateriali, hanno consentito all'azienda di imporsi sui mercati mondiali come partner affidabile e qualitativo nella realizzazione di apparecchi 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 aseptici 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'inculo 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

walter tosto 



Tubi in PTFE per l'Industria Alimentare e Farmaceutica.

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

Edizione Aprile 2021

Allegri Cesare S.p.A.

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

www.allegricesare.com

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



Since 1951.

Cuscinetti affidabili, anche ad alte temperature: un nuovo materiale igus per il settore alimentare

Nei punti di supporto del settore alimentare e del packaging, temperature e velocità sono spesso elevate. Per poter garantire il funzionamento affidabile dei meccanismi, sono necessarie soluzioni basate su cuscinetti di lunga durata in grado di sopportare costantemente le sollecitazioni dovute ad attrito e

Il tribopolimero iglidur AX500 con caratteristiche elettriche dissipative è idoneo al contatto con gli alimenti e assicura applicazioni a manutenzione zero



Grazie a iglidur AX500, igus propone un nuovo materiale resistente all'usura, ideale per il settore alimentare, caratterizzato da proprietà di dissipazione delle cariche elettrostatiche e adatto agli impieghi ad alte temperature. (Fonte: igus GmbH)

calore. Le cariche elettrostatiche rappresentano un ulteriore ostacolo. Grazie a iglidur AX500, igus, lo specialista in motion plastics, offre un materiale nuovo e resistente all'usura particolarmente adatto ad applicazioni a temperature elevate, caratterizzato da proprietà ESD.

Come fanno dieci grammi di orsetti gommosi ad entrare in una bustina? Grazie ad avanzati sistemi di dosaggio dotati di meccanismi ad elevata sensibilità. Queste macchine sono in grado di riempire migliaia di bustine in tempo zero. Quindi, guide e nastri trasportano le caramelle verso la scatola. A queste velocità elevate, tutti i meccanismi di confezionamento, soprattutto i cuscinetti, sono soggetti a usura. Ma con i cuscinetti realizzati con il nuovo polimero ad alte prestazioni iglidur AX500, i punti di supporto risultano resistenti e non richiedono manutenzione. Il nuovo materiale favorisce la dissipazione delle cariche elettrostatiche, per evitare che le bustine si attraggano l'una con l'altra e per evitare agli addetti di ricevere scariche elettriche. In ambienti particolarmente polverosi, come nel caso della lavorazione di farine, le scintille possono anche provocare esplosioni di polveri. Infatti, se le parti mobili della macchina non sono state progettate per dissipare le cariche elettrostatiche, scintille di questo genere possono anche generare archi pericolosi.

Cuscinetti sicuri e resistenti all'usura, anche a temperature elevate

igidur AX500 è particolarmente indicato in presenza di temperature elevate e risulta ideale in applicazioni come forni e impianti per la pulizia di bottiglie. Grazie alla sua ottima resistenza agli agenti chimici, i detergenti, anche aggressivi, non intaccano minimamente i cuscinetti. Infine, l'eventuale contatto di iglidur AX500 con

gli alimenti non comporta alcuna conseguenza, poiché il polimero tribologicamente ottimizzato integra lubrificanti solidi e non richiede pertanto alcuna lubrificazione aggiuntiva. Il materiale è conforme al Regolamento UE10/2011. Non solo i cuscinetti in iglidur AX500 sono esenti da manutenzione, ma rispetto a quelli in acciaio inox presentano anche un costo e un peso inferiori.

Sul banco di prova: test di usura

igidur AX500 permette di conseguire risultati nettamente superiori in termini di usura rispetto al materiale iglidur A500, il materiale igus finora raccomandato per il contatto con gli alimenti. I rispettivi livelli di usura di iglidur A500 e iglidur AX500 sono stati messi a confronto durante un test in rotazione su alberi in acciaio inox, prova eseguita presso il laboratorio interno di 3.800 metri quadrati di igus a Colonia. Il nuovo polimero ha raggiunto un coefficiente di usura tre volte inferiore rispetto all'altro materiale.

Tempi di fornitura ridotti per dimensioni speciali da stampaggio a iniezione

Attualmente igus propone il nuovo materiale in dimensioni standard (diametri 6-20 mm), con o senza flangia. Per necessità urgenti di dimensioni speciali, è possibile utilizzare il servizio FastLine. Grazie all'officina interna, igus è in grado di preparare l'attrezzatura per produrre e consegnare cuscinetti in tecnopolimero iglidur in dimensioni speciali a prezzi contenuti e in tempi calcolati in giorni. 🏠

igus.it



igus GmbH sviluppa e produce motion plastics. Questi polimeri ad alte prestazioni sono esenti da lubrificazione; migliorano la tecnologia e riducono i costi ovunque ci siano parti in movimento.

Nei sistemi di alimentazione, nei cavi da posa mobile, cuscinetti lineari e non e per gli attuatori lineari a vite, igus è leader di mercato a livello mondiale. Impresa a conduzione familiare con sede a Colonia (Germania), igus ha filiali in 35 paesi e conta circa 4.150 dipendenti in tutto il mondo.

Nel 2020 igus ha realizzato un fatturato di 727 milioni di euro. igus gestisce i più grandi laboratori di test del settore per poter offrire soluzioni e prodotti innovativi e una maggiore sicurezza per gli utenti. 234.000 articoli sono disponibili a magazzino, la cui durata d'esercizio può essere calcolata online.

Negli ultimi anni l'azienda ha continuato ad ampliare la propria attività, creando anche startup interne, per esempio per i cuscinetti a sfere, gli azionamenti robot, il settore della stampa 3D, la piattaforma RBTX per Lean Robotics o per la gamma "smart plastics" di componenti intelligenti per l'Industria 4.0. Tra gli investimenti più significativi in materia ambientale ci sono il programma "chainge" - riciclo di catene portacavi usate - e la partecipazione in un'impresa che mira a produrre petrolio da rifiuti plastici. (Plastic2Oil).

Progettazione e realizzazione laboratori completi

Il laboratorio di analisi interno alle aziende fino ad alcuni anni fa era considerato principalmente un costo che gravava pesantemente sul bilancio; oggi, grazie ad una crescita delle esigenze di mercato è diventato un punto fondamentale dell'industria, in quanto consente di garantire la qualità del prodotto, di controllare costantemente il processo produttivo, di mettere a punto progetti innovativi da inserire sul mercato.

La realizzazione del laboratorio di analisi viene spesso erroneamente considerata come la semplice fornitura di arredi, apparecchi per analisi e materiale d'uso. Invece un laboratorio deve essere attentamente progettato per poter rispondere alle esigenze della produzione in termini di velocità ed efficienza.

La pluriennale esperienza e la realizzazione di decine di laboratori controllo qualità in tutto il mondo, permette ai tecnici di RG Strumenti di proporsi inizialmente in veste di consulenti per studiare al meglio in collaborazione col cliente la soluzione adatta all'esigenze aziendali. Innanzitutto è necessario studiare a fondo il processo produttivo che si andrà a monitorare. È fondamentale essere a conoscenza di quali sono le materie prime che verranno utilizzate, come avverrà il processo produttivo, come si presenterà il prodotto finito, quale tipo di imballaggio verrà utilizzato per la conservazione e la distribuzione del prodotto, ed infine quale sia lo spazio destinato alla realizzazione del laboratorio.

Solo a questo punto può iniziare il lavoro vero e proprio di progettazione: si fornisce al cliente un layout con la disposizione degli arredi tecnici in funzione degli ambienti



a disposizione, un piano di analisi da effettuare e un'indicazione del futuro flusso dei campioni da analizzare.

Un segmento importante sarà dedicato alle analisi degli imballaggi utilizzati per la conservazione del

prodotto finito, in particolar modo guardando alla tenuta, all'ermeticità e soprattutto alla stabilità nel tempo per non alterare le caratteristiche organolettiche del prodotto contenuto. 🏠

www.rgstrumenti.it

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

Semi e cereali: come i produttori possono trarre vantaggio dalle ultime tecnologie di selezione

La domanda globale di semi e cereali, compresi il mais da semina e il caffè, sono in continua crescita. Questo rappresenta una grande opportunità per le aziende alimentari di aumentare i loro profitti. Per trarre profitto da questi mercati in espansione, tuttavia, è necessario superare alcune sfide operative. Identificheremo insieme queste sfide, dando un breve sguardo alle tecnologie disponibili per risolverle e spiegheremo perché possono aprire le porte a nuove opportunità.

Grandi opportunità

Uno dei motivi principali del boom di popolarità dei semi e dei cereali - e delle previsioni degli esperti secondo cui le vendite continueranno a crescere negli anni a venire - è la crescita del reddito nei Paesi in via di sviluppo altamente popolati. Ogni anno, milioni di persone scoprono di avere più soldi da spendere in beni di consumo veloci, incluso il cibo. Abbiamo già visto cambiamenti nel consumismo globale a causa della crescita economica nella nazione più popolosa della terra, la Cina - e un recente studio su 130 nazioni da parte degli analisti di FocusEconomics ha concluso che l'economia in più rapida crescita del mondo nei prossimi cinque anni sarà quella della seconda nazione più popolosa, l'India.

L'altra ragione principale è il rafforzamento della preferenza, in particolare nelle nazioni sviluppate, per i cibi sani. Gli acquirenti sono sempre più alla ricerca di prodotti "clean-label" che contengono ingredienti naturali e nutrienti, il che



TOMRA | FOOD

significa che, mai come ora, semi e cereali vengono aggiunti a tanti cibi diversi. Gli esempi più venduti sono il pane, i prodotti da forno e le barrette/snack, tutti prodotti e consumati in grandi quantità.

Questo è più di un semplice capriccio dei consumatori o di una variazione nei grafici di vendita. I ricercatori di mercato prevedono che durante i prossimi cinque anni (e probabilmente per molto più tempo) il mercato dei semi si espanderà annualmente con un tasso di crescita annuale del 6-8%, passando da 63 miliardi di dollari nel 2020 a 85-90 miliardi di dollari nel 2025. Nello stesso periodo, il mercato dei cereali dovrebbe espandersi a un tasso di crescita annuale del 6% circa, passando da 1.150 miliardi di dollari a 1.556 miliardi di dollari. Vale anche la pena ricordare che i

cereali includono il caffè, la fonte di una delle bevande più consumate del pianeta.

I prezzi del caffè hanno raggiunto nuovi massimi storici nell'autunno 2021, secondo l'Organizzazione Mondiale del Caffè. Anche se i prezzi dei raccolti fluttuano a causa delle condizioni meteorologiche e delle rese variabili, la domanda globale si sta dirigendo inesorabilmente verso l'alto. Nei prossimi cinque anni, il valore annuale del mercato dei chicchi di caffè dovrebbe passare da 27 miliardi di dollari a un tasso di crescita annuale del 6,7%. Gran parte di questa crescita è guidata dall'aumento della domanda di capsule di caffè per il consumo domestico e dall'apertura di nuovi punti vendita in franchising come CCD e Starbucks in molte nazioni del mondo, comprese Cina e India.



Sfide di lavorazione

La sfida chiave che i trasformatori devono affrontare è che la domanda crescente è più probabile nei mercati di esportazione dove le imperfezioni del prodotto non sono tollerate. Questo rende più importante che mai per le linee di lavorazione rilevare ed espellere materiali estranei, prodotti difettosi, contaminazioni e prodotti contaminati da micotossine. Una micotossina, l'aflatossina, è una vera preoccupazione: questo veleno naturale può contaminare i chicchi di mais destinati al consumo umano e a quello degli animali domestici, può rivelarsi fin troppo facilmente letale per cani e gatti, e tuttavia è estremamente difficile da rilevare. Un'altra sfida è che l'offerta è in ritardo rispetto alla domanda per molti tipi di semi e cereali, ma ci possono volere anni per piantare più colture o migliorare la resa dei raccolti. Questo significa che i trasformatori devono essere più efficaci che mai nel ridurre gli sprechi

alimentari. Non è più accettabile usare metodi di selezione obsoleti che scartano grandi quantità di prodotto buono quando si scarta il prodotto cattivo. Oltre a questo, scartare troppo prodotto buono significa buttare via un potenziale reddito.

Un'altra sfida, che sicuramente si diffonderà nel prossimo futuro, è la comparsa di colture geneticamente modificate. Anche se la vendita di alimenti geneticamente modificati diventerà più comune, è improbabile che siano accolti da tutti i consumatori e potrebbero anche essere limitati o vietati da alcuni regolatori alimentari. Questo rende essenziale per i trasformatori prevenire la contaminazione incrociata degli alimenti non OGM con quelli OGM. È anche importante prevenire la contaminazione incrociata o contenenti ingredienti non voluti, come la soia, che è un allergene.

Motivi di ottimismo

La buona notizia è che tutte que-

ste sfide - anche la minaccia ben nascosta rappresentata dall'aflatossina - possono essere affrontate utilizzando le moderne macchine di selezione ottica. TOMRA Food, leader del settore, offre una vasta gamma di soluzioni di selezione con vari livelli di sofisticazione per eseguire compiti di varia complessità. Queste macchine sono calibrate con precisione per applicazioni alimentari specifiche e altamente efficaci per molti tipi di semi e cereali. Le macchine TOMRA sono attualmente in funzione in tutto il mondo, selezionando semi e mais da foraggio, fagioli secchi, lenticchie, ceci, piselli secchi, semi di girasole, semi di sesamo, semi di zucca e chicchi di caffè tostati e non.

Oltre a migliorare la sicurezza alimentare e la qualità del prodotto, le selezionatrici TOMRA offrono altri vantaggi. Queste macchine possono classificare secondo le specifiche, aumentare l'efficienza di rimozione, minimizzare il fal-

so scarto, ridurre o eliminare la necessità di interventi manuali e ridurre o eliminare la dipendenza dal lavoro manuale. L'ultimo punto è particolarmente importante nei paesi in via di sviluppo dove i trasformatori si sono tradizionalmente affidati alle persone piuttosto che alle selezionatrici: mentre la cernita manuale è soggettiva, imperfetta e particolarmente vulnerabile agli errori quando i lavoratori sono stanchi o annoiati, le selezionatrici automatiche possono lavorare per ore e ore con una precisione superiore, standard ed efficienza costanti.

Inoltre, le macchine TOMRA sono progettate per migliorare l'igiene degli alimenti, per una facile pulizia e una manutenzione semplificata che riduce i tempi morti della linea. E poiché le piattaforme delle macchine TOMRA sono robuste e i loro sensori ottici sono posizionati in modo ottimale, le prestazioni di selezione rimangono stabili anche quando le condizioni di lavoro sono polverose o soggette a temperature estreme. Gli utenti non riscontrano oscillazioni nelle prestazioni di selezione tra l'inizio e la fine del turno.

Soluzioni di selezione ad ampio raggio

Le selezionatrici TOMRA possono ispezionare i materiali che passano lungo la linea di lavorazione in base alla loro forma, colore, struttura e caratteristiche biologiche. Quali di queste capacità possiede una macchina dipende dalle sue specifiche tecniche, che incorporano uno o più modi di "vedere": raggi X, telecamere ad alta risoluzione, laser, sensori ottici nel vicino infrarosso (NIR) e l'esclusiva tecnologia TOMRA di identificazione delle caratteristiche biometriche.

Una gamma di macchine TOMRA adatte per semi e cereali: Ixus Bulk, Zea, TOMRA 3C e Nimbus

BSI+, a seconda delle esigenze specifiche.

L'Ixus Bulk impiega la più recente tecnologia a raggi X e di imaging per rilevare materiali estranei ad alta densità come metallo, pietre, vetro e plastica.

La Zea, sviluppata specificamente per l'industria del mais da semina, è una macchina economica basata su sensori per selezionare e classificare la buccia delle spighe, i difetti, le malattie e le dimensioni.

La TOMRA 3C combina telecamere ad alta risoluzione con illuminazione a LED e unità laser o NIR per rimuovere materiali estranei e difetti del prodotto. Questa macchina economica e compatta ha bisogno di pochissimo spazio ed è amata dagli operatori per l'interfaccia utente intuitiva TOMRA ACT. Funziona versando i materiali in ingresso in una tramoggia, quindi inviando il materiale a cadere su una piastra vibrante, che viene sparso uniformemente su uno scivolo di ingresso. I materiali cadono poi ulteriormente in un'area di rilevamento, dove vengono ispezionati da un doppio laser e da telecamere ad alta risoluzione su entrambi i lati. In pochi millisecondi, il sistema di ispezione intelligente respinge tutti i difetti. Il prodotto accettato conti-

nua attraverso lo scivolo di accettazione, mentre i difetti vengono deviati sullo scivolo di scarto.

Le tecnologie della TOMRA 3C comportano numerosi vantaggi. La doppia dispersione indotta dal laser si traduce in una rimozione superiore del vetro e dei materiali estranei; le telecamere RGB su entrambi i lati, combinate con l'illuminazione LED ad alta intensità, rimuovono i difetti più sottili di colore e forma; la valvola di espulsione ad alta velocità si traduce in un tasso eccezionalmente basso di falso scarto; l'autopulizia intelligente sostiene le prestazioni ottimali della macchina; e l'interfaccia di controllo, con un grande touchscreen che mostra parametri di regolazione specifici dell'applicazione, è facile da usare per gli operatori.

La Nimbus BSI+ combina in modo unico laser con NIR, spettroscopia visibile e lo scanner brevettato BSI+ di TOMRA, che può rilevare le caratteristiche biometriche degli oggetti. Anche questa è una macchina a caduta libera: una tramoggia di alimentazione distribuisce uniformemente il prodotto sullo scivolo a caduta libera, e dopo che il prodotto cade verso la zona di ispezione, viene scansionato da telecamere, laser o BSI+, o da una



combinazione di questi. Pochi milisecondi dopo questa valutazione, i difetti sono colpiti da un preciso e potente colpo d'aria che li manda nella zona di scarto, mentre il prodotto buono continua la sua naturale caduta libera.

Le sofisticate tecnologie della Nimbus BSI+ le permettono di "vedere" attraverso uno spettro più ampio rispetto alle altre macchine e di prendere decisioni più accurate sull'accettabilità e la classificazione dei materiali sulla linea. Quando è equipaggiata con lo scanner BSI+, la Nimbus è in grado di rilevare sia il colore che la composizione chimica nello stesso passaggio, e di rimuovere materiali indesiderati e difetti di prodotto che passerebbero inosservati ad altre selezionatrici - e quando la Nimbus è equipaggiata con il modulo laser Detox, può anche rilevare la presenza di aflatossina.

Una delle aziende che hanno beneficiato in modo significativo dell'uso della Nimbus BSI+ è Legumbres Selectas Sierra Nevada, un'impresa spagnola specializzata in legumi di qualità superiore. L'amministratore delegato dell'azienda, Vicente Jiménez Blanes, dice: "Quando ho visto per la prima volta questa macchina in funzione, sapevo che era eccezionale, ma non avrei mai immaginato di cosa fosse capace. I risultati sono sorprendenti: 99,9% di purezza del prodotto, e siamo passati dalla lavorazione di 500 chilogrammi all'ora a una capacità totale installata di 5.000 chilogrammi all'ora. Il salto è stato spettacolare - installare le due macchine Nimbus BSI+ è la cosa migliore che abbiamo fatto nei 57 anni di storia della nostra azienda". Un altro utente molto soddisfatto della TOMRA 3C, e della IXUS, è la Termont & Thomaes, un'azienda olandese di successo specializzata nella vendita di legumi, cereali e semi da più di 100 anni. Ettiëne Notschaele, operatore di processo

presso lo stabilimento dell'azienda nella città di Biervliet, ha commentato: "Con le macchine TOMRA, la qualità del prodotto e le quantità di processo aumentano entrambe. Il risultato dell'utilizzo della TOMRA 3C e della IXUS è una minore perdita di resa e clienti più felici. Siamo anche molto soddisfatti della guida e dell'aiuto che riceviamo da TOMRA, il cui team si impegna davvero a trovare soluzioni che ci aiutano a progredire".

Centro di prova e dimostrazione

Per garantire che gli operatori ottengano il pieno potenziale da ogni macchina, TOMRA fornisce formazione in loco per i clienti, oltre a rendere accessibili gli esperti tecnici tramite una linea di assistenza. E con l'applicazione per smartphone TOMRA Visual Assist, di recente introduzione, i tecnici dell'assistenza TOMRA e i clienti possono lavorare a stretto contatto anche quando si trovano a migliaia di chilometri di distanza. Il tecnico può fornire consigli dettagliati proprio come se fosse di fronte alla macchina del cliente, e sia il tecnico che il cliente possono condividere documenti o annotare immagini per chiarire e spiegare le indicazioni.

Prima di arrivare a questa fase, i produttori alimentari sono invita-

ti a provare le macchine TOMRA con i propri materiali di alimentazione presso il centro di prova e dimostrazione TOMRA più vicino. Ci sono 8 centri dimostrativi nel mondo: in California, Cile, Belgio, Turchia, Cina, India, Giappone e Irlanda.

A causa della pandemia COVID-19, TOMRA offre anche centri dimostrativi online. Questi mostrano i test tramite un collegamento video dal vivo, con gli spettatori incoraggiati a fare domande e richieste e dirigere una delle telecamere che mostrano il procedimento. Dopo la conclusione del test, gli osservatori ricevono un video e un rapporto che quantifica i risultati in dettaglio.

Queste dimostrazioni garantiscono che i clienti possono essere sicuri delle capacità e dell'idoneità di una macchina prima di decidere di investire nella tecnologia. Ed è un investimento che si ripaga in molti modi: differenziando i produttori meglio equipaggiati per ottenere un vantaggio competitivo; aprendo nuove porte a mercati che richiedono alti standard di prodotto; e proteggendo il più prezioso di tutti i beni aziendali, la reputazione del marchio. 🏠

www.tomra.com



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

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

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

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

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

I NOSTRI SERVIZI:

Microbiologia

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



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

Identificazione batterica

- Test di identificazione
- Sistemi di identificazione
- Antisieri

Controllo di qualità

- Ceppi batterici

- Indicatori per sterilizzazione

Analisi ambientale

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

Visit:

www.lickson.com
info@lickson.com



Promec: specialisti nella pulizia e sterilizzazione e nel riempimento di piccoli e grandi contenitori

Promec è un'azienda leader nel contesto italiano e mondiale nella progettazione e fornitura di soluzioni per il risciacquo e la sterilizzazione di ogni tipo di contenitore, anche nei settori Ultraclean ed asettico, nonché di linee di riempimento per piccoli e grandi contenitori, fino a 30 lt.

L'azienda è nata nel 1992 grazie all'iniziativa di tecnici specialisti del settore, e si è sviluppata a Parma, nel cuore della Food Valley, in un'area riconosciuta a livello mondiale per le sue eccellenze, non solo culinarie, ma anche artistiche ed imprenditoriali. L'arte e la creatività, unite alla passione ed al culto della bellezza, sono i punti cardinali che hanno fatto della nostra città la culla di artisti lirici, compositori, attori, registi ma anche di prodotti unici al mondo, quali il formaggio Parmigiano-Reggiano ed il prosciutto Crudo di Parma.

Arte, passione, creatività, genialità e culto della bellezza costituiscono da sempre il DNA della nostra azienda che produce linee di imbottigliamento ed impianti di sterilizzazione bottiglie di elevato contenuto tecnologico e qualitativo, con soluzioni tecniche innovative ed all'avanguardia.

Nel corso degli anni, l'azienda ha continuamente investito in nuove tecnologie nonché in nuovi spazi e mezzi di lavoro ed è riuscita a mantenere la sua leadership soprattutto grazie alla profonda convinzione

che, solo attraverso l'innovazione tecnologica (R&D) e la costante ricerca della migliore qualità dei prodotti e dei servizi, sia possibile fidelizzare i clienti, intuendone ed interpretandone i bisogni e le aspettative.

Promec è la capogruppo di tre piccole ma dinamiche realtà produttive, ognuna con differenti specializzazioni, create per offrire alla clientela a livello mondiale un'ampia gamma di prodotti, dal soffiaggio delle bottiglie fino al confezionamento finale, con il vantaggio, per il cliente, di avere un unico interlocutore che soddisfi ogni sua necessità.

Nel 2011 Promec ha fondato la società Promec Blowtec specializzata nella progettazione e costruzione di macchine per lo stirosoffiaggio di contenitori in PET da preforme,

per piccoli e grandi contenitori e nella realizzazione di stampi per bottiglie. BLOWTEC è un'azienda giovane e dinamica nel contesto italiano e mondiale dei produttori di macchine per l'industria dei contenitori in plastica; progetta e costruisce macchine per produrre ogni tipo di contenitore in PET.

L'azienda è stata creata da PROMEC in un'area riconosciuta a livello mondiale per il Know-how nel comparto del PET, con la collaborazione di specialisti del settore e con lo scopo di ampliare e completare la gamma di produzione del gruppo Promec.

Grazie a BLOWTEC, Promec è attualmente tra i pochi costruttori a livello mondiale a produrre sia soffiatrici che riempitrici per bottiglie in PET, sia come macchine indipendenti che combinate, offrendo



SOFFIATRICE ELECTRA 4 PER BOTTIGLIE IN PET



LINEA COMPLETA 5-20 LT. PET

ai clienti l'opportunità di avere un unico interlocutore per tutta la linea, con notevoli vantaggi economici e di gestione dei progetti.

La terza società del gruppo è la Melegari Technology, nuovo brand di Melegari Manghi, un'azienda storica nel contesto italiano e mondiale dei produttori di macchine ed impianti per il riempimento di ogni tipo di prodotto liquido.

Fondata negli anni '70, l'azienda, da subito dedicata al mercato del food, pomodoro principalmente, nel tempo si è gradualmente dedicata anche ad altri prodotti più affini al mondo delle bevande per arrivare ad oggi a competere con i leader mondiali in questo specifico settore; da oltre 50 anni progetta e costruisce macchine per riempire ogni tipo di prodotto liquido.

L'azienda si è sempre contraddistinta per creatività ed innovazione, elementi che hanno permesso di trovare soluzioni sempre migliori per risolvere i problemi dei nostri clienti e per realizzare macchine sempre più efficienti e performanti, riducendo i consumi e privile-

giando soluzioni modulari ed eco-sostenibili.

Grazie a questa importante sinergia il nostro gruppo è in grado di offrire al mercato una gamma molto ampia e completa di prodotti, dalla produzione del contenitore fino al

confezionamento finale, quindi il cliente può affidarsi a noi per progetti completi con il vantaggio di avere un unico interlocutore che vuole essere partner, consulente ed amico. 🏠

www.promec-srl.com



MONOBLOCCO VOLUMETRICO VOL-JET



Porte per creatori di idee

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

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

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

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



Innovazioni una pianificazione e una logistica efficace. Tutti i soggetti coinvolti devono lavorare in sinergia perfetta.

Frank Vonnahme, responsabile dei progetti costruttivi nello stabilimento, aggiunge: “Da noi le porte devono essere sempre perfettamente funzionanti. Un semplice malfunzionamento impedirebbe di portare gli apparecchi nell'area in cui lavoriamo con i prototipi e un evento simile metterebbe a dura prova la nostra operatività.”

Le ante della porta lasciano libero il passaggio

“Anche l'aspetto estetico delle porte aderisce perfettamente al tema

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

Nel rivestimento delle chiusure EFA-SFT® THERM utilizzate nel Centro Innovazioni è stata intro-





dotta una novità decisiva. Infatti, il pannello altamente isolante ora è composto da un telaio realizzato con profili in lamiera d'acciaio a taglio termico e da doghe EFA-THERM® con uno spessore pari a 40 mm.

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

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

Esistono numerose possibilità per adattare in modo ottimale l'EFA-SFT® a qualsiasi facciata. Nel caso del Centro Innovazioni, su richiesta del cliente, la superficie del mantello ha una finitura speciale secondo la cartella colori DB. Una costa pneumatica ed una barriera fotoelettrica garantiscono la sicurezza della porta. Se in fase di chiusura la costa di sicurezza sbatte contro

un ostacolo, le ante della porta invertono la corsa e questa si apre completamente per poi richiudersi automaticamente dopo il tempo di apertura. Le barriere fotoelettriche montate lateralmente sui montanti, si trovano sfalsate rispetto al piano di chiusura della porta ad altezza variabile.

Come dispositivo optional è possibile installare una barriera fotoelettrica TLG multi-raggio nei montanti fino ad un'altezza di 1.755 mm. Il TLG impedisce che la porta si chiuda, quando viene riconosciuto un ostacolo.

Harald Krämer e Frank Vonnahme hanno un'opinione molto positiva

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

www.efaflex.com



Export, la meccanica italiana riprende a viaggiare

Quasi raggiunti i livelli 2019, crescono le esportazioni verso UE ed Asia orientale

Previsioni positive per l'export della meccanica italiana nel 2021, che secondo i dati elaborati dall'Ufficio Studi di Anima Confindustria dovrebbe raggiungere i 29,6 miliardi di euro nel 2021 (+15,1%). Le tecnologie italiane hanno ripreso a viaggiare, con valori poco al di sotto del 2019, quando a fine anno erano stati registrati 30,1 miliardi di euro. Fermandosi al primo semestre del 2021, i dati confermano una crescita del +26,9% rispetto al primo semestre 2020, con un totale di 15,6 miliardi di fatturato e un saldo commerciale che supera gli 8,3 miliardi di euro.

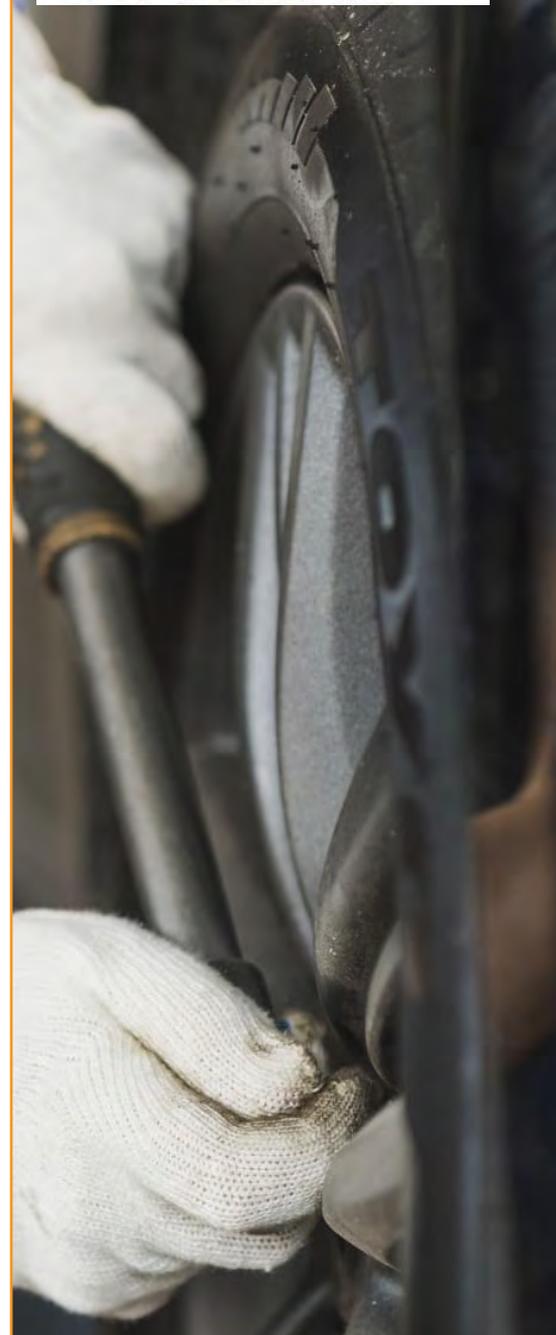
«L'export è da sempre – dichiara Marco Nocivelli, presidente di Anima Confindustria – uno dei punti di forza della meccanica italiana, apprezzata in tutto il mondo per la sua qualità al pari di settori come il food o la moda. Dopo la forte battuta d'arresto subita nel 2020, in particolare nel primo semestre, oggi abbiamo visto una ripresa decisa delle esportazioni, in particolare in Europa e verso l'Asia orientale».

I dati del primo semestre 2021 vedono la Germania tornare in vetta alle destinazioni, con un fatturato di 1,53 miliardi (+24,2%), togliendo il primato del 2020 agli Stati Uniti, che scivolano al terzo posto con 1,38 miliardi, dietro alla Francia. Da segnalare il balzo della Cina che, bloccata nel 2020 prima del lockdown europeo, registra nel primo semestre 910,2 milioni di

euro, con una crescita del +85,0%. Aumenta l'export anche verso Regno Unito (787,7 milioni di euro, +50,1%), Spagna (+29,8%) e Polonia (+41,3%).

«Lo sviluppo delle esportazioni – prosegue Marco Nocivelli – verso Germania e Francia è un netto segnale della ripresa dell'economia europea, non solo nel settore meccanico. Purtroppo la crisi delle materie prime e il rincaro dei costi energetici sta affliggendo l'intero continente, con un rallentamento della produzione e una limitazione degli utili, che avrebbe potuto altrimenti registrare dati ancora più positivi. È chiaro che i blocchi della catena logistica e le possibili speculazioni sui materiali dovrebbero essere maggiormente contrastate dai governi europei per poter mantenere il ritmo di crescita del 2021. Non appena sarà possibile avere una frequenza di relazioni più costante e intensa, siamo certi che gli scambi commerciali con i paesi extra-europei, come la Cina, potranno essere ulteriormente migliorati. Nel frattempo ci dobbiamo concentrare sul mercato europeo, che ha aumentato di oltre il 25% la richiesta dei nostri prodotti, e sugli Stati Uniti. Il maxi piano di investimenti – conclude Nocivelli – approvato dall'amministrazione Biden, che prevede un massivo ammodernamento delle infrastrutture pubbliche e private, aprirà nuove opportunità per la meccanica italiana». 🏠

www.anima.it



Abbattimento dei gas serra nella refrigerazione commerciale, salta la misura in Legge di Bilancio

Francesco Mastrapasqua, presidente Assocold
 “Siamo rammaricati, avevamo un’importante occasione”

Nonostante gli obiettivi prefissati dalle istituzioni europee verso la riduzione delle emissioni e lo sviluppo di tecnologie green, non sarà presente in Legge di Bilancio una misura ad hoc per avviare un percorso di abbattimento dei gas serra nella refrigerazione commerciale.

Non è stato infatti posto all’esame della Commissione Bilancio, incaricata di modificare il provvedimento trasmesso dal Governo, l’emendamento, presentato dalla Senatrice Patty L’Abbate e cofirmato da oltre trenta tra Senatori e Senatrici, volto a **introdurre in via sperimentale per il 2022 un credito di imposta per incentivare la sostituzione dei vecchi impianti di refrigerazione nel commercio** con apparecchi moderni e il maggiore utilizzo di gas refrigeranti naturali al posto degli F-Gas, altamente inquinanti.

Francesco Mastrapasqua, presidente **Assocold** - Costruttori tecnologie per il freddo (federata in ANIMA Confindustria), dichiara: «Siamo rammaricati per la mancata discussione dell’emendamento presentato dalla Senatrice L’Abbate, che riteniamo fondamentale per il raggiungimento degli obiettivi climatici e di neutralità carbonica del nostro paese. Occorre avere ben presente che in



Italia i gas fluorurati rappresentano il 4,4% del totale dei gas serra e più della metà delle emissioni nazionali derivanti dai processi industriali: tale proposta avrebbe permesso una riduzione drastica di questi valori. L’Unione Europea ci richiede di ridurre il consumo degli HFC dell’80% entro il 2030 e monitora annualmente il nostro andamento in quanto l’Italia, pur avendo le migliori tecnologie al mondo, oggi da sola contribuisce per il 26% al totale delle emissioni europee di HFC in refrigerazione commerciale».

E aggiunge: «Ci riteniamo comunque soddisfatti della discussione della proposta in Parlamento, questo dimostra finalmente una sensibilità sul tema da parte del mondo politico.

Auspichiamo che tutte le istituzioni coinvolte, e in particolare il Ministero dell’Economia e delle Finanze per quanto riguarda le risorse, comprendano a pieno la portata della proposta.

Senza un intervento a sostegno della domanda per incentivare la sostituzione degli impianti esi-

stenti, funzionanti ma dannosi per l’ambiente, stiamo di fatto evitando di arginare un fenomeno con conseguenze molto negative. Assocold – conclude Mastrapasqua – continuerà a lavorare con enti e istituzioni per rendere possibile una svolta green nella refrigerazione commerciale».

L’auspicio di Assocold è che quindi possa essere presto **avviato presso la Commissione Territorio del Senato l’esame della proposta di legge “Disposizioni in materia di transizione ecologica per il contrasto all’aumento dei gas serra fluorurati provenienti dalla refrigerazione commerciale.”**.

La proposta, presentata lo scorso 25 novembre in Senato dai Senatori L’Abbate, Castellone, De Petris e Ferrazzi insieme a Legambiente, Assocold e altre associazioni di categoria, può diventare un tassello importante nell’ambito delle politiche industriali per la cosiddetta “neutralità carbonica” nel nostro paese. 🏠

www.anima.it

CLIMATIZZATORE RADIANTE DINAMICO CAD-X

L'INNOVAZIONE ASSOLUTA NEL CAMPO DELLA CLIMATIZZAZIONE

La **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.

Vi presentiamo **CAD-X** che è sinonimo di **trasformazione e progresso** rispetto alla tecnologia tradizionale.



Cad-x è il nuovo macchinario che **rivoluziona il processo** di climatizzazione delle bottiglie.

È un climatizzatore radiante ad accumulo dinamico con il quale vie-

ne totalmente **annullato l'utilizzo di acqua** di processo, il sistema è perfettamente pulito e privo di contaminazioni.

Oltre alla rivoluzionaria innovazione rappresentata dal processo



di condizionamento, **l'immissione della bottiglia all'interno della macchina è intelligente e selettiva.**

Il meccanismo ideato ha permesso l'ottenimento dei seguenti vantaggi finora inediti al mercato di riferimento:

1 - DISPOSITIVO "NO WATER"

L'utilizzo di acqua è eliminato. La bottiglia è sempre asciutta e la macchina sempre pulita, evitando la formazione di calcare, alghe e batteri.

2 - DIMENSIONI SENSIBILMENTE RIDOTTE

Tempo di processo ← 50% rispetto al sistema ad acqua.

L'ingombro del macchinario è drasticamente ridotto.

3 - TECNOLOGIA CATALITICA AVANZATA

Il sistema ha un'efficienza del 98,5% in quanto tutta l'energia viene trasformata senza dispersioni.

Nessuna impiantistica a carico del cliente.

4 - TRATTAMENTO STAZIONARIO

È la prima macchina al mondo con trattamento del prodotto da fermo.

5 - DISPOSITIVO "FIFO"

Macchina a gestione FIFO (first

in first out) che garantisce la tracciabilità per lotti ed il tempo di permanenza durante il processo.

Uniformità del trattamento.

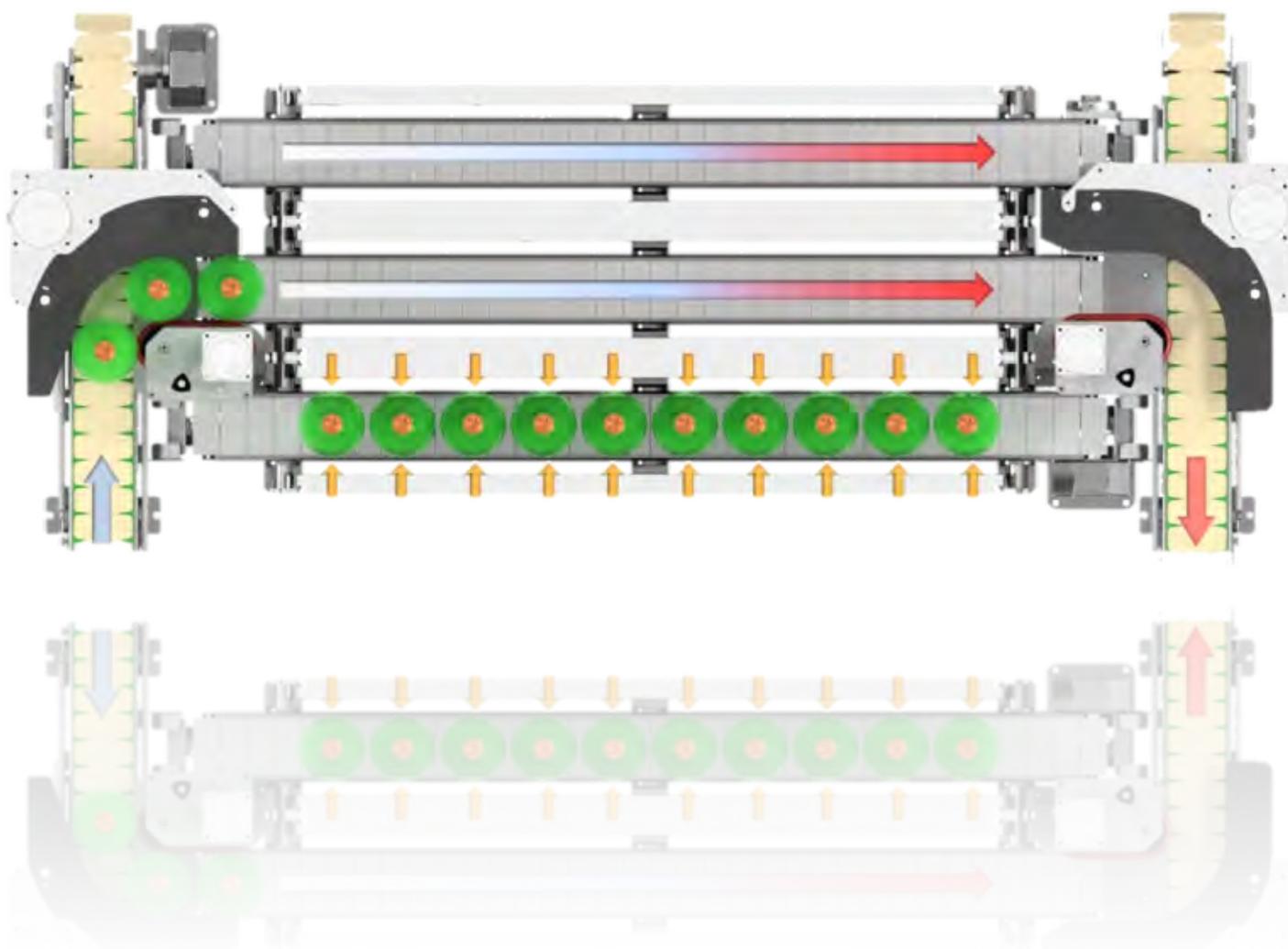
6 - RIEMPIMENTO "CONTACTLESS"

Il metodo di smistamento delle bottiglie avviene "a passo", cioè senza contatto tra le bottiglie.

Il rumore relativo è annullato. Non esiste più il cambio formato.

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

www.wblsystems.com 🏠





AGROALIMENTARE: Emiliana Conserve certifica la qualità e la sostenibilità dell'intera filiera del pomodoro con il sistema EMILIANA 5.0

Il 2021 è stato un anno da record per il pomodoro da industria made in Italy. La campagna si è chiusa con poco più di 6 milioni di tonnellate di pomodoro trasformato (+17% rispetto al 2020), numeri che incoronano nuovamente il nostro Paese come il secondo produttore globale, dopo gli Stati Uniti e prima della Cina. Un comparto assolutamente strategico, quindi, legato a un alimento che è un caposaldo della dieta mediterranea. Impossibile però chiudere gli occhi sugli scandali emersi a più riprese, che riguardano sia qualità del prodotto stesso sia le condizioni di lavoro lungo la filiera. Proprio per assicurare qualità e sostenibilità nasce Emiliana 5.0, il nuovo programma di certificazione della filiera lanciato da Emiliana Conserve, la più grande azienda privata del nord Italia nella produzione di derivati di pomodoro conto terzi, con ricavi dell'esercizio 1.7.2020 - 30.6.2021 di circa 106 milioni di euro e circa 260.000 tonnellate annue di pomodoro fresco trasformato nella campagna agricola 2021. Un importante segnale di trasparenza nei confronti di tutti gli stakeholder, dalle insegne della Grande Distribuzione Organizzata fino ai consumatori finali.

"Avevamo già una certificazione proprietaria, chiamata "Servizio di controllo della filiera del pomodoro italiano sostenibile", ma sentivamo l'esigenza di creare un sistema che fosse riconoscibile nel mondo. Il risultato è Emiliana 5.0, un insieme di cinque certificazioni con cui possiamo garantire ai nostri clienti che tutta la filiera rispetti alti standard di qualità e



Gian Mario Bosoni
*Amministratore delegato
Emiliana Conserve*

sostenibilità", spiega l'amministratore delegato Gian Mario Bosoni.

I cinque standard internazionali adottati da Emiliana Conserve sono i seguenti:

- **ISO 14001, sistema di gestione ambientale.** Tale sistema fornisce un quadro sistematico per integrare pratiche volte a ridurre l'inquinamento, l'entità di rifiuti prodotti e il consumo di energia e materiali. È riferito all'azienda e viene declinato anche sui fornitori di materie prime attraverso le attività di controllo che Emiliana Conserve mette in atto, in virtù degli accordi di filiera e delle altre certificazioni in essere.
- **SA 8000, responsabilità sociale d'impresa.** Lo standard permette di migliorare le condizioni di lavoro, promuovere trattamenti etici ed equi del personale e incorporare le convenzioni internazionali sui diritti umani. Per sua natura riguarda tutta l'azienda, con la possibilità di coinvolgere anche fornitori e subfornitori.
- **ISO 22005, sistemi di rintracciabilità agroalimentari.** È lo strumento

Emiliana Conserve, la più grande azienda privata del nord Italia nella produzione di derivati di pomodoro conto terzi, ha conseguito un pacchetto di cinque diverse certificazioni internazionali, osservate a livello di filiera.

L'amministratore delegato Gian Mario Bosoni: "Questa è innovazione pura, per garantire la sostenibilità coi fatti e non solo a parole"

non solo per rispondere agli obblighi cogenti, ma anche per soddisfare le aspettative del cliente (inteso sia come GDO, sia come consumatore finale), rispondere alle sue domande, valorizzare le caratteristiche di-





stintive del prodotto e identificare le responsabilità di ciascun operatore della filiera.

- **ISO 26000, responsabilità sociale d'impresa.** Riferita alla verifica della catena di fornitura della filiera italiana del pomodoro, gestisce una serie di temi: governance, diritti umani, condizioni di lavoro, corrette prassi gestionali, responsabilità nei confronti dei consumatori, coinvolgimento e sviluppo della comunità, ambiente.
- **ISSC PLUS,** International Sustaina-

bility & Carbon Certification. Questo standard fa da collegamento tra tutti gli altri perché permette alle aziende della filiera di monitorare e dimostrare la sostenibilità dei propri prodotti attraverso il controllo di requisiti di sostenibilità, di tracciabilità e del bilancio di massa dell'intero sistema.

“Emiliana Conserve è il primo operatore del settore a osservare queste certificazioni a livello di filiera. Attraverso Emiliana Agricola, sorta nel

2003, Emiliana Conserve coltiva direttamente circa il 38% di pomodoro trasformato, una quota che vogliamo portare al 60% entro i prossimi 5 anni. Già dalla campagna di trasformazione 2021 il 100% dei pomodori acquistati e lavorati dalla nostra azienda rispetta i requisiti delle cinque certificazioni, verificabili in qualsiasi momento. Questa è innovazione pura, per garantire la sostenibilità coi fatti e non solo a parole”, conclude Bosoni.

emilianaconserve.it



Tutto pronto: ritorna finalmente Beviale Moscow

La prima fiera russa che abbraccerà l'intera catena produttiva dell'industria delle bevande, si terrà dal 29 al 31 marzo 2022 nel padiglione 57 al VDNH Exhibition Center di Mosca.

Gli organizzatori dall'edizione speciale di Beviale Moscow 2021 hanno messo a punto il focus dell'evento.

Nel 2022 sarà prevista una maggiore attenzione al vino e ai prodotti lattiero-caseari liquidi, tuttavia, anche birra, bibite e imballaggi per bevande continueranno a essere componenti chiave, così da migliorare l'approccio integrato.

“Dopo il successo dell'edizione 2021, adattata alle circostanze e impostata sull'attuale feedback del mercato, sono fiducioso che potremo tornare alla nostra precedente traiettoria di crescita con Beviale Moscow”, afferma il project manager Thimo Holst, guardando con ottimismo alla primavera del 2022.

Il complesso espositivo VDNH è uno degli spazi pubblici più popolari di Mosca.

Grazie alla posizione nella parte storica della città, in vicinanza del centro e delle principali infrastrutture, offre quindi la condizione ideale per Beviale Moscow 2022, soprattutto perché si svolgerà nel padiglione 57, rinnovato e modernizzato nel 2015.

Gli organizzatori responsabilmente hanno deciso di spostare per tempo nuovamente la sede, dopo che è stato evidente che Mosca avrebbe potuto continuare a utilizzare la sede di Sokolniki per un po' di tempo. “Abbiamo fatto a mio avviso la scelta migliore, per noi e per i nostri clienti così da realizzare

un bell'evento, avere tutta la organizzazione sotto controllo e poter così pianificare il tutto”, afferma il project manager Thimo Holst a proposito del cambio di sede. “La sede VDNH soddisfa tutti i criteri per una fiera di successo. Il padiglione 57 ci consente di aumentare notevolmente lo spazio espositivo, il numero di espositori e il comfort dell'area congressuale”.

Più della metà dello spazio espositivo è stato prenotato, tra gli altri da KHS, Pentair e Fermentis.

Riflettori puntati su vinificazione e prodotti lattiero-caseari

Da luglio 2020, il mercato del vino russo è disciplinato da una nuova legge, le cui disposizioni includono



**New venue –
New opportunities**

Beviale Moscow 2022

Trade fair for beverage production.
Beer | Juices | Water | Wine | Spirits | Dairy
VDNH, Moscow, Russia | 29 - 31 March



beviale-moscow.com

Optimizing beverage production.

Innovating business opportunities.

Member of the **Beviale Family**

Beviale Moscow 2022 #strongertogether

More than ever, it is important to stick together and stay in touch. Reconnecting with business partners, meeting the key players and benefitting from the outcome of a personal conversation.

Even in difficult times, Beviale Moscow gives you an opportunity to meet representatives from Russian beverage industry, to learn their needs and to present your own products. The encouragement from the Russian beverage industry over the last two years has been unbroken. Especially the current period shows that Beviale Moscow is the central contact point for producers on the one hand and the gateway to the Russian market for international suppliers on the other.

Use your chance and enhance your business in Russia!

Enquiries/Learn more:

T +49 9 11 86 06-86 84 | beviale-moscow@nuernbergmesse.de

NÜRNBERG MESSE

anche una regolamentazione più severa della coltivazione dell'uva, della lavorazione, e dell'organizzazione e distribuzione del vino russo. L'intenzione è quella di promuovere la vinificazione di alta qualità all'interno della Federazione Russa. Il risultato di questa legge è stato un enorme aumento della domanda di prodotti lungo tutta la filiera del processo di vinificazione. Beviale Moscow 2022 risponde a questa domanda presentando il nuovo EnoloTec Special Show "Winemaking in Russia". Il tema del vino sarà affrontato anche in diverse degustazioni, seminari e workshop. In Russia, la produzione e la lavorazione del latte sono temi chiave per l'industria delle bevande e saranno quindi trattati anche nel prossimo appuntamento di Beviale Mosca, ad esempio attraverso la mostra speciale Dairy Trends.

Il programma della conferenza comprenderà anche presentazioni e panel di discussione sul tema dei prodotti lattiero-caseari liquidi.

Programma di supporto di alta qualità: soft drink, packaging per bevande, Craft Drinks Corner

Altri punti all'ordine del giorno, alcuni dei quali già affrontati negli

anni precedenti, saranno inclusi anche a Beviale Mosca 2022, ad esempio, la conferenza NCPack (National Packaging Confederation) su "Innovation in Beverage Packaging", un'altra conferenza dedicata alle bevande analcoliche, e il Craft Drinks Corner con degustazioni e seminari.

Per la terza volta le aziende bavaresi avranno l'opportunità di presentarsi ai visitatori professionali russi nell'ambito del Padiglione Bavarese.

Per sostenere e promuovere i forti legami economici tra Baviera e Russia, Beviale Mosca ha avviato una collaborazione con Bayern International nel 2019.

L'agenzia bavarese di promozione delle esportazioni, sempre sensibile a questo concetto mantiene costante e deciso il proprio sostegno.

Beviale Family: Competenza internazionale nel settore delle bevande

NürnbergMesse Group dimostra tutta la propria esperienza nel settore delle bevande su un palcoscenico internazionale: BrauBeviale a Norimberga è una delle più importanti fiere di beni strumentali per l'industria delle bevande in tutto il mondo. Inoltre, la famiglia Beviale è attiva in circa 10 paesi in tutto il mondo con vari formati di eventi e collaborazioni di marketing su misura per i rispettivi mercati di destinazione. I membri della Famiglia Beviale e i partner della rete si affermano nei mercati chiave in crescita. L'ultima aggiunta alla rete è il Beviale Summit, un congresso dal vivo a Norimberga, mentre myBeviale.com completa il portafoglio come piattaforma digitale per l'industria delle bevande. 🏠

www.beviale-moscow.com/en

Beviale Moscow 2022

Trade fair for beverage production.

Beer | Juices | Water | Wine | Spirits | Dairy
VDNH, Moscow, Russia | 29-31 March



Gulfood

13-17
FEB 2022
DUBAI WORLD TRADE CENTRE

The **Largest**
Annual F&B
Sourcing Event
In The World



REGISTER NOW

WWW.GULFOOD.COM
#GULFOOD2022

Si avvicina l'appuntamento in presenza con INTRALOGISTICA ITALIA

la fiera leader in Italia per la logistica interna

Nello scenario generale di incertezza, INTRALOGISTICA ITALIA intende restare un punto di riferimento per il mercato, mantenendo il proprio impegno per offrire ad operatori del mondo dell'intralogistica una vetrina di riferimento in Italia per le soluzioni più innovative per il magazzino moderno.

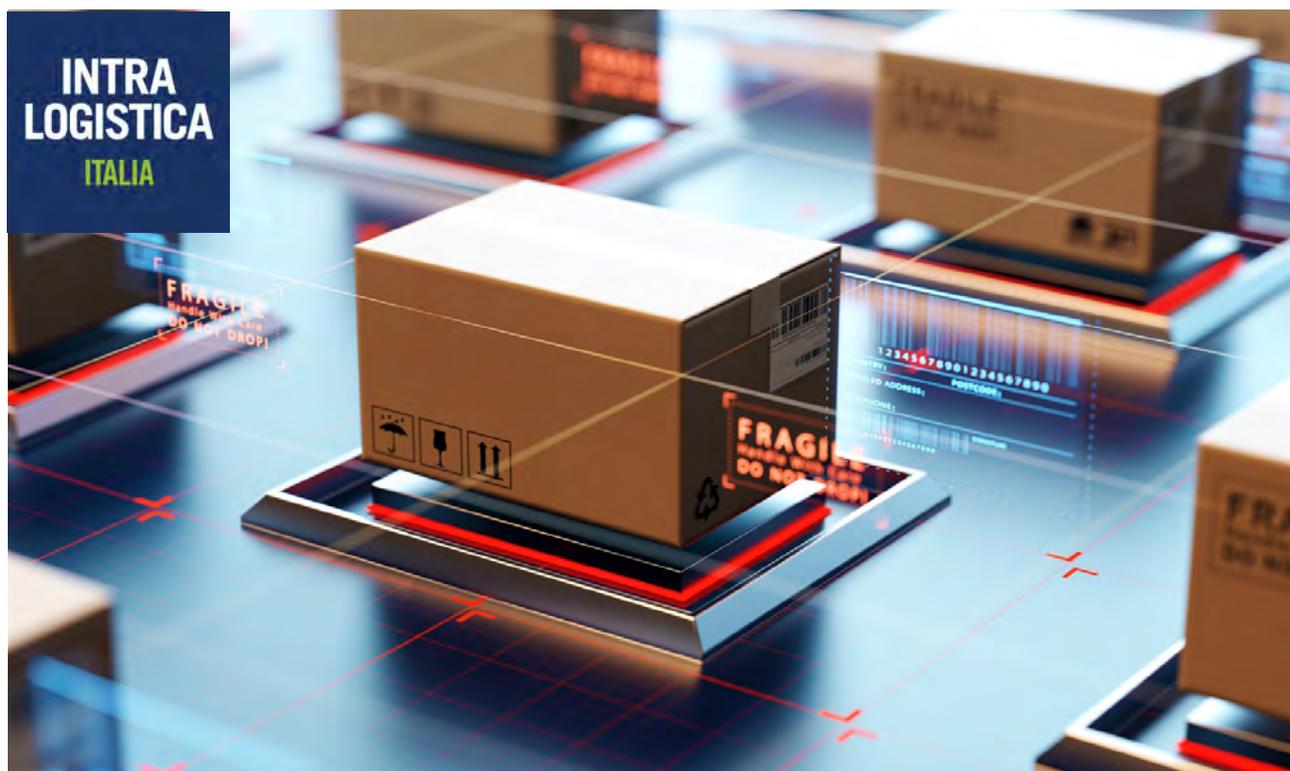
A pochi mesi dal lancio della nuova edizione, oltre due terzi degli spazi sono stati prenotati da espositori italiani e stranieri, che confermano la propria fiducia e la propria presenza alla manifestazione fieristica leader in Italia per il comparto della logistica interna. Il flusso co-

stante di registrazioni, che si è intensificato nelle ultime settimane, ha convinto la Segreteria Organizzativa di INTRALOGISTICA ITALIA a confermare la fiera in presenza dal 3 al 6 maggio 2022 a Fiera Milano Rho, in concomitanza con IPACK-IMA, Green Plast, Print4All e Pharmintech.

Al momento, importanti player del settore come ALASCOM - AUTOMHA - BEUMER - BITO - BM GROUP POLYTEC - COLLINI SISTEMI - COMPATT - DEMATIC - DMR - ELEMENT LOGIC - ESISOFTWARE - FASTHINK - FIVES INTRALOGISTICS - GO SYSTEMS - GS INDUSTRY - HANDHELD - HANEL

- HÖRMANN - INCAS-SSI SCHAEFER - INCARICOTECH - INTERROLL - KARDEX - LCS - LOADHOG - LYTO'S - MANHATTAN ASSOCIATES - MECALUX - MIAG FAHRZEUGBAU - MODULA - MPM - MPS ENGINEERING - OMRON - PALOMAT - PASSEPARTOUT - POLAR - PROTEKT - QS GROUP - RITE-HITE - SAVOYE - SIPI - SPE ELETTRONICA INDUSTRIALE - SWISSLOG - TELLURE ROTA - TENDE RUOTE - TRASCAR - UTECO CONTEC e molti altri hanno già formalmente completato l'iscrizione.

Tra gli espositori di quest'anno sono presenti anche software house sia italiane che straniere, un chiaro segnale della crescita d'in-



teresse da parte di una gamma sempre più ampia di gruppi merceologici che riconoscono INTRALOGISTICA ITALIA come la vetrina di riferimento in Italia per la logistica di magazzino.

Dal punto di vista degli utilizzatori di soluzioni intralogistiche, resta forte l'interesse da parte dei settori già presenti durante la scorsa edizione e che rappresentano i diversi comparti dell'industria manifatturiera. Per maggiori dettagli, è possibile consultare la pagina dedicata all'identikit del visitatore sul sito di manifestazione.

A conferma dell'importanza di INTRALOGISTICA ITALIA per il mercato, si è allargato nel corso degli ultimi due anni il numero di aziende che compongono l'Advisory Panel di manifestazione: Automha, Bennet, Bialetti, Bito, Decathlon, Dematic, Ferrero, Fives Intralogistics, Grand Vision, Haier, IncasSSI Schaefer, Interroll, Kardex Remstar, Latteria Soresina, Leroy Merlin, Mecalux, Modula, Rite-Hite, Savoye, Sigma, Swisslog, DB Schenker, Teva e Verallia.

Quest'anno le aziende espositrici potranno beneficiare del coinvolgimento dell'agenzia ICE, che rafforzerà la presenza in fiera di operatori e buyer provenienti dall'Europa, dall'area del Mediterraneo e dal Medio Oriente. Inoltre, l'offerta di soluzioni e novità di prodotto sarà arricchita da una vetrina digitale per garantire la massima visibilità agli espositori e offrire la possibilità di rivivere il programma di convegni on-demand sia nei giorni di manifestazione, che nei giorni successivi.

Nuove collaborazioni per INTRALOGISTICA ITALIA

La Segreteria Organizzativa di INTRALOGISTICA ITALIA continua a monitorare i trend di mercato, proseguendo collaborazioni con i



propri partner istituzionali e supportando iniziative e attività utili alle aziende, come la pubblicazione della prima edizione del Libro Bianco di AISEM federata ANIMA Confindustria sui Sistemi Intralogistici che è in calendario nel mese di febbraio.

Accanto al proseguimento delle partnership già consolidate, INTRALOGISTICA ITALIA ha sottoscritto nuovi accordi con il mondo accademico e in particolare con l'Osservatorio Contract Logistics "Gino Marchet" e il B2c Logistics Center per un programma di conferenze dal 3 al 6 maggio in occasione dell'appuntamento fieristico in Fiera Milano Rho.

Confermata la logica di filiera con The Innovation Alliance

In un periodo complesso come quello che stiamo vivendo, un importante contributo non solo all'affluenza di operatori e all'internazionalità della manifestazione ma anche alla risonanza e alla promozione di tutti i saloni fieristici, sarà dato dalla sinergia di INTRALOGISTICA ITALIA con le fiere IPACK-IMA, Print4All, Green Plast e Pharmintech.

In una logica di filiera settori diversi accomunati da un altissimo livello di innovazione e grandi investimenti in R&S, daranno vita ancora una volta al format The Innovation Alliance, che renderà l'appuntamento fieristico, in calendario dal 3 al 6 maggio 2022 in Fiera Milano Rho e atteso da oltre 100.000 visitatori, un'occasione imperdibile per vedere da vicino il meglio della meccanica strumentale.

Nelle prossime settimane seguiranno aggiornamenti sul nuovo format e sarà ufficializzata la mappa del quartiere fieristico.

Come già per la precedente edizione, INTRALOGISTICA ITALIA occuperà i padiglioni 6 e 10 insieme alle soluzioni di fine linea di Ipack-Ima, a garanzia di un flusso costante di visitatori.

Per partecipare come espositore, è ancora possibile contattare la Segreteria Organizzativa di INTRALOGISTICA ITALIA al seguente indirizzo: info@intralogistica-italia.com Per visitare la manifestazione seguiranno aggiornamenti nelle prossime settimane. 🏛️

Sequestrati 1 milione di euro di vini privi di documenti sulla tracciabilità

La caccia alla frode nel settore vinicolo ha portato al sequestro di 10.550 ettolitri tra mostri e vini dal valore di 1 milione di euro presso stabilimenti vinicoli ubicati nella provincia di Foggia e Bari effettuato dall'ispettorato centrale della tutela della qualità e della repressione frodi dei prodotti agroalimentari (ICQRF), uno dei maggiori organismi europei di controllo dell'agroalimentare del Ministero delle politiche agricole alimentari e forestali.

Secondo i dati dell'EUIPO, tra i settori più colpiti dalla contraffazione vi è proprio il vino, con 356 milioni di euro di vendite perse fino al secondo trimestre del 2019, è dunque fondamentale, visti i numeri crescenti e allarmanti un controllo capillare sulle filiere possibile grazie all'etichetta digitale e la blockchain.

“Siamo convinti che la digitalizzazione sia la strada maestra nella lotta alla contraffazione - spiega

etichetta digitale e blockchain a tutela della filiera vitivinicola

Federico Persico, Chief Technology Officer di Trackyfood - abbiamo realizzato un'etichetta digitale supportata dalla blockchain che permettesse di tutelare il settore e soprattutto il consumatore sviluppando una serie di funzionalità ad hoc per la gestione delle informazioni legate alla filiera vitivinicola. Con estrema semplicità è possibile tracciare le informazioni partendo dal censimento geolocalizzato dei vigneti di e delle loro caratteristiche organolettiche. Tutte le fasi ed i processi (data di vendemmia, fermentazione, affinamento, messa in botte, assemblaggio in caso di blend, ecc.) vengono registrati e datati creando così l'esatto prodotto di ogni lotto di produzione. Il consumatore, attraverso l'etichetta interattiva potrà così sco-

prire tutto sulla bottiglia che ha in mano, arrivando fino a visualizzare la posizione esatta dei vigneti dai quali l'uva è stata raccolta. L'Italia è l'unica nazione al mondo ad essersi dotata di un registro telematico del vino - che consente il controllo degli operatori della filiera a seguito della registrazione online delle movimentazioni e delle lavorazioni dei prodotti vitivinicoli”.

Ma TrackyFood vuole spingersi oltre, è infatti in fase di sviluppo un ulteriore elemento innovativo che consente di dialogare digitalmente attraverso l'impiego di macchinari dotati di sensoristica 4.0.

“L'obiettivo - conclude Persico - è quello di integrare automaticamente, quindi in maniera ancora più veloce e sicura, riducendo ulteriormente il rischio di contraffazione, ad esempio le informazioni generate dalle macchine di imbottigliamento (data, numero di bottiglie, lotto, ecc.) con le informazioni di tracciabilità”.



A MACFRUT 2022 terza edizione del Tropical Fruit Congress

Sarà l'avocado il protagonista dell'unico congresso europeo dedicato alla frutta tropicale, in programma il 6 maggio al Rimini Expo Center in occasione di Macfrut. Oltre al congresso, workshop tecnici e area espositiva tematica.

Terza edizione del Tropical Fruit Congress, in programma a Macfrut venerdì 6 maggio al Rimini Expo Center. Coordinato da NCX Drahorad in collaborazione con Cesena Fiera, avrà come protagonista l'avocado, il prodotto che nella categoria dei frutti tropicali sta concentrando la maggiore attenzione degli operatori e dei consumatori per le sue qualità di superfood e le numerose occasioni di consumo.

“Obiettivo del Tropical Fruit Congress è creare un momento di incontro unico per gli operatori della filiera in cui confrontarsi e aggiornarsi sui trend di mercato, le novità tecniche e le best practice logistiche e commerciali – afferma Thomas Drahorad, Presidente di NCX Drahorad – Saranno presenti relatori internazionali tra esperti, buyer e produttori delle principali aree globali di produzione e consumo di avocado, un frutto che è sta-



to definito il fenomeno del 2020 nel mondo dei superfruit”.

Tutti i principali retailer italiani valutano molto elevate le potenzialità di crescita della categoria della frutta tropicale. Nel 2020, l'avocado vede il sell-out salire del 67,4%, trainato dalla forte domanda +51,2% (fonte: Osservatorio Immagino). Il consumo nel nostro Paese è di circa 24.000 tonnellate (2020) e sta crescendo del 20% annuo, inserendosi in un trend complessivo in cui il consumo a volume di frutta tropicale è cresciuto del 45-50% nel quadriennio 2017-2020.

“C'è quindi un grande potenziale – prosegue Thomas Drahorad – infatti, mentre i consumi di prodotti tropicali crescono fino al 30% annuo secondo gli operatori della GDO, la penetrazione dell'avocado nelle famiglie italiane è ancora

bassa, attestandosi al 17% (una famiglia su 6 ha acquistato avocado negli ultimi 12 mesi). I trend di crescita sono destinati a durare nei prossimi anni e, con una crescente attenzione alla qualità, anche la penetrazione nelle famiglie è prevista in aumento”.

Il Tropical Fruit Congress prevederà una conferenza, workshop tecnici e un'area espositiva tematica e sarà un momento centrale per raccogliere e analizzare questi trend, fornendo a tutti i partecipanti gli strumenti per contribuire allo sviluppo dei consumi di avocado tramite strategie che metteranno al centro la qualità, la sostenibilità, la conoscenza delle dinamiche di mercato e l'attenzione al consumatore. 🏠

macfrut.com/c/119/tropical_fruit_congress



FRUIT LOGISTICA rinviata ad aprile 2022

Il Salone leader per il commercio ortofrutticolo globale sarà rinviato al 5-7 aprile 2022

Alla luce dell'andamento negativo della pandemia è prevedibile che nell'immediato futuro la situazione pandemica peggiori in molti Paesi europei a causa della quarta ondata di Covid-19.

Allo stesso tempo, rimane immutato lo spiccato desiderio del settore di incontrarsi in modalità presenziale.

In tale contesto, Messe Berlin ha deciso di posticipare FRUIT LOGISTICA con un margine di tempo più ampio, una volta conclusa la quarta ondata. Pertanto, FRUIT LOGISTICA 2022 si svolgerà da martedì 5 aprile a giovedì 7 aprile.

"Meet onsite again - è a questo motto che continueremo ad atternerci. Prevediamo che la situazione pandemica si allenterà solo nel corso del mese di febbraio grazie alle contromisure adottate. La nuova data è concepita al fine di offrire ai nostri visitatori ed espositori internazionali l'opportunità di una FRUIT LOGISTICA pienamente efficiente, alla quale valga la pena presenziare. Sarà per noi nuovamente un piacere poter ospitare persone provenienti da tutto



il mondo all'interno di un contesto maggiormente favorevole", così afferma Kai Mangelberger, responsabile di progetto, a sostegno della decisione adottata.

Con gli espositori provenienti da oltre 80 Paesi, ad aprile 2022 FRUIT LOGISTICA coprirà ancora una volta l'intera catena del valore aggiunto del commercio ortofrutticolo globale. 🏛️

**FRUIT
LOGISTICA**
5|6|7 APRILE 2022 BERLINO

www.fruitlogistica.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

MILANO

Soluzioni per l'industria della carne.



HOST

22-26/10/2021

MILANO

Fiera e il mondo dell'ospitalità.



SAVE

27-28/10/2021

VERONA

Fiera sull'automazione, strumentazione.



mcTER ALIMENTARE

28/10/2021

VERONA

Fiera su tecnologie per l'efficienza energetica.



MECSPE

23-25/11/2021

BOLOGNA

Fiera per l'industria manifatturiera.



SIGEP

22-26/01/2022

RIMINI

Fiera su gelateria, pasticceria e panificazione.



PROSWEETS

31/01-02/02/2022

COLONIA

Fiera sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.



INTERSICOP

19-22/02/2022

MADRID

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

BOLOGNA

Fiera dedicata alla cosmetica.



PROWEIN

27-29/03/2022

DUSSELDORF

Fiera dei vini e distillati.



MEDIO ORIENTE 2021/22

GASTROPAN

21-23/09/2021

ARAD

Fiera per la panificazione e pasticceria.



GULFOOD MANUFACTURING

07-09/11/2021

DUBAI

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 DUBAI

22-24/11/2021

DUBAI

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 prodotti alimentari e delle bevande.



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.



LATINPACK

26-28/04/2022

SANTIAGO CHILE

Salone internazionale dell'imballaggio.



ANUGA FOODTEC

26-29/04/2022

COLONIA

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



CIBUS

03/06/05/2022

PARMA

Salone del prodotto alimentare.



MACFRUT

04-06/05/2022

RIMINI

Fiera per l'industria ortofrutticola.



IPACK-IMA

03-06/05/2022

MILANO

Fiera per l'industria del confezionamento.



SPS/IPC DRIVES/ITALIA

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.



POWTECH

30-08/01-09/2022

NORIMBERGA

Fiera sulla lavorazione di prodotti in polvere.



DRINKTEC

12-16/09/2022

MONACO

Fiera per l'industria delle bevande.



SIAL

15-19/10/2022

PARIGI

Fiera sul prodotto alimentare.



SUDBACK

22-25/10/2022

STOCCARDA

Fiera sulle 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

Fiera delle macchine per il settore agroindustriale.



UPAKOVKA

25-28/01/2022

MOSCA

Mostra sulle tecnologie per imballaggio.



MODERN BAKERY

22-25/03/2022

MOSCA

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



BEVIALE MOSCOW

29-31/03/2022

MOSCA

Fiera internazionale per l'industria delle bevande.



INPRODMASH

13-15/09/2022

KIEV

Fiera delle macchine per imballaggio.



ACMA SPA**36/39**

Via C. Colombo, 1
40131 Bologna

AEC SOLUZIONI SRL**68/70**

Corso Montevecchio, 46
10129 Torino

ALLEGRI CESARE SPA**97**

Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI

**ANIMA FEDERAZIONE DELLE
ASSOCIAZIONI NAZIONALI
DELL'INDUSTRIA MECCANICA VARIA
ED AFFINE****110-111**

Via Scarsellini, 11
20161 Milano

ARI TECH SRL**91**

Via Repubblica Argentina, 54
25124 Brescia

BERLIN PACKAGING ITALY SPA**BRUNI GLASS****60-61**

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

CAMERA COMMERCIO**ITALO-UKRAINA****92-93**

Via San Pio V, 30
10125 Torino

CESENA FIERA SPA**123**

Via Dismano, 3845
47522 Pievesestina di Cesena - FC

COGNEX**INTERNATIONAL INC.****71**

Via G. Crespi, 12
20134 Milano

**DUBAI WORLD
TRADE CENTRE****DWTC****119**

P.O. Box 9292
Dubai
U.A.E - United Arab Emirates

EFAFLEX GMBH & CO. KG**108-109**

Fliedestrasse 14
D-84079 Bruckberg
Germania

GAM**INTERNATIONAL SRL****30-31**

Via dell'Orzo, 15/17
47822 Santarcangelo di Romagna
RN

GUALA CLOSURES SPA**62-63**

Via Fernanda Wittgens, 6
[Building Piazza Vetra, 17]
20123 Milano

HEUFT ITALIA SRL**55/57**

Via Giovanni Falcone, 7
27029 Vigevano
PV

I.M.A.R. SRL**20-21-23**

Via Catania, 21
00041 Albano Laziale
RM

IBIE C/O MDG**32/34**

601 Pennsylvania Avenue,
NW Suite 230
DC 20004 Washington

IGUS**1-98-99 28/34**

Rue C.E. Jeanneret
78306 Poissy
Francia

IMPIANTI NOVOPAC SRL**58-59**

Via dell'Automobile, 41
Nuova Zona D3
15100 Alessandria - AL

ITALIAN**EXHIBITION GROUP SPA - IEG****42**

Via Emilia, 155
47921 Rimini

ITALIANA CARRELLI**ELEVATORI SRL****88-89**

Via Albere, 3
36060 Romano d'Ezzelino - VI

KELLER ITALY SRL**90**

Via Gonzaga, 7
20123 Milano

KOELNMESSE GMBH**24-25-29**

Messeplatz, 1
50679 Koeln - Germany

LABELPACK TRADE SRL**26/28**

Via Monte Cervino, 51/F
20861 Brugherio - MB

LAWER SPA**I COV-6/9**

Via Amendola, 12/14
13836 Cossato - BI

LCS SPA - LCS GROUP**86-87**

Via Bernini, 30
20865 Usmate Velate - MB

LEUZE ELECTRONIC SRL**72-73**

Via Natale Battaglia, 40
I-20127 Milano

LICKSON SRL**105**

Ss 189 Pa-Ag c.da Pettineo
90020 Vicari - PA

MESSE BERLIN**124**

Postfach 91740 Messedamm 22
14055 Berlin - Germania

MESSE FRANKFURT RUS**III COV**

Leningradsky Prospekt, 39
Building 80
125167 Moscow
Russia

MESSE STUTTGART**ARES FUARCILIK LTD. ĐTI.****22**

Tekstilkent A-11 Blok No:51
34235 Esenler - Đstanbul
Turkey

MINI MOTOR SPA**80-81**

Via E. Fermi, 5
42011 Bagnolo in Piano - RE

NÜRNBERG & CO. GMBH**116/118**

Harderweg 1
D-22549 Hamburg
Germania

NVC - NEDERLANDS**PACKAGING CENTRE****10/13**

Stationsplein 9k - PO BOX 164
2801 AK Gouda
The Netherland

OMRON ELECTRONICS SPA**74/76**

Viale Certosa, 49
20149 Milano

PAMOCO SPA**82-83**

Via Riccardo Lombardi, 19/6
20153 Milano

PAN AMERICAN**PACKAGING CORP.****48-49-53**

Via Sempione, 7
28040 Marano Ticino - NO

PE LABELLERS SPA**IV COV-50-51**

Via Industria, 56
46047 Porto Mantovano - MN

PICCOLI PLAST SRL**52-54**

Via Roma, 19
26842 Caselle Landi - LO

PNEUMAX SPA**84-85**

Via Cascina Barbellina, 10
24050 Lurano
BG

PROMEC SRL**106-107**

Str. Fornace, 4 Bianconese
43010 Fontevivo - PR

REAL FORNI SRL**3-14-15**

Via Casalveghe, 34
37040 Gazzolo d'Arcole
VR

RG STRUMENTI SRL**100**

Monte Acquila, 24/A
43124 Corcagnano - PO

S4S SRL**2**

Via Celotti, n° 8
20814 Varedo - MB

SACMI PACKAGING & CHOCOLATE**16-17**

Via Trebbia, 22 - Loc. Quinto dè Stampi
20089 Rozzano - MI

SEDAPTA SRL**44/47**

Via E. Ravasco, 10
16129 Genova

SIGMA SRL**18-19**

Via Artigianato, 85
25030 Torbole Casaglia - BS

TARNOS S.A.**78-79**

Calle Sierra de Gata, 23
28830 San Fernando de Henares - Spagna

TECNOPOOL SPA**II COV**

Via M. Buonarroti, 81
35010 S. Giorgio in Bosco - PD

TOMRA SORTING SRL**101/104**

Strada Martinella, 74 A/B
43124 Alberi - PR

WALTER TOSTO SPA**94/96**

Via E. Piaggio, 62
66100 Chieti Scalo - CH

WBL SYSTEMS SRL**112-113**

Piazza Municipio, 12
12060 Barolo - CN



**MODERN
BAKERY
MOSCOW**

22–25.03.2022
IEC «Expocentre»,
Moscow



International Trade Fair for Bakery and Confectionery



PROMO CODE

MB22-AKGDY

messe frankfurt

PE 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.

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

Modular CM è flessibile: accoglie stazioni di 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.