EDITRICE zeus
Editrice Zeus sas Via C. Cantù, 16 - 20831 SEREGNO (MB) Tel. +39 0362 244182 - 0362 244186 - www.editricezeus.com
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
TAXE PERCUE (tassa riscossa) Uff. Milano CMP/2 Roserio - ISSN 1827-4102
4-2022

RASSEGNA Alimentare

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

TECNOPOOL
PART OF TP FOOD GROUP
www.tecnopool.it

CGD s.r.l.
SOCIO FONDATORE UNIACQUA
www.cgdepur.it

INGREDIENTI ALIMENTARI
BMB SRL
bmb-srl.com

PROTEO
ENGINEERING
GROUP
www.proteoeng.com

SAIT
www.saitsrl.it

FOODOC
www.foodoc.it

ELVEM
ELECTRIC MOTORS
www.elvem.it

VIESSMANN
www.viessmann.it

aizoon®
AUSTRALIA
EUROPE
USA
TECHNOLOGY CONSULTING
www.aizoongroup.com

SOFTWARE SOLUTIONS

ITALIAN CERTIFIED QUALITY SOFTWARE

CM Software Solutions s.r.l.
Via Lemizzone, 8B, 42018 San Martino in Rio (RE)
Tel: +39 0522 527642 - e-Mail: **info@cmss.it**

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

GEA Engineering for a better world.

UNIFORM, PARTICLE BY PARTICLE.

Discover the homogenization process for food applications.

A complete range of high pressure homogenizers can be customized for you, in order to ensure the production of excellent and safe food products.
Enhanced physical stability, increased shelf-life and viscosity, better mouth-taste are just few of the benefits that this process can add to your products.

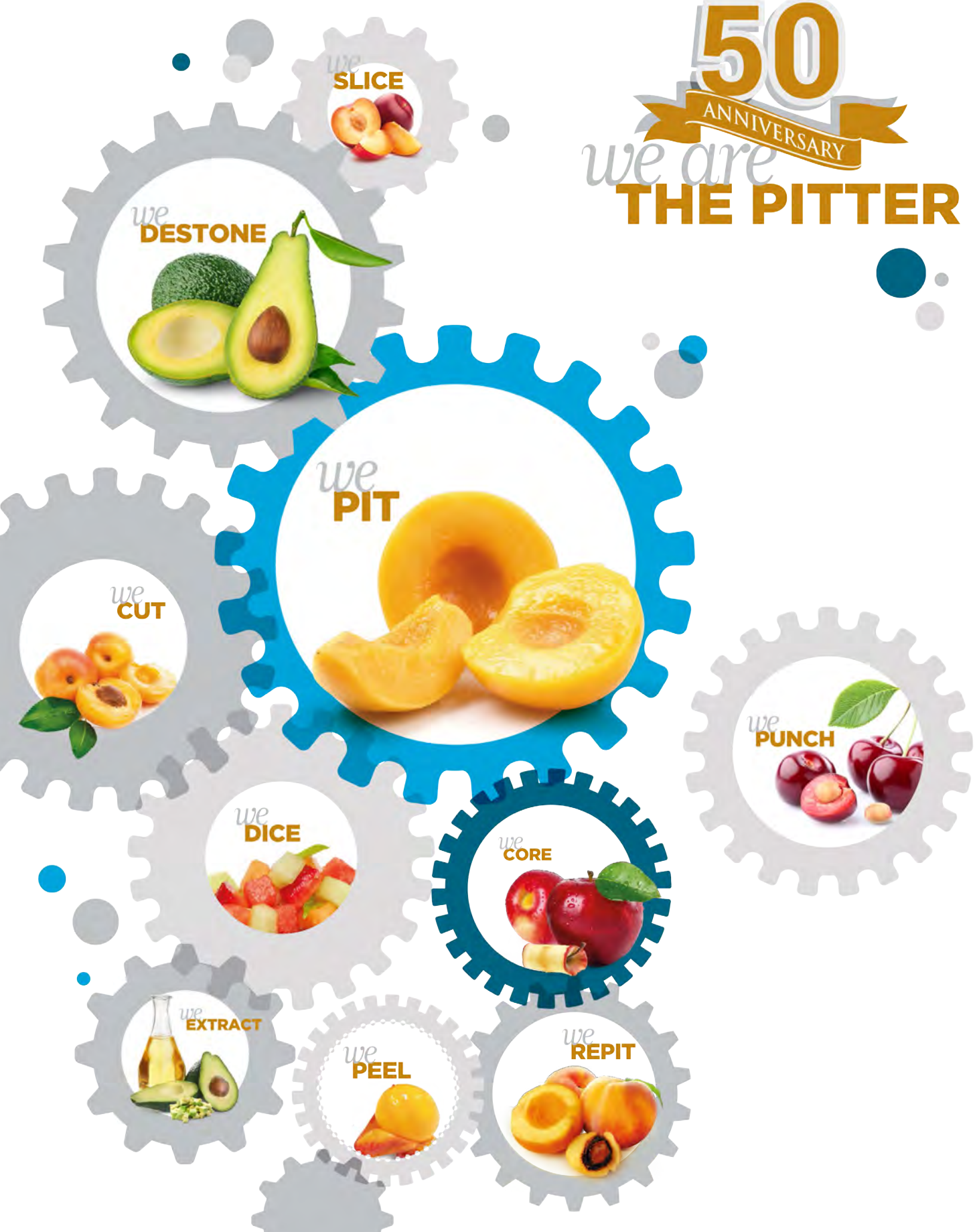
OMIP

Food Processing Machinery

Since 1971

50 ANNIVERSARY

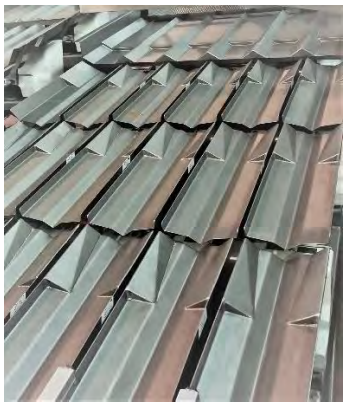
we are THE PITTER



Good Vibrations

TARNOS

MACCHINE VIBRANTI PERSONALIZZATE PER L'INDUSTRIA CHIMICA E ALIMENTARE



Canale vibranti per allineamento

Trasportatori vibranti e alimentatori a multiteste

dosatore vibrante volumetrico

Linea vibranti per biscotti

Irrigatore vibrante per cospargere prodotto polverulento

AlimentatorI a pesatrice

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

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

BUSINESS OPPORTUNITIES START HERE

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

Gli scopi principali di tutte le attività del TICC sono:

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

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

GET IN TOUCH

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

+66 2 255 8695
info@thaitch.org
www.thaitch.org
Thai - Italian Chamber of Commerce (TICC)
thaitch
Thai-Italian Chamber of Commerce TICC

หอการค้าไทย-อิตาเลียน
THAI - ITALIAN
CHAMBER OF COMMERCE

NAVATTA GROUP
Food Processing S.r.l.

LEADER NELLA PRODUZIONE DI IMPIANTI PER L' INDUSTRIA ALIMENTARE

Linea di produzione marmellate

Cutter multifunzione per la produzione di salse, Patè, Maionese e Pesto

Sterilizzatore Asettico per succo di frutta

Riempitrice asettica a doppia testa per sacchi in fusti palettizzati da 220 l e sacchi in bin da 1000-1500 l con sistema di alimentazione web automatica dei sacchetti da 220-20-10-5-3 l

VISITA IL NOSTRO SITO:
WWW.NAVATTAGROUP.COM
seguici su:

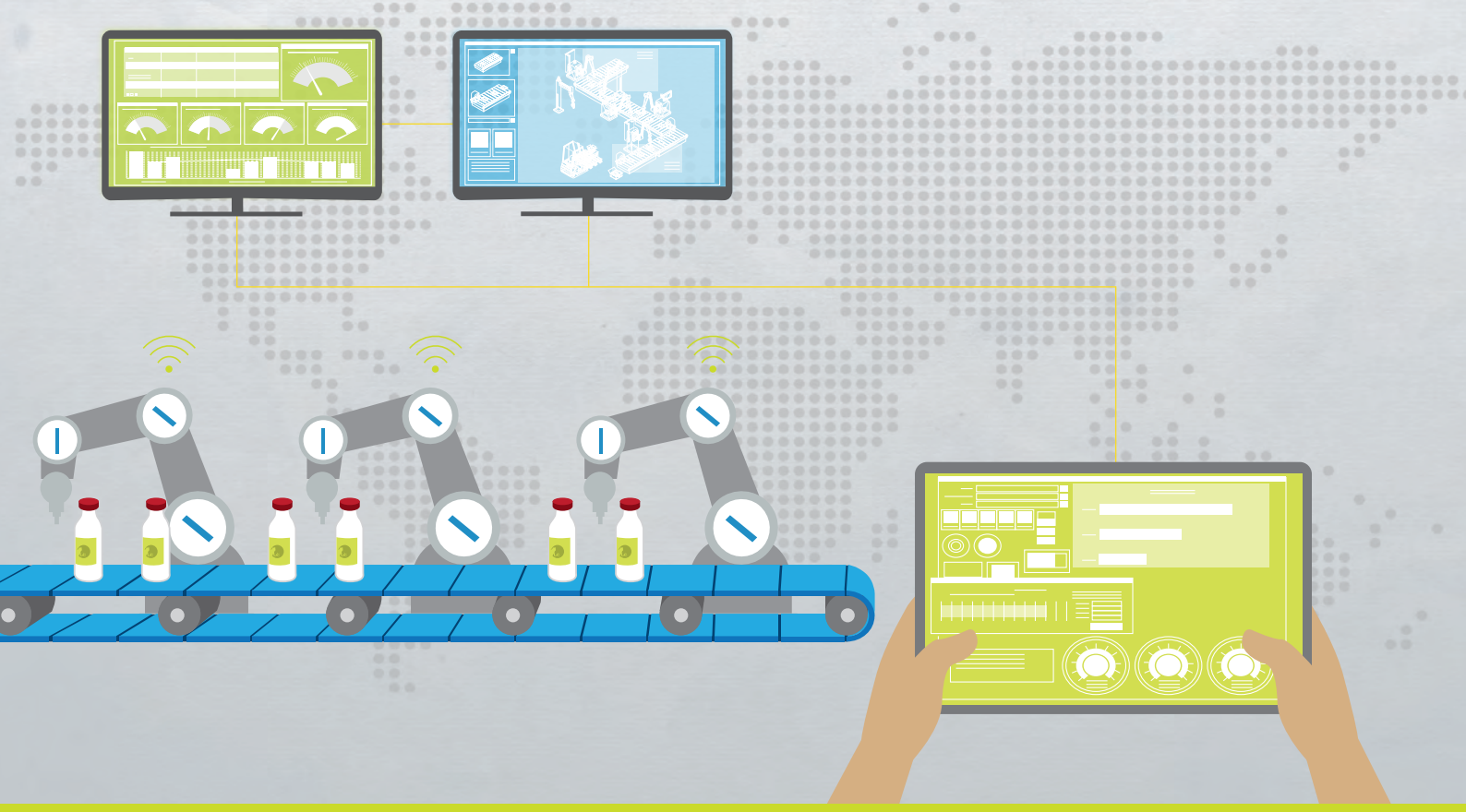
grazie per il tuo like!

ATOMOS HYLA

a company of sedApta group
smart manufacturing made easy

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

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



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

Visita il sito per approfondire le nostre storie di successo!

I NOSTRI NUMERI:
+ 120 consulenti
+ 500 clienti
+ 10.000 utenti

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

www.atomoshyla.com

SOMMARIO

01-80 AUTOMAZIONE

81-139 CONFEZIONAMENTO

140-178 NEWS

179-194 CONSERVIERO

195-202 IMBOTTIGLIAMENTO

206-216 FIERE

PIAB ITALIA SRL

GRAZIE AD UNA PRESA SICURA, ORA È PIÙ SEMPLICE PRELEVARE E MOVIMENTARE I SACCHETTI IN PLASTICA SOTTILE. - **PG. 16-17**

LABELPACK TRADE SRL

AMPIA GAMMA DI SISTEMI DI ETICHETTATURA.
PG. 98/101

ICI CALDAIE SPA

DA 60 ANNI SPECIALISTI IN SOLUZIONI DI ECCELLENZA.
PG. 156-157

SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

Stiamo tutti facendo i conti con il rincaro dell'energia: non c'è settore produttivo che non stia avvertendo il colpo. La ricerca di risposte concrete ci fa interrogare sulla nostra capacità di gestire il progresso. Finora abbiamo pensato alle tecnologie e all'innovazione come a un modo per guardare avanti e individuare i prossimi passi.
Non è più così; le tecnologie del food processing delineano trasversalmente e perentoriamente l'oggi, con un importante obiettivo: orientare la produzione verso la sostenibilità e contenere i costi, per i produttori e i consumatori. Sì, anche quelli energetici.
Pensavamo che la riduzione degli sprechi fosse il mantra della sostenibilità, e invece scopriamo che è la chiave del successo, nei momenti buoni, ma anche e soprattutto in quelli che richiedono la massima capacità di adattamento, come questo. **Siamo pronti.**

RASSEGNA Alimentare

OMIP SRL

DAL 1971, ECCELLENZA DEL MADE IN ITALY.
PG. 182-183

ENOMET IMPIANTI SRL

IMPIANTI PER ENOLOGIA.
PG. 202

CIBUSTEC FORUM 2022

INNOVAZIONE, TECNOLOGIE ALIMENTARI E STARTUP.
PG. 206/208

In partnership with:

NVC NETHERLANDS PACKAGING CENTRE

Camera di Commercio Italiana per l'Ucraina

THAI - ITALIAN CHAMBER OF COMMERCE

EDITRICE ZEUS

CIBUSTEC FORUM | **PAD 7-8 C035**

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. 4 - Settembre 2022

Direttore Responsabile
Enrico Maffizzoni
direzione@editricezeus.com

Coordinamento Redazione
S.V. Maffizzoni Bennati
bennati@editricezeus.com

Redazione
redazione@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 SRL

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 SRL

Il CSB Rack è da sempre la soluzione professionale per il rilevamento dei dati aziendali

Con questo PC industriale di ultimissima generazione, il gruppo CSB-System ha ulteriormente migliorato il suo prodotto per il rilevamento e la visualizzazione dati, e la gestione dei processi. Dotato di un robusto alloggiamento in acciaio inox V4A e vetro di protezione infrangibile per display con superficie impermeabile, la sua tecnologia touchscreen lo rende facile all'uso e perfetto per gli stabilimenti alimentari. I dati aziendali saranno rilevati in tempo reale, proprio laddove sono prodotti, senza interruzioni dell'attività lavorativa; questo consente maggiore efficienza e riduzione della quota di errori. Il nuovo CSB Rack è disponibile sia nella versione a parete che in quella a pavimento. Gli accessori, così come i diversi alloggiamenti per stampante o scanner, sono combinabili in modo modulare. Il nuovo supporto con colonna orientabile in alto, in lungo e in largo è ergonomico e soddisfa tutte le esigenze di un lavoro moderno.

Cosa ne pensano alcuni clienti

La **Macelleria Sartori** impiega il CSB Rack per il controllo delle merci in entrata e in uscita, e per la gestione delle varie fasi della produzione. Grazie al collegamento con la bilancia, il CSB Rack rileva i dati della merce in entrata e in uscita in tempo reale e li integra immediatamente nell'ERP CSB-System, garantendo un controllo affidabile di quantità e qualità. E' questa la base d'inserimento di tutte le informazioni riguardanti la rintracciabilità dei bovini, dei suini e della merce commercializzata.

Alla **Capecchi S.p.A.** di Roma, invece, partner di riferimento della ristorazione di qualità, Il CSB-Rack è posizionato al ricevimento merci. Qui registra quantità e qualità delle materie prime in entrata, con informazioni su codice e nome articolo, data di entrata, locazione magazzino, fornitore, codice lotto, scadenza o TMC e l'eventuale esito dei controlli qualitativi sull'intera fornitura. I dati sono trasmessi in tempo reale e direttamente al gestionale CSB-System. Altri due CSB-Rack sono posizionati al sezionamento di mezzene. Qui si registrano i risultati della lavorazione, controllando in tempo reale efficienza e rese di reparto, perché comparate con quelle attese sulla base degli ordini di produzione.

Trota Oro S.r.l. è l'itticultura di montagna di alta qualità. "Con l'utilizzo del CSB Rack in sala lavorazione" - spiega Daniele Leonardi che

con il padre ed i fratelli è alla guida dell'azienda – "abbiamo unificato in un unico processo la preparazione ordini, la pesatura e la prezzatura, ed evitato così molteplici inserimenti delle stesse informazioni."

Presso il salumificio **Valpolicella S.p.A.**, collegata a bilance e CSB-Rack è la linea di pesoprezzatura CSB-System, utilizzata per il confezionamento e la gestione di etichette personalizzate e multilingua. Così facendo la preparazione ordini, la pesatura e l'etichettatura diventano un unico processo operativo e si evitano le doppie gestioni dei dati.

All'interno dello stabilimento della **Brazzale Moravia** di Livotel, in Repubblica Ceca, l'ERP CSB-System è presente nei diversi reparti di: Raccolta latte, Ingresso Merci, produzione Gran Moravia, Produzione Freschi e Cagliate, Frescura Gran Moravia, Ingresso e Uscita Saline, Stagionatura, Preparazione Bancali e Spedizioni. Ognuno di questi reparti dispone di uno o più CSB Rack. Ogni Rack, ove necessario corredato di scanner, bilancia ed etichettatrice, è utilizzato dal personale interno, adeguatamente formato, per la registrazione ed il controllo dei prodotti durante tutte le varie fasi di lavorazione. Una volta definiti gli ordini di produzione, questi sono distribuiti tra i vari reparti e anche qui gli utenti si avvalgono di CSB-Rack con tecnologia touchscreen per gestire i carichi di produzione senza mai tralasciare la tracciabilità e i controlli qualità. Segue lo stoccaggio per la stagionatura e l'evasione ordini.

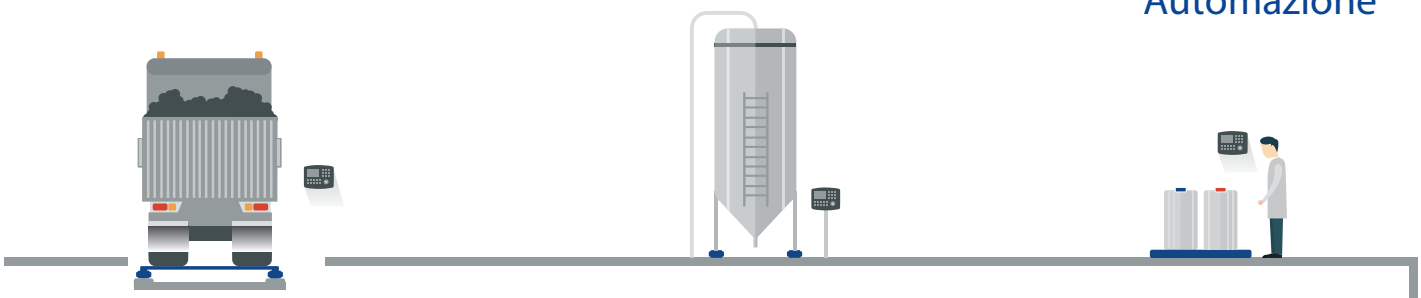
www.csb.com/it/software

CSB-SYSTEM

Automazione dei processi di produzione

Creare efficienza in ogni fase della produzione

Automazione



Ricezione e stoccaggio di materiali sfusi

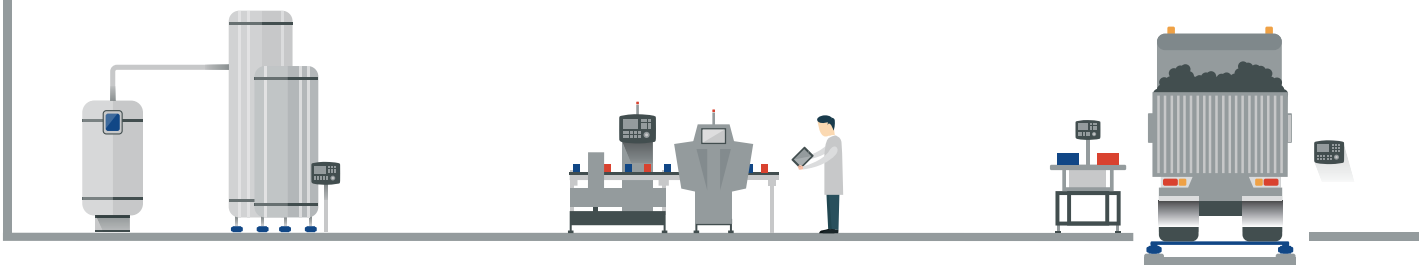
- **Pesatura, ricezione e registrazione automatizzata delle merci in entrata tramite componenti per pese a ponte**

Ingresso merce

- **Elaborazione automatica dello stato del peso tramite collegamenti plc/software/collegamento con celle di carico ed elettronica di peso**
- **Verifica automatizzata delle caratteristiche di qualità e ispezione delle contaminazioni**

Ricezione merci

- **Software per l'accettazione di merci con piattaforme di pesatura e bilance industriali**



Sistemi di produzione automatici

- **Erogazione automatica del prodotto e miscelazione di lotti e ricette**

Confezionamento

- **Etichettatura e prezzatura automatizzate dei prodotti**
- **Controllo automatizzato dei prodotti tramite rilevatore di metalli o raggi X**
- **Pesatura automatizzata in linea e registrazione dei dati**

Uscita merci

- **Controllo automatico della completezza controllo del prodotto finale**

Minebea Intec Italy S.r.l.
Via Alcide De Gasperi, 20 | 20834 Nova Milanese (MB)
Phone +39 0362 36141 | Email sales.italy@minebea-intec.com

Minebea intec
The true measure

Il sistema a raggi X di MINEBEA INTEC

Un'azienda alimentare risparmia 95.000,00 Euro all'anno con il sistema a raggi X Minebea Intec.

Leggi l'articolo anche online:

Minebea intec The true measure

Premier Foods, Knighton voleva passare a un imballaggio interamente riciclabile, sostituendo la parte inferiore in metallo con carta. Ha anche deciso di passare al test di fine linea per ridurre gli sprechi dovuti all'uso di un rilevatore di metalli sfusi più a monte sulla linea. Dymond S ha permesso loro di raggiungere entrambi gli obiettivi, con enormi risparmi annuali.

Obiettivo del progetto ed esecuzione

Con i raggi X ora perdono un solo contenitore quando viene rilevato uno scarto e possono usare i contenitori esistenti con il prodotto per i test orari di routine. Oltre al metallo, è possibile rilevare anche altri corpi estranei come vetro e pietra.

Lee Millward, responsabile dell'ingegneria per Premier Foods, Knighton, afferma: **"La gamma Dymond S è nettamente migliore di quella che avevamo prima, con più possibilità di rilevare corpi estranei più piccoli".**

L'altro grande vantaggio per Premier Foods, Knighton è il risparmio di tempi e costi per la pulizia. Il vecchio sistema di scarto presentava molte condutture da pulire (soprattutto perché testava polveri sfuse), mentre ora viene controllato il prodotto finito nei contenitori; nessun disordine e nessuna pulizia.

Lee prosegue: **"Non essendoci sprechi, abbiamo un risparmio di £80.000 all'anno, per cui la macchina si è ripagata in poco più di un anno: un ROI fenomenale, considerando l'aspettativa di vita di questa macchina".**

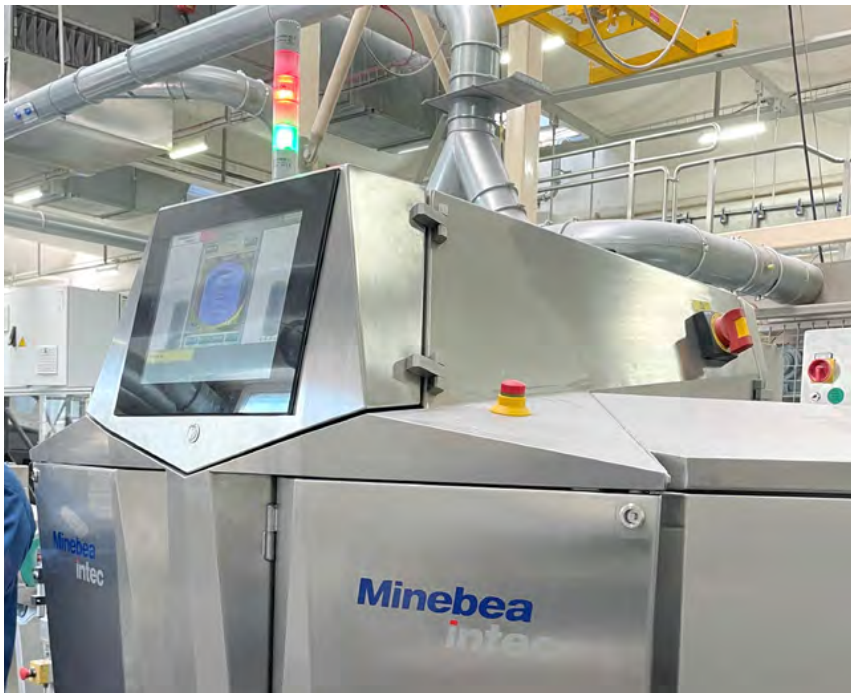
Premier Foods, Knighton ha anche optato per il servizio Premium Plus che garantisce tempi di risposta massimi entro 4 ore. Gli esperti del servizio Minebea Intec sono disponibili 14 ore al giorno per dare un supporto tecnico esclusivo, risolvere i problemi e assistere il personale.

Conclude Lee: **"Do 10/10 a Minebea Intec e ho già raccomandato la macchina a raggi X ad altri nostri siti produttivi durante le riunioni direttive. Il prodotto, il personale e l'esperienza complessiva sono stati eccellenti".**

Punti chiave

L'azienda alimentare Premier Foods, Knighton miscela, lavora e confeziona alimenti e bevande in polvere

"Minebea Intec ci ha offerto la soluzione migliore per le nostre esigenze: il design unico del sistema a raggi X Dymond S Side Shoot si adatta perfettamente alla nostra linea di produzione perché non occupa spazio, come altri sistemi. Il prodotto ci offre un incredibile risparmio di £80.000 all'anno, per-mettendoci di tutelare l'ambiente riducendo i rifiuti e utilizzando im-ballaggi completamente riciclabili".



Sistema a raggi X Dymond S Side Shoot installato nell'impianto di Premier Foods, Knighton.

Il sistema a raggi X Dymond S Side Shooter.

come crema pasticcera, latte scremato e cacao.

Applicazione

Premier Foods, Knighton è passata ai test di fine linea con il sistema di ispezione a raggi X Dymond S per la scansione di prodotti pronti e confezionati. In precedenza, sulla merce sfusa venivano fatti test di rilevazione metalli ogni ora, creando scarti a costi elevati.

Prodotti

- Sistema di ispezione a raggi X Dymond S

Vantaggi per il cliente

- Il rilevamento a raggi X a fine linea evita sprechi e fa risparmiare denaro
- La nuova soluzione di ispezione abbatte i costi di manodopera e materiale di pulizia.

www.minebea-intec.com

Minebea intec
The true measure

Le novità di Minebea Intec ad Ipack Ima 2022:

Grazie ad una presa sicura, ora è più semplice prelevare e movimentare i sacchetti in plastica sottile

Più i sacchetti sono sottili, più devono essere movimentati con la massima cautela. Con la nuova ventosa BGX, appositamente sviluppata per la manipolazione di sacchetti in plastica sottile, il problema è risolto. La ventosa BGX è adatta all'impiego in settori quali e-commerce, beni di largo consumo, confezionamento secondario di prodotti alimentari, moda e altri comparti che fanno uso di questo tipo di sacchetti.

I sacchetti realizzati in film plastico sottile, come quelli per il confezionamento di verdure o erbe aromatiche, oppure in film di alluminio, utilizzati ad esempio per patatine o altri snack, sono estremamente sottili e spesso tanto fragili quanto il loro contenuto. I nuovi materiali biodegradabili e riciclabili stanno diventando sempre più diffusi, incrementandone le difficoltà legate alla manipolazione.

Più sottili sono i sacchetti, più è facile che vengano aspirati e danneggiati dalla presa della ventosa. Per evitare danni al sacchetto, e tanto più al contenuto, il labbro della ventosa deve fornire un'eccellente capacità di tenuta anche a bassi livelli di vuoto.

La nuova ventosa BGX di Piab è stata appositamente sviluppata per i sacchetti in plastica sottile e di grandi dimensioni, risolvendo le difficoltà poste proprio da queste applicazioni. Il labbro della ventosa è progettato con eccellenti capacità di tenuta anche a bassi livelli di vuoto.

Prodotta come ventosa in corpo unico a due soffietti, essa semplifica il prelievo di sacchetti di diverse altezze, grazie ad una presa sicura e stabile del prodotto in applicazioni robotizzate veloci e molto veloci.
Le ventose BGX sono realizzate in silicone blu, approvato dalla FDA e dall'UE per il contatto diretto con alimenti e sono ideali per applicazioni ad alte e a basse temperature.
La ventosa può essere configurata scegliendo tra 3 misure di diametro del labbro da 34, 41 e 48 mm e 6 diversi attacchi rapidi in alluminio, realizzati per trattenere in modo sicuro il robusto collo della ventosa.

Vantaggi della ventosa BGX di ultima generazione:

- Ideale per il prelievo di sacchetti in plastica sottile
- Il labbro sottile sigilla il sacchetto in maniera eccellente a bassi livelli di vuoto senza danni
- La ventosa in corpo unico fornisce una presa sicura e stabile del prodotto in applicazioni robotiche veloci e molto veloci
- Il design multisoffietto compensa le differenze di altezza e le superfici irregolari
- Materiale in silicone approvato dalla FDA e dall'UE per il contatto diretto con gli alimenti
- Adatta per applicazioni ad alte e a basse temperature
- Configurabile per specifiche applicazioni nell'e-commerce, nel settore dei beni di largo consumo FMCG, nel confezionamento secondario di prodotti alimentari e in altri settori.

Le soluzioni Piab per la movimentazione automatizzata dei sacchetti in plastica sottile si basano sulla consolidata esperienza dell'azienda nelle applicazioni del vuoto e sull'uso di ventose specializzate.

Con oltre 20 anni di esperienza nello sviluppo di ventose per la manipolazione di sacchetti, Piab continua a sfidarsi per creare nuove soluzioni studiate per applicazioni sempre più specifiche, a supporto delle esigenze dei clienti.

www.piab.com

Servizi per la sicurezza di macchine e impianti

Una frase pronunciata da Henry Ford, il famoso imprenditore americano tra i fondatori della Ford Motor Company, il quale introdusse nelle sue fabbriche la catena di montaggio per ottimizzare tempi e lavoro dei suoi operai, afferma:

"Coming together is a beginning, staying together is progress, and working together is success".

Questa citazione può riassumere gli oltre dieci anni di collaborazione e fiducia tra **ACMI** e **Pilz**; la prima tra le più importanti realtà internazionali nel campo della produzione di fine linea e impianti completi d'imbottigliamento e confezionamento, sia in qualità di main contractor, sia come line integrator e attiva nello studio e nella realizzazione di sistemi di confezionamento plastic-free attraverso il progetto "GoGreen by ACMI", la seconda multinazionale attiva nella fornitura di prodotti, sistemi e servizi per l'automazione sicura.

Coming together

I fabbricanti di macchine, intesi come soggetti che progettano e fabbricano una macchina o che la fanno progettare e fabbricare e che la immettono sul mercato e in servizio con proprio nome e proprio marchio, rispondono ad una

serie di obblighi legislativi vigenti nel paese di immissione.

Le **norme tecniche** (alcune armonizzate in Europa per la direttiva macchine) sono documenti che stabiliscono per ciascuna legislazione lo stato dell'arte relativo a requisiti di diversa natura: materiali, soluzioni e metodologie da utilizzare, affidabilità di sistemi da realizzare, test da effettuare.

Uno standard normativo ha un iter di sviluppo ben preciso: partendo da un aggiornamento o da una bozza se completamente nuovo, si passa alla versione in cui i diversi partecipanti al comitato tecnico propongono i propri commenti di revisione. Successivamente, dopo un voto formale di approvazione, la norma viene pubblicata con le eventuali indicazioni di tempi di sostituzione di una precedente.

La sicurezza non è mai ferma: è contraddistinta da una certa dinamicità, da cui una delle motivazioni alla base del lavoro congiunto ACMI e Pilz.

Staying together

Pilz, che a livello internazionale partecipa a diversi tavoli di lavoro di sviluppo normativo e rimane in costante aggiornamento, è il partner scelto da ACMI per la **consulenza sulle tematiche di sicurezza**.

Ma cosa vuol dire "consulente"?
La parola deriva dal latino consu˘lens -entis, part. pres. di consu˘lere, ovvero consultare, deliberare. La disponibilità ad essere consultato per un consiglio tecnico per arrivare a decidere, dopo una serie di opportune valutazioni, quale sia la strada migliore per garantire la sicurezza delle macchine è prerogativa del consulente in questo ambito.

E invece il termine "sicurezza"?
La parola "sicurezza" deriva dal latino "sine cura" che significa "senza preoccupazione". La sicurezza nel settore industriale può essere definita non come l'assenza totale di rischi, impossibile da realizzare a livello pratico, ma bensì come l'assenza di rischi inaccettabili.

Il principio di **integrazione della sicurezza** (valido nella direttiva macchine, ma estendibile per certo per altre direttive e regolamenti) prevede che il fabbricante (o il suo rappresentante autorizzato) di un macchinario elimini o riduca sempre più i rischi agendo in maniera ordinata.
Dalla fase di **progettazione** in cui si compiono scelte di componenti e di architettura, alla fase della **realizzazione** di misure di protezione nel caso in cui il passaggio precedente non sia stato sufficiente a ridurre il rischio, si arriva in ultima istanza all'**informazione ed istruzione** degli utilizzatori sul rischio residuo.

È implicito da quanto affermato nei capoversi precedenti che per sapere come **ridurre un rischio** occorre innanzitutto valutare quanto grave sia attraverso una stima e valutazione, processo iterativo per il quale si può arrivare a considerare l'eventuale rischio rimanente come accettabile.

"La Valutazione dei rischi effettuata dagli esperti Pilz ha rappresentato la base per la realizzazione in sicurezza del nostro impianto e per l'identificazione di adeguate misure protettive" afferma Contesso, Safety Manager presso ACMI.

La progettazione di un sistema di sicurezza, se non inizialmente analizzato nel dettaglio dei movimenti che la macchina presenta e dei relativi rischi, può portare alla realizzazione di funzioni di sicurezza con affidabilità eccessive, definendo soluzioni dal performance level obiettivo (PLr) in accordo alla 13849-1 troppo elevati.

"Grazie all'expertise di Pilz nella sicurezza delle macchine siamo stati poi in grado di implementare in autonomia le corrette misure necessarie" continua Contesso, "permettendo ad ACMI di assolvere gli oneri legislativi richiesti, di vendere macchine sicure e al contempo di ottimizzare i costi in maniera considerevole, garantendo i livelli di affidabilità richiesti senza complicare eccessivamente componentistica ed architettura".

Working together

Questo l'iter di tanti anni di lavoro congiunto tra le due aziende su di un numero di progetti talmente elevato che non basterebbe certamente questo articolo per elencarli tutti.

Altrettanto numerosi i Paesi in cui ACMI ha esportato i propri macchinari ed impianti: dal suolo europeo, nel quale è stata fornita la conformità per la

Acmi

C10875 - C10876 - C10877 - Linea VAP - Nastri Bottiglie Lattine
Safety Validation
by PILZ

marcatura CE, al Brasile, in cui è richiesta la redazione dell'annotazione di responsabilità tecnica per **NR12**, fino ad arrivare, in seguito alla recente uscita dall'Europa del Regno Unito, in terra anglosassone con la nuova **conformità UKCA**.

"La certezza che Pilz, grazie alla sua presenza capillare, può seguire la macchina dall'Italia, dove abbiamo la progettazione, a moltissimi Paesi del mondo è per noi assai importante, perché molto spesso la fase di installazione finale è il luogo dove viene messo a punto ed installato l'intero impianto" spiega Contesso. "La fabbrica dell'utilizzatore finale è il luogo dove l'interesse per una macchina sicura è reciproco tra chi ha la responsabilità di immettere sul mercato un macchinario sicuro e chi ha la responsabilità di disporre per i propri operatori un luogo dove i rischi sul lavoro siano accettabili".
La crescita di questa consapevolezza non è stata immediata.

I **corsi di formazione (anche certificati**) che la ricca proposta Pilz offre, ai quali il personale ACMI ha partecipato nel corso degli ultimi 12 anni, hanno accelerato questa coscienza, ma c'è voluto del tempo per confermare che l'intuizione di questa collaborazione fosse proficua per entrambi: per ACMI perché **sicurezza, automazione ed ottimizzazione** vanno ormai di pari passo e per Pilz in quanto occasione di continuo confronto tra la realtà normativa e quella applicativa, che ancora troppo spesso si scontrano.

Un noto proverbio africano dice: "Se vuoi andare veloce vai da solo, se vuoi andare lontano vai insieme a qualcuno". Quali parole più veritiere per celebrare la storia di successo tra ACMI e Pilz ed il reciproco interesse nel rendere il mondo del lavoro più produttivo, efficiente e sicuro?

www.pilz.com

PILZ

THE SPIRIT OF SAFETY

INOX MECCANICA: l'eccellenza nella tecnologia e nelle soluzioni tecniche per l'industria alimentare

Ricerca, sviluppo e tecnologia sono centrali nei nostri progetti e hanno l'obiettivo di rafforzare e preservare le tradizioni e la storia del nostro territorio!

Il sogno di Inox meccanica si materializza grazie ad una vita dedicata alla costante ricerca di semplicità, qualità ed efficienza costruttiva. Un vantaggioso matrimonio che incrementa la velocità dei processi produttivi. Ecco a voi svelate le forze portanti del nostro concetto di automatizzazione industriale. Leader mondiale dal 1975, progettiamo e realizziamo macchinari per i processi di lavorazione e confezionamento di carne, con un occhio di riguardo per gli insaccati.

Con l'esperienza sviluppata nel corso degli anni, ci siamo tuffati nel settore diametralmente complementare a quello produttivo; una full immersion in quel mondo dedicato al lavaggio ed alla sanitizzazione di qualsivoglia tipo di strumentazione e contenitore

INOX MECCANICA
TECHNOLOGY FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY

SISTEMA M.E.S. PER FOOD & BEVERAGE, LINEE DI CONFEZIONAMENTO, PHARMA

L'INDUSTRIA 4.0 IN UNA PAROLA:

SPHERA®

COGLI IL FRUTTO DELL'INNOVAZIONE

ADOTTA SPHERA® MANUFACTURING 4.0

IL TUO PROSSIMO MANUFACTURING EXECUTION SYSTEM

E CON Pent HarS Hardware Solutions

HARDWARE SPECIALIZZATO PER LE VOSTRE APPLICAZIONI IMPORTANTI

APPARECCHIATURE INDUSTRIALI PER RACCOLTA DATI, IIOT E AUTOMAZIONE, PANEL PC IN ALLUMINIO E IN ACCIAIO INOX, MONITOR GIGANTI, TABLET, . . .

INNOVO

30 ANNI DI ESPERIENZA AL TUO SERVIZIO

e-mail info@innovotech.it phone +39 010 462101
www.innovotech.it www.penthars.com

di produzione, un'area astutamente trasversale.

Il 1968 è l'anno del nostro primo brevetto; una data che apre le danze ad un orgoglio che dura ormai da quasi cinquant'anni.

Con il desiderio di rispondere alle più peculiari e diversificate richieste della clientela, abbiamo raggiunto una cinquantina di partnership commerciali che ci permettono oggi di avere una rete commerciale in grado di coprire quasi 60 Paesi in tutto il mondo. Produciamo ogni anno più di ottanta macchine per impianti industriali, interamente costruite a mano ed in Italia, in un'area di lavoro edificata su oltre diecimila metri quadrati.

Il motore pulsante della nostra sede principale sono però i quasi 100 dipendenti divisi tra produzione, magazzino, ufficio tecnico/elettrico, amministrazione e commerciale. Dipendenti ai quali offriamo costantemente corsi di formazione assicurando così lavorazioni altamente professionali.

Ad oggi, la nostra ricercata meticolosità ha garantito l'attributivo di "qualità" ai prodotti marchiati Inox Meccanica che, assieme ad una rete di dealer selezionati e di partnership commerciali strategiche, hanno collocato l'azienda ai vertici del mercato nazionale ed internazionale.

La peculiare nota qualitativa associata al Made in Italy dei nostri prodotti in acciaio Inox AISI 304, unita al servizio di assistenza post-vendita rendono visibile l'espansione globale, giunta fino alle Americhe e all'Australia.

L'operazione di vendita è inclusiva, su richiesta, di test, nel caso il cliente voglia mettere alla prova le nostre macchine con particolari esigenze e ricette dei propri prodotti alimentari.

Grazie ad un esclusivo Pilot Plant possiamo infatti sperimentare produzioni industriali, sia per lo sviluppo di nuovi prodotti che per il miglioramento del processo produttivo tradizionale.

Le nostre verifiche però non terminano alle sole prove di confezionamento. In seguito, l'alimento può anche essere valutato dal punto di vista microbiologico nel nuovo laboratorio, e dal punto di vista organolettico e gustativo in una moderna ed attrezzata sala assaggi.

www.inoxmeccanica.it

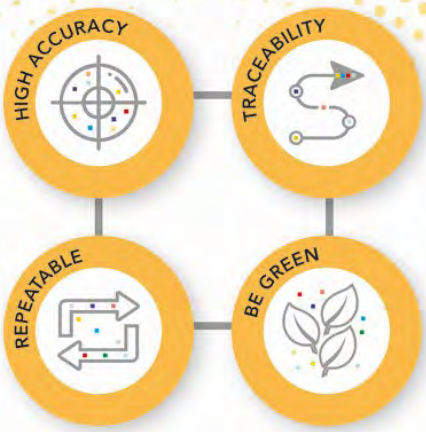
ColorService®

Designed & Manufactured in Italy

35 1987·2022 ANNIVERSARY

Certification ISO 9001

TÜV SÜD ISO 9001



AUTOMATIC DOSING SYSTEMS

FOR POWDERS AND LIQUIDS

FOOD INDUSTRY

We are the FIRST company to dose automatically your products

100% MADE IN ITALY

Innovazione e tecnologia per amore della tradizione

Il caseificio Wildberg si affida alle soluzioni ifm per produrre le sue specialità.

Anche in tempi di produzione completamente automatizzata dei generi alimentari, il **caseificio Wildberg** applica ancora una grande quantità di know how specialistico e artigianale durante le fasi cruciali della produzione del formaggio.

Nell'Oberland Zurighese, nasce una squisita specialità prodotta con latte di alta qualità proveniente da allevatori selezionati della zona, utilizzando ricette raffinate che prevedono anni di stagionatura del formaggio. La chiave del successo è una sofisticata automazione di fondo: un'ampia gamma di sensori aiuta a garantire che i numerosi parametri di processo siano rispettati con precisione. Solo così è possibile garantire una qualità del prodotto costantemente elevata.

Quando si entra nei nuovi stabilimenti di produzione insieme al dirigente

dell'azienda Roland Rüegg, ci si rende subito conto che il personale del caseificio Wildberg conosce il proprio mestiere: tutti svolgono con maestria il proprio lavoro e sono padroni della propria professione, tutti i processi interagiscono tra loro come ingranaggi. Le cantine di stagionatura del formaggio rivelano l'enorme gamma di prodotti e ricette: si spazia da specialità rinomate come l'emmental DOP e la mozzarella fino ad un'invenzione propria dell'azienda, il Cheebab, un kebab di formaggio.

Quest'ultimo ha riscosso un grande successo tra i clienti vicini e lontani fin dalle prime prove di degustazione presso il punto vendita interno.

La ricetta per il successo: massima qualità. Dalla primavera del 2021, la produzione si è spostata nel nuovo edificio: il caseificio è dotato della più moderna tecnologia di processo della **staedler automation AG**. Lo specialista dell'automazione si trova a pochi chilometri di distanza e si affida ai sensori e alle soluzioni per l'automazione di **ifm** per il monitoraggio dei suoi impianti.

Formaggio e sensori

Ma cosa c'entra la produzione di formaggio tradizionale con i sensori? Molto, perché le macchine di produzione del caseificio possono essere controllate con la precisione necessaria a garantire la qualità richiesta solo se il sistema di controllo stesso è dotato di parametri di processo costantemente accurati.

Per fare un esempio: dall'alimentazione del latte al separatore, passando per lo scambiatore di calore fino al caseificio, i valori di temperatura e pressione devono essere mantenuti con precisione per poter trattare il latte in modo adeguato. Ma partiamo dall'inizio. Il latte appena consegnato viene raffreddato e mescolato nei serbatoi di stoccaggio nell'area di ricevimento. Qui, i sensori di livello e di temperatura controllano la corretta conservazione del latte. Anche il sistema CIP, utilizzato per pulire regolarmente le tubazioni e i serbatoi,

I sensori di flusso Magneto Induttivi, nel sistema ad Osmosi inversa, monitorano e controllano la concentrazione del siero nella fase del permeato.

viene monitorato da sensori: i sensori di flusso, ad esempio, controllano la quantità di acqua durante i processi di risciacquo.

Massima protezione per processi termosensibili

Durante il processo di termizzazione, i sensori di temperatura in particolare dimostrano i loro punti di forza. A seconda del tipo di formaggio, il latte crudo viene riscaldato in uno scambiatore di calore a piastre in modo preciso ed esattamente temporizzato. I **sensori di temperatura TA2502** rilevano la temperatura in ingresso e in uscita in ciascuno dei tre segmenti dello scambiatore di calore per consentire al sistema di controllo di regolare, in modo preciso e immediato, la temperatura nei rispettivi segmenti dello scambiatore di calore a valle.

Sensore di temperatura TCC con autoverifica della calibrazione

Senza dubbio, la responsabilità maggiore dell'intero processo è a carico

del **sensore di temperatura TCC501** posizionato nella sezione di ritenzione del calore dello scambiatore termico, dove il latte viene microbiologicamente ottimizzato e preparato per la lavorazione successiva mantenendo la temperatura nel tempo.

Controllo permanente dello stato

Il sensore di temperatura TCC non solo misura con estrema precisione, ma consente agli operatori dell'impianto di reagire al comportamento di deriva in base agli eventi, e non solo al successivo intervallo di calibrazione programmato. Grazie alla Calibration Check Technology, il TCC controlla il proprio comportamento di deriva. Il sensore confronta il valore della temperatura con un valore di riferimento contemporaneamente misurato. Se la deriva si trova oltre il valore di tolleranza che può essere impostato da 0,5 a 3 K, il TCC trasmette un segnale ottico e un messaggio al sistema di controllo centrale tramite IO-Link e l'uscita di diagnosi. Lo stesso avviene nel caso di un grave malfunzionamento. Il sensore TCC riduce così il rischio di perdere interi lotti di produzione a causa di temperature di produzione errate, soprattutto nel caso di prodotti freschi.

Reazione in funzione dell'evento, garanzia di qualità

Proprio nei processi produttivi dove i valori della temperatura sono decisivi per la qualità dei prodotti è importante che i valori misurati siano esatti.
Grazie al processo di calibrazione continua, il sensore TCC raggiunge una precisione di ± 0,2 K per tutto il campo di misura.

Ciò lo rende ideale per l'impiego in questi processi sensibili alla temperatura. Il processo microbiologico dei prodotti freschi viene così monitorato in modo affidabile in ogni momento.

Trasparente comunicazione del sensore

Con indicazione visiva o digitale, il sensore TCC comunica lo stato attuale in modo semplice e chiaro. Se il LED sul sensore è verde, il funzionamento è corretto. Se è blu, indica una deriva della temperatura oltre il campo di tolleranza.

Se il LED diventa rosso, segnala un grave malfunzionamento come il guasto del principale elemento di misura.

Inoltre, il TCC memorizza automaticamente tutti i dati rilevanti per una documentazione corretta tramite IO-Link: data di installazione, ore operative, istogramma della temperatura e registrazione dei messaggi di evento (ore operative e numero di evento) e per lo stato di controllo calibrazione (ore operative, valore della temperatura, valore di deriva, limite e stato).

Il cuore dell'impianto: scambiatore di calore a piastre per un controllo accurato della temperatura del latte crudo.

Sensore di temperatura TCC con autoverifica della calibrazione e visualizzazione dello stato.

L'azienda staedler automation AG ha implementato il sistema di controllo del processo del caseificio. Tutti i valori di processo possono essere visualizzati sul sistema di controllo.

Compatto e igienico: sensore di pressione PM15 con cella di misura affiorante in ceramica.

Ideale per larghezze nominali ridotte: sensore di pressione PM15 con raccordo a processo G½ nell'alimentazione del sistema di osmosi inversa.

Modalità di simulazione: sicurezza garantita prima dell'installazione

Tramite software è possibile definire il valore a partire dal quale il TCC trasmette un messaggio. Nella modalità di simulazione dove, ad esempio, la temperatura di processo e quella di riferimento del sensore possono essere selezionate liberamente, è possibile verificare se il sensore è stato integrato correttamente nel sistema di controllo. Questa simulazione del processo va ad aggiungersi all'alto livello di affidabilità offerto dal TCC.

Corpo robusto per un utilizzo a lungo termine

Grazie al suo corpo saldato e a tenuta stagna e al nuovo design della sonda, il TCC è resistente agli influssi esterni come umidità, shock termici, urti meccanici e vibrazioni.

Sensore di pressione G½ con certificazione igienica per piccole tubazioni

Un altro sensore importante per il caseificio Wildberg è il **sensore di pressione PM15** che monitora le condizioni di pressione nello scambiatore di calore con l'obiettivo di mantenere le pressioni nel latte asettico già termizzato, cioè riscaldato, sempre più alte rispetto al lato opposto della piastra dello scambiatore di calore dove si trovano latte fresco o acqua calda. In caso di eventuali crepe nella piastra dello scambiatore di calore, solo il latte può fuoriuscire a causa della pressione in eccesso. Inoltre, nessun fluido estraneo può entrare nel processo di produzione altamente sensibile.

Se si formano depositi sulla piastra dello scambiatore di calore, causando un aumento della pressione ad una portata altrimenti costante, il sensore di pressione può segnalare questa circostanza al sistema di controllo, in modo da consentire una regolazione o avviare un intervallo di manutenzione.

La soluzione ideale per impianti di produzione igienici

Il nuovo sensore di pressione PM15 è dotato di un esclusivo sistema di tenuta con membrana affiorante, Teflon e PEEK. Questo consente per la prima volta di integrare piccole celle di misura capacitive in ceramica in applicazioni igieniche con tubazioni di piccole dimensioni a partire da DN25. Grazie alla filettatura minima G½ è possibile un montaggio senza costosi adattatori. L'adattatore certificato per applicazioni igieniche, quindi privo di interstizi, evita i depositi e garantisce una pulizia ottimale durante il processo CIP.

Non soggetto a manutenzione e robusto

Il sensore non ha una guarnizione in elastomero, perciò non è soggetto a manutenzione. La cella di misura in ceramica, robusta e affiorante, è stabile nel tempo e resistente a picchi di pressione e di vuoto ma anche all'azione di sostanze abrasive. Si tratta di un "principio di misura a secco", senza membrana a diaframma e quindi senza liquido, che previene così il rischio di rilascio di liquidi critici nel fluido. Il sensore non è soggetto a usura e può resistere a temperature medie fino a 150 °C (max. 1h), che consentono la pulizia a vapore. Il certificato EHEDG, la certificazione FDA e lo standard 3A ne confermano l'idoneità ai processi igienici.

Performance migliori grazie a IO-Link

Come quasi tutti i sensori ifm, anche il PM15 è dotato di **IO-Link**. Oltre al classico segnale analogico (4…20 mA), il valore di processo può essere trasmesso digitalmente senza perdite.

Ma IO-Link offre ben altro: il sensore ha anche una sonda di temperatura il cui valore può essere recuperato dall'utente tramite IO-Link.

Nelle applicazioni non critiche, questa misurazione non invasiva della temperatura può essere utilizzata per ottenere una maggiore trasparenza e sicurezza nel sistema "a margine", ottimizzando i costi per il materiale e per l'installazione. Altre caratteristiche utili di IO-Link sono la calibrazione del punto zero e la scalatura dei campi di misura.

Conclusioni

Grazie al monitoraggio automatico del processo, il caseificio Wildberg può concentrarsi sulla produzione di singole specialità casearie, mentre le attrezzature necessarie svolgono il loro compito in modo affidabile e preciso. Sensori adeguati e innovativi garantiscono un monitoraggio semplice e sicuro della produzione anche in luoghi particolarmente difficili.

"Amiamo il formaggio. E abbiamo bisogno della tecnologia per farlo. Ed è proprio in questo che i sensori di ifm ci supportano"

Roland Rüegg, Direttore generale

www.ifm.com

Roland Rüegg, Direttore generale del caseificio Wildberg.

“IL 5G ALLA BASE DELL’INTERNET DELLE COSE: IL MOTORE DELL’INDUSTRIA 4.0”

Cambieranno il nostro modo di vivere e di pensare e, soprattutto, il modo di produrre. Con il 5G e l’IoT la rivoluzione è davanti ai nostri occhi, in tutta la sua grandezza.

a cura di
Elisa Crotti

Il termine 5G indica la quinta generazione tecnologica per la connessione super veloce a Internet in mobilità. A differenza di quanto molti pensano, non è destinato alla telefonia cellulare, almeno non prevalentemente.
Le sue funzioni riguardano infatti il mondo industriale: il fenomeno Industria 4.0 non può esistere in quanto tale, senza una connettività adeguata.
Il 5G è spesso associato a un altro termine, anch’esso molto diffuso negli ultimi tempi: IoT, o Internet of Things, alias Internet delle Cose in italiano. Ma cos’è l’Internet of Things? E in che termini ha a che fare con il 5G?

IoT e 5G, un buon connubio

Iniziamo facendo qualche passo indietro nel tempo. Internet nasce alcuni decenni fa per mettere in comunicazione computer diversi, dietro ai quali stava, necessariamente, un essere umano. Un esempio tipico di questo uso della rete è la mail, che connette uomo e uomo attraverso la macchina. Oggi, alla rete si collegano però anche gli oggetti: dall’impianto di allarme al robottino per le pulizie, da un frigorifero a un’auto, per arrivare alle luci di casa o alle tapparelle. Questo tipo di collegamento è ben più complesso, in primo luogo per via di Internet, che nasce per mettere in rete pochi computer, mentre oggi le unità sono decine di miliardi. In secondo luogo, perché le cose generano una quantità enorme di dati che richiedono grandi centri di calcolo, i quali vanno a costituire il cloud. Qui i dati vengono raccolti, attraverso Internet, ed elaborati per offrire i servizi più vari.
Ecco quindi arrivare in supporto il 5G che dovrebbe, da un lato, offrire connettività mobile (ad esempio da smartphone e tablet, con velocità nell’ordine delle decine di Gigabit al secondo contro il singolo Gigabit per secondo del miglior 4G), e dall’altro lato offrire una latenza nell’ordine delle frazioni di millisecondo (contro le decine di millisecondi del 4G) per applicazioni quali la telechirurgia o le auto a guida autonoma.
In pratica, se con la rete 4G nella migliore delle ipotesi si potevano avere ping nell’ordine dei 40-60 millisecondi, le reti 5G propongono ordini di grandezza di 4-5 millisecondi, costanti, e con prospettive di scendere rapidamente entro i 2 millisecondi. Per comprendere cosa questo comporta bisogna rifarsi ai contesti di applicazione. Ad esempio, per un’automobile a guida autonoma, i tempi di reazione sono indispensabili e la latenza bassa diviene elemento essenziale.
Lo stesso dicasi in ambito industriale: centinaia, se non migliaia, di dispositivi Industrial IoT connessi possono funzionare solo se dispongono di banda, affidabilità della stessa, e latenza approssimabile a zero. Ipoteticamente, moltiplicare 40 millisecondi di ritardo per ogni passaggio della catena, significherebbe arrivare ad accumulare ritardi di segnale talmente alti da rendere di fatto non utilizzabile il sistema stesso.
Dal punto di vista dell’industria, il 5G può invece consentire il collegamento di milioni di dispositivi per chilometro quadrato (contro le decine/centinaia di migliaia del 4G). In sostanza, il 5G ambisce a essere la scelta di elezione per Internet delle Cose e, grazie a lui, si prevede un aumento enorme dell’uso di IoT in un circolo che si autoalimenta.

Gli ambiti di applicazione delle IoT

Tra i casi d’uso più interessanti vi sono certamente le città intelligenti, o smart city, sempre più pervase dalla tecnologia, che diventerà parte integrante di tanti, se non tutti i servizi al cittadino. Un esempio è dato dal ciclo di raccolta dei rifiuti che integra cassonetti intelligenti in grado di monitorare e segnalare il livello di riempimento in tempo reale e fornire informazioni aggiornate al cittadino. Ciò consentirebbe di ottimizzare la raccolta dei rifiuti, monitorare i punti raccolta

continua a pagina 36

SISTEMA AUTOMATICO DI DOSAGGIO: veloce, preciso ed ecologico

Color Service è un'eccellenza italiana e dal 1987 si pone come fornitore leader di sistemi di dosaggio automatici per ogni tipo di prodotto in polvere e liquido

Nata nel settore tessile, grazie alla sua pluriennale esperienza e know-how Color Service ha fatto conoscere la sua tecnologia e si è imposta come azienda di riferimento globalmente riconosciuta in molteplici settori, a partire da quello della gomma e pneumatici a quello cosmetico e plastico, per poi rivolgere la propria innovazione all'industria alimentare, dove il dosaggio delle materie prime necessita di una notevole precisione, velocità e tracciabilità.

Perchè la fase di dosaggio è così importante?

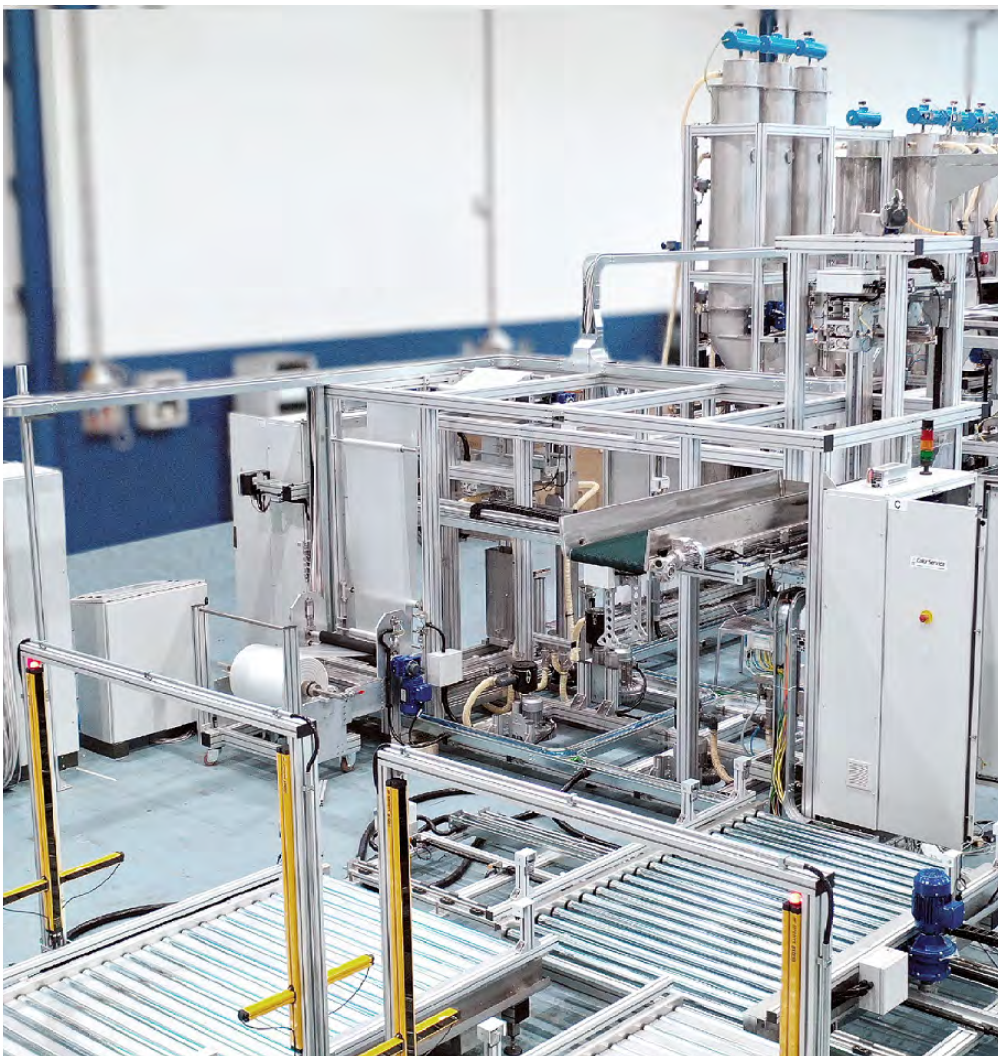
La pesatura è una fase chiave nel processo produttivo in quanto l'erogazione precisa del prodotto, determina le specifiche della ricetta nonchè i requisiti qualitativi del prodotto finale.

Solitamente il reparto di pesatura nell'industria alimentare si avvale di operatori che manualmente pesano i cosidetti „raw material", comportando una difficile e complessa gestione dal punto di vista della precisione e velocità della pesatura stessa. A fronte di questa necessità, la nostra tecnologia è finalizzata a risolvere i problemi legati alla pesatura manuale con l'obiettivo di abbandonare i metodi di produzione tradizionali che inevitabilmente non permetterebbero di ottenere un dosaggio sicuro, veloce e preciso.

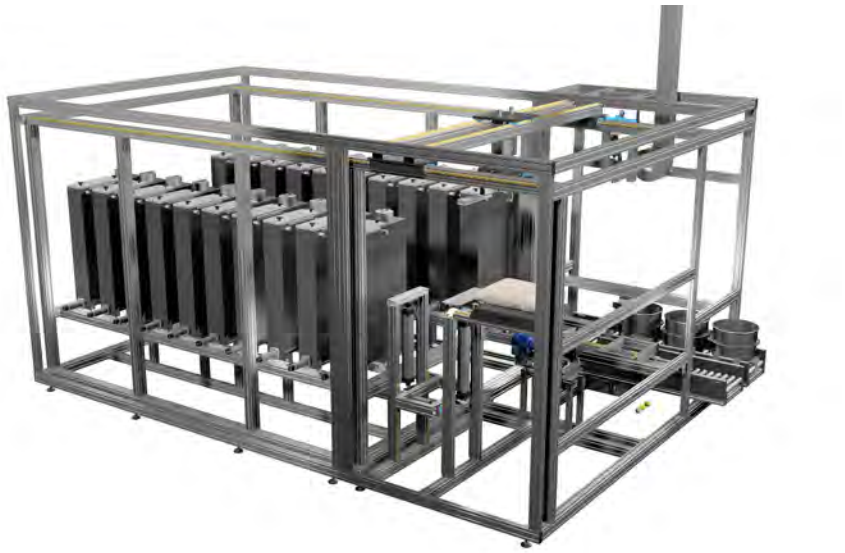
Lo scopo è quindi lo sviluppo di sistemi ad alta efficienza che consentano di minimizzare i costi di produzione e migliorare la produttività e la qualità del prodotto finale che risulta essere condizione necessaria per la competitività di tutte le imprese. In base alle esigenze del cliente, Color Sevice propone al mercato due soluzioni di automazione: un sistema di pesatura completamente automatico e uno semiautomatico.

Sistema automatico di dosaggio

Con il sistema completamente automatico i processi sono completamente automatizzati e i dati sono elaborati e memorizzati in un software integra-



to al sistema gestionale del cliente. L'attività dell'operatore è confinata esclusivamente al carico dei prodotti nei silos di stoccaggio tramite vuoto ad alte prestazioni per i prodotti in polvere e tramite una pompa per i liquidi, garantendo un carico veloce con bassi consumi d'aria. Durante il dosaggio, un trasportatore multiscala completamente aspirato permette la pesatura precisa di ricette che possono essere dosate direttamente in un contenitore o in sacchetti identificati creati in modo completamente automatico: questa è una caratteristica fondamentale che permette di tracciare ogni ricetta.
Il sistema garantisce un'elevata precisione di dosaggio, tracciabilità dei lotti e modularità delle stazioni di stoccaggio di diverse dimensioni e capacità soddisfacendo le esigenze correnti e future del cliente.



ColorService®
Designed & Manufactured in Italy

Sistema semi-automatico di dosaggio
Dall'altro lato il **sistema di pesatura semiautomatico** può offrire un buon compromesso: lo stoccaggio robotizzato di prodotti in polvere integrato alla pesatura manuale assistita da PC. In questo modo, a seconda della ricetta da preparare, il sistema preleva il box con la polvere stoccata e lo trasferisce alla postazione di pesatura, dove l'operatore, guidato dal PC, può dosare il prodotto.

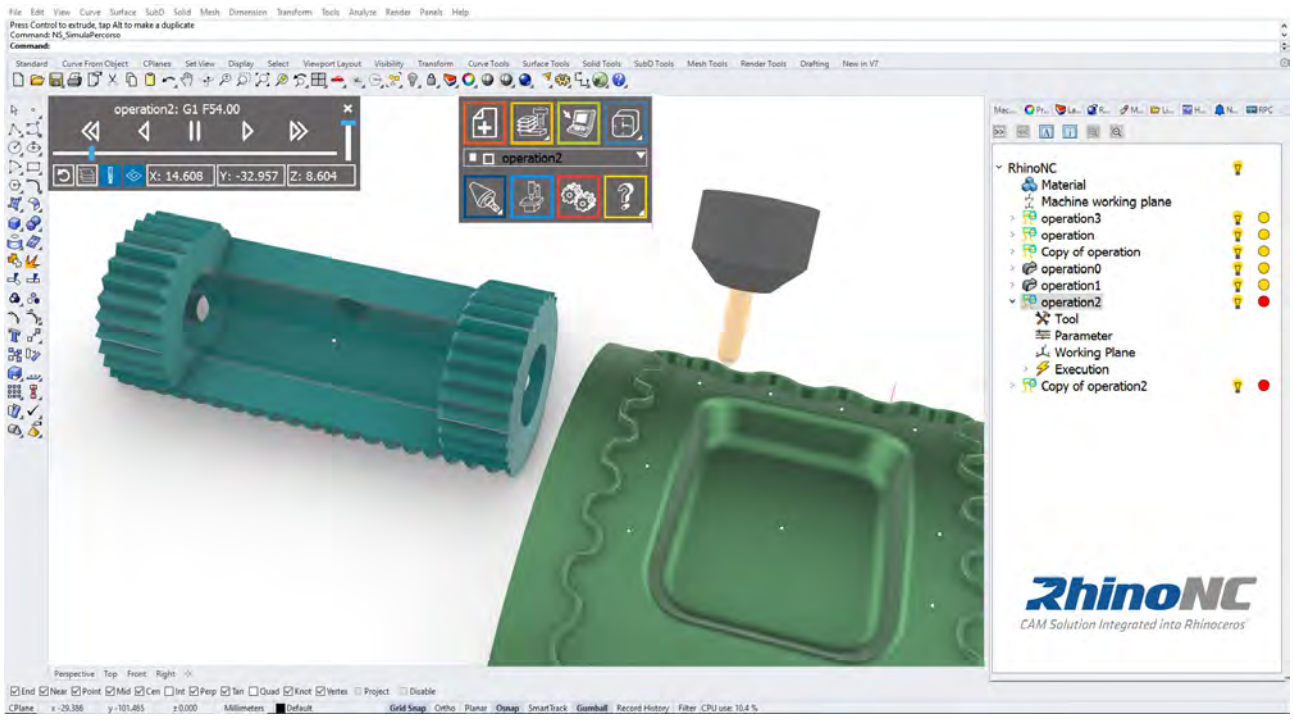
Principali vantaggi del nostro sistema di dosaggio automatico
Investendo in un sistema di dosaggio automatico, il cliente potrà beneficiare di un processo produttivo ripetibile, performante 24 ore su 24, affidabile, veloce e privo di errori umani, che genera prodotti finali di alta qualità con caratteristiche uniformi e costanti nel tempo.

I sistemi sono inoltre user-friendly e il software è intuitivo e facile da usare, consentendo una rapida e facile comprensione. „ Dosing right the first time" è il principio cardine di un dosaggio accurato e preciso che si traduce in una riduzione degli sprechi di prodotto, del consumo di energia/acqua, dei tempi di lavorazione e, di conseguenza, dei costi.

Dal punto di vista ecologico, la nostra tecnologia riduce a zero l'esposizione degli operatori a sostanze pericolose o ingredienti tossici e assicura il controllo assoluto delle polveri emesse durante la pesatura con l'utilizzo di appositi dispositivi di aspirazione, garantendo la totale sicurezza dell'operatore nonchè la tutela dell'ambiente.
Un altro vantaggio significativo risiede nella tracciabilità delle ricette. Con un dosaggio manuale, se viene riscontrato un caso di non-conformità della miscela, a valle risulta impossibile identificare tutti i manufatti che sono affetti da questo problema e a monte è difficile risalire alle cause che possono essere rappresentate ad esempio da una errata proporzione di miscelazione oppure da una non conformità di un particolare ingrediente.
I nostri clienti potranno aumentare i loro ricavi fornendo al contempo un prodotto superiore e uniforme ai propri consumatori senza incorrere in costose spese di manodopera e a perdite di profitto dovute a errori di formulazione e dosaggio delle ricette.

www.colorservice.eu

CIMsystem e Soluzioni Meccaniche: innovazione e tecnologia nella produzione industriale di alimentari

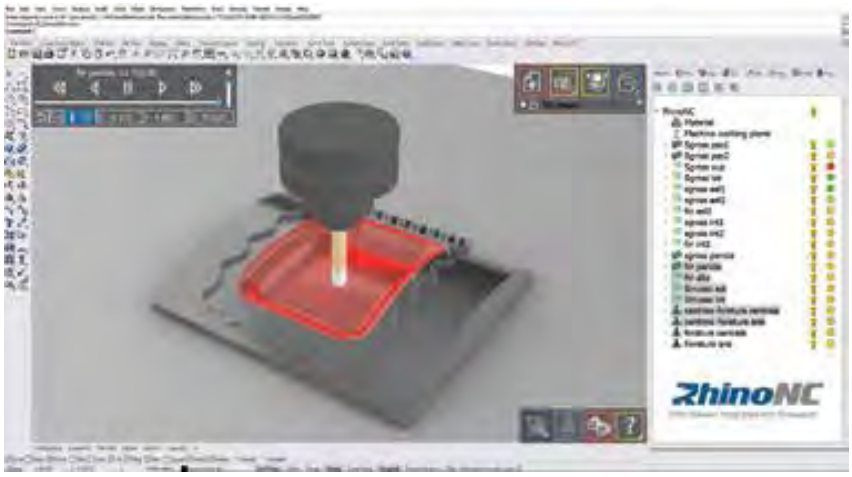


Nel settore alimentare italiano sono molte le eccellenze culinarie e legate alla produzione alimentare. Creare beni di qualità in grandi quantità però non è sempre facile, specialmente se si tratta di soddisfare le esigenze dei consumatori di tutto il mondo.

E' infatti grazie al lavoro e all'impegno di molte aziende nostrane del settore che il nostro Paese è famoso in tutto il mondo, non solo nella scelta delle materie prime e nel modo in cui esse vengono elaborate, ma anche per l'innovazione che contraddistingue l'intero indotto. Molte realtà produttive inserite in questo mercato, stanno portando una ventata di nuove idee nell'ambito del processo produttivo alimentare, utilizzando tecnologie innovative e affinando la catena distributiva che ci identifica come un'eccellenza culinaria nel mondo. Una di queste realtà che oggi contribuiscono a fare dell'Italia il baluardo dell'industria alimentare è **Soluzioni Meccaniche**, un'azienda del milanese che vanta una lunga esperienza nel settore degli stampi per la produzione industriale di alimentari e dell'ottimizzazione dell'intero processo produttivo.

L'azienda, guidata da Alessandro Sebastiano Orto, ha scelto di investire in tecnologie, affidandosi a diversi partner tecnologici per offrire ai clienti un prodotto di qualità e d'eccellenza all'insegna dell'innovazione e della sostenibilità. Tra i partner scelti per lo sviluppo commerciale c'è CIMsystem, software house italiana che si occupa di offrire alle aziende soluzioni CAD/CAM di supporto alla produzione meccanica, in grado di creare nuovi percorsi e ottimizzare i processi tecnologici esistenti con pacchetti personalizzabili, semplici e versatili.

All'interno di Soluzioni Meccaniche, è stato scelto il prodotto CAM 3D RhinoNC, il software di punta di CIMsy-



stem che è perfettamente integrato in Rhinoceros e consente di progettare e gestire tutte le macchine utensili da 2 a 5 assi in continuo.

Orto sostiene che «con CIMsystem abbiamo trovato il partner ideale per un'azienda come la nostra, perché riusciamo ad avere un software di alto livello che ci garantisce efficienza produttiva, ma allo stesso tempo un affiancamento di persone valide al mio staff che ci aiutano e soprattutto ci fanno crescere in conoscenza, sicuri di avere sempre una pronta risposta in caso di assistenza e una continua innovazione tecnologica, indispensabile per competere sul mercato».

L'azienda, principale fornitore delle più grandi industrie alimentari d'Italia, è specializzata negli stampi per ravioli e tortellini. Grazie alla tecnologia con scanner a luce strutturata di CIMsystem, è possibile realizzare in poco tempo un modello in formato elettronico che poi può essere utilizzato e riprogettato facilmente come oggetto 3D in RhinoNC.
«Inoltre, grazie alla tecnologia di stampa 3D, possiamo studiare insieme al cliente, la forma, il peso e il volume dell'oggetto finale come il raviolo o il tortellino ripieno, considerando fin da subito e con estrema precisione i ritiri della pasta nelle fasi di pastorizzazione dell'alimento»

«Sempre in RhinoNC studiamo e creiamo tutti i percorsi utensile, sia di fresatura fino a 5 assi continui che di taglio a filo EDM, che ci permetteranno di realizzare con estrema precisione e velocità, i vari pezzi dello stampo – continua Alessandro - Tutto questo viene realizzato lavorando i materiali più adatti all'industria alimentare come l'acciaio AISI 316, il bronzo AMPCO per alimenti o il titanio grado 2, che permette una maggiore qualità dovuta alla certificazione alle norme extraeuropee e una maggiore durata del pezzo, diminuendo così i costi per il cliente finale. Infine tutto il processo si chiude con la consegna del pezzo al cliente che, soddisfatto, sa di trovare un fornitore all'altezza delle sue più rosee aspettative perché lavoriamo sempre rispettando i tempi di produzione stabiliti, grazie anche alla stima, estremamente precisa, dei tempi produttivi fatta in RhinoNC, che permette di generare preventivi sicuri e una gestione facilitata dei tempi tra un processo e l'altro».
La collaborazione tra due aziende, eccellenze del Made in Italy, contribuisce a raggiungere standard elevati e obiettivi di successo che confermano l'importanza dell'investimento in tecnologie digitali e attrezzature sempre più avanzate, in grado di sostenere quantità elevate di produzione, mantenendo allo stesso tempo un prodotto finale di ottima qualità.
Grazie alla fusione di competenze, know-how e professionalità CIMsystem e Soluzioni Meccaniche consentono di lavorare con la stessa qualità e passione di un artigiano ma utilizzando macchinari, software e materiali innovativi come nelle grandi aziende.

L'azienda CIMsystem
CIMsystem è una software house italiana specializzata nello sviluppo e nella fornitura di **soluzioni CAD/CAM** per **l'industria manifatturiera**, per il settore degli **stampi**, **della meccanica generale** e per il **settore dentale**.

www.cimsystem.com

continua da pagina 31

e interagire con i cittadini durante il conferimento. Ancora, si pensi a People Counting, che abilita il conteggio delle persone grazie al rilevamento dei passaggi all'interno di "porte virtuali" create con telecamere installate nelle le aree di accesso e collegate in 5G. Oppure a People Densit: il rilevamento dei dati di densità, passaggio e sosta di persone. Facile pensare ai molteplici utilizzi, soprattutto in caso di emergenze.

Nel settore dell'Industria 4.0, la tecnologia consente di innovare, automatizzare e migliorare i processi di produzione. Con robot interconnessi, che lavorano in Cloud e dotati di intelligenza artificiale, saranno disponibili informazioni in tempo reale in merito, ad esempio, alla disponibilità dei pezzi da assemblare o allo stato di usura dei macchinari. Nel settore industriale 5G e IoT rappresentano una vera e propria rivoluzione.

Alcuni esempi tangibili sono la smart factory e il manufacturing, dove la connettività dell'IoT porta automazione ed efficienza ad un altro livello. Il 5G consentirà una rivoluzione anche in ambito logistica e trasporti, offrendo il potenziale per veicoli automatizzati, monitoraggio da remoto e operazioni automatizzate. In ambito retail, invece, la realtà aumentata resa possibile dalla rete 5G trasformerà l'esperienza di shopping, e allo stesso tempo i dispositivi IoT permetteranno un'ottimizzazione della supply chain.

Se le aziende hanno quindi ottime ragioni per pensare alla rete 5G come a una grande opportunità, il momento è propizio per pianificare in che modo ogni settore industriale potrà trarre un vantaggio competitivo dalle nuove capacità che queste tecnologie porteranno, oltre che dall'ottimizzazione, produttività e nuovo ambiente operativo che potrebbero rendere possibili per la forza lavoro mobile.

Un altro settore interessante per l'applicazione di IoT è quello automobilistico. Le auto connesse a Internet sono già realtà ma le tecnologie di connessione attualmente utilizzate consentono di realizzare solo una piccola parte dei casi d'uso immaginati. Il 5G permetterà di compiere un salto tecnologico che ci potrebbe portare ad avere auto a guida completamente autonoma.

Infine, ma non meno importante, è il settore sanitario che, in base alle stime, avrà grandi benefici. In questo contesto, la medicina si potrà avvicinare sempre più al paziente con follow-up e diagnosi remote, telemedicina, medicina personalizzata e telechirurgia robotica. Stando alle previsioni e ai primi dati, l'Internet of Things è destinato a rivoluzionare le vite di tutti. Per farlo necessita di una tecnologia di connessione che solo il 5G sembra poter incarnare. L'incontro fra IoT e 5G cambierà la quotidianità di persone e imprese. A un passo dal grande cambiamento, i primi pionieri si sono fatti avanti.

Time to market

Ossia il periodo di tempo che intercorre tra la fase di ideazione e progetto, e quella di commercializzazione. L'additive manufacturing riduce nettamente i tempi. Si pensi che i nuovi software e sistemi di stampa 3d consentono di progettare e realizzare modelli fisici nel giro di poche ore.

Materiali di stampa

Le ricadute dei nuovi materiali sono tangibili in diversi settori: dalla moda, all'industria aerospaziale a quella medicale.

Ad oggi si stampa con polimeri di ogni genere, con metalli come l'Acciaio inox, con materiali compositi e materiali biocompatibili che possono essere impiantati direttamente nel corpo umano.

Ottimizzazione topologica

I nuovi software di ottimizzazione topologica e design generativo, insieme alla nuova tecnologia di produzione additiva, hanno già prodotto parti rivoluzionarie nel settore aerospaziale, automotive, medicale e non solo.

Secondo il principio di "ciò che serve, dove serve", tutto potrà essere rimodellato in modo nuovo.

Oltre Transizione 4.0: Industry4.0 for smart products

I piani governativi, nati per sostenere la trasformazione digitale delle imprese manifatturiere e che si sono succeduti negli ultimi anni, hanno sostenuto la digitalizzazione dei processi di produzione, puntando principalmente all'interconnessione delle macchine e degli impianti fra di loro e di questi con i sistemi informatici aziendali.

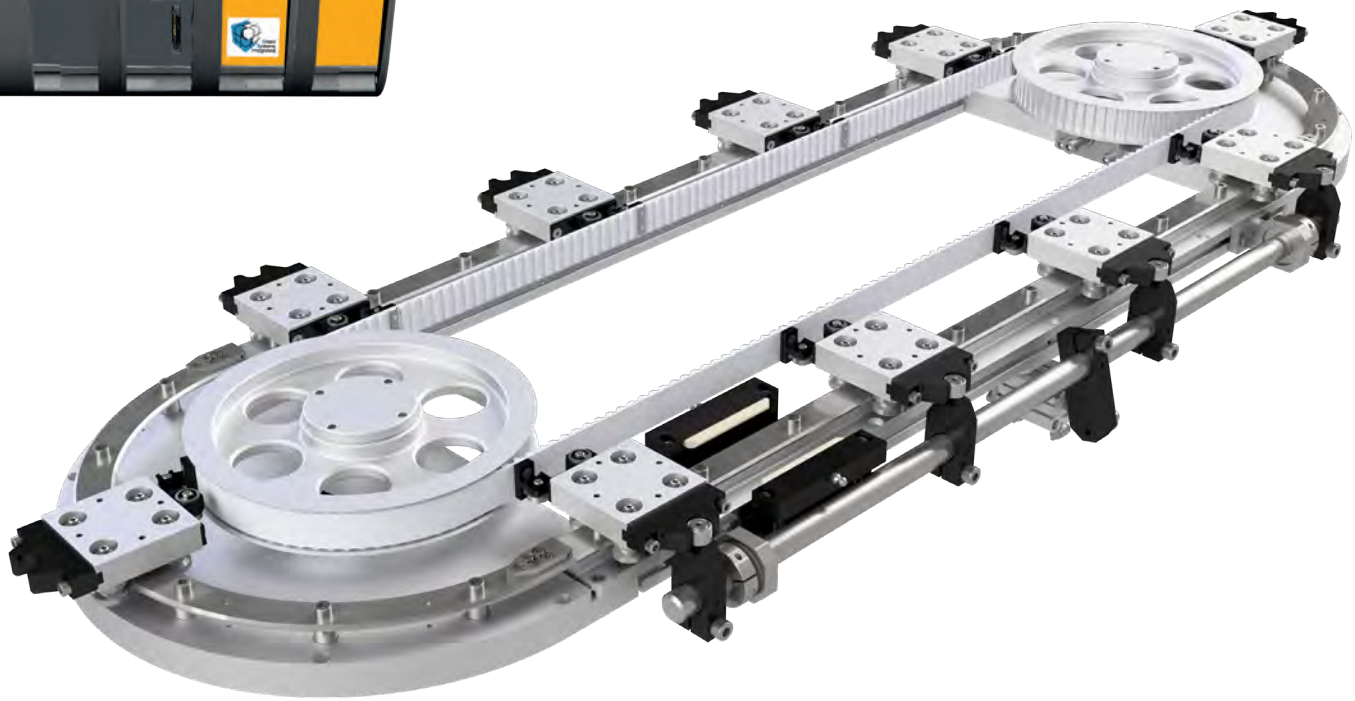
Le stesse tecnologie abilitanti di Industria 4.0 si possono utilizzare per aprire una nuova frontiera: quella della digitalizzazione della componentistica industriale e dei sottosistemi elettromeccanici che, opportunamente interconnessa, può diventare Industria 4.0.

La nuova frontiera di Industria 4.0 è la digitalizzazione dei componenti e sistemi utilizzati nelle macchine e linee di produzione per il manifatturiero.

In Europa li chiamano smart products, cioè prodotti dotati di un'intelligenza a bordo che li mette nelle condizioni di integrarsi con altri sistemi, di essere personalizzabili e adattivi.

Questa è la nuova linea di business di Orchestra, pmi innovativa, che con il proprio brand Retuner® si è sempre rivolta in particolare alle piccole e medie imprese del settore manifatturiero, per interconnettere le officine e le macchine con i sistemi informatici di cui l'azienda già dispone.

Retuner®, utilizzando un'architettura basata sull'edge computing e costitu-



ita da varie componenti interoperabili, è in grado di digitalizzare anche componenti e sottosistemi. Lo SMARTEdge4.0 NG di Retuner®, in particolare, installato in campo raccoglie i dati da qualsiasi macchinario, apparato, sensore, nuovo o esistente e li trasforma in informazioni che, accessibili da qualsiasi utente su device mobile o fisso, monitorano in continuo lo stato dei vari sistemi.

I dati vengono dapprima elaborati dall'edge e quindi trasmessi su piattaforme IIoT, di Retuner® o di terze parti, in private o public cloud. Con la versione NG, che sta per Next Generation e che ha la capacità di elaborare algoritmi complessi, realizziamo la nostra soluzione di AI on the Edge, che permette di rendere intelligenti i prodotti e le componenti del manifatturiero.

Questo approccio ha permesso allo SMARTEdge4.0 NG di ricevere il marchio Smart Systems Integrated, da parte di EPoSS, la piattaforma tecnologica europea per gli Smart Systems. Orchestra sviluppa questa nuova linea di business con i propri partner produttori di macchine e sistemi per l'industria manifatturiera.

Orchestra partner digitale di Nadella

Su queste basi è nata la partnership fra Orchestra Srl e Nadella SpA, azienda storica della movimentazione meccanica di precisione e a capo dell'omologo gruppo internazionale presente con oltre 400 persone in Europa, USA e Cina.

Nadella ha selezionato la tecnologia RETUNER® per iniziare un percorso di digitalizzazione dei propri prodotti partendo dal proprio sistema circolare AXNR.

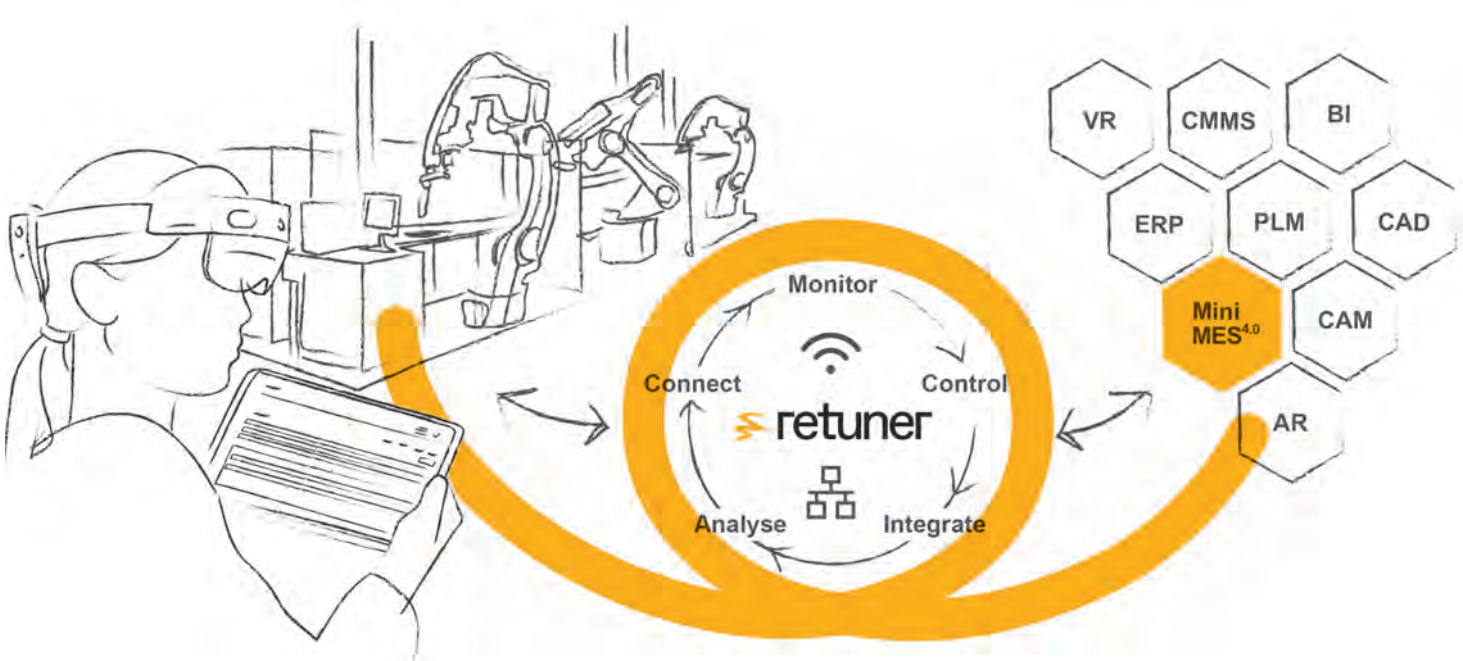
Utilizzato nei sistemi e macchine per il riempimento, il confezionamento e il packaging, il modulo AXNR è una struttura in alluminio con guide curve e carrelli, trasmissione tramite riduttore e cinghia dentata, unità di lubrificazione e sistema di indicizzazione.

La soluzione permette di ottenere prestazioni elevate, ridurre le aree di lavoro rispetto alle linee tradizionali e aumentarne efficienza e affidabilità, fornendo un circuito su misura pronto all'utilizzo.

Il primo risultato importante è che il sistema digitalizzato è ora in grado di fornire dati significativi sul proprio funzionamento all'utilizzatore del macchinario ai fini di avanzamento della produzione e di manutenzione intelligente.
Per esempio, grazie ai sensori che monitorano costantemente le prestazioni, i produttori utilizzatori del sistema possono avere non solo un monitoraggio in tempo reale delle prestazioni delle singole apparecchiature, ma anche il controllo dell'intero processo produttivo, aumentandone l'efficienza. Il monitoraggio costante del funzionamento dei macchinari, evita i fermi improvvisi, attuando un'efficace manutenzione predittiva.

I sensori, sfruttando l'interconnessione digitale, forniscono informazioni tempestive per prevenire eventuali criticità, garantendo un monitoraggio continuo e una reale sicurezza operativa.
In generale, i vantaggi si possono riassumere in una maggior disponibilità d'impianto, una migliore pianificazione e una riduzione dei costi dovuti a fermi inaspettati.

www.retuner.eu
www.nadella.it



L'appetito vien mangiando!

Quale proverbio è più azzeccato per l'intero comparto del Food & Beverage sempre più coinvolto dalle sfide dell'innovazione tech?

L'appuntamento CIBUS TEC di Parma - la Sylicon Valley del buongusto, dove, per assecondare i processi legati al cibo, si è sviluppata l'industria specializzata in macchine e impianti per l'alimentare – testimonia la stringente attualità del tema.

Il comparto alimentare, uno dei settori trainanti dell'economia e secondo per fatturato solo al metalmeccanico, sta vivendo una profonda trasformazione sotto l'impulso inarrestabile dell'innovazione digitale: da un lato le soluzioni integrate di processo e controllo intelligente, dall'altro abitudini di consumo sempre più convulse che richiedono un approccio più efficiente e flessibile alla produzione.

I paradigmi dell'Industria 4.0 e le prime sperimentazioni 5.0 permettono oggi alle aziende alimentari di rispondere con efficacia alle attuali sfide di sicurezza, tracciabilità, qualità lungo tutta la filiera. Particolarmente attrattivi per il comparto sono i sistemi di automazione e i nuovi traguardi per migliorare la gestione energetica. Ma che si parli di sostenibilità energetica, di tracciabilità, di automazione, di manutenzione degli impianti, di sicurezza alimentare nei sistemi di identificazione e logistica, il concetto non cambia: la transizione digitale richiede la realizzazione di sistemi "sartoriali" capaci di favorire la naturale l'evoluzione tecnologica nel passaggio a Industria 4.0 o 5.0. Proteo Engineering, attiva da oltre 40 anni nella realizzazione di impianti elettrici industriali e di automazione industriale, è stata tra le prime realtà italiane a misurarsi con i paradigmi legati all'industria 4.0 e a saperli interpretare come valore strategico per l'efficientamento produttivo combinato con la sostenibilità. La spiccata vocazione all'innovazione ha favorito inoltre in Proteo l'inaugurazione di una felice stagione di sperimentazioni che hanno traghettato la società verso Industry 5.0: le tecnologie collaborative di Proteo sono in grado di ottimizzare molti aspetti relativi ai processi produttivi ed alla logistica, garantendo elevati livelli di performances ed eccellenti standard di sicurezza.

PROTEO ENGINEERING GROUP

Proteo è a CIBUS Tec con i suoi Sistemi di Building Automation (controllo di processo, robotica, automazioni industriali complete di hardware e softwares, sistemi automatici di dosaggio/pesatura/trattamento di solidi e liquidi, soluzioni software di raccolta dati/monitoraggio/sistemi MES, gestione stabilimento integrata), con le Soluzioni di digitalizzazione integrata (piattaforma gestione integrata di stabilimento, piattaforma gestione energia, sequenziatore di produzione, piattaforma intralogistica, piattaforma di manutenzione) e con le più innovative tecnologie

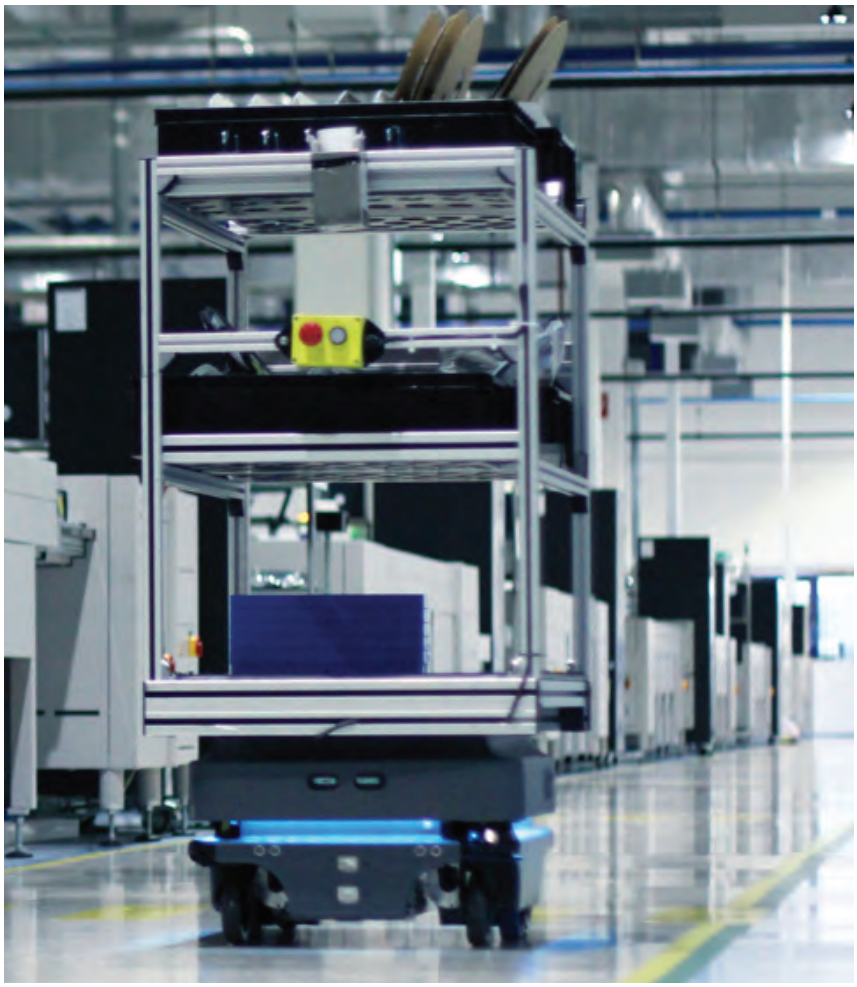
collaborative, in grado di ottimizzare molti aspetti relativi alla logistica, garantendo un'elevata precisione ed eccellenti livelli di sicurezza.

Particolarmente adatto per i player del settore è MIR, il robot mobile in grado di collaborare con altri sistemi o con operatori umani, adattandosi a condizioni di contesto capaci di variare in continuazione. Rispetto ai sistemi di movimentazione tradizionale, MIR rappresenta il passaggio a Industry 5.0 grazie all'apporto di contributi tecnologici (come la visione artificiale, il cognitive computing e la sensoristica intelligente), che collocano l'uomo al centro del processo produttivo abilitando le macchine ad integrarsi autonomamente nell'operatività quotidiana per migliorarne l'efficienza.

MIR è un assistente prezioso, intelligente ed efficiente, concepito nativamente per lavorare insieme all'uomo in una condizione di totale confidenza e collaborazione operativa: è dotato di una sensoristica in grado di rilevare in anticipo la possibile collisione con organismi terzi (tra cui il personale umano e gli altri oggetti e impianti presenti sul piano di fabbrica) e di elaborare percorsi alternativi per non arrestare la propria missione. Proprio in virtù della sua versatilità, MIR non sostituisce la robotica industriale tradizionale, ma è programmato per integrarsi con i sistemi e gli impianti esistenti, ai fini di incrementare la produttività dei processi, ridurre i costi e garantire condizioni di maggior sicurezza sui luoghi di lavoro.

Il robot collaborativo MIR consente alle aziende di ottimizzare molti aspetti relativi all'organizzazione e alla logistica, intervenendo nei vari step della supply chain del processo - dalla movimentazione delle merci fino a quella dei semilavorati e degli utensili - garantendo un'elevata precisione e il rispetto dei tempi di ogni ciclo.

www.proteoeng.com



R+W ITALIA: componenti di collegamento affidabili

Il settore del packaging alimentare è da sempre uno dei più esigenti per l'automazione industriale. La domanda da parte degli utilizzatori finali è in costante crescita così come la richiesta di prestazioni sempre più elevate per aumentare la produttività oraria.

In questo scenario diventa fondamentale poter fare affidamento su una componentistica meccanica di precisione che consenta alla macchina di essere efficiente e precisa.

R+W®
A POPPE + POTTHOFF COMPANY

Inoltre, il settore dell'industria alimentare è sottoposto a vincoli rigidi in tema di rispetto delle normative igienico sanitarie: la legge europea CE 852/04 e il protocollo HACCP ad essa connesso, specificano le misure predittive tese a scongiurare l'elevato pericolo di contaminazioni esogene.

Per gli impianti produttivi è prevista una frequenza di lavaggi e l'utilizzo di detergenti basati su tensioattivi a forte impatto corrosivo sui componenti meccanici: un aspetto che vincola i progettisti degli impianti a scelte precise.

Nello specifico R+W offre una serie di giunti ottimizzati appositamente per il settore del Packaging alimentare. In primo luogo, i giunti della serie BKS: grazie all'utilizzo dell'acciaio inox e alla saldatura tra mozzi e soffietto, viene garantita la massima flessibilità nel montaggio e la resistenza agli agenti corrosivi propri dei detergenti richiesti dalle normative igienico-sanitarie richieste dal settore.

Altra serie di giunti particolarmente consigliati per il settore sono i giunti con allunga della serie ZA: ideali per collegamenti con grandi distanze assiali, eventualità spesso presente nelle macchine da imballaggio.

Facili da montare e smontare senza che occorra muovere o allineare gli elementi da collegare, i giunti della serie ZA presentano anch'essi delle caratteristiche particolarmente importanti per quanto riguarda la scelta dei materiali.

Il soffietto è realizzato in acciaio inox ad alta flessibilità; il tubo intermedio è realizzato in alluminio fino alla serie 200, mentre dalla serie 300 in poi, è in acciaio; i mozzi sono in alluminio fino alla serie 60, e dalla serie 150 in poi sono in acciaio.

La gamma R+W ha in assortimento giunti con allunga fino a 6 m, che non necessitano di supporto intermedio. Disponibili in versioni speciali per quanto riguarda materiali, tolleranze, dimensioni e prestazioni, i giunti con allunga R+W se ben dimensionati e montati correttamente non hanno alcuna necessità di manutenzione e una durata praticamente infinita.

In questo contesto, R+W Italia si propone sul mercato come partner ideale per la fornitura di giunti, alberi di trasmissione e limitatori di coppia standard e "speciali", sviluppati su specifica richiesta del cliente con l'obiettivo di offrire il giunto corretto per ogni singola applicazione: l'ampia gamma di prodotti comprende soluzioni per tutte le esigenze.

Inoltre R+W offre al cliente un servizio completo che parte dalla fase progettuale, passa dalla fase commerciale e arriva fino alla logistica.

www.rw-italia.it

Terranova®: progettazione e produzione di strumentazione per la misura e il controllo dei processi industriali

Da quasi 50 anni Terranova® svolge un'attività di progettazione e produzione di strumentazione per la misura e il controllo dei processi industriali nelle variabili di livello, pressione, temperatura, portata, pressione differenziale, peso specifico e presenza di liquido.

Accanto a questa attenzione rivolta alle esigenze del cliente, notevoli sono stati gli sforzi di investimento compiuti dall'azienda nei confronti della qualità interna intesa come processo (ISO 9001:2015) e della qualità esterna di prodotto, che permettono oggi di offrire, per quasi l'intera gamma di produzione, esecuzioni a sicurezza intrinseca (direttiva ATEX e IEC-EX) per applicazioni in aree con pericolo di esplosione, direttiva PED e livello di in-

tegrità SIL2 per tutta la gamma di prodotti. Flessibilità, concezione produttiva di qualità, ottimizzazione dei costi di produzione e rispetto dei termini di consegna: ecco le qualità che in molteplici applicazioni fanno di Terranova® la soluzione giusta e vantaggiosa per il cliente.

La strumentazione fornita nel settore prevede attacchi alimentari, tipicamente girella e triclamp, ma per specifiche posizioni di misura sono disponibili anche versioni flangiate e filettate anche con rivestimento in TFE e membrane in HC, Tantalio, Titanio o altri materiali a richiesta. I fluidi misurati riguardano in particolar modo il controllo di bevande quali latte, succhi, acque minerali, vini, liquori e aperitivi in generale. Gli strumenti di misura maggiormente richiesti per il settore riguardano trasmettitori di pressione e livello della serie T7 e 27, nonché interruttori di livello della serie ASL per la rilevazione di soglie di allarme.

I trasmettitori della serie T7 (Figura 1) prevedono una gamma completa di trasmettitori uscita 4-20mA con protocollo di comunicazione Hart® e con elettronica integrata o remota. La costruzione completamente inox della custodia IP68 rende la serie T7N particolarmente adatta a installazioni in ambienti con atmosfere aggressive e possono essere realizzati completi di separatori di fluido in AISI 316, leghe speciali o dorati per applicazioni su fluidi corrosivi. Sono dotati di un'elettronica di tipo SMART racchiusa in una custodia di acciaio inox AISI 316 che consente una grande robustezza e sono caratterizzati dalla presenza di un microcontrollore che permette la regolazione di zero e di span mediante pulsanti locali o a mezzo hand-held. Lo strumento è in grado di raggiungere in casi standard una precisione dello 0,25% e, se richiesto, una precisione inferiore allo 0,075%.

I trasmettitori di pressione e di livello della serie 27 (Figura 2) sono caratterizzati da uscita standard in corrente 4÷20mA (o in tensione 0÷5V, 0÷10V), hanno un'accuratezza totale di misura di ±0,25% nel campo di temperatura -40÷85°C e sono interamente costruiti in acciaio inox. Alla custodia è possibile abbinare differenti tipologie di collegamenti elettrici, tra i quali: connettori DIN43650, M12 a via diritta o a squadra, connettori MIL, uscita cavo diretta, pressacavi o raccordi inox su custodia Ø55mm dotata di morsettiera.

La serie ASL è caratterizzata da una tecnologia a ultrasuoni ed è progettata per controllare il livello dei liquidi, rilevarne l'ingresso nel serbatoio, prevenire situazioni di troppo pieno e segnalare situazioni di alto o basso livello, nonché la presenza di liquido, sfruttando la propagazione delle onde acustiche in una barra metallica e rilevando le interferenze determinate dallo smorzamento delle onde sonore quando il liquido copre la barra.

terranova-instruments.com

TERRANOVA®

WE DO PROCESS INSTRUMENTATION PRECISELY

SPRIANO Valcom MEC-RELA

La Giacovelli sceglie l'avanguardia elettronica di TOMRA Food e Icoel per le sue ciliegie premium

L'azienda di Locorotondo, una delle principali in Italia per quanto riguarda le ciliegie, ha affrontato la stagione 2022 con una nuova calibratrice ottica di TOMRA Food, installata presso lo stabilimento di Turi (Bari) dal partner italiano Icoel. La macchina è connessa alla piattaforma digitale Total View Plus, in grado di individuare un'ampia gamma di difetti interni ed esterni dei frutti e di monitorare i flussi di lavoro.

Anna Giacovelli

Anna Rita Giacovelli è - assieme alla sorella Anna - la nuova generazione dell'azienda ortofrutticola di Locorotondo, attiva dal 1954. Figlia di Raffaele, che gestisce la Giacovelli con il fratello Piero, Anna è molto legata alla lunga storia aziendale: "Siamo partiti dai mercati rionali. Il primo prodotto che abbiamo commercializzato sono stati gli agrumi e pian piano abbiamo ne abbiamo aggiunti altri, tra cui le ciliegie. Ne lavoriamo ogni anno diverse tonnellate per i mercati europei e l'Italia. Proprio perché le ciliegie stanno diventando sempre più rilevanti, abbiamo deciso di investire nella tecnologia di TOMRA e Icoel".
È la prima volta che l'impresa pugliese lavora con una calibratrice ottica, scelta per poter affrontare al meglio la platea sempre più esigente della GDO e dei mercati all'ingrosso. La differenza è saltata subito agli occhi. "Grazie alla nuova calibratrice abbiamo migliorato molto tutto quello che riguarda la selezione del diametro e qualità del prodotto in uscita: riusciamo ad ottenere un calibro più preciso. La macchina assieme a noi impara ogni giorno quali siano i problemi o magari anche i vantaggi di ogni varietà di ciliegie, rilevando difetti per un prodotto in uscita di altissima qualità," spiega Anna.
La Invision 2 di TOMRA Food seleziona con accuratezza in base a dimensione, forma e colore le tonnellate di ciliegie lavorate ogni giorno presso l'impianto di Turi della Giacovelli. Inoltre, il modulo Total View Plus, grazie a 7 viste della ciliegia, indentifica con accuratezza una vasta gamma di difetti, senza dover compromettere la velocità di lavorazione e dunque la produttività oraria.

Una tecnologia che garantisce un prodotto finale pulito e omogeneo e una gestione delicata

Carlos Eyheralde, agronomo e quality control manager dell'azienda, ha una grande esperienza di selezionatrici e sistemi ottici di calibratura. A oltre un mese di utilizzo della Invision 2 commenta: "Ho apprezzato molto la qualità dell'elettronica, dei sensori e la precisione delle telecamere ottiche che scartano sia i problemi esterni, sia i problemi interni dei frutti. Anche l'ingresso delle ciliegie nella linea, gestito meccanicamente ed elettronicamente, avviene in maniera molto delicata: i frutti non vengono colpiti o danneggiati e i trasferimenti avvengono tutti in acqua per garantire una buona singolarizzazione e una distribuzione omogenea della frutta nelle 30 uscite dell'impianto".

Per TOMRA Food ogni ciliegia conta e così ogni impresa ortofrutticola

"Ogni risorsa conta" non è un semplice slogan per TOMRA Food, ma un impegno serio a ridurre al minimo lo spreco di cibo, all'interno di una vera e propria "rivoluzione" alimentare che coinvolge l'intera filiera. Una rivoluzione che fa leva sulla tecnologia di ultima generazione sviluppata a partire dalle esigenze reali dell'industria ortofrutticola.

Benedetta Ricci Iamino, Global Category Director Cherry, presso TOMRA Food, spiega l'approccio a questo particolare settore: "Negli ultimi 12 mesi, un team di nostri esperti si è recato nelle principali aree di produzione ciliegicola del mondo, lavorando a stretto contatto con i nostri clienti per capire come aiutarli a migliorare le rese, riducendo al minimo lo scarto, abbassando i costi di manodopera e trovando risposte alle sfide in corso, alle esigenze dei mercati futuri e ai maggiori requisiti di qualità".

"L'Italia è sicuramente uno dei mercati più importanti per la categoria ciliegie di TOMRA Food e rimarrà il nostro obiettivo principale," spiega Benedetta. "Grazie alla nostra partnership con Icoel, oltre il 50% dei sistemi di classificazione elettronica presenti nel Paese è di TOMRA. Prevediamo di aumentare questo numero nei prossimi due anni, grazie al crescente interesse per le nostre tecnologie da parte dei clienti italiani, che sanno di poter contare su TOMRA e Icoel per prendersi cura delle loro ciliegie".

www.tomra.com

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 manome-triche, 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 misu-razione 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 scos- tamenti 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

KELLER

SINCE 1974

MADE TO MEASURE **PRESSURE**

keller-druck.com

KELLER Italy S.r.l. Tel. 800 78 17 17

FAVARI: trasmissioni di potenza per ogni settore

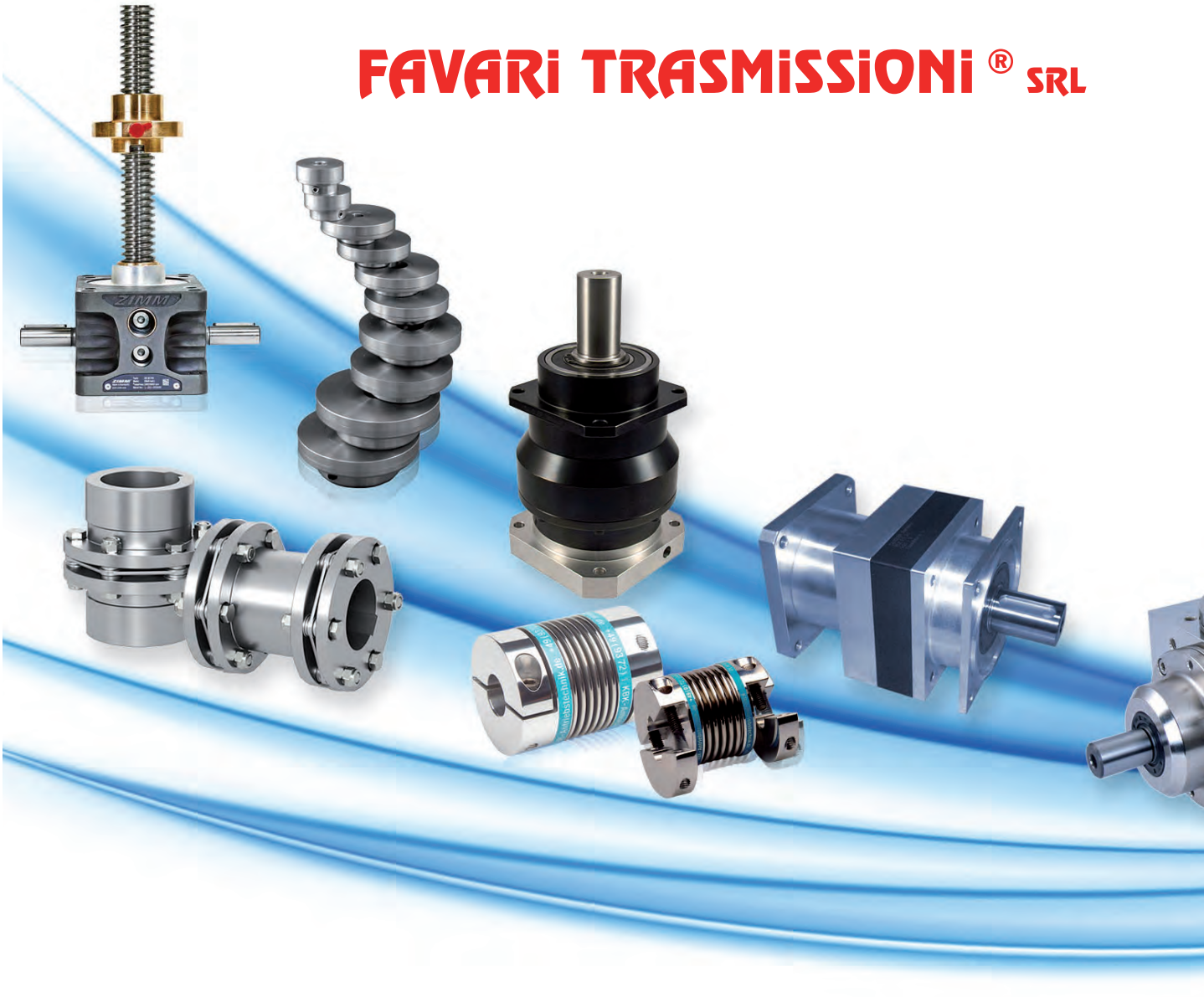
Quando l'eccellenza chiama, la risposta arriva da **Favari Trasmissioni**, che mette a disposizione **soluzioni nella trasmissione di potenza per ogni problema applicativo**.

Il nome Favari è presente sul mercato delle trasmissioni meccaniche **dal 1925**, quando Favari Gianni, Favari Angelo e Ludovico Strauss fondarono la Favari Macchine Utensili divenuta poi, con la seconda generazione, Favari Variatori SpA e trasformatasi nel 2005 in Favari Trasmissioni S.r.l.

Favari Trasmissioni, grazie alla quasi centennale esperienza, è oggi un punto di riferimento per i suoi clienti e propone soluzioni per la trasmissione di potenza con un'**ampia gamma di prodotti di indiscutibile valore tecnico**, realizzati da nostre rappresentate e da noi distribuiti.

Nella vasta gamma di soluzioni offerte, rivestono particolare importanza:

- **Tandler** con rinvii angolari, riduttori epicicloidali di precisione serie ServoFoox e serie P, riduttori ipoidali, fasatori meccanici, invertitori, innesti e disinnesti;
- **Ringfeder/Tschan** con giunti elastici, giunti lamellari e giunti a denti;
- **PIV** con variatori meccanici di velocità;



- **Magnetic Technologies** con giunti magnetici;
- **IMS Gear** con riduttori epicicloidali per piccole potenze;
- **KBK** con giunti di trasmissione, giunti a soffietto, servo giunti.

Favari è, inoltre, rivenditore **ZIMM** e propone un ampio assortimento di martinetti.

Favari Trasmissioni dispone di **personale tecnico qualificato** addetto alla vendita e al supporto tecnico della clientela; si avvale di una propria **officina** per la riparazione e per la **revisione** dei prodotti commercializzati, nonché per le personalizzazioni richieste dalla clientela, **progettando e realizzando componentistica speciale customizzata**. Favari Trasmissioni ha in dotazione macchinari a controllo numerico (CNC) e tradizionali ed è specializzata nelle **lavorazioni meccaniche conto terzi** di tornitura, fresatura, stozzatura. Produce, su disegno del cliente, particolari meccanici di precisione per piccole, medie e grosse serie. Su richiesta, esegue anche lavorazioni senza minimo d'ordine e particolari unici.

Soddisfa urgenze in 24 ore, disponendo di un magazzino prodotti standard in pronta consegna.

La qualità dei prodotti e un servizio dedicato fanno di Favari Trasmissioni un **partner serio e affidabile**, estremamente flessibile e reattivo, **in grado di operare in svariati settori applicativi**: tessile, automazione, industria della carta e della stampa, automotive, nucleare, farmaceutico, solo per citarne alcuni.

Favari Trasmissioni **affronta il futuro con** lo stesso **impegno** che ha accompagnato l'azienda nel corso della sua lunga storia, affidandosi alla competenza tecnica di Emilio Bordoni, all'esperienza di Claudia Favari ed alle energie fresche, propositive e dinamiche di Thor Ladefoged che si è aggiunto nello staff di Favari Trasmissioni per dare impulso a nuove idee verso un'ulteriore crescita sul mercato.

Sempre in un'ottica di crescita Favari Trasmissioni **mette a disposizione** la professionalità e **l'esperienza dei propri tecnici** specializzati **per l'Istituto Salesiani di Milano**, un'eccellenza nella didattica e nei percorsi di alta formazione. Gli allievi vengono formati nell'applicazione ed utilizzo di metodologie di base e di strumenti che gli consentano di svolgere in autonomia attività relative alle lavorazioni di pezzi e complessivi meccanici.

www.favari.it

HAL SERVICE SPA
Industria 4.0 e Digital Twin

Il piano Industria 4.0 ha rappresentato un forte elemento di accelerazione per il rinnovamento tecnologico dell'industra italiana, nei rami alimentare, manifatturiero, metalmeccanico, petrolchimico e chimico.

Le attività di aggiornamento tecnologico delle industrie, come il revamping del parco macchine condizionato dall'integrazione di tecnologie abilitanti all'estrazione di dati con lo scopo di migliorare l'efficienza o predire effetti diretti o indiretti, ci hanno accompagnato fin dal 2017.

La tecnologia più frequentemente utilizzata è IoT, normalmente architettura a centro stella attraverso un Gateway di coordinamento dati.
Attraverso IoT, la raccolta di Big Data confluisce in macchine di edge computing che, attraverso il machine learning e l'Intelligenza Artificiale, possono restituire dati utili per il dipartimento d'interesse:

- Per il responsabile della manutenzione è indispensabile la predizione di possibili guasti sulle linee di produzione;
- Per il responsabile del reparto gestione e controllo qualità è indispensabile analizzare i processi relativi a tempi e scarti;
- Per l'energy manager è importante capire i consumi ed efficientare nella riduzione dei costi;
- Per il product manager è indispensabile l'analisi macroscopica delle attività per definire i costi, in riferimento alle unità di misura più consone al suo lavoro, sia produzione che risorse umane.

Sistemi di Business Intelligence collegati all'ERP e CRM aziendale possono rappresentare in real-time qualsiasi avvenimento all'interno del ciclo produttivo mentre sistemi di Digital Twin (Gemello Digitale) possono aiutare nel simulare gli effetti nel plant di produzione, andando volontariamente a modificare variabili note.
Il Gemello Digitale infatti permette di ipotizzare condizioni, partendo dai dati reali, ed ha lo scopo di incrementare la produzione, efficientare il personale e aumentare l'EBITDA.

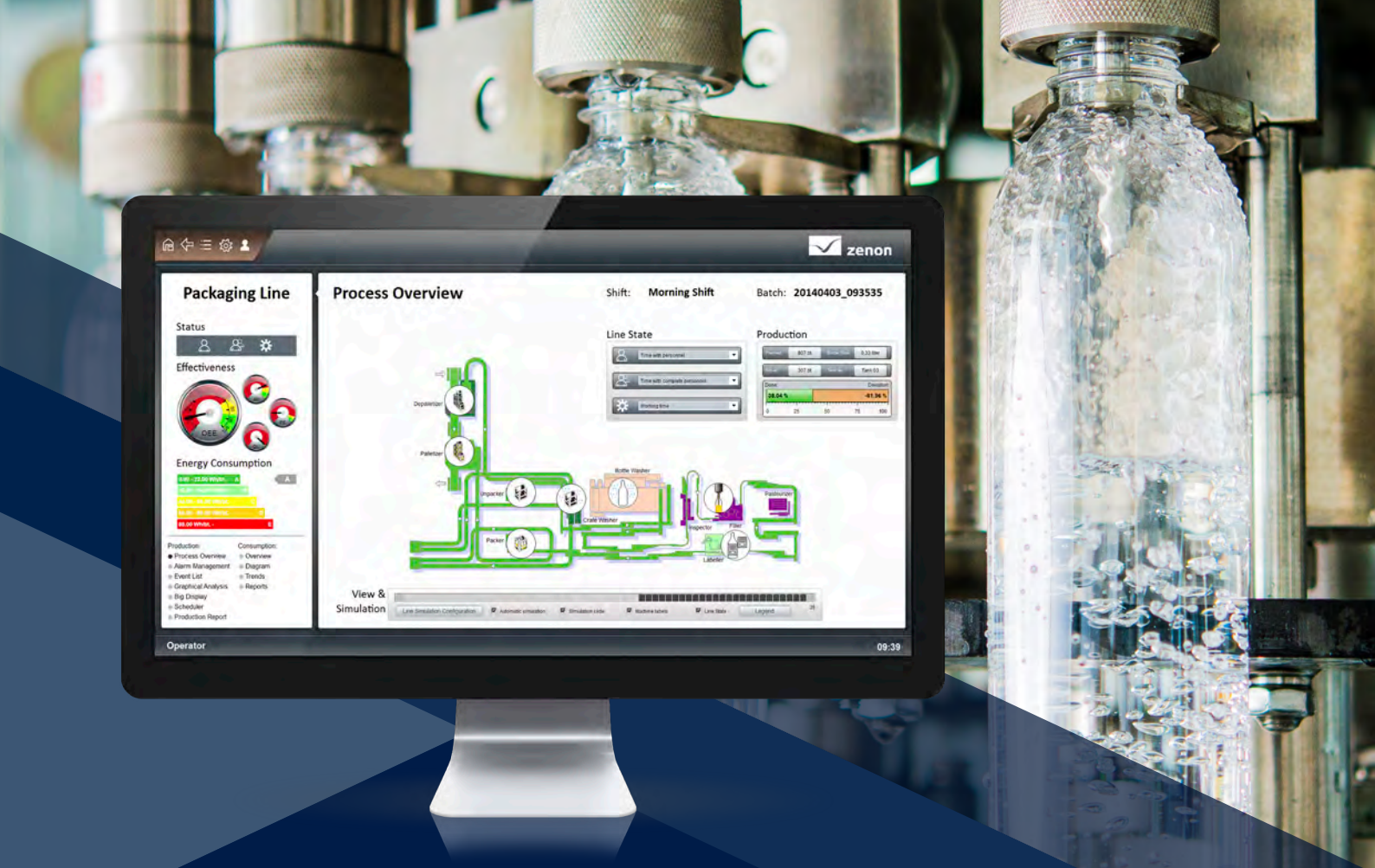
L'elemento critico in queste attività è principalmente il mancato controllo sulla protezione dei dati, tra i sistemi a bordo macchina e l'infrastruttura di networking aziendale.

Non è insolito che la fuoriuscita di dati sensibili o un attacco hacker siano causati da banali disattenzioni da parte dell'IT interno: lasciare i manutentori, interni o esterni, aggiornare i sistemi informatici dei macchinari senza controllo e sistemi immunizzanti, oppure consentire il download e l'installazione di file non certificati, rende molto alto il rischio di aprire backdoor (bypass) ad organizzazioni criminali.

Le soluzioni proposte da HAL Service SpA vengono elaborate nei tre ambiti principali: networking per l'architettura dei sistemi IoT o ingegneria di rete, telecomunicazioni per il trasporto e transito in modo sicuro e controllato dei dati interni-esterni e sviluppo software per rappresentare in modo efficace ed efficiente le informazioni per l'interlocutore corretto.
Sicurezza, efficienza e proposte su misura: ecco i valori che ci vengono riconosciuti da oltre 30 anni dai nostri clienti.

www.halservice.it

HAL service



Make your life easier.

Flessibilità al tuo gusto preferito con zenon Software Platform.

Risparmia risorse, massimizza l'efficienza:

- *Controlla e monitora i tuoi processi produttivi*
- *Migliora l'OEE e la gestione della linea*
- *Misura e ottimizza i consumi energetici*
- *Alta qualità del prodotto costante e assicurata*
- *Gestisci le utenze*

Gold Microsoft Partner

OMAC The Organization for Machine Automation and Control

www.copadata.com/fnb

zenon by COPA-DATA

Flessibilità e controllo dei consumi con ZENON 11 PER IL F&B

L'industria del food & beverage affronta ogni giorno nuove sfide tra sicurezza alimentare, elevati standard di qualità, normative nazionali ed europee, efficienza e risparmio energetico. Un tema, quest'ultimo, particolarmente sentito e su cui COPA-DATA è in grado di dare risposte efficaci grazie a una lunga tradizione nel mercato Energy e alla nuova release di zenon giunta alla versione 11. zenon Software Platform è infatti una soluzione completa per automatizzare, gestire, monitorare, integrare e ottimizzare macchine e impianti sia dal punto produttivo che energetico. Completamente indipendente dall'hardware, svolge funzioni di energy management, plant information management, utilities supervision, process automation, line management, HMI, building management e Batch Control, conforme allo standard ISA88. La nuova release della piattaforma, ottimizza ulteriormente i processi produttivi favorendo la digitalizzazione, monitora l'OEE e i KPI aziendali, genera reportistica automatica e garantisce l'energy management di impianti ed edifici.

Semplificare con gli Smart Object

Con gli Smart Object, inoltre, zenon introduce un cambio di paradigma e di metodo che permette di evitare errori, riducendo o eliminando la scrittura di codice, grazie a funzionalità che aiutano a contenere drasticamente i tempi di progettazione.

A questo si aggiungono Application Set, sicurezza e integrazione tra IT e OT, efficienza energetica, reportistica automatica e il ruolo che zenon gioca in qualità di gateway IoT.

MPT integrato e produzione modulare

Digitalizzazione e industry 4.0 impongono di rispondere alle sempre più stringenti sfide di mass customisation e produzione in piccoli lotti. zenon 11, infatti, è la prima versione

della piattaforma software di COPA-DATA ad includere nativamente la zenon MTP Suite. Con l'integrazione dell'MTP nel Process Orchestration Layer (zenon POL) e l'interazione con zenon Engineering Studio, zenon supporta i produttori nella modularizzazione dei loro processi sostenendoli nelle esigenze legate a una produzione sempre più flessibile.

Risparmio energetico misurabile con zenon 11

La flessibilità di zenon permette di aggiornare i sistemi passando da una raccolta dati manuale a processi digitalizzati, con un sistema di monitoraggio centralizzato per calcolare l'Overall Equipment Effectiveness (OEE), individuare le cause di downtime e attivare un processo di creazione automatizzato della reportistica.

Il modello di misurazione, analisi e controllo che permette la piattaforma, si traduce anche in strumenti specifici pensati per l'energy management. zenon connette infatti tutte le macchine e gli apparati presenti in azienda, tra dispositivi, sensori e strumenti per acquisire i dati di consumo energetico. La piattaforma permette quindi di misurare i flussi, i dati di produzione, rilevare criticità grazie ai sistemi di allarme, individuare soluzioni di ottimizzazione mettendo in relazione queste informazioni con i dati di produzione gestiti dalla piattaforma.

zenon, ad esempio, calcola in tempo reale sia i KPI che gli Energy Performance Indicators (EnPI) legati alla produzione, efficienza, OEE, energy e qualità, il tutto integrato con ERP e sistemi presenti in azienda.

La mole di dati e informazioni di funzionamento, inoltre, sono consultabili da un sistema di interfacce accessibili sia da PC che da dispositivi mobili, con schermate che permettono la panoramica del consumo energetico delle macchine in produzione. Le interfacce personalizzabili di zenon permettono di accedere a una serie di analisi approfondite sui trend di consumo, grazie alla possibilità di confrontare in tempo reale le regole di consumo con l'ausilio di una serie di diagrammi e grafici generati in tempo reale dal sistema.
Tra questi, ad esempio il diagramma di Sankey dinamico, il livello di potenza integrato nel Gantt delle macchine, i dati di produzione comparata con i consumi di ogni unità produttiva. Non mancano, infine, un sistema di allarmi su consumi ed eventi critici come down di sistema, azioni dell'operatore o limiti di consumo raggiunti.

www.copadata.com

COPADATA

Cos'è un MES e a cosa serve?

ASI DATAMYTE
TECNOLOGIA E QUALITÀ PER L'INDUSTRIA DEL FUTURO

Un MES è **un software per la gestione della produzione** (Manufacturing Execution System) che consente di ottenere il massimo dalle apparecchiature di produzione. Partendo da una **scheda di pianificazione dettagliata**, è possibile controllare gli operatori e le macchine in modo ottimale, analizzare le prestazioni e la qualità in tempo reale. Un sistema MES **mette in comunicazione** i vari livelli dell'azienda, permettendo ai sistemi **PLC**, **SCADA** e **ERP** di comunicare tra loro.Questi livelli comunicando tra loro, ottimizzano e incrementano l'attività produttiva gate to gate, da quando la materia prima entra all'interno dell'azienda, fino all'uscita del prodotto finito.

MES, WMS e WFM in un'unica soluzione

Utilizzando il software MES Objective, l'ambiente e l'organizzazione lavorativa verranno notevolmente migliorati.

L'adozione del software MES **permette di ridurre drasticamente l'utilizzo della carta**, dando un'impronta più green all'intera azienda.

Gli errori vengono evitati registrando i dati direttamente tramite lo schermo dell'operatore che è in possesso di accessi e funzionalità ben determinate.

Nelle schermate del software MES **vengono visualizzate solo le informazioni rilevanti per l'operatore**, i dati registrati automaticamente vengono raccolti in un database centrale per evitare informazioni isolate e prive di significato.Potrai vedere lo stato della produzione in qualsiasi momento e ottenere una pianificazione ed efficienza ottimali.

Infine, con il modulo di pianificazione MES potrai creare una pianificazione della produzione efficiente in modo manuale o automatico, tenendo conto della disponibilità delle macchine, risorse e persone.

L'implementazione di Objective MES&WMS permette di migliorare la gestione logistica della tua produzione, degli operatori, delle risorse e di quantificare i benefici.

In base ai risultati ottenuti con numerose aziende, possiamo affermare che

Abbatti i costi di produzione grazie ad una migliore gestione delle risorse, elimina gli errori, riduci i tempi e i costi e ottieni report dettagliati in tempo reale.

con l'installazione di Objective WMS i nostri partner **hanno ridotto del 75% il tempo per l'immissione dei dati**, dell'80% il tasso di errore, del 27% le ore uomo, del 32% i WIP e del 30% le scorte.
Inoltre, **hanno aumentato la produttività del 22%**, il volume di produzione dell'8% e l'affidabilità di consegna di almeno il 96%

Grazie al modulo qualità del sistema WMS, **le materie prime vengono campionate e ispezionate all'arrivo**, dando ad ogni lotto un numero di serie univoco.
Questa procedura fornisce un sistema di qualità completo e una **visione in tempo reale degli stati di qualità**, consentendo di portare la propria produzione ad un livello di qualità superiore.
L'integrazione del modulo WFM al sistema MES consente di registrare i tempi esatti degli ordini di produzione in modo da poter realizzare un accurato report di produzione e un corretto calcolo successivo.
Grazie ai prodotti MES e WMS potrai programmare la tua produzione sfruttando al meglio ogni spazio, controllare gli operatori, le macchine, gestire il magazzino, monitorare le prestazioni di produzione, lo stato della macchina, della qualità e analizzare accuratamente tutti i processi.
I nostri sistemi sono progettati per aiutarti a gestire ogni aspetto della tua produzione e logistica in base ai tuoi obiettivi, oltre a snellire la supply chain.

Tracciabilità e analisi in tempo reale
Grazie ai prodotti Objective **MES ridurrai il rischio di errori** rendendo più efficiente il follow-up.

Gli operatori vedranno i dati rilevanti per loro direttamente su uno schermo, inoltre la centralizzazione di tutti i dati faciliterà la valutazione dello stato della produzione e la stesura di una programmazione ottimale.

Il sistema Objective MES registra e analizza tutte le fasi dei processi produttivi e logistici, consentendo di avere tutte le informazioni necessarie per prendere la decisione giusta nel momento giusto.

La cronologia dei dati fornisce informazioni su cause di problemi sottostanti e sui punti di miglioramento, infine Objective offre una visione chiara della qualità e delle prestazioni della tua supply chain.

www.asidatamyte.it

“Igiene di produzione” per gli idealisti che vogliono migliorare il mondo

Nel nuovo centro di eccellenza per metalli, Materialise GmbH separa, grazie alle porte ad avvolgimento rapido di EFAFLEX, le diverse zone per produzioni pure.

Rendere il mondo migliore e più sano fa parte dell’attività quotidiana di Materialise. Da oltre tre decenni, l’azienda dischiude nuovi ambiti di applicazione per il potenziale altamente innovativo della stampa 3D.

Le numerose soluzioni software e i servizi di costruzione e stampa rispecchiano la creatività e le competenze scientifiche dei dipendenti di Materialise.

Essi rappresentano una piattaforma aperta e flessibile per i mercati caratterizzati da elevati standard qualitativi, quali l’ingegneria biomedica, l’industria automobilistica, l’aeronautica e l’astronautica, l’arte e il design nonché l’ambito dei beni di consumo. Le aziende di questi settori realizzano, grazie al know-how di Materialise, delle applicazioni di stampe 3D pionieristiche.

Nel nuovo centro di eccellenza per metalli a Brema vengono realizzati, su una superficie di produzione pari a 1.700 metri quadri, prototipi e mini-serie. Nove porte ad avvolgimento rapido di EFAFLEX separano le diverse zone tra di loro per garantire una produzione pura.

"Per noi, questa chiusura ermetica delle singole zone di produzione è molto importante", così descrive il direttore tecnico Sascha Schmidt questo tratto caratteristico della Materialise GmbH: "Su un macchinario utilizziamo sempre lo sesso metallo. Le miscele, per quanto ridotte che siano, non devono esistere nei prodotti per i nostri clienti." Sascha Schmidt spiega che Materialise lavora per grandi produttori nel campo dell'aeronautica e dell'astronautica, per l'industria automobilistica e per clienti finali. Per questi campi, i materiali puri sono un presupposto.
I nuovi portoni ad avvolgimento rapido EFA-SRT® ECO di EFAFLEX sono dunque una componente fondamentale nella struttura dell'edificio. "Con i nostri fornitori ci comportiamo come per i nostri prodotti. La qualità è sempre al primo posto" dichiara Sascha Schmidt. "Noi guardiamo anche all'after sales service. Da EFAFLEX è perfetto."

"Tutto come al solito: super."
Sascha Schmidt racconta che durante la sua attività professionale in diverse aziende ha già visto diversi portoni. Ovviamente ci sono budget da rispettare. "Ma chi risparmia nell'acquisto, finisce per acquistare due volte."

Secondo lui, i portoni ad avvolgimento rapido EFA-SRT® ECO convincono grazie all'ottimo rapporto qualità-prezzo. Grazie alla struttura salvaspazio, come gli architravi laterali molto sottili, non è necessario predisporre particolari accorgimenti costruttivi. La porta scorrevole EFA-SRT® ECO è pertanto versatile come nessun'altra.

Le complesse guide ai lati del pannello impediscono il ricambio d'aria indesiderato in caso di differenza di pressione e risucchio. Il pannello standard della porta EFAFLEX è completamente trasparente ed è dotata di serie di strisce segnaletiche.
Per i portoni ad avvolgimento EFAFLEX sono disponibili senza problemi anche teli colorati, Per Materialise sono stati forniti architravi in acciaio inossidabile, adattandosi dunque perfettamente nel centro di eccellenza per metalli attrezzato in modo assolutamente moderno. Tutti i portoni sono sufficientemente ampi per poter trasportare comodamente gli impianti di grandi dimensioni nei singoli ambienti.

Per quanto riguarda la porta esterna EFA-SST® Essential adibita alla fornitura di materiali e macchinari, oltre alla velocità sono di fondamentale importanza anche altre caratteristiche.

"Per noi è importante che i portoni siano ermetici per garantire la pressione dell'aria all'interno dell'ambiente. Abbiamo inoltre ambienti climatizzati con temperature tra i 20 e i 25 gradi Celsius."

L'impianto di climatizzazione è combinato con un sistema di ventilazione e l'aspirazione di gas inerti, come argon e azoto. "Un tema complesso, insomma" sottolinea Sascha Schmidt.

"Il dipendente di EFAFLEX addetto ai servizi fuori sede responsabile nel nostro caso sa di cosa parla e mi ha fatto notare alcuni punti importanti. È venuto assolutamente incontro alle nostre esigenze specifiche. E anche durante il montaggio non c'è stato un tema che non sia stato osservato.

Per me è stato tutto perfetto, dunque tutto come al solito."

Visita:
www.efaflex.com

EFAFLEX
schnelle und sichere Tore

FOOD RADAR®

Capacità uniche di rilevamento di corpi estranei a **bassa densità**

Aree di applicazione

Pomodoro

Pomodoro a cubetti
Passata di pomodoro

Frutta

Confetture
Marmellate
Conserve
Preparati a base di frutta
Succo con la polpa

Salse

Sughi per pasta
Pesto
Salsine, peperoncini
Condimenti
Salse
Zuppe

Cibo per neonati

Cibo per neonati

Struttura del sistema flessibile

Contattaci su Food Radar® e raccontaci della tua sfida con i corpi estranei su info@foodradar.com

Corpi Estranei a bassa densità

Plastica dura

Plastica flessibile

Legno

Gomma

Noccioli di frutta

Grumi della Pectina

Grumi organici

Composti organici

Alta densità

Insetti

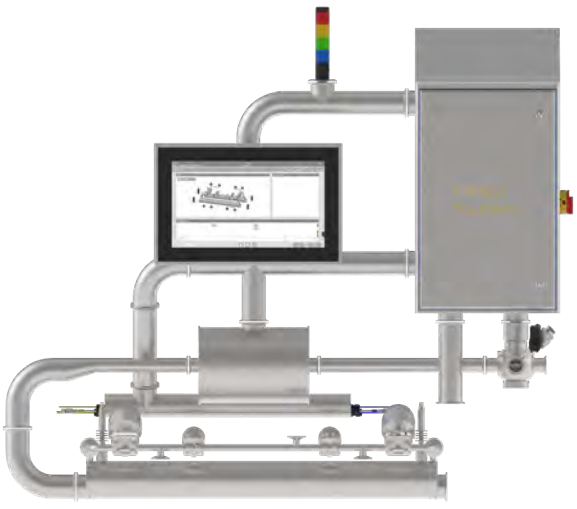
FOOD RADAR, vede i contaminanti che nessun altro può vedere

Il sistema di rilevamento unico

Food Radar Systems è un'azienda svedese che offre una tecnologia rivoluzionaria per rimuovere le sostanze estranee durante la fabbricazione di prodotti alimentari pompabili. Mentre altri sistemi di rilevamento utilizzano raggi X, campi magnetici o telecamere, la soluzione Food Radar® si basa sulla tecnologia a microonde.
Il Food Radar® rappresenta veramente un progresso rivoluzionario negli standard di sicurezza alimentare, infatti non solo è in grado di rilevare, rimuovendoli rapidamente, corpi estranei densi, ma anche contaminanti precedentemente non rilevabili come legno, gomma, plastica morbida e materia vegetale dalle linee di produzione alimentare.

Utilizzabile in molti segmenti alimentari

Food Radar® viene utilizzato in un'ampia varietà di prodotti alimentari e in molte configurazioni diverse.
Il sistema può essere facilmente adattato alle linee di produzione esistenti senza importanti modifiche o interventi. Inoltre non richiede alcun ingombro a terra.
Attualmente l'azienda si sta concentrando sui segmenti dell'industria alimentare che pompano i loro prodotti attraverso tubi, dove l'inclusione di particelle a volte limita l'uso di filtri per rimuovere i contaminanti.



I segmenti che attualmente sono serviti da Food Radar includono il baby food, la lavorazione del pomodoro, marmellata di frutta, la preparazione della frutta, i dessert, le zuppe, le salse, i condimenti umidi e i condimenti.

Corpi estranei invisibili

La plastica morbida è forse il contaminante alimentare più comune, ma è anche uno dei più difficili da individuare. La sua mancata rimozione può comportare seri rischi per la sicurezza del consumatore, cosa che chiaramente ogni produttore alimentare vuole evitare. Nell'industria della lavorazione della frutta, i frammenti di noccioli di frutta sono una preoccupazione costante. Con i loro bordi taglienti, questi contaminanti possono potenzialmente causare lo stesso danno dei frammenti di vetro.
Altre minacce comuni sono le schegge di legno dei pallet, la plastica dura delle attrezzature di lavorazione e la gomma delle guarnizioni rotte.

Tecnologia pluripremiata

Food Radar è orgogliosa che il proprio lavoro venga riconosciuto dall'industria alimentare, ma ciò che più conta per essa è la competenza e la tecnologia impiegate per risolvere un importante problema di sicurezza alimentare. Vedere che la propria tecnologia venga usata per proteggere i consumatori è la migliore ricompensa e il più grande riconoscimento mai ambito dall'azienda.

www.foodradar.com

“ ADDIO AZIONI MANUALI, BASTA SPRECHI DI TEMPO:

ecco IUNGOmail, la mail interattiva che automatizza le comunicazioni con i fornitori ”

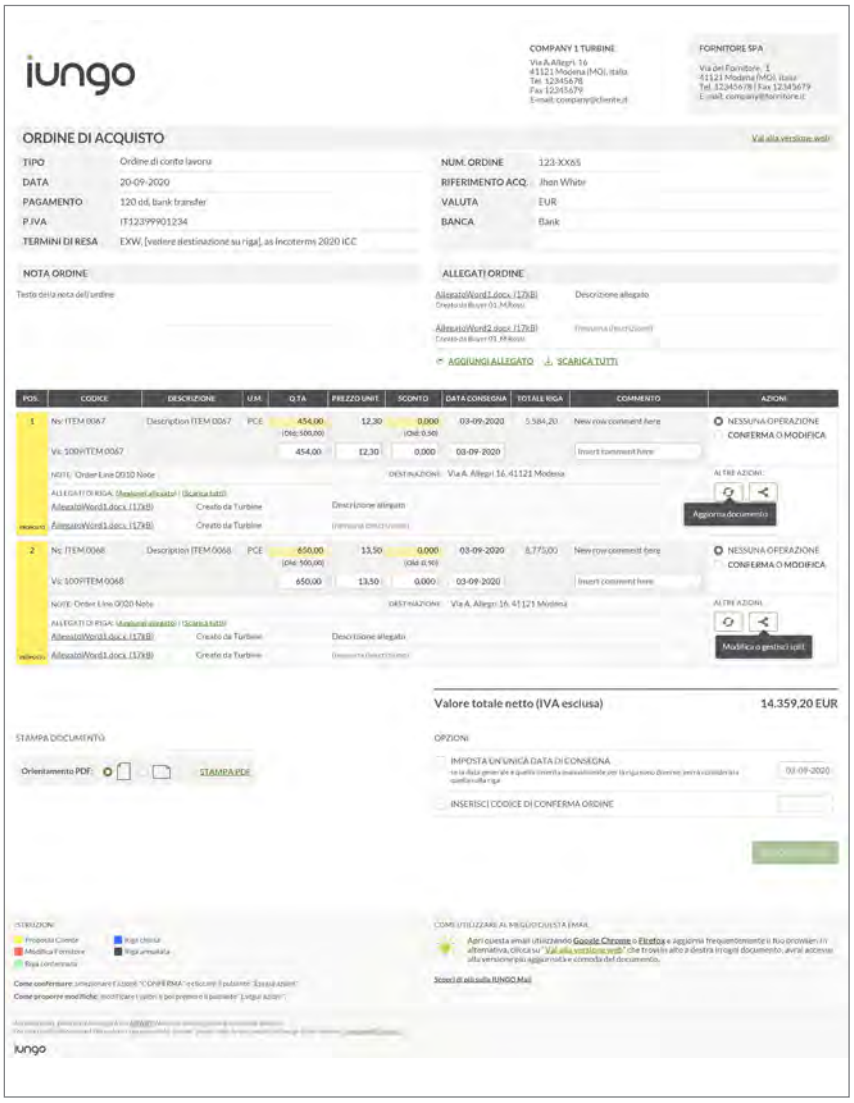
Dalla pianificazione ai ritardi nelle consegne, IUNGOmail interviene sulle criticità che coinvolgono i processi di approvvigionamento con una tecnologia proprietaria brevettata da IUNGO, piattaforma di supply chain collaboration nata come spin-off della Facoltà di Ingegneria dell'Università degli Studi di Modena e Reggio Emilia

L'adozione del sistema, scelto dal 99,43% dei fornitori che l'hanno provato, riduce del 20% i tempi di gestione degli ordini di acquisto, del 50% i tempi di risposta dei fornitori e dell'80% il lead time di consegna al cliente finale. Oltre 5000 ore vengono risparmiate tra azioni manuali e attività a basso valore aggiunto.

Le odierne catene di approvvigionamento non sono adatte ad affrontare le sfide emergenti secondo il 74% delle aziende intervistate per l'analisi "Il futuro delle supply chain" a firma di KPMG . Le principali minacce individuate nel report derivano dall'aumento dei costi dei materiali e dell'energia (63%) e dalla carenza delle materie prime (15%), in un quadro ancor più aggravato dagli effetti economici post-pandemici e dall'invasione in Ucraina.

a cura di
ANDREA TINTI
CEO IUNGO

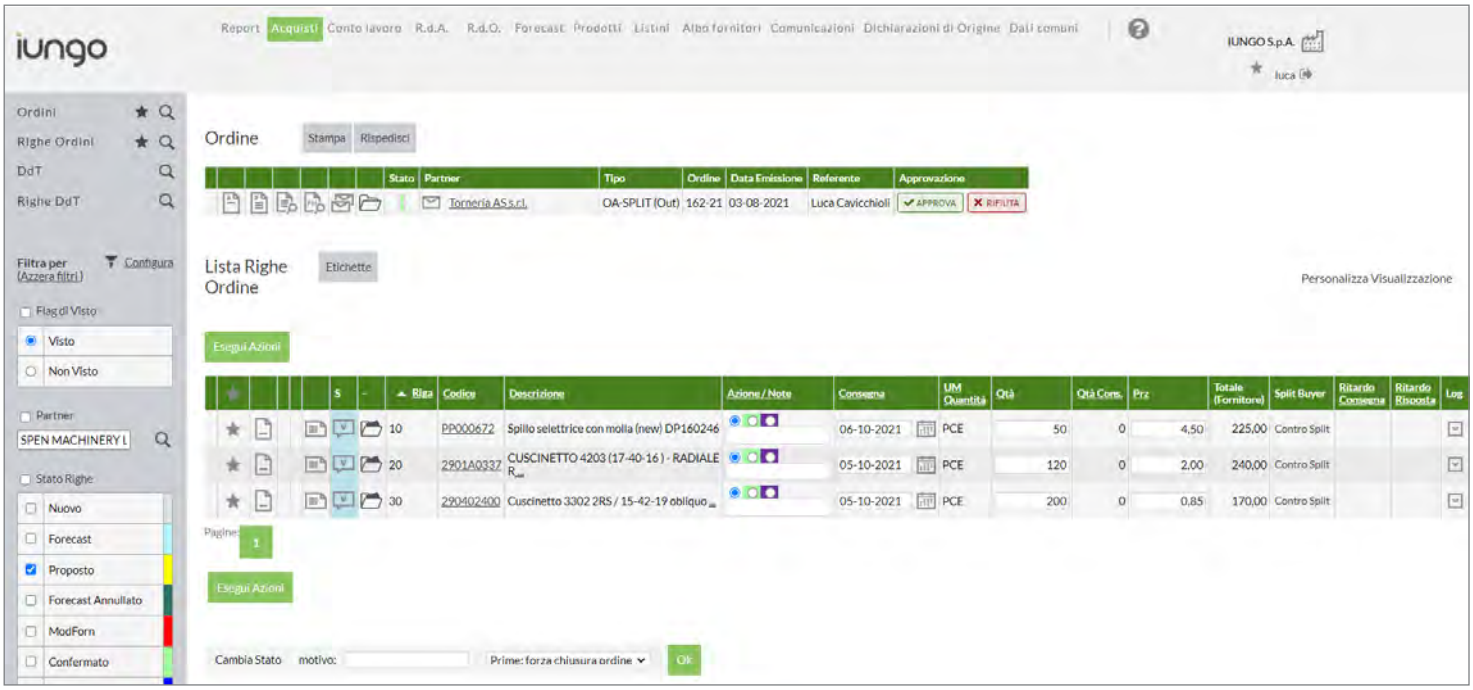
I leader del settore ora si trovano in una posizione cruciale: a loro è affidata la missione di apportare un cambiamento epocale nel settore. Con l'obiettivo di intervenire sulle criticità che coinvolgono i processi di approvvigionamento, dalla pianificazione ai ritardi nelle consegne, IUNGO (www.iungo.com), piattaforma di supply chain collaboration in cloud, ha ideato IUNGOmail (www.youtube.com/watch?v=qBucilPGbZc), un'email interattiva con campi editabili in grado di sostituire le funzionalità del tradizionale portale fornitori, automatizzando le comunicazioni e riducendo le tempistiche di reazione.

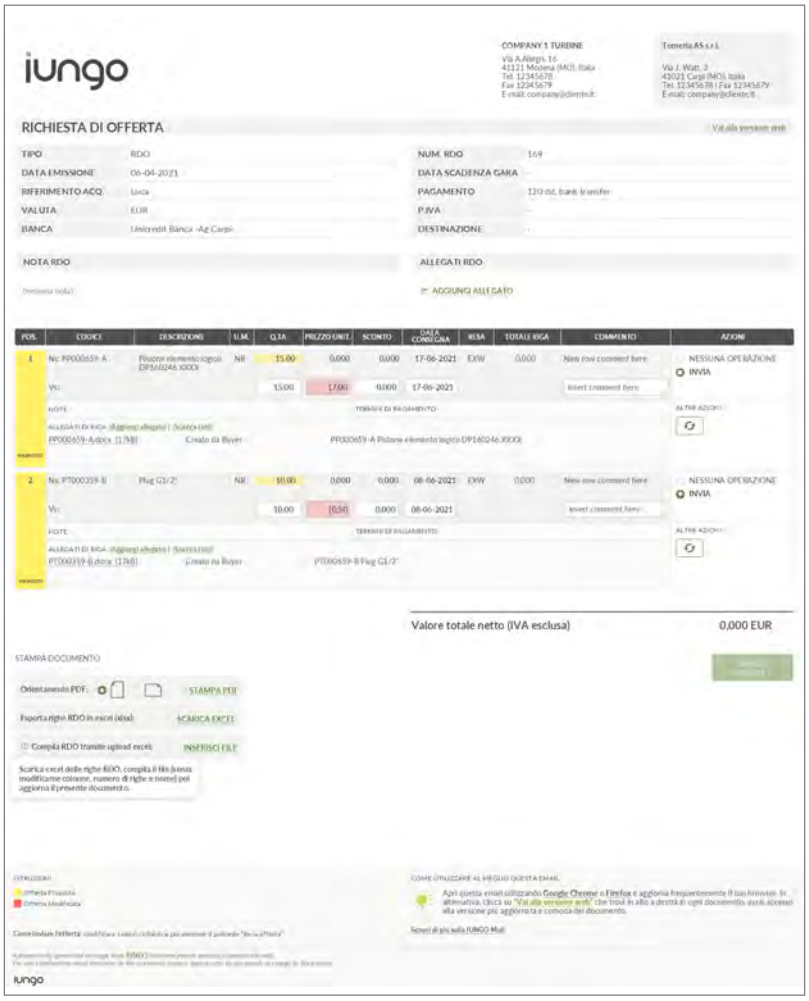


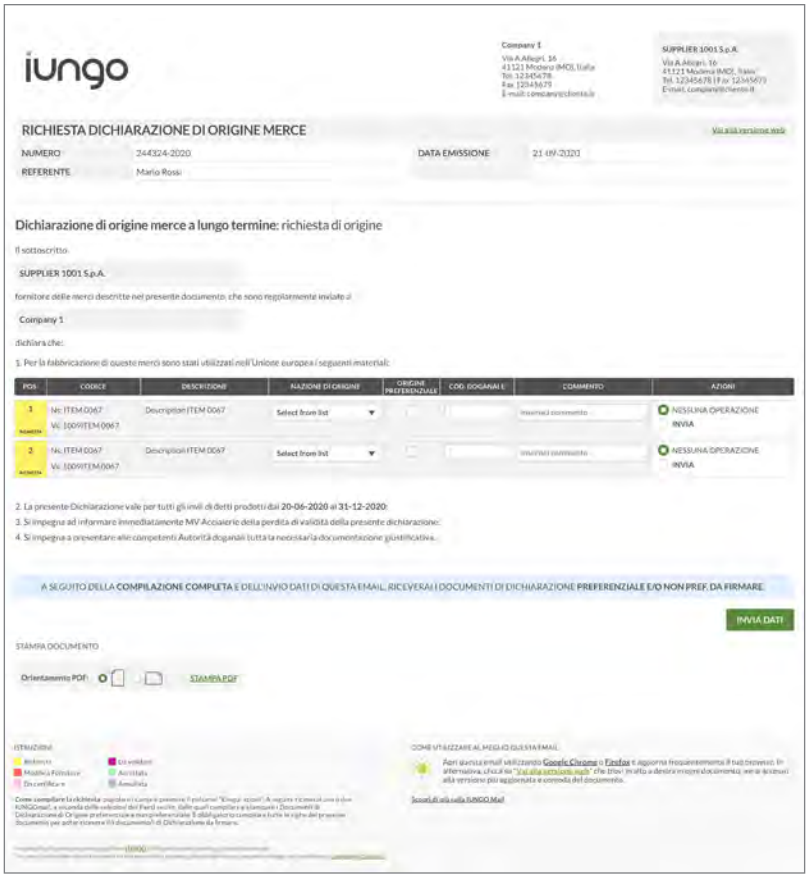
Cos'è e come funziona IUNGOmail

IUNGOmail è una tecnologia proprietaria brevettata da IUNGO: prevede un'email che viene inviata dall'ufficio acquisti di un'azienda ai suoi fornitori, che compilano i suoi campi editabili per gestire in maniera ottimizzata ordini di acquisto, di conto lavoro, richieste di offerta, contratti, questionari di qualifica fornitore, prebolle e dichiarazioni di origine merce. I dati, inseriti dal fornitore nella IUNGOmail, arrivano in tempo reale sulla piattaforma del cliente di IUNGO.

Ma come funziona? La IUNGOmail viene generata in automatico dalla piattaforma in cloud di IUNGO e arriva in real time nella casella di posta del fornitore, qualsiasi sia il provider







di posta elettronica. Questa contiene degli spazi compilabili con tutte le informazioni necessarie per semplificare la transazione tra cliente e fornitore. Al termine della modifica di questi spazi, il fornitore clicca sul pulsante di invio presente all'interno della IUNGOmail e trasmette in automatico e in tempo reale le informazioni inserite sulla piattaforma del cliente che ha emesso il documento e richiesto la sua compilazione.

"Vent'anni fa seguivo progetti di supply chain collaboration per una società di consulenza e lavoravo con portali o scambio dati EDI. Dalle misurazioni e analisi effettuate sui progetti avviati è emerso che il portale non veniva utilizzato dai fornitori e l'approccio adottato risultava inefficace.

Da qui l'idea di cercare una soluzione alternativa che fosse meno invasiva per il fornitore e che risultasse più vantaggiosa, intuitiva e veloce." - dichiara Andrea Tinti, CEO & Founder di IUNGO.

Le performance di IUNGOmail in dati

Il 99,43% dei fornitori che ha provato IUNGOmail sceglie di continuare ad utilizzarla. L'adozione del sistema riduce del 20% i tempi di gestione degli ordini di acquisto e del 50% i tempi di risposta dei fornitori. I tempi di interazione con i fornitori, poi, passano da ore a minuti. Le performance di ricezione migliorano del 35% e il lead time di consegna al cliente finale si restringe dell'80%. Si risparmiano circa 2300 ore all'anno per carichi documenti e 2750 ore per le attività di expediting e inserimento righe d'ordine.

Automatizzando l'invio delle comunicazioni, migliorano le performance dei fornitori ma anche quelle dei buyers che, tra le altre cose, recuperano il 50% del proprio tempo che normalmente spenderebbero in attività a basso valore aggiunto, dall'email scritta a mano alla stampa e i fax.

"L'incremento delle performance è dato da una parte dall'adozione di una piattaforma digitale internamente all'ufficio acquisti che riduce nettamente i tempi di lavoro dei buyer e dall'altra dalla gestione efficiente dei fornitori e delle interazioni con questi ultimi. Senza la IUNGOmail le comunicazioni con i fornitori sono confusionarie, frammentarie, non standardizzate. La IUNGOmail non è uno strumento invasivo: non richiede al fornitore nessuna password o user di accesso e nessuna installazione di tipo IT." - conclude Andrea Tinti.

www.iungo.com

PNEUMAX SPA: soluzioni per l'automazione industriale

Tecnologia pneumatica, attuazione elettrica e controllo dei fluidi

Investire costantemente in modo strutturato su competenze, infrastrutture e innovazione tecnologica, garantendo qualità ed affidabilità di prodotti e servizi nel rispetto dell'ambiente e delle persone.

Questa la strategia del Gruppo Pneumax, fondato a Lurano (BG) nel 1976 e che è cresciuto negli anni 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 competenze digitali, rappresentano il fulcro attorno al quale Pneumax costruisce la propria offerta. Nata progettando e realizzando componenti pneumatici, l'azienda ha nel tempo ampliato la propria offerta tecnologica affiancando alla tecnologia pneumatica l'attuazione elettrica ed il controllo dei fluidi per realizzare soluzioni standard o customizzate in relazione alle diverse esigenze applicative. Il sistema di gestione per la "qualità totale" all'interno di Pneumax riguarda sia i processi e le attività interne, sia la qualità dei prodotti realizzati nel rispetto delle certificazioni e degli standard internazionali specifici per ogni settore.

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

In termini applicativi, ad aggiungere valore ai raccordi della serie FCM non vi sono solo le attestazioni al contatto con gli alimenti, ma anche la conformità al passaggio di fluidi

alimentari, requisito certificato attraverso test eseguiti secondo precise specifiche grazie a un macchinario introdotto nella fase di validazione del processo produttivo, realizzato in conformità alla normativa europea 2014/35/UE e in grado di eseguire prove a partire dagli standard dettati dalla normativa UNI EN ISO 1386:2001 e superiori.

Al fine di garantire la massima qualità ed affidabilità nell'ambito di un percorso che si delinea secondo precisi intendimenti dettati dal nuovo Regolamento Europeo UE 831/2018, conosciuto ormai da tutti gli addetti ai lavori come MOCA, il Gruppo Pneumax ha intrapreso un percorso di validazione non solo dei propri processi produttivi, ma di tutta la filiera per garantire a livello di sistema il rispetto delle linee guida dettate dagli enti certificatori.

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

Attenzione verso le esigenze del cliente vuol dire anche proporre soluzioni in ottica di sviluppo sostenibile, nel rispetto della persona e dell'ambiente.

Le soluzioni Pneumax sono realizzate sempre con un'attenzione particolare alla sicurezza degli operatori, al risparmio energetico e all'ottimizzazione dei processi.

www.pneumaxspa.com

PNEUMAX

MATTEI GROUP e l'industria 4.0: il futuro è già presente

Connettività, efficienza e sostenibilità: una sfida vinta grazie a Maestro XC e alle nuove gamme RVX e RVXi

L'industria 4.0, la quarta rivoluzione industriale è destinata a riscrivere i modelli di produzione e gestione industriali, virandoli verso una produzione industriale interamente automatizzata e interconnessa.

Mattei Group, da sempre attenta alla ricerca ed all'innovazione, è preparata a questa nuova sfida.
I compressori della serie RVXi a velocità variabile e RVX a velocità fissa, rappresentano infatti una rivoluzione che proietta Mattei direttamente nel mondo dell'industria 4.0. La serie RVX ha un design robusto, adatto a qualsiasi applicazione industriale, è progettata per fornire volumi di aria compressa elevati, costanti e per periodi di tempo prolungati, risparmiando energia e costi. È disponibile nelle versioni RVX 55-75-90 e RVX 45-55-75 Ultra Performance. I compressori di questa serie sono potenti e silenziosi, molto performanti.

La gamma RVXì è destinata ad industrie medie e grandi. I compressori sono caratterizzati dal sistema inverter che adegua la velocità di rotazione alle esigenze di produzione di aria compressa, garantendo lunga durata, miglior efficienza tra il 40 e il 70% della capacità massima. La serie è disponibile con potenze da 55, 75 e 90kW.

Questi compressori sono compatti e robusti, rivestiti all'interno con materiali fonoassorbenti e grazie al sistema di filtraggio garantiscono aria compressa di qualità.
Le nuove serie di compressori ad elevata efficienza energetica realizzate da Mattei sono dotate del controllore Maestro XC con interfaccia grafica touch-screen da 10 pollici con possibilità di controllo anche da remoto, connessione a internet tramite rete aziendale oppure con il modem "on board" e servizio di alert immediato via notifica in mail in caso di guasto o malfunzionamento.

Il nuovo controllore Maestro XC è un dispositivo di controllo progettato per ottimizzare l'efficienza energetica del

compressore: sull'Interfaccia touch con visore grafico a colori ad alta risoluzione si visualizzano tutte le funzioni del compressore localizzate per zone.

Le eventuali anomalie vengono segnalate in tempo reale evidenziando la zona del compressore dove sono generate, comunicando chiaramente all'utente il parametro o la condizione di allarme o blocco.

Il controllore Maestro XC è connesso al portale di monitoraggio e controllo Mattei Cloud a cui si accede, in massima sicurezza, attraverso login e password rilasciate da Mattei: sul portale è possibile attivare il profilo in cui visualizzare i dati dei compressori e gestirli anche da remoto, senza essere davanti all'interfaccia collocata a bordo.
È possibile connettere al portale Mattei Cloud anche i compressori di "vecchia generazione" e persino i compressori dei concorrenti, attraverso un modem Gateway chiamato Mattei Cloud. Grazie a questo servizio made in Mattei con un semplice ed immediato collegamento web da un browser standard, è infatti possibile monitorare ed intervenire sulla macchina in caso di anomalie, dal proprio computer, senza necessità di essere fisicamente di fronte al compressore.

La tecnologia Xtreme communication che ha il suo fulcro nel controllore Maestro XC è solo una delle tecnologie che caratterizzano le nuove gamme RVX e RVXi.

Sia la gamma RVX che la gamma RVXi utilizzano infatti **Xtreme Injection Technology**, un sistema brevettato da Mattei di iniezione del lubrificate tramite ugelli e nebulizzazione che consente di ridurre al minimo le quantità di lubrificante utilizzata. L'estrema efficienza del sistema, abbinata all'architettura della camera di compressione e all'efficacia del sistema di recupero e raccolta dell'olio, contribuiscono a migliorare l'efficienza dei compressori e ridurre quasi del 50% la quantità di lubrificante utilizzata, garantendo un minor costo di manutenzione e soprattutto un minor impatto ambientale.

Anche il controllo della temperatura è affidato ad una specifica tecnologia: **Xtreme Thermal Management Technology** che gestisce la temperatura d'esercizio.

Questa capacità di controllo e di regolazione consente di non dissipare energia perché la velocità del ventilatore e quindi la potenza richiesta sono calibrati sulla temperatura desiderata.
Mattei Group: da cent'anni all'avanguardia.

www.matteigroup.com

ALTEC, automazione per l'industria alimentare

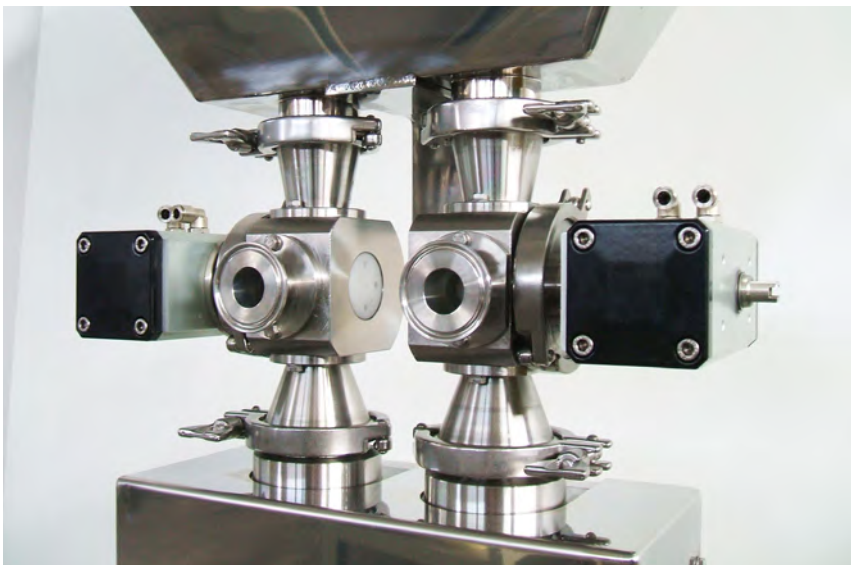
Atec nasce dall'esperienza di tecnici che da oltre 20 anni operano nel settore delle macchine automatiche per il packaging nell'industria alimentare, chimica e meccanica. Il team è accomunato dalla passione e dall'entusiasmo per la tecnologia e l'automazione, con l'ambizione di realizzare soluzioni su misura e fornendo un servizio costante di assistenza specializzata. Questo grazie all'aiuto di tecnologie innovative e nuovi processi produttivi come la stampa 3D, che permettono lo sviluppo verso nuove direzioni che prima erano precluse.

Uno studio tecnico all'avanguardia, composto da tecnici e collaboratori aventi un vasto know how, si occupa di analisi, studio e progettazione di linee chiavi in mano, costruzione di nuovi impianti, sistemi specificamente dedicati e soluzioni su misura garantendo un servizio di supporto al cliente che lo accompagna dagli studi di fattibilità al rifornimento di ricambi.

Altec si occupa anche del recupero di impianti superati ma ancora funzionanti, attraverso la revisione della compagine tecnologica, al fine di ottenere una macchina rinnovata a un costo vantaggioso.

Una parte dell'attività dell'azienda è rappresentata da una vasta gamma di impianti usati, ma reinseribili nei processi produttivi, a seguito di specifici interventi di ammodernamento.

Tutti i sistemi che ALTEC è in grado di fornire, sono applicabili a linee produttive già esistenti, e personalizzabili sulla base della richiesta del cliente, grazie al bagaglio di esperienza nelle diverse aree di compe-



tenza di coloro che compongono il team della Altec.

Le proposte di ALTEC per BEVERFOOD e PACKAGING:

Linee incartonatrici e inscatolatrici: sistemi di formatura cartone e riempimento automatico di confezioni di qualunque tipo, in poco spazio e ad alta velocità, con sistemi di chiusura a nastro PVC e colla hot melt;

Linee di riempimento e sistemi di dosatura e formatura automatici con tecnologia brushless, per diversi tipi di prodotti (liquidi– semiliquidi – pastosi) e confezioni, dotati di alta precisione e velocità, che annullano gli sprechi da errore assicurando un notevole risparmio;

Linee di trasporto e movimentazione: nastri trasportatori su più livelli, nastri in tappeto PVC, nastri modulari;

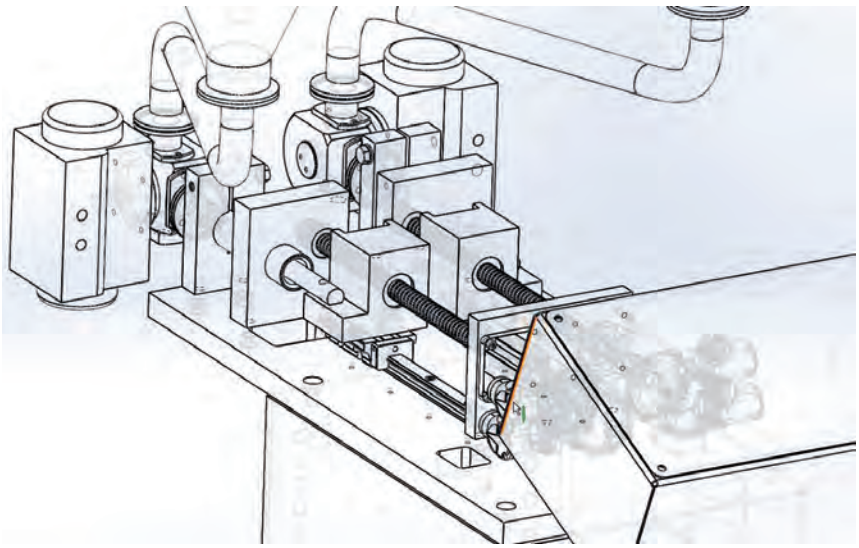
Isole robotizzate personalizzabili;

Quadri ed impianti elettrici a bordo macchina.

Linee per pane, pizze, piadine, tortillas: dall'impasto al confezionamento. Progettazione di impianti su misura con capacità produttiva a richiesta: estrusione, pesatura, taglio, posizionamento, scoperchiamento teglie, arrotolatura, laminatoi, trasporto, cottura e confezionamento.

www.altec-srl.com

ALTEC
Soluzioni Meccaniche s.r.l.



SAIT: tre competenze fuse in un'unica azienda

SAIT è la sola azienda italiana che progetta e realizza internamente tutti gli elementi essenziali di un generatore di vapore: bruciatore industriale, corpo in pressione e dispositivi di comando e controllo. Da oltre 40 anni offre la migliore sinergia di prodotto e servizio per ottenere il massimo dell'efficienza.

Un esempio dell'unicità di SAIT è la linea di generatori di vapore istantaneo, a tubi da fumo e acqua surriscaldata, progettati, allestiti e cablati interamente all'interno dell'azienda. Questo rende SAIT un'unica realtà che abbraccia idraulica, combustione ed elettronica, tre competenze diverse fuse in un unico brand che è sinonimo di qualità Made in Italy.
I generatori costruiti da SAIT sono ad alta affidabilità e di facile utilizzo anche in presenza di automazioni dal più elevato livello tecnologico. Questo viene garantito mediante PLC e pannelli touch screen che riportano le indicazioni di funzionamento ed eventuali allarmi.
SAIT, grazie alla sua esperienza multisettoriale, si distingue sul mercato con tre punti focali che la collocano al primo posto della produzione e progettazione delle migliori tecnologie industriali. Affidabilità, Semplicità e Flessibilità. I generatori SAIT sono costruiti sovradimensionando la producibilità al metro quadro, riducendo lo stress ed il carico termico e prolungandone la durata con dei costi di manutenzione decisamente ridotti. L'utilizzo e la manutenzione di ogni macchinario è di immediata accessibilità grazie ai portelloni apribili che semplificano l'accesso ad ogni elemento. SAIT è la riposta ideale con soluzioni alternative per sopperire all'aumento del gas metano, offrendo soluzioni definitive come la conversione del bruciatore ad altri combustibili, oppure transitorie tramite modifiche per il funzionamento a bi-tri combustibile.

Il valore aggiunto di SAIT è il servizio di assistenza post-vendita estendibile interamente sul territorio italiano, una

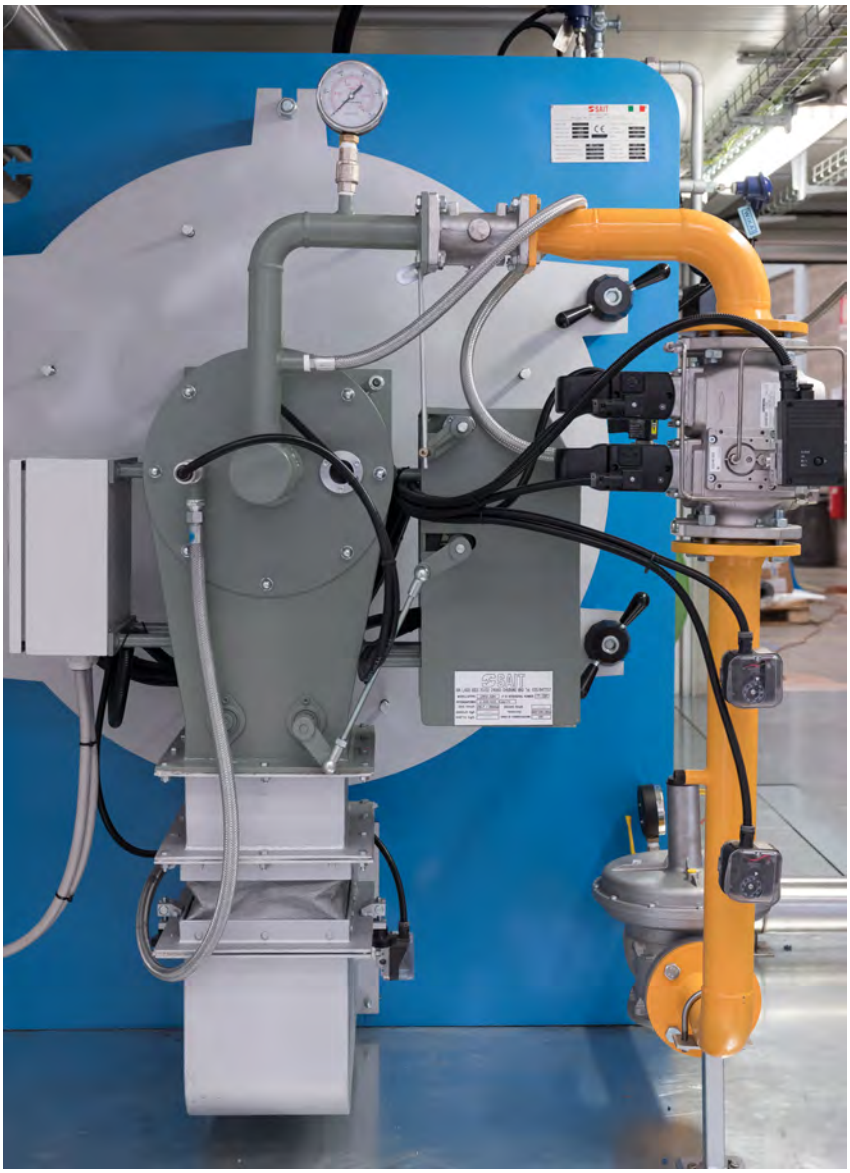
manutenzione eseguita da tecnici espressione della pluralità di competenze con la quale la stessa SAIT si contraddistingue sul mercato. Al cliente viene offerto un unico interlocutore tecnico che si occupa della manutenzione della pressione, del bruciatore e del quadro elettrico, completando la rosa di bisogni riscontrabili nel post-vendita.

Le aziende sono sempre più digitali e interconnesse: la quarta rivoluzione industriale è cominciata e, in tal ambito, SAIT si impegna nella creazione di generatori che possono essere gestiti mediate assistenza in remoto sia dal cliente che dalla teleassistenza dei tecnici pluridisciplinari che SAIT offre. I generatori superiori a 1MW sono dotati di un sistema di controllo automatico della combustione mediante camma elettronica o mediante PLC con software certificato che è in grado di gestire oltre alla combustione anche il funzionamento del generatore. La realizzazione del quadro a supporto, definito BMS, rappresenta un ulteriore valore aggiunto in quanto può essere inserito in sede di revamping e interfacciato con il sistema di supervisione del cliente.

SAIT offre, per le aziende che operano nel settore alimentare, generatori di vapore per la cottura, la sterilizzazione, il riscaldamento delle vasche contenenti il prodotto ed il riscaldamento reattori. Le applicazioni vengono suddivise in quattro componenti: 1) RS, generatori di vapore istantaneo a circolazione forzata da 35KWa 2500kW. 2) RSH, generatori a circolazione forzata acqua surriscaldata da 900KW a 2100 KW. 3) Tubi da fumo, caldaie a tre giri di fumo con fondo bagnato da 700kW a 14.000kW. 4) GVI, generatore di vapore indiretto alimentato a vapore, acqua surriscaldata, olio diatermico da 420KW a 7000KW

Ogni soluzione SAIT è la perfetta sinergia tra Affidabilità, Semplicità e Flessibilità.

www.saitsrl.it



Massima libertà di movimento per i robot con bracci articolati: il 7° asse igus incrementa lo spazio di lavoro del 400 percento

Da oggi, grazie a un pratico kit plug & play, l'asse con cinghia dentata drylin si presta alla movimentazione dei robot leggeri di tutti i produttori

Robot articolati in movimento - senza lubrificazione né manutenzione: il 7° asse per bracci robotici leggeri da oggi compatibile con i sistemi di altri produttori. (Fonte: igus GmbH)

I bracci robotici possono operare su corse superiori ai sei metri, quadruplicando lo spazio di lavoro: grazie a un semplice kit plug & play, il 7° asse proposto da igus è ora compatibile con tutti i robot leggeri con bracci articolati. Finora, era una possibilità riservata ai soli modelli di Universal Robots, Epson e alla serie igus robolink. Oggi anche Omron, Franka Emika, Doosan, Yuanda Robotics e molti altri fornitori di robotica leggera possono sfruttare questo sistema di movimentazione avanzata.

Alexander Mühlens sottolinea l'entusiasmo dei primi utilizzatori del cosiddetto 7° asse, un asse lineare a cinghia dentata con azionamento elettrico lanciato da igus nell'estate del 2020: "Con l'aggiunta di questo asse, improvvisamente i bracci robotici potevano raggiungere spazi di lavoro più estesi ed essere "mobili" quanto l'operatore umano. Erano in grado di eseguire operazioni sempre più numerose e sempre più variegate in ambienti automatizzati, incrementando significativamente la produttività" spiega il responsabile dell'Automation Technology in igus. "Per questo motivo abbiamo voluto estendere la compatibilità del sistema a tutti i produttori del

mondo, come Omron, Franka Emika, Doosan e Yuanda Robotics. Con un apposito kit plug & play composto da hardware e software rendiamo possibile la personalizzazione".

Soluzione completa e pronta da installare per tutti i robot leggeri con bracci articolati

In futuro, tutti i bracci robotici aventi un peso compreso tra 10 e 50 kg oppure - in base alle dinamiche - un carico utile da 2 a 20 kg potranno usare il 7° asse. igus fornisce il sistema in un'unica soluzione completa "chiavi in mano" pronta per l'installazione.

Si articola in un asse con cinghia dentata drylin ZLW lungo fino a sei metri e due binari paralleli in alluminio. Questi ultimi possono essere montati a pavimento, a parete o a soffitto unitamente a un azionamento a cinghia dentata con motore passo passo per una precisione di posizionamento di 0,3 millimetri. Sono inoltre compresi: una catena portacavi per guidare cavi dati e cavi di alimentazione, un kit di espansione del quadro elettrico con cavi, un sistema di controllo motore e relativo software, nonché un carrello con piastra di adattamento resa conforme da igus alla geometria di migliaia di robot con bracci articolati. Tutti i componenti sono perfettamente abbinati e compatibili tra loro e gli utilizzatori possono contare su una rapida messa in servizio del sistema sfruttando fin da subito i vantaggi in termini di mobilità ed evitando costosi interventi di progettazione e messa a punto.

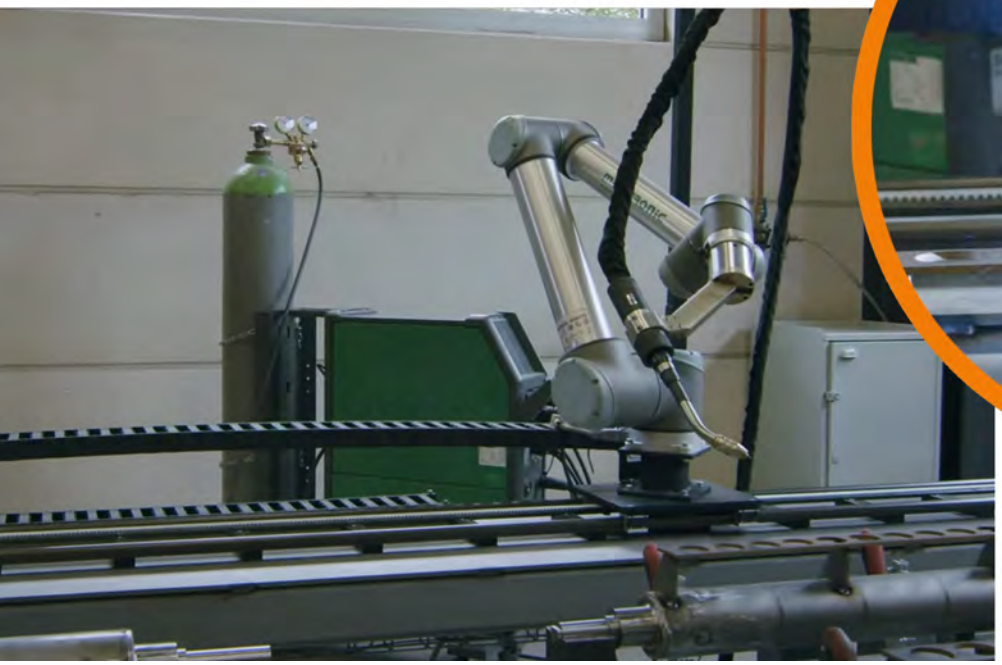
Riduzione dei costi operativi: il 7° asse è esente da lubrificazione e da manutenzione

Il risparmio di tempo e denaro offerto dal 7° asse non si manifesta soltanto nelle fasi di pianificazione e acquisto, ma anche durante il funzionamento.

Questo perché il sistema è esente da manutenzione. I carrelli, infatti, traslano sui binari in alluminio con l'ausilio della tecnologia lineare drylin. La plastica ad alte prestazioni dei cuscinetti consente il funzionamento a secco con attrito ridotto e permette di evitare la manutenzione. Inoltre, l'assenza di lubrificanti rende il sistema particolarmente igienico. La versione in acciaio inox con componenti conformi alla normativa FDA risulta ideale per settori come l'industria alimentare.

www.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 4.900 dipendenti in tutto il mondo. Nel 2021 igus ha realizzato un fatturato di 961 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.



Il 7° asse è in grado di quadruplicare lo spazio di lavoro di robot leggeri, innalzandone significativamente la produttività. (Fonte: igus GmbH)

ELVEM: eccellenza italiana nei motori elettrici per l'industria alimentare

Industria alimentare e motori elettrici, due importanti realtà che presentano range di applicazioni vastissimi ma che, per molte caratteristiche, ben si interfacciano e integrano tra loro. Non è esagerato poter affermare che i motori elettrici sono uno dei componenti più importanti del mondo tecnologico odierno ed è altresì risaputo che l'industria alimentare costituisca uno degli imprescindibili cardini dell'economia italiana. Ma come si collocano insieme? Quali sinergie si instaurano tra questi fondamentali settori?

Nella costruzione di macchine per la food industry è sempre più presente la necessità di installare motori e motoriduttori molto spesso in prossimità del prodotto alimentare in lavorazione. Diviene quindi di fondamentale importanza che i motori elettrici per l'industria alimentare garantiscano standard igienici elevati, pulizia agevolata e grande robustezza ed affidabilità.

In questo specifico contesto di mercato, altamente specializzato, si inserisce l'offerta di Elvem Motori Elettrici. L'azienda italiana situata a Cartigliano in provincia di Vicenza è una realtà affermata nel mercato dei motori in Italia ed in oltre 40 paesi nel mondo. Da più di 50 anni, Elvem mette a disposizione del cliente la propria esperienza e il know-how acquisiti in un lungo processo di concretizzazione e crescita.

Nel campo dell'industria alimentare, i motori elettrici Elvem, trovano ampio utilizzo in macchinari quali impastatrici automatiche, impianti enologici e nel settore molitorio.

Fiore all'occhiello della gamma Elvem sono i motori trifase a doppia polarità ad esempio per impastatrici e mescolatori planetari.

In caso di personalizzazione in base alle esigenze del cliente Elvem può fornire motori in alluminio sabbiato con verniciature speciali oppure in AISI 316L e protezione IP69K. Vista la delicata natura dei prodotti e dei processi nell'industria alimentaria Elvem propone motori incapsulati, per l'impiego in ambienti costantemente sottoposti a lavaggi ed igienizzazioni, o dove si genera un alto tasso di umidità o motori che possono essere installati anche laddove si raggiungono alte o basse temperature come ad esempio forni o sistemi di ventilazione.

Inoltre i motori Elvem si contraddistinguono per una carcassa dalle dimensioni compatte, maneggevole ed in grado di massimizzare la dissipazione del calore. Efficienza energetica e salvaguardia dell'ambiente sono da sempre l'obiettivo di Elvem, offrendo una gamma di motori dalle elevate prestazioni che assicurino tra i più bassi livelli di consumo energetico sul mercato per ridurre i costi di produzione e l'impatto ambientale.

Nelle diverse sezioni del sito web aziendale si possono trovare informazioni dettagliate sulla gamma completa di motori e soluzioni personalizzate che l'azienda può proporre.

Per saperne di più visitate il sito:
www.elvem.it

Motori elettrici ATEX

ELVEM ELECTRIC MOTORS

Motore elettrico a doppia polarità

aizoON TECHNOLOGY CONSULTING

è una società italiana di consulenza tecnologica di innovazione, indipendente, che opera a livello globale con sedi in Europa, Australia e USA

Recentemente ha promosso e sovrintende **DFE Digital Food Ecosystem**, una partnership per rispondere alle esigenze di trasformazione digitale e di implementazione dell'Industry 4.0 (I4.0) delle attività produttivo-manifatturiere del sistema agrifood.

Si fonda sulla collaborazione con Università, Centri di ricerca, Società Tecnologiche, mettendo a disposizione dell'intera filiera agrifood una specifica e distintiva capacità di innovazione digitale, completa per **approccio, metodi, strumenti e tecnologie**.

aizoOn® AUSTRALIA EUROPE USA
TECHNOLOGY CONSULTING

Gli obiettivi distintivi di DFE sono:

- partecipare attivamente alla trasformazione digitale nel settore agroalimentare in risposta alle esigenze di sostenibilità, salubrità ed affidabilità, fattori distintivi per il vantaggio competitivo e la resilienza delle imprese
- salvaguardare e valorizzare l'eccellenza della produzione anche nel caso di realtà industriali medio-piccole contribuendo alla visibilità ed al posizionamento nel mercato globale;
- saper esprimere una nuova ed autorevole capacità di proposta e sviluppo nell'ambito della Ricerca applicata

- rafforzare il rapporto di comunicazione ed interdipendenza tra l'industria ed i consumatori finali, sempre più attenti e sensibili in merito agli ambiti della salute e del benessere personale così come alle istanze di sostenibilità ed rispetto ambientale

DFE propone tre livelli di intervento:
Business: viene ridisegnato il business model dell'azienda operando cambiamenti nella catena di valore e nei processi, consentendone l'evoluzione o la rivisitazione, anche completa.

Metodologie: vengono identificati nuovi metodi ed approcci, validi su una o più parti del processo, disegnandone ed attuandone l'implementazione.

Tecnologie: vengono sviluppate, applicate ed implementate soluzioni tecnologiche, basate sull'integrazione di componenti IT ed OT, che hanno un diretto impatto sull'operatività aziendale a diversi livelli di pervasività ed estensione.

I punti di forza di DFE | Digital Food Ecosystem sono rappresentati da:

- L'approccio ad ecosistema che - aggregando tutti i soggetti necessari alla risoluzione dell'esigenza industriale - è in grado di rispondere in modalità pienamente "end-to-end" e di porsi come interlocutore unico di riferimento
- L'applicazione del paradigma Industry 4.0 al settore agrifood
- La valorizzazione del territorio e del "made in"
- La visione "business-driven" basata sulla centralità dell'impresa con le sue specifiche necessità
- La capacità di intervento su tutti i livelli di maturità tecnologica
- L'approccio "Data-Driven"

Uno degli strumenti che DFE propone sono le DFC Digital Food Conferences, un ciclo di webinar realizzati in collaborazione con imprese, università e centri di ricerca leader dell'innovazione scientifica, tecnologica e digitale del comparto agrifood.
Le Digital Food Conferences coprono un'ampia gamma di tematiche d'interesse per l'agribusiness e sono a carattere applicativo, divulgativo e tecnico-scientifico, hanno cadenza mensile.

DFE è un luogo di condivisione di conoscenze ed esperienze, pensato per attivare nuovi network e nuove progettualità nella filiera agrifood.

Il primo passo per scoprire di più su DFE è registrarsi all'area riservata del portale
www.digitalfoodecosystem.it
oppure visitando
aizoongroup.com

Soluzioni VIESSMANN per investire nell'efficienza energetica delle aziende

Investire nell'efficienza energetica della propria azienda significa renderla più competitiva sul mercato: adottando tecnologie innovative per la produzione e l'utilizzo dell'energia si intraprende infatti un percorso che porta alla riduzione dei costi, al miglioramento dei processi e della compatibilità ambientale. In poche parole, fare efficienza conviene. Nell'ambito specifico delle aziende del settore alimentare, a incidere sul fabbisogno energetico complessivo sono soprattutto i trattamenti termici per il lavaggio, la cottura e la sterilizzazione degli alimenti (oltre al riscaldamento degli ambienti) e i consumi di elettricità relativi: alla produzione di freddo per la conservazione, all'aria compressa e ai processi di confezionamento dei prodotti.
Viessmann offre la gamma Vitomax HS, generatori di vapore a media pressione (da 6 bar a 25 bar) con produzioni di vapore comprese da 0.5 a 31.5 ton/h. La conformazione a tre giri di fumo assicura un miglior rendimento stagionale e minori emissioni dal camino, l'eccellente isolamento integrale della macchina (comprese la cassa fumi, le porte e gli allacciamenti idraulici) limita notevolmente le dispersioni di calore. Alla serie Vitomax appartengono anche caldaie tipo LW per acqua calda di ultima generazione, utilizzabili per i processi industriali e per il riscaldamento degli ambienti, con rendimento stagionale fino al 95.5%.

Per incrementare ulteriormente l'efficienza tanto dei generatori di vapore, tanto delle caldaie per acqua calda si raccomanda l'installazione di dispositivi per il recupero del calore, in grado di elevare il rendimento globale dell'impianto fino a un ulteriore 5%.

I sistemi normalmente utilizzati sono il recuperatore (uno scambiatore aria/fumi che consente di elevare la temperatura dell'aria comburente del bruciatore) e l'economizzatore (dispositivo generalmente integrato alle caldaie che sfrutta il calore dei fumi per

preriscaldare l'acqua). È possibile un secondo livello di recupero del calore grazie a un condensatore montato a valle dell'economizzatore, che riesce a recuperare calore per condensazione da fumi di scarico a bassa temperatura. In questo caso l'efficienza dell'impianto migliora del 7% circa.
Le aziende alimentari che, oltre al fabbisogno di calore, hanno costante necessità di energia elettrica (per esempio per i macchinari utilizzati nei processi di confezionamento o imbottigliamento), possono valutare l'adozione di un impianto di cogenerazione, che aumenta il rendimento del 30% rispetto alla generazione separata dei due vettori, riducendo l'impatto ambientale e favorendo l'indipendenza energetica. La gamma Vitobloc di Viessmann comprende cogeneratori con potenza da 6 kWel/15 kWth fino a 530 kWel/660 kWth.

A completamento dell'impianto, Viessmann offre impianti fotovoltaici completi e pannelli solari termici di qualità superiore in grado di assicurare ulteriori, consistenti risparmi energetici. Viessmann propone inoltre una gamma completa di accessori per realizzare impianti completi chiavi in mano da un unico fornitore, oltre a un servizio di consulenza interna che accompagna l'impianto dalla fase di progettazione all'installazione e messa in funzione, oltre alla successiva manutenzione e assistenza.
Nel nostro blog trovate utili approfondimenti per l'efficienza energetica nelle aziende, con la possibilità di scaricare gratuitamente una serie di guide tematiche

industriale.viessmann.it

GLI SPECIALISTI DEL PACKING
THE PACKING SPECIALISTS

Dal 1994 studiamo e personalizziamo le nostre macchine per rispondere a ogni richiesta. **Anche la tua**!

Since 1994, we design and customize our machines to respond to every request. ***Even yours!***

BONDANI S.r.l.
Via Romanina, 3 43015 Noceto (PR) – Italy
Tel. +39.0521.621100 - Fax +39.0521.621101
info@bondani.it - bondani.it

Incartonatrice Wrap-Around in continuo

La storia dell'azienda Bondani ha inizio nel 1994 quando Bruno Bondani decide di dare continuità all'attività seguita negli anni precedenti, prima con Pnelmec e poi con Parmasei, dando vita alla Bondani srl.

Il 2022 premia i 28 anni di lavoro costante che l'hanno portata ad essere una fra le aziende di riferimento del settore grazie alla conoscenza e all'esperienza accumulate negli anni unite al forte intuito imprenditoriale della proprietà e alla fiducia accordata dai clienti, rendendo possibile una crescita graduale ma costante in termini di gamma proposta, fatturato e organico.

La presenza in azienda della seconda generazione, nella figura del figlio Alessio, ha dato forte slancio a nuovi progetti per macchine più veloci e con una maggiore attenzione all'efficienza ed all'impatto ambientale; un'evoluzione questa che passa attraverso rinnovamenti tecnologici e il miglioramento dei progetti passati.

Oggi Bondani è una realtà che sviluppa al proprio interno tutte le fasi che portano alla realizzazione di una macchina o un impianto: dal progetto all'installazione finale, garantendo consulenza e assistenza post vendita sempre puntuale e professionale.

Per festeggiare il venticinquennale l'azienda esporrà alla prossima edizione del Cibus Tec di Parma la nuova Wrap Around in continuo WA30 una macchina in grado di soddisfare differenti soluzioni di imballo e di

BONDANI
PACKING SYSTEMS

lavorare diversi prodotti, dal brick, alle bottiglie, ai flaconi.

Caratterizzata da una struttura totalmente in acciaio inox e materiali inossidabili, presenta un ingombro ridotto ed è dotata di un ingresso multi-vie curvilineo completo di ripartitore; con questa configurazione si agevola l'attività dell'operatore, dando una buona accessibilità alla macchina sia durante il funzionamento, sia durante la manutenzione ordinaria e straordinaria.

La Wrap Around WA30 è dotata di un pannello touch screen per un controllo semplice e immediato di tutti i valori parametrizzati. Le principali caratteristiche che la contraddistinguono sono la rapidità di cambio formato, l'aumento dell'efficienza energetica e la rumorosità ridotta. La macchina, infatti, è dotata di azionamenti diretti dove i sincronismi meccanici vengono ottenuti collegando i drive (gruppo di traino con motoriduttore) a un inverter multiasse (controller elettronico).

I gruppi motorizzati indipendentemente in asse elettrico sono i seguenti: gruppo avanzamento pacco tramite barre motorizzate, catenaria di alimentazione fustellato dal basso verso l'alto, catenaria principale per la formazione e l'avanzamento del cartone per la realizzare la chiusura completa, e catenaria dall'alto per la chiusura della parte superiore del cartone.

www.bondani.it

SMART PACKAGING HUB
your food & beverage partners

TECHNOLOGY, INNOVATION, INTERACTION

THE EXCLUSIVE VIRTUAL SPACE FOR TECHNOLOGICAL INNOVATION AND DIGITALISATION IN FOOD & BEVERAGE

Discover our solutions and interact with us on:

www.smartpackaginghub.com

OPEM solutions to package your quality
TOSA GROUP
cama GROUP Innovation meets Experience
CLEVERTECH HANDLING YOUR SUCCESS
BAUMER
ZACMI FOOD & BEVERAGE PLANTS

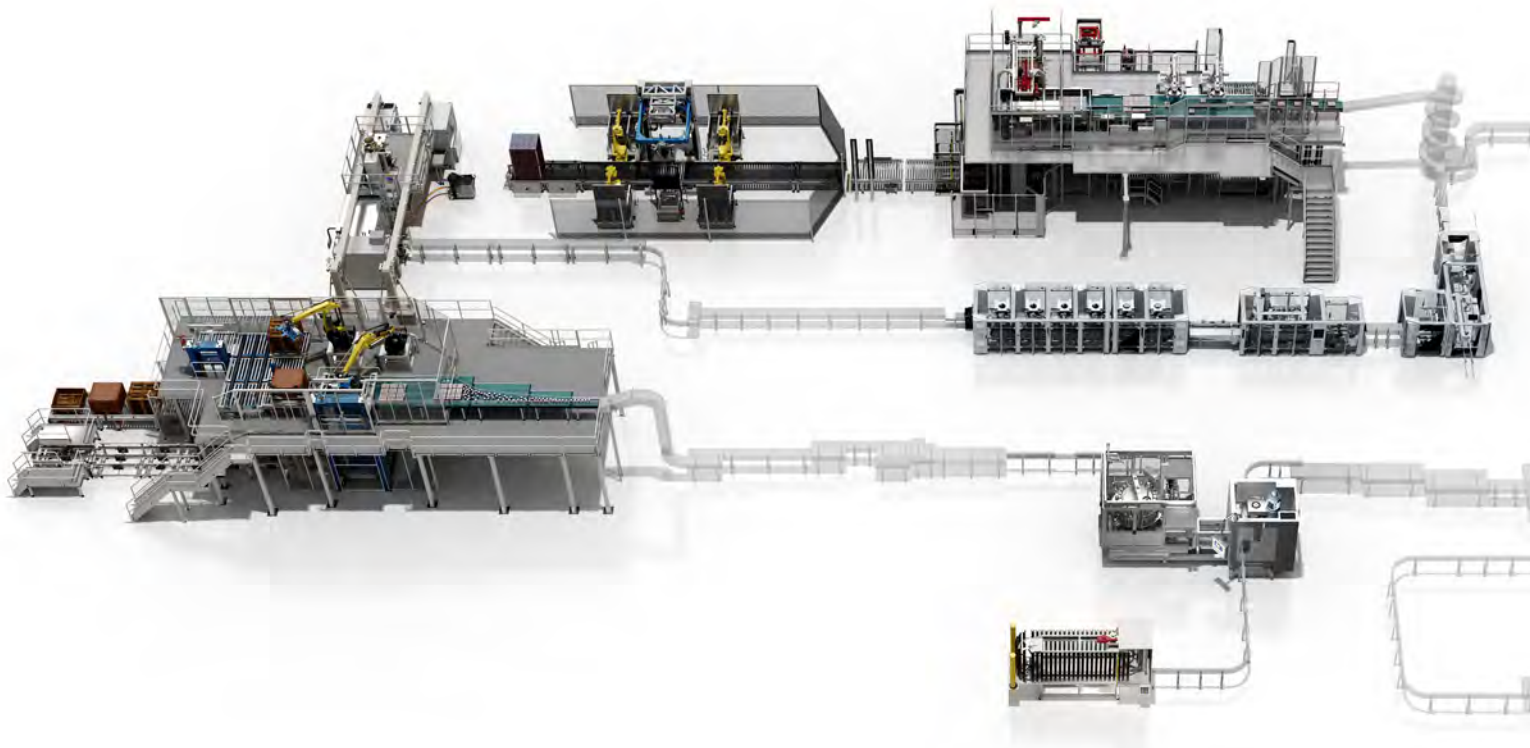
Il PACKAGING ALIMENTARE e il suo futuro

Smart Packaging Hub main sponsor del Cibus Tec Forum e parte attiva dell'evento con un workshop dedicato a: L'industria del packaging: cosa c'è di nuovo e cosa c'è all'orizzonte? Il punto di vista dei Costruttori.

La redazione di Rassegna Alimentare incontra Smart Packaging Hub che ci racconta il proprio coinvolgimento a Cibustec Forum

Oltre un anno fa è iniziata la pandemia del Covid-19 che ha cambiato la vita di miliardi di persone e modificato la filiera produttiva del settore alimentare. Che cosa è successo al packaging per il settore alimentare strettamente legato alla domanda dei consumatori; che cosa richiede il mercato? Che cosa dobbiamo aspettarci dal prossimo futuro? Questi i temi che SPH affronterà Il mondo dell'automazione ha spinto sull'acceleratore interessando anche il settore del confezionamento alimentare.
Nel periodo del picco della pandemia, alcuni settori hanno subito uno stop forzato per motivi sanitari. Altri, come quello sanitario, farmaceutico e alimentare hanno avuto la necessità di aumentare rapidamente la capacità produttiva.

"La domanda nel settore alimentare ha avuto un picco incredibile nei primi mesi", spiega SPH. "A queste richieste improvvisamente aumentate si è ricorso inizialmente all'utilizzo dello



stock dei prodotti mentre venivano potenziati gli impianti di processo e confezionamento.

Un'indagine fatta fra i nostri clienti in diversi paesi ha confermato la necessità dell'aggiornamento tecnologico degli impianti a causa della maggiore necessità di capacità produttiva sia per quantità che per qualità.

La qualità riguarda gli acquisti effettuati sul canale e-Commerce, cresciuti in maniera importante influenzando gli imballi, riprogettati ad hoc in tempi rapidi. Questo è stato necessario per esigenze di marketing e di distribuzione".

L'adeguamento degli impianti è stato necessario per mantenere i ritmi di produzione richiesti. "Abbiamo avuto grande richiesta di impianti automatici da aree che in precedenza erano in fase di sviluppo e che hanno avuto bisogno di automatizzare i sistemi di confezionamento prima manuali" ci ha spiegato SPH. "In fase di progettazione è importante l'automazione per supportare i ritmi di produzione richiesti. L'automazione oltre a far funzionare gli impianti in sicurezza anche con la pandemia offrono un ottimo ritorno dell'investimento. In alcune aree dove il costo del lavoro manuale era più vantaggioso di un impianto moderno, sono poi subentrati altri parametri legati alla sicurezza nel lavoro, al distanziamento sociale e alla sua continuità che hanno favorito l'utilizzo di impianti automatici rispetto a quelli manuali".

"Il mercato ha mandato segnali importanti: la nuova dinamica dei consumi ha richiesto una riprogettazione degli impianti per il nuovo packaging: maggiore sicurezza, maggiore protezione degli alimenti in fase di produzione. " Le tendenze del mercato sono la guida ci spiega SPH.
Uno degli argomenti di discussione con SPH è la progettazione di impianti per il packaging sostenibile secondo i requisiti dell'economia circolare, concetto sempre più presente nel mondo moderno.
"Molto è legato all'impiego dei materiali con cui sono progettate le confezioni. Il passaggio da quelli meno amichevoli con l'ambiente a quelli ecosostenibili come i materiali compostabili, riciclabili, dalla seconda (o terza) vita è una tendenza iniziata già negli anni passati.

"Scegliere materiali ecocompatibili ha riflessi positivi verso il consumatore che spesso sceglie prodotti confezionati con questo criterio"

I materiali ecocompatibili sono sempre più impiegati nel confezionamento alimentare. *"Lo si capisce dai contenitori: capsule del caffè riciclabili o dal minore impatto ambientale; confezioni dell'eCommerce e della GDO che strizzano l'occhio all'ambiente con piccole o grandi confezioni. In generale è la cultura che ormai ha preso la strada della maggiore consapevolezza nei riguardi dell'ambiente" ci spiega SPH.*
"I materiali impiegati nel confezionamento dei prodotti, siano impiegati per cassa americana, wrap around, trays o altro sono studiati per essere meno impattanti verso l'ambiente e queste scelte sono condizionate dalle preferenze dei consumatori.

Inoltre, nel progetto della confezione deve essere presentato in maniera adeguata il messaggio e le indicazioni per il cliente. Si tratta in definitiva di un progetto da affrontare con competenza e grande attenzione: materiali, forme, aspetto grafico sono tutti elementi di un progetto coordinato. Ormai la direzione che il mercato ha preso è molto chiara e il futuro del confezionamento sarà sempre più basato sui concetti di automazione, flessibilità e sostenibilità", conclude SPH.

Registrati alla piattaforma per conoscerci meglio:
smartpackaginghub.com

Una nuova macchina per imballaggio

Il risultato di questa stretta collaborazione è una progettazione precisa della macchina per imballaggio e un funzionamento pluriennale che apre la porta a numerose opportunità. Josef Bliemel, Director Systems Engineering presso SOMIC, spiega i passi da compiere quando un cliente ordina una nuova macchina per imballaggio da SOMIC. "Determinare le specifiche del fustellato di cartone è la questione più importante. Esaminiamo con attenzione ogni fustellato, ponendoci, ad esempio, le seguenti domande: dove vanno posizionati i lembi ripiegabili? Che forme è possibile conferire al cartone nel modulo di piegatura? E dove possiamo applicare i punti di incollatura? Siamo consapevoli che solo un cartone progettato al meglio può garantire un funzionamento ad alta efficienza della macchina". In circa il 50 percento dei casi, gli specialisti di progetto prevedono una fase di consulenza, una sorta di un workshop, prima di elaborare l'offerta definitiva per la macchina per imballaggio.

Nell'ambito del progetto condotto per il produttore di latticini, SOMIC, per esempio, ha ottimizzato il consumo di cartone durante la progettazione dello stesso, senza tuttavia compromettere la qualità dell'imballaggio.

Per garantire una sintonia ottimale tra prodotto, cartone, macchina e personale operativo è essenziale definire i requisiti e le condizioni generali del luogo di utilizzo. Nel caso di un produttore di latticini, gli esperti del costruttore di macchine per imballaggio SOMIC hanno mostrato al cliente la strada da percorrere, accompagnandolo dalla concezione della macchina fino alla comunicazione nell'ambito delle attività quotidiane...

Josef Bliemel Director Systems Engineering

Perché non si tratta soltanto di offrire un cartone resistente, ma anche di assicurare un funzionamento ottimale della macchina per imballaggio. "All'occorrenza, possiamo anche realizzare un campione del cartone con il nostro apposito plotter.

È tutto più facile quando si può toccare e testare il modello", spiega Josef Bliemel. Per sviluppare il cartone per l'imballaggio finale di questo progetto, tre esperti del cliente si sono confrontati con gli ingegneri di progetto di SOMIC, discutendo su questioni come la capacità di pallettizzazione del cartone, la perforazione ideale e il peso del contenitore prima di concordare la variante selezionata.

Alla definizione dell'incarico e all'ordine segue ovviamente il meticoloso Factory Acceptance Test. Josef Bliemel: "Eseguiamo questo test presso il nostro stabilimento prima della consegna. Di recente, anche la nostra sede negli Stati Uniti ha cominciato a offrire questo servizio". Qualora il cliente non abbia la possibilità di presenziare, il FAT può essere condotto anche online. È in questo modo che siamo stati in grado di consegnare puntualmente le ordinazioni nonostante le restrizioni di viaggio legate alla pandemia degli ultimi due anni.
A seconda dal numero dei formati, un FAT in presenza dura generalmente da uno a due giorni, ma il cliente può richiederne un'esecuzione ancora più meticolosa o concentrata. Assieme al cliente, la macchina viene ispezionata nel dettaglio nelle condizioni di produzione effettive e con

i prodotti originali, simulando tutte le fasi di imballaggio sulla base di una lista di controllo.

Solo quando il cliente appone convinto la sua firma sul protocollo di collaudo possiamo considerarci soddisfatti.

L'importanza del personale operativo: la formazione per l'uso delle macchine SOMIC

In seguito all'installazione, di norma gli operatori ricevono una formazione per imparare a usare la macchina. Il programma comprende tutte le fasi di lavoro, dall'accensione all'aggiunta del cartone fino al cambio degli elementi formato, ognuna illustrata nel dettaglio e subito verificata nella pratica. I tre operatori del caseificio sono stati istruiti sul comando della macchina in un solo giorno di formazione", racconta Josef Bliemel. Un incontro in loco permette un approccio estremamente pragmatico. "In questo modo possiamo rispondere alle domande del personale direttamente e andando nello specifico". La comoda HMI è oggetto di un costante processo di perfezionamento. Un grande vantaggio in termini di praticità per il personale tecnico: tutte le informazioni, come gli intervalli di manutenzione, sono consultabili in rapidità sul posto e direttamente dall'HMI, che agevola così la pianificazione delle operazioni raccomandate. Le indicazioni destinate agli operatori vengono ovviamente visualizzate nella lingua del paese in cui è installata la macchina. Inoltre, per facilitare la comprensione, sono presenti anche immagini o grafiche animate.

Assistenza garantita anche con l'impianto in funzione

Dopo l'installazione e la messa in funzione della macchina, SOMIC continua a rimanere a stretto contatto con il cliente. Da ancora prima della pandemia, grazie alla manutenzione remota SOMIC offre un rapido servizio di assistenza nella diagnosi degli errori e per condurre operazioni di manutenzione in autonomia. In questo contesto è inoltre possibile coinvolgere gli esperti di diversi reparti specialistici, che offriranno ulteriore supporto. In circa l'80 percento dei casi, questo rapido contatto porta a una soluzione. Se si rende necessario un ulteriore colloquio, entra in gioco il cloud SOMIC. Qui è possibile caricare video e immagini per agevolare la diagnosi da remoto. In questo modo siamo stati in grado di risolvere in tutta facilità e velocità l'arresto della macchina del nostro cliente di esempio, un problema verificatosi dopo il cambio formato. La produzione è quindi ripresa in pochissimo tempo.

Durante i contatti finalizzati alla manutenzione remota, SOMIC si assicura che i requisiti di accesso del cliente siano rispettati per garantire la sicurezza delle relative infrastrutture informatiche. La maggior parte dei clienti sfrutta questa piattaforma, sinonimo di una produzione impeccabile.

Il cambio degli elementi formato: nulla di più semplice

Tutti i programmi dei prodotti necessari per il cambio degli elementi formato sono memorizzati nel pannello di controllo. Se le variazioni sono minime, spesso è sufficiente adeguare le posizioni di regolazione nella macchina.

Altrimenti, occorre sostituire gli elementi formato. Anche in questo caso tutte le informazioni sono disponibili nello schermo touch. Attenendosi alle istruzioni numerate di cambio formato, il personale di comando segue una procedura ben definita passo dopo passo. Il volantino con contatore, le viti ad alette con nastro metrico o i collegamenti Quick Change per l'integrazione di un nuovo elemento formato sono

tutti metodi per un cambio formato. "Il produttore di latticini, proprio come molti altri clienti, ha dimostrato il suo spiccato orientamento al futuro già durante le fasi iniziali della progettazione della macchina prevedendo una gamma di formati molto ampia". Con le intuitive guide degli elementi formato, i tempi di cambio vengono ridotti, incrementando così la produttività.
I produttori di generi alimentari devono sempre reagire alle costanti variazioni nel comportamento di consumo, motivo per cui necessitano di diversi formati. Per includere nuovi fustellati di cartone, sono disponibili tre soluzioni. Con delle differenze minime, il team post-vendita reimposterà i parametri di formato mediante la funzione di manutenzione remota. Se lo scostamento è maggiore, è richiesto l'intervento del reparto di retrofit, il quale realizzerà i nuovi elementi formato che il cliente integrerà nella macchina.

In casi estremi il personale SOMIC dovrà invece eseguire una trasformazione sul posto. "Non riteniamo, però, che presso il caseificio si renderà necessaria una simile operazione", spiega Stefan Greithanner. "Sono già tre anni che la macchina è in funzione presso lo stabilimento ed è in grado di gestire ben sei varianti di cartone".

www.somic-packaging.com

Stefan Greithanner Director Service

somic
Engineered to perform

Basta uno schiocco di dita

La nostra soluzione di imballaggio sostenibile per i vostri prodotti

Imballaggio di alta qualità è da sempre il nostro obiettivo principale. Lo realizziamo mantenendo la semplicità nel uso delle nostre imballatrici, cambio formato veloce e facile, manutenzione efficiente.
www.somic-packaging.com

FACHPACK 2022
Venite a trovarci.
Sala 1 • Stand 244

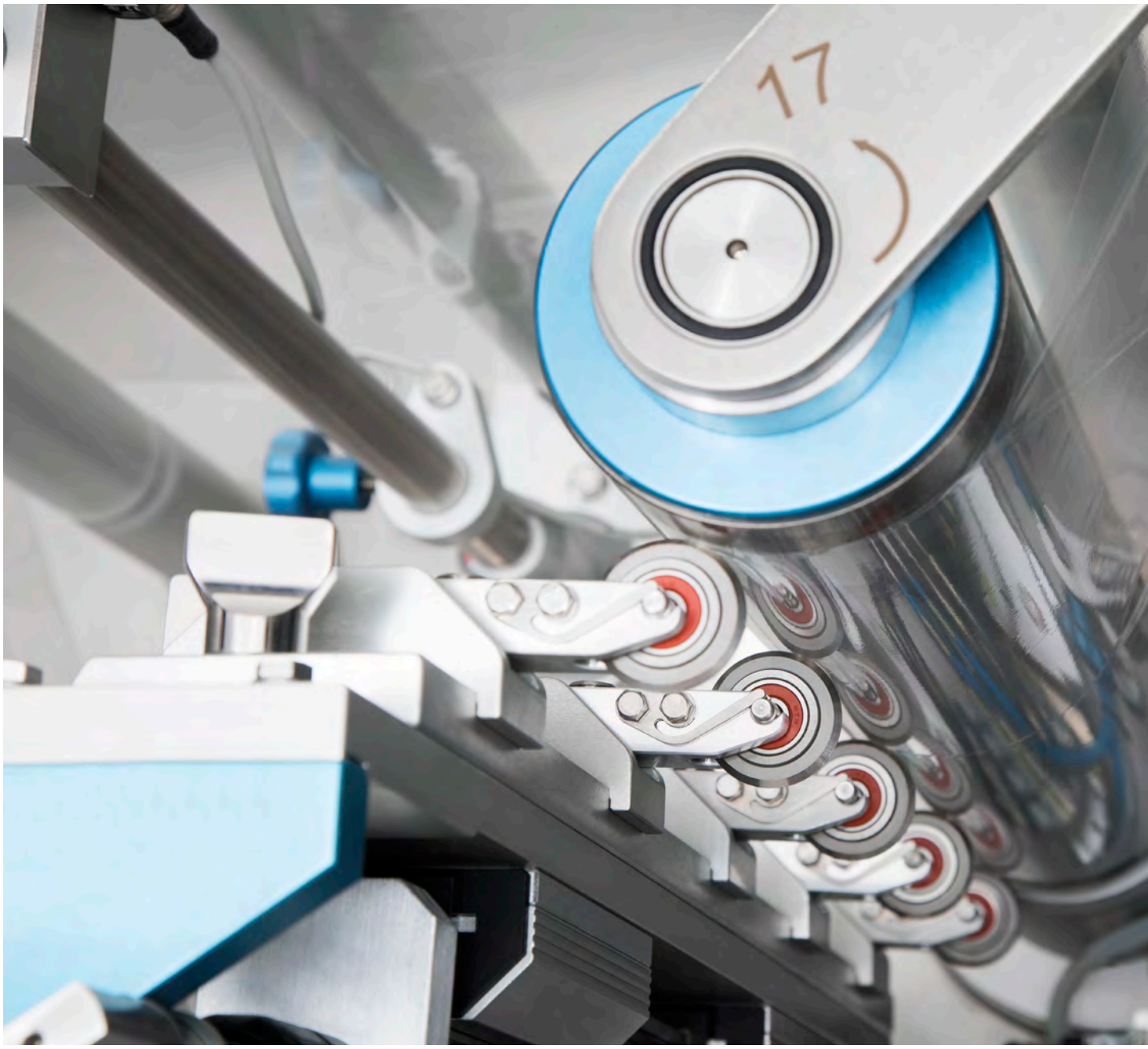
... so easy

UNIVERSAL PACK e la transizione ecologica

Come produttori di macchinari per il packaging monodose ci poniamo in prima linea nel processo di transizione ecologica attualmente in atto. Siamo convinti che questo passaggio non possa essere affrontato come singola azienda ma richieda uno sforzo di concerto da parte di tutti gli operatori sociali, economici e ambientali.

Per il pianeta

La ricerca senza sosta condotta da Universal Pack per ridurre l'impatto ambientale nell'industria del packaging ha dato origine a un design del macchinario ottimizzato per l'imballaggio di laminati riciclati, riciclabili e compostabili. L'analisi del ciclo di vita (LCA – Life Cycle Assessment) è utilizzato per misurare l'impatto ambientale dei nostri prodotti ed identificare i metodi ottimali per la sua riduzione. Si tratta di un'analisi a 360° che va



oltre la semplice confezione prodotta, includendo ogni passaggio del processo di produzione del macchinario per il confezionamento. Sviluppiamo le nostre soluzioni in collaborazione con i principali fornitori di film a livello globale e le testiamo in accordo con le grandi aziende multinazionali in modo tale da fornire una soluzione chiavi in mano in grado di produrre buste ecosostenibili.

Ecosistema sostenibile: L'impegno per la salvaguardia dell'ambiente parte innanzitutto dallo stabilimento aziendale. Negli anni sono stati apportati cambiamenti sia alla struttura fisica (es. installazione impianto fotovoltaico) che alla politica ambientale (es. introduzione massiva della raccolta differenziata in tutti i locali), con l'obiettivo di accelerare la transizione verso l'utilizzo esclusivo di energia pulita e a impatto zero.

Un altro aspetto che consideriamo importante, è selezionare i nostri fornitori anche sulla base delle politiche ambientali che attuano, per incidere sulla sostenibilità di tutta la filiera e non agire come singoli operatori.

Lean & Green: importanti progressi sono stati fatti anche per ridurre al minimo l'impatto ambientale dei nostri macchinari: l'avvento della motorizzazione brushless, l'integrazione di elettronica avanzata, l'introduzione del già menzionato LCA, l'industria 4.0 hanno permesso enormi passi in avanti negli ultimi anni in termini di ottimizzazione energetica, sia dal punto di vista dei consumi che dell'efficienza dei macchinari.

Questo si traduce in minor impatto ambientale e maggior risparmio economico.

Partner globali: per ottenere i migliori risultati nell'ambito del packaging sostenibile collaboriamo con cartiere internazionali, aziende clienti multinazionali e centri di ricerca universitari. Questo circolo virtuoso

permette ad ogni parte chiamata in causa di portare il proprio contributo e usufruire delle competenze altrui per raggiungere il risultato. Ad esempio: il cliente porta l'esigenza iniziale, la cartiera sviluppa un laminato riciclabile, Universal Pack lo prova sulle sue macchine per ottimizzare il processo di packaging, l'università porta il suo know-how in tutte le fasi di questo processo.

Universal Lab

Il nostro laboratorio è stato costruito per strutturare una base interna di ricerca scientifica avanzata e assicurare sempre la soluzione di confezionamento ideale. Per ottimizzare il design, l'efficienza e l'affidabilità della macchina, è essenziale studiare conoscere al meglio tutte le caratteristiche di prodotti e laminati. La nostra filosofia prevede di testarli tutti nel nostro laboratorio prima di iniziare la progettazione della macchina. Universal Lab è anche disponibile per test personalizzati, analisi microbiologiche e chimiche.

Servitizzazione

Una cabina di regia da cui tenere sotto controllo tutti gli aspetti della produzione e dell'assistenza. Il nuovo modello di business, accelerato anche dalla pandemia, ha dato un'ulteriore spinta alla digitalizzazione dei processi e dei servizi già in corso da tempo. L'hub messo in piedi da Universal Pack rappresenta a pieno la nuova generazione di imprese manifatturiere che hanno messo al centro del proprio ecosistema la "servitizzazione".

L'azienda

Universal Pack, punto di riferimento internazionale nel settore del packaging farmaceutico, vanta un'esperienza di oltre 50 anni nella progettazione e produzione di macchine verticali e linee complete automatiche per il confezionamento di prodotti monodose. Presente in più di 150 paesi con oltre 8.000 impianti installati, propone soluzioni d'avanguardia per ogni tipologia di confezionamento in stick-pack, bustine termosaldate su 4 lati, buste sagomate e astucci.

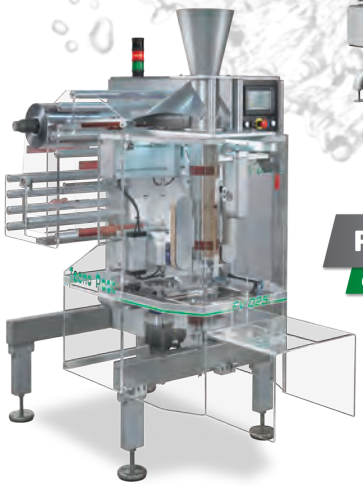
Attualmente, i principali obiettivi tecnologici di sviluppo riguardano il packaging con materiali riciclati e/o riciclabili, l'integrazione degli impianti in ambienti 4.0.

www.universalpack.it

I NOSTRI GIOIELLI IN ACCIAIO INOX

IP 65
impianto automatico full inox

FP 021
confezionatrice flow pack versione inox



FV 025
confezionatrice verticale multi assi

FP 027
confezionatrice flow pack versione inox

FP 025BB
confezionatrice flow pack versione inox

FP 025 PBA
confezionatrice orizzontale multi assi

FP 095 AISI
versione inox wash down long dwell

Tecno Pack
PACKAGING MACHINES

Via Lago di Albano, 76 · 36015 · Schio (Vicenza) Italy · +39 0445 575 661· www.tecnopackspa.it · comm@tecnopackspa.it

TECNO PACK SpA: senza sosta l'evoluzione tecnica a favore dei nostri utenti

I nostri utenti ci rinnovano la loro fiducia quotidianamente e noi continuiamo nel percorso di ricerca e sviluppo anche, ma non solo, per soddisfare esigenze sempre più specifiche e vincere sfide dove l'asticella si alza in continuazione.

I nostri impianti, sempre concepiti come un vestito su misura, possono oggi contare, oltre che nella consolidata trentennale tecnologia, anche in soluzioni innovative che abbiamo individuato come chiavi di volta per poter dare seguito a tematiche sempre più ricorrenti come la sostenibilità ecologica e la versatilità nei formati lavorabili da ogni singolo impianto.

Alcuni grandi player a livello mondiale ci hanno fatto riflettere sull'opportunità di sviluppare il sistema di saldatura ad ultrasuoni per le nostre macchine confezionatrici flow pack e pillow pack. Oggi possiamo affermare, dopo un lungo percorso di studio ed applicazione, che le prestazioni ottenibili sono di assoluto interesse sotto molteplici punti di vista, fra i quali la velocità, la costanza, l'ermeticità di saldatura, la varietà di film lavorabili, fra cui quelli ecologici e la conseguente versatilità; il tutto non ottenibile con i classici sistemi termici di saldatura.

general system pack

IFP PACKAGING

La tecnologia ad ultrasuoni abbinata ai nostri consolidati sistemi a lungo tempo di saldatura (box motion, long dwell) ci permette inoltre di poter mettere a disposizione dei nostri utenti soluzioni automatiche di minor ingombro fisico a fronte di una più esigua esigenza di polmonatura, quindi impianti più piccoli, ma dalle grandi prestazioni.

Anche il confezionamento secondario ci ha visto impegnati nello sviluppo della tecnologia wrap around dove possiamo vantare molte referenze attive in clienti di primaria importanza sia nazionale che mondiale.

Le nostre confezionatrici wrap around si pongono al vertice prestazionale come versatilità , longevità e totale automazione rendendosi indispensabili in quei progetti dove le composizioni di confezioni primarie contenute in cartone sono multiple, delicate, difficilmente sovrapponibili.

Grazie ai nostri clienti che ci propongono costantemente progetti più difficili ed ambiziosi che poi promuovono con rinnovata fiducia; questo è il principale motore della nostra continua evoluzione tecnologica e che ci permette di proporci non come un semplice fornitore di macchinari, bensì come un partner serio, affidabile e competente al quale affidare il confezionamento dei propri prodotti.

LABELPACK®: ampia gamma di sistemi di etichettatura

Il confezionamento dei prodotti alimentari, effettuato con vaschette termoformate, con confezioni flow-pack o con sacchetti, rappresenta la migliore soluzione **per garantire al consumatore l'integrità dei prodotti**. Tutte le **informazioni identificative dei prodotti e l'immagine commerciale** sono riportate sulla confezione, dove troviamo: la denominazione del prodotto, gli ingredienti, i termini di conservazione, la scadenza, le caratteristiche nutrizionali, il paese di origine e molte altre informazioni a norma di legge. Informazioni che possono essere gestite attraverso la stampa diretta sulla confezione oppure con **l'applicazione di etichette autoadesive**, soluzione ottimale per garantire **un'elevata flessibilità** e la **possibilità di stampare i dati variabili in linea**.

Per gestire le molte necessità legate all'**etichettatura**, all'**identificazione** e alla **tracciabilità** delle confezioni, *LABELPACK®* ha sviluppato **un'ampia gamma di si-**

stemi di etichettatura in grado di **applicare una o più etichette** oltreché **gestire la stampa in linea dei dati variabili e dei codici a barre**.

I sistemi della **serie** *MODULAR* costituiscono il **top di gamma aziendale**: sono costruiti su una **struttura** *open frame* **in acciaio inox** e sono integrati con i moduli di **etichettatura della serie** *LABELX*®, le etichettatrici ottimali per l'applicazione sul lato superiore e inferiore delle confezioni. Tutti i sistemi presentano **un'elettronica di controllo** posizionata nel quadro generale che, oltre a contenere il PLC di gestione delle funzioni macchina, è dotato di una **interfaccia operatore Touch Screen**; il facile utilizzo dell'interfaccia permette di impostare tutti i parametri di funzionamento e **memorizzare le ricette** per

ogni singola etichetta e prodotto gestiti. Tutte le velocità di funzionamento sono **sincronizzate elettronicamente** e le regolazioni presentano indicatori numerici che facilitano il **cambio formato** e il riposizionamento allo stato precedente. Sono disponibili, su richiesta, **regolazioni motorizzate** con memorizzazione dei parametri su ricetta prodotto.
I sistemi della serie *MODULAR* possono **integrare più moduli di trasporto** prodotti basati sulle caratteristiche di dimensione, peso e forma della confezione da etichettare; moduli poi integrati in posizione balconata al fine di agevolare le operazioni di pulizia dell'area sottostante la macchina stessa. I sistemi della serie *MODULAR* sono dotati di interfaccia per la **comunicazione**

macchina-macchina o con **sistemi MES** oltreché per la gestione dell'assistenza tecnica da remoto e sono **conformi alle specifiche Industry 4.0**.

I moduli di etichettatura della serie ***LABELX®*** sono disponibili con **larghezza etichetta da 140 e 250 mm** e possono integrare tutte le **unità di stampa a trasferimento termico** disponibili sul mercato con larghezza di stampa da 4" e 6": SATO, ZEBRA, NOVEXX, CAB, CAR VALENTIN, TSC o, in alternativa, codificatori TTO e INK-JET per la stampa in linea di dati variabili, codici a barre e altre informazioni necessarie alla tracciabilità dei prodotti alimentari.

Per le applicazione entry-level, sono disponibili i sistemi della **serie *COMPACT*** anch'essi realizzati con strutture in acciaio inox e dotati dei moduli di etichettatura della serie LABELX® JR e ES: la **garanzia di soluzioni estremamente funzionali al giusto prezzo**.

Le unità di etichettatura serie ***LABELX®***, comprensive di tutti gli accessori disponibili, sono inoltre **integrabili direttamente sulle linee di confezionamento** come testimoniano le installazioni presso alcuni tra i più importanti costruttori del settore packaging.

Le soluzioni di etichettatura ***LABELPACK®*** sono adottate con soddisfazione da molte **aziende del comparto alimentare**: produttori di pasta fresca, sughi pronti e altri condimenti alimentari, ma anche per il takeaway di salumi affettati in confezioni, pizze surgelate, verdure fresche, frutta secca, prodotti da forno e molto altro.

LABELPACK®
LABELLING EVOLUTION

MODULAR TB-TOP TWIN

Le migliori soluzioni per l'industria alimentare.

Sistemi per l'applicazione di una o più etichette su vassoi per prodotti alimentari.

MORE INFO

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

OROGRAF dallo sviluppo grafico alla stampa finale

Orograf S.r.l. si occupa da 50 anni, di **ETICHETTE AUTOADESIVE e SLEEVES** ed è una realtà consolidata a livello nazionale ed internazionale con Certificazione ISO 9001:2015.
Offriamo un servizio completo di alta qualità e di grande flessibilità, **dallo sviluppo grafico alla stampa finale**.

I nostri impianti di produzione sono altamente innovativi e sfruttano le più avanzate tecnologie di produzione: stampa tipografica, serigrafica, offset, flexo Full HD, digitale. Inoltre proponiamo lavorazioni come: foratura, rilievo a caldo/secco, glitteratura e pantone in sovrastampa su lamina.

Stampiamo su **qualsiasi tipo di materiale adesivo e non**: carte vergate, goffrate, metallizzate, film sintetici, twin labels e booklet, fornite in bobina o in fogli.
Ma ciò che differenzia maggiormente Orograf S.r.l. è la **possibilità di combinare più sistemi di stampa sulla stessa linea produttiv**a offrendo un prodotto finale unico e personalizzato in base alle specifiche esigenze del cliente.

Innovazione e ricerca sono da sempre tra le nostre priorità, permettendoci di offrire soluzioni che vanno oltre a quelle comunemente utilizzate; per far fronte alla costante richiesta di etichette **Multipagina**, abbiamo acquistato una seconda linea produttiva, che ci permette di stampare anche il Tattile ed eventuale Anticontraffazione a caldo, in un unico passaggio.

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

Le etichette MULTIPAGINA sono efficaci per la comunicazione e forniscono spazio aggiuntivo per l'inserimento di molte informazioni quali testi multilingua, sconti, avvertenze, ingredienti, istruzioni per l'uso, ecc..

Possono essere di vario tipo, a seconda dell'utilizzo: multipagina con leaflet piegato a fisarmonica o a libro a seconda delle esigenze del cliente; removibili o con copertina trasparente richiudibile. È inoltre possibile inserire simboli tattili.

- Stampa OFFSET
- Senza limite di formato ed in varie dimensioni
- Prodotte con tecniche di stampa mista
- Con bugiardino removibile
- Numerazioni progressive e dati variabili

Le etichette **TWIN** sono formate da 2/3 strati (o più) riposizionabili che, grazie ad uno speciale adesivo presente tra le due, ne permette l'apertura e la richiusura. Ideale per aumentare lo spazio utile alla comunicazione.

- Stampa OFFSET
- Stampa DIGITALE
- Stampa a caldo
- Senza limite di formato ed in varie dimensioni
- Da 2 fino a 5 strati
- Possibilità di combinare materiali diversi tra loro (PP bianco e PP Argento);
- Simboli tattili e di sicurezza
- Numerazioni progressive e dati variabili
- Prodotte con tecniche di stampa mista (offset + serigrafia + stampa a caldo)

Le etichette nel settore ALIMENTARE

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

Le etichette alimentari, oltre ad informare il consumatore sul prodotto, possono essere utilizzate come Sigilli di garanzia o contenere altre informazioni pubblicitarie, ricette, avvertenze, concorsi, sconti ecc..

Oltre ad essere personalizzate graficamente, necessitano dell'inserimento di altre informazioni per la **tracciabilità** come codici a barre, numerazioni progressive, date di produzione/scadenza e altri **dati variabili**.

SLEEVE TERMORETRAIBILI

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

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

Visita:
www.orograf.it

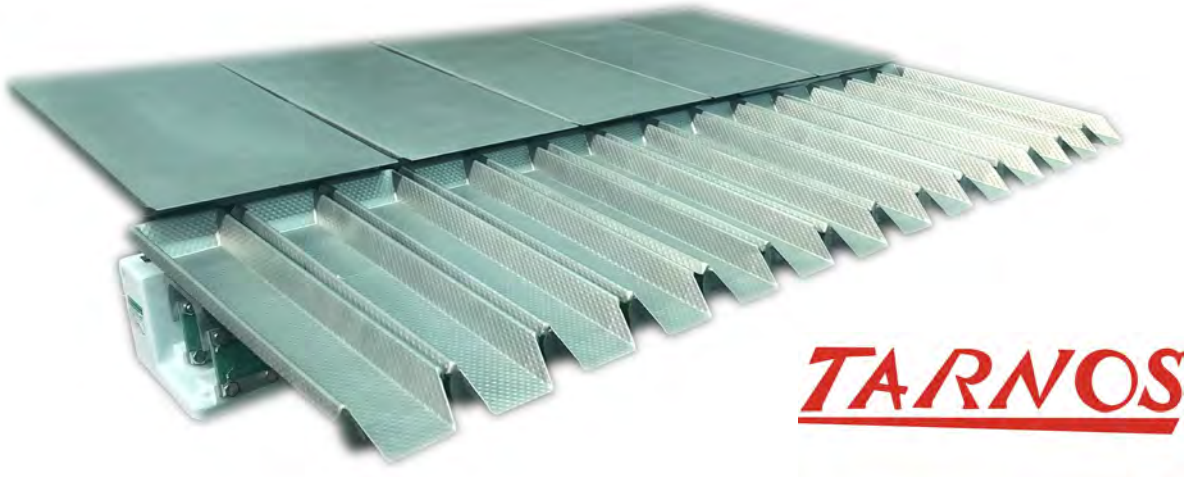
Tecnologia elettromagnetica TARNOS nei processi di imballaggio verticale

Le caratteristiche dei vibratori elettromagnetici TARNOS di nuova generazione prodotti nei suoi stabilimenti di Madrid da oltre 60 anni, hanno dato un forte impulso alle loro applicazioni nell'industria alimentare.

Vibratori compatti fino a 60 kg predisposti per maggiori pesi di canali maggiori ampiezze che si traducono in più velocità, maggiori portate, o la capacità di dosare prodotti "complicati".
Le specifiche e le finiture soddisfano le più esigenti norme igieniche del settore; design senza bordi, protezione contro polvere e acqua IP-66, componenti inossidabili, vernice FDA…
I design delle vaschette risolvono problematiche accessorie al dosaggio del prodotto; bocchette smussate per alimentazione a 90 gradi, vagliatura dei fini prima del confezionamento, bocchetta periferica circolare per distribuzione in pesatrici radiali multitesta….

Materiali a contatto con il prodotto; l'acciaio inossidabile liscio sabbiato, ondulato, lucidato a specchio, ecc., migliora anche l'efficienza del sistema.
Le unità di regolazione istantanea presentano varianti a seconda delle esigenze dell'impianto, doppia velocità, regolazione manuale o tramite segnale, finiture IP a seconda dell'isolamento del regolatore da inserire o meno nel quadro generale, ecc.
L'applicazione che visualizza questo post; alimentatore per dosaggio a macchina confezionatrice con zona di raccolta prodotto da ascensore, si sta affermando tra le attrezzature più utilizzate del settore, condividendo spazio con le macchine pesatrice di prim'ordine per i suoi livelli di produzione e precisione che richiedono un'alimentazione uniforme alla pesatrice.
Questi sistemi vengono utilizzati anche per caricare gli elevatori prima delle pesatrici, alimentando e talvolta anche setacciando il prodotto prima di sollevarlo per la pesatura.

www.tarnos.com



Sistema di vibrazione per pesatrici e contatori frutta e verdura

WE SERVE ALL!

DIAMOND 650 2 NASTRI
saldatrice in continuo

DIAMOND 850
confezionatrice ad alte prestazioni

+39 0445 605 772

Via Lago di Albano, 70 · 36015 Schio (VI) · ITALY
sales@ifppackaging.it · www.ifppackaging.it

IFP PACKAGING

SEALED AIR: la nuova tendenza del packaging dei produttori di carne

L'attività di Sealed Air (NYSE: SEE) è quella di proteggere, risolvere le sfide di packaging e rendere il mondo migliore di come l'abbiamo trovato

Negli ultimi due anni, i problemi globali della catena di approvvigionamento hanno intensificato le sfide che i produttori di carne devono superare per mantenere la continuità operativa e soddisfare la domanda dei clienti. Ridurre al minimo gli sprechi alimentari, aumentare l'efficienza, massimizzare la sicurezza alimentare e ottimizzare la produttività sono diventate esigenze ancora più impellenti per proteggere la reputazione del marchio, le vendite e i margini. Allo stesso tempo, le aziende produttrici di carne fresca, affumicata e lavorata hanno dovuto affrontare anche la carenza di manodopera.
Questa combinazione di fattori, insieme alle richieste del mercato in continua evoluzione, sta guidando una nuova tendenza per l'automazione touchless del packaging.

I sistemi di confezionamento sottovuoto automatizzati risolvono tali problemi, sostituendo diversi punti di contatto umano con un'automazione ad alta velocità, che offre una produttività costante.Questi sistemi possono essere integrati perfettamente nelle linee di lavorazione per garantire che siano impostati alle giuste velocità per tenere il passo con il più ampio programma di produzione.

Un packaging più rapido

I sistemi di confezionamento sottovuoto quali CRYOVAC® VS2X e VS9X sono stati specificamente progettati per au-

Perché i produttori di proteine fresche ci chiedono informazioni sull'automazione *touchless*?

La risposta è semplice... per avere la libertà di fare di più.

Ottimizzate le vostre prestazioni con i sistemi di confezionamento sottovuoto automatizzati a marchio CRYOVAC®.

Per saperne di più

CRYOVAC®
BRAND FOOD PACKAGING

SEE

© Sealed Air ® ™sono marchi registrati o commerciali di Cryovac, Inc., una consociata di Sealed Air Corporation.

mentare la velocità del confezionamento. Le principali caratteristiche delle linee, quali gli insaccatori automatici, le guide, i sistemi di taglio e i trasportatori elettrici, concorrono tutti all'ottimizzazione della velocità e del flusso dei prodotti a base di carne durante il confezionamento. Queste funzionalità eliminano i punti di contatto e riducono al minimo gli interventi manuali per consentire un confezionamento al minuto di quantità maggiore di carne fresca, affumicata o lavorata.

I sistemi di confezionamento sottovuoto automatizzati forniscono inoltre un maggiore controllo sulla velocità con cui la carne attraversa la linea di confezionamento. Questa tecnologia permette di allineare meglio la confezione con altre parti della lavorazione e di avvalersi di un più alto grado di prevedibilità e affidabilità al momento della pianificazione dei programmi di produzione.
L'aspetto touchless dell'automazione del packaging offre molto più di una maggiore velocità ed è un altro motivo per cui questa tendenza ha un enorme potenziale di crescita. Ad esempio, il posizionamento ottimale della carne durante il confezionamento aiuta a ottenere un involucro sottovuoto e una saldatura più regolari per migliorare la sicurezza alimentare e ridurre al minimo l'utilizzo nonché lo spreco del materiale di imballaggio.

Maggiore sostenibilità

I vantaggi dell'automazione touchless in termini di sostenibilità vanno oltre la riduzione dei livelli di deterioramento e spreco della carne e di un uso più efficiente del materiale di imballaggio. I sistemi di confezionamento sottovuoto possono anche fornire maggiori livelli di efficienza energetica. Ad esempio, macchine quali CRYOVAC® VS2X e VS9X utilizzano il sistema di tenuta UltraSeal®, il che significa che non è necessaria acqua per raffreddare la barra saldante. Questo sistema ottimizza anche il controllo della temperatura per ridurre il consumo energetico.

www.sealedair.com/uk

CRYOVAC®
BRAND FOOD PACKAGING

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

BE THE EVOLUTION

**LINEA DI CONFEZIONAMENTO
AD ALTA VELOCITÀ**

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

general system pack

+39 0445 576 285

ALTECH al PACK EXPO 2022

Dopo il riscontro positivo all'Ipack-Ima, tenutasi a Milano a Maggio, ALTECH si prepara al secondo importante appuntamento fieristico dell'anno a cui parteciperà direttamente: il Pack Expo Chicago 2022.

Pack Expo Chicago è uno dei più importanti saloni internazionali dedicato al settore del packaging e del processing, che si tiene in autunno a cadenza biennale. Il salone di accoglie ad ogni edizione decine di migliaia di visitatori provenienti non solo dagli States, ma anche da oltre 100 paesi nei 5 continenti.

Il Pack Expo è quindi per ALTECH un appuntamento imperdibile a cui partecipa ormai abitualmente esponendo con successo le ultime novità nel settore delle macchine etichettatrici. La produzione italiana di macchine per l'imballaggio trova infatti negli USA un forte importatore di tecnologia made in Italy. ALTECH, che è presente nel mercato USA grazie a una sussidiaria (ALTECH US) stabilita a Cincinnati (OH), esporrà presso il **LAKESIDE UPPER HALL, BOOTH LU 8509** una rassegna di sistemi di etichettatura rappresentative della propria gamma di prodotti, in grado di applicare e codificare etichette autoadesive su qualsiasi tipologia di prodotto.

AL TECH
Advanced Labelling Technologies

INDUSTRIAL LABELLING MACHINERY MADE IN ITALY

ALTECH SRL
Viale De Gasperi, 70
20008 Bareggio (MI)
Tel. +390290363464
info@altech.it
www.altech.it

PACK EXPO®

McCormick Place - Chicago, Illinois
23- 26 October 2022
Lakeside Upper Hall, Booth LU-8509

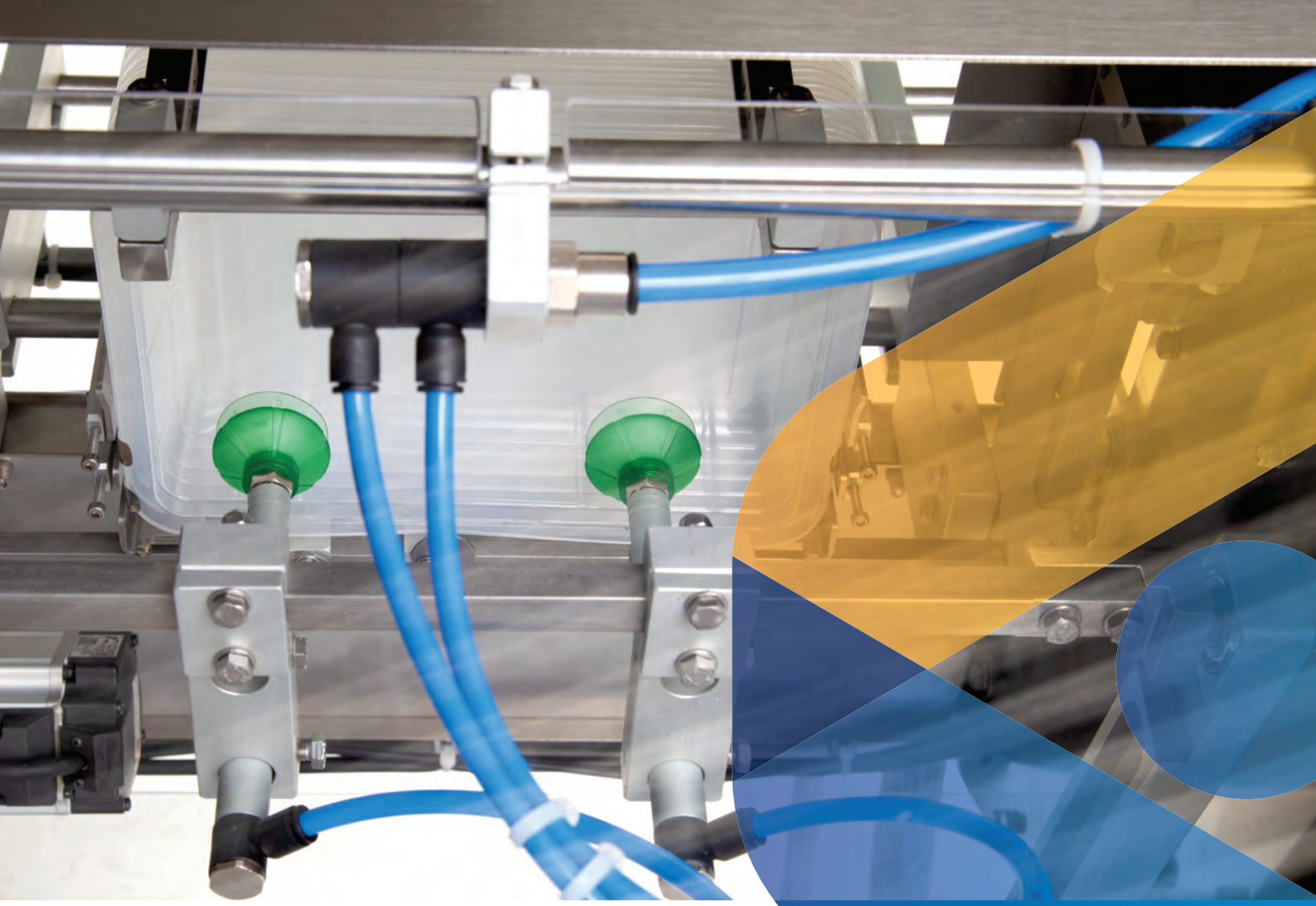
In particolare, verranno esposte le seguenti soluzioni di etichettatura:

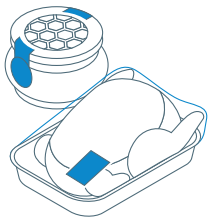
1. Una etichettatrice ALstep E, la più compatta ed economica testa etichettatrice sul mercato!
2. Una etichettatrice ALstep S, versatile e modulare, una delle best seller di Altech.
3. L'applicatore di etichette auto adesive ad alte prestazioni, ALritma X, che rappresenta il top della gamma delle testate ALTECH e può raggiungere una cadenza di 1000 etichette al minuto mantenendo allo stesso tempo una assoluta precisione anche a velocità variabile.
4. Una unità etichettatrice ALrtima T, con gruppo stampa Sato, in grado di stampare ed applicare etichette su prodotti in movimento.
5. Il nuovo modello della testa etichettatrice ALcode, per la stampa e applicazione in tempo reale di etichette.

ALTECH sarà lieta di accogliere i visitatori e di suggerire la soluzione più adeguata a ciascuna esigenza di etichettatura.

www.altech.it
www.altech-us.com

AL TECH
Advanced Labelling Technologies





etipack FOOD

UNA GAMMA COMPLETA
DI SOLUZIONI PER
ETICHETTATURA,
CODIFICA,
CONFEZIONAMENTO
DEDICATE AL SETTORE
ALIMENTARE.

Sistema 4/2

Clippy Denester

Whizzy Cut & Feed

etipack.it/settore/alimentare/

etipack®
labelling, coding, caring

Sistema automatico di taglio e distribuzione di bustine Oxigen Scavenger: il progetto ETIPACK per il confezionamento di tortillas

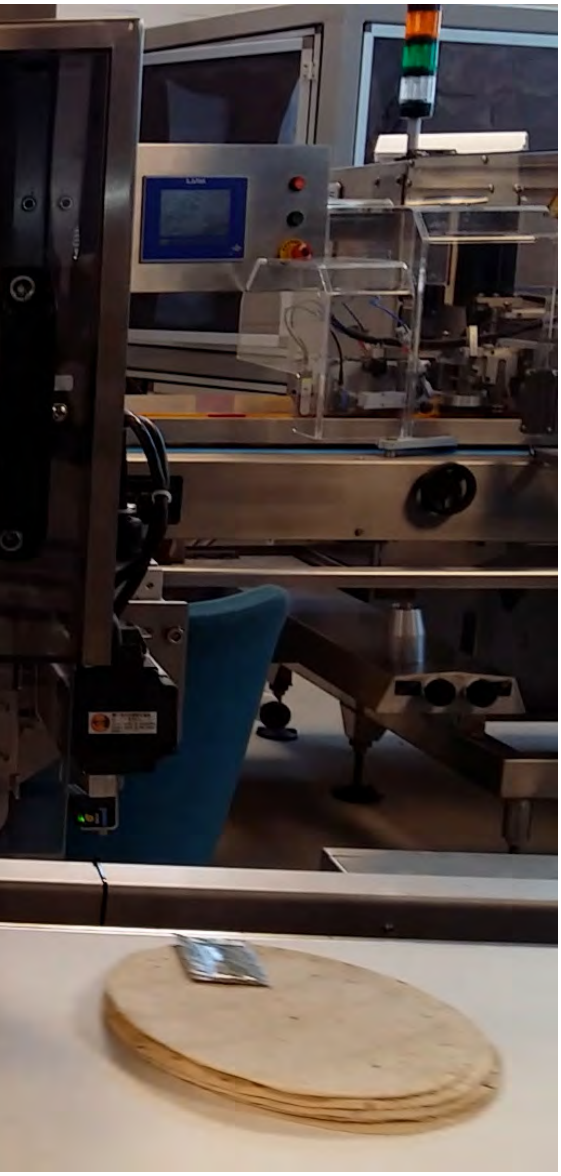
Una delle più grandi aziende a livello globale, specializzata nella produzione, distribuzione e vendita di tortillas, tacos, patatine fritte e farina di mais, aveva bisogno di rimuovere il livello di ossigeno dalle confezioni per mantenere la sicurezza dei suoi prodotti e prolungarne la durata di conservazione.

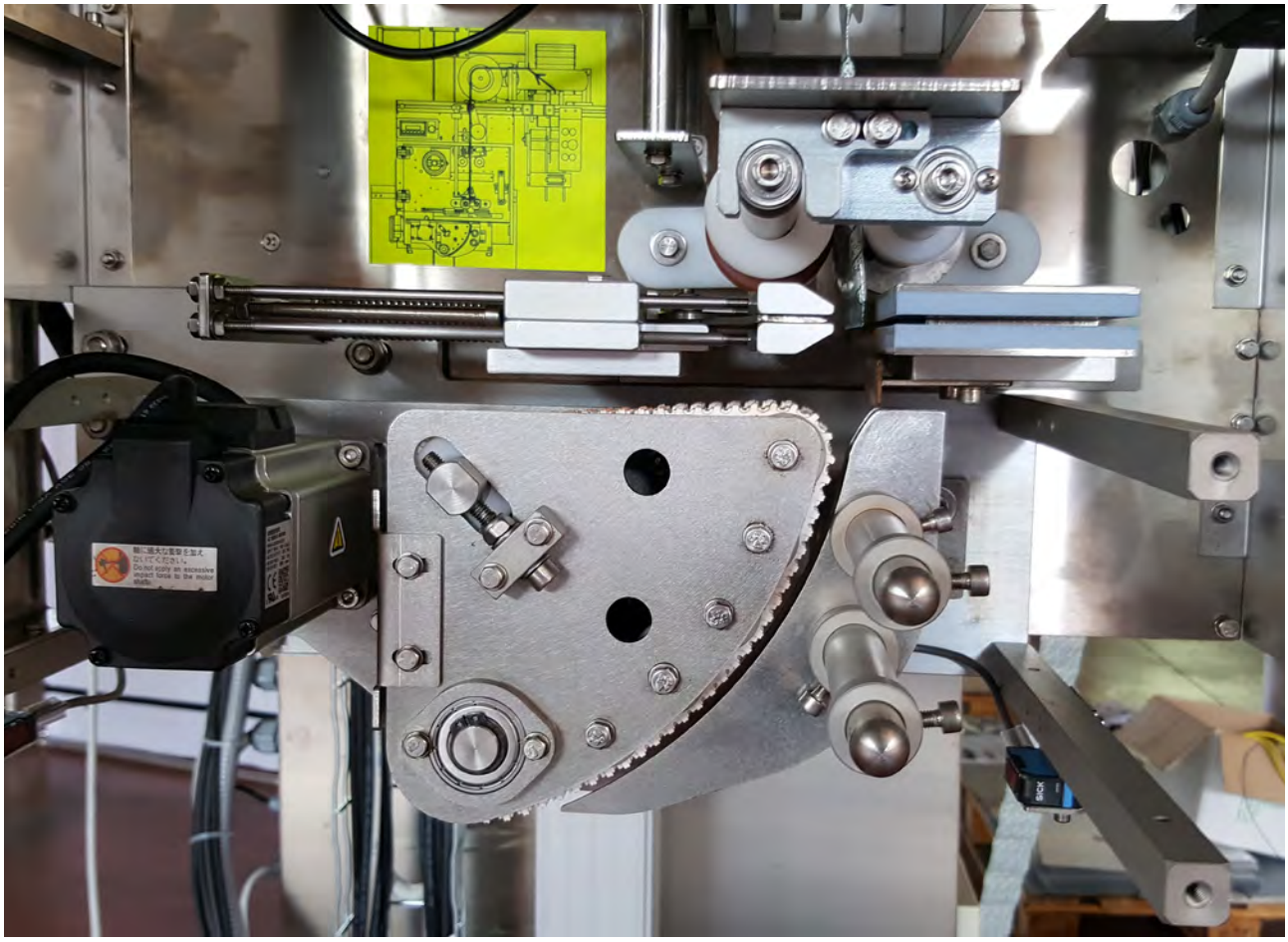
La soluzione: Alimentatore Automatico a Nastro Continuo Whizzy Cut and Feed con terminale motorizzato per la distribuzione e il taglio alternato

Etipack ha progettato una soluzione in grado di inserire all'interno di un flow pack, contenente 2, 5 o 10 tortillas, una o due bustine di Oxigen Scavenger, una bustina assorbente

di ossigeno molto adatta all'industria alimentare. Si tratta di una macchina con un modulo motorizzato in grado di tagliare e alimentare su un nastro continuo le bustine ottenute da una bobina.

La particolarità della macchina consiste nella capacità di tagliare e distribuire l'intera bobina nel rispetto delle ridotte tempistiche di utilizzo dell'Oxigen Scavenger.
Una volta aperta la bobina di Oxigen Scavenger, il tempo di vita prima che l'ossigeno venga assorbito intorno ad essa è di circa tre ore. La peculiarità della macchina è che è in grado di tagliare e distribuire tutte le bustine della bobina prima che





questa diventi inutilizzabile. Con un terminale motorizzato, la macchina può distribuire e tagliare 150 pezzi al minuto. È progettata per distribuire bustine su una linea continua posizionandole orizzontalmente sulla linea di confezionamento.

La macchina è dotata di protezioni che coprono le parti meccaniche in movimento e di porte in plexiglass con microinterruttore di sicurezza. Permette di modificare i parametri del ciclo in base alle specifiche esigenze produttive e al tipo di prodotto.

Il sistema di taglio motorizzato su asse elettrico permette di raggiungere velocità fino a 150 pz/min, eseguendo il taglio in una breve sosta del gruppo di traino, creando un taglio seghettato per non creare scarti anche sui prodotti più critici.

L'asse elettrico è in fase con il motore che esegue il traino, in modo da avere la bustina tagliata perfettamente abbinata al prodotto sottostante.
Il modulo svolgitore motorizzato, in ausilio al Whizzy Cut & Feed, gestisce il prodotto dalla bobina, realizzando un'unica striscia di prodotto verso l'unità di traino. La motorizzazione separata svolge la bobina scaricandone il peso attraverso un motore secondario. La bobina è confezionata sottovuoto e nel momento in cui la bustina viene inserita nel flowpack, consuma l'aria al suo interno. È una valida alternativa all'inserimento di azoto come conservante.
Etipack ha sviluppato una gamma completa di soluzioni destinate sia alle industrie produttrici sia ai costruttori, che spaziano dall'etichettatura e manipolazione dei prodotti, a soluzioni complementari a supporto delle attività di marketing o di confezionamento.
La gamma di prodotti comprende, infatti, sistemi ed etichettatrici per etichette autoadesive, stampa e applica di codici a barre, QR code, datamatrix, disimpilatori per vaschette e confezioni, alimentatori presa e posa, sfogliatori a frizione, alimentatori a bandoliera, stampanti termiche e gruppi stampa.

www.etipack.it

GPI GROUP
GEO PROJECT INDUSTRIES

"Tailor made machines as personal as a suit"

scan & play

FOOD INDUSTRY
AUTOMATION

www.gpindustries.eu

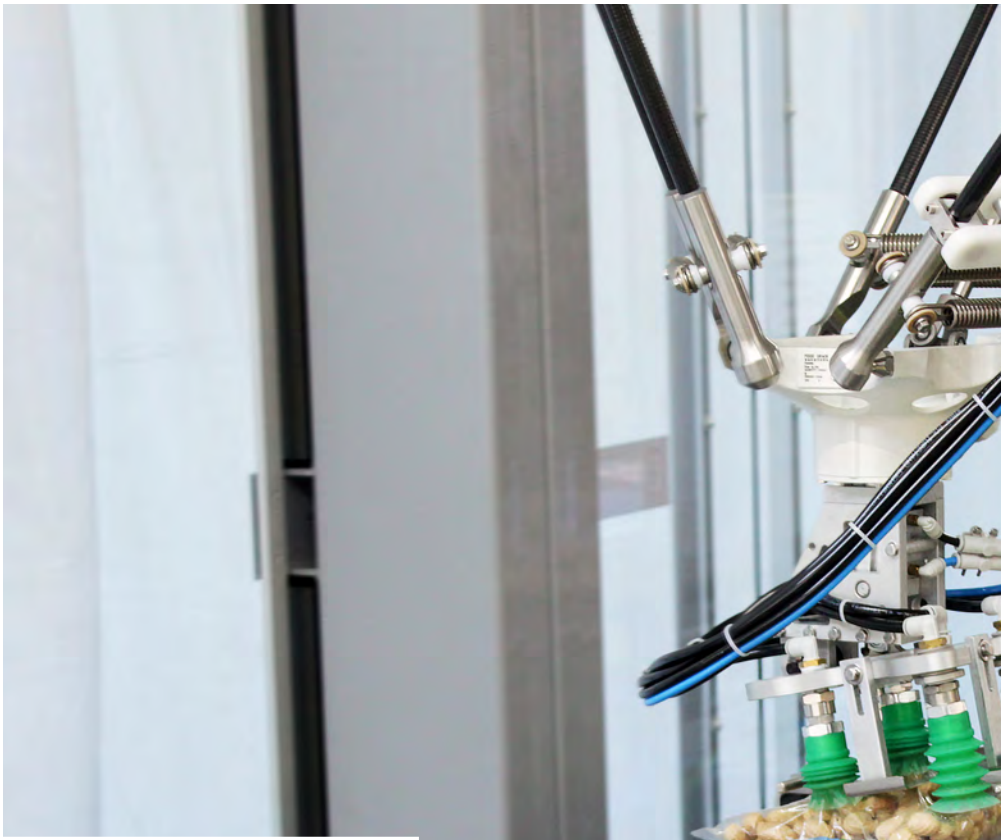
L'attenzione all'INNOVAZIONE ed all'affidabilità caratterizza le soluzioni di automazione del fine linea

La Geo Project Industries (GPI Group), grazie alla continua volontà di ricerca, appoggiata ad un consolidato Know-how tecnologico, progetta e realizza impianti completi, che trovano il miglior riscontro nella soddisfazione dei propri Clienti nel mondo. La complessità delle problematiche affrontate e risolte, costituisce il "banco di prova" su cui sono basate le competenze degli organici che operano a vari livelli all'interno dell'Azienda.

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

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

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



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

La gamma di prodotti comprende Formatori di Cartoni, Astucciatrici, Incartonatrici, Chiudi cartoni, Monoblocchi, Palettizzatori tradizionali e robotizzati, oltre ai raccordi all'interno delle linee integrate.

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

In particolare, la manipolazione di confezioni rigide e flessibili, grazie ad apporti tecnologici evoluti ha permesso la realizzazione di incartonatrici robotizzate che uniscono la cura della presa del prodotto ad una elevata velocità esecutiva.
Un'attenzione particolare è dedicata anche al Marketing territoriale e alla comunicazione.

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

www.gpindustries.eu

GPI GROUP
GEO PROJECT INDUSTRIES

ESPERIENZA E TRADIZIONE nei materiali di imballaggio

GB Bernucci è una storica azienda che opera nel settore del confezionamento alimentare dal 1946

La nostra missione che ci accompagna da più di 70 anni è quella di realizzare, stoccare e distribuire prodotti sicuri, a norma di legge e conformi ai requisiti di qualità, ciò grazie anche alla collaborazione con partner internazionali che utilizzano materiali sempre più eco-friendly e riciclabili.

Uno dei prodotti più straordinari che GB Bernucci offre è **Paperseal®**, un vassoio rivoluzionario, ecologico e sostenibile realizzato a partire da un cartoncino pretagliato che viene formato e accoppiato a un liner con barriera.

Disponibile in svariati formati (tra cui B1, B5 e B6 in varie altezze) questo nuovo imballaggio consente una riduzione della plastica fino al 90% rispetto agli equivalenti vassoi tradizionali in plastica. La lamina interna sottile può essere facilmente rimossa dalla confezione e smaltita separatamente garantendo un riciclaggio efficiente.
In risposta alla forte domanda dei consumatori, i nostri clienti possono ora beneficiare anche della premiata tecnologia di vassoi **PaperSeal Cook®** per alimenti refrigerati e surgelati pronti, per cottura in forno e microonde.

La confezione è personalizzabile esternamente con una grafica offset di alta qualità fino a 5 colori, questo consente una differenziazione a scaffale e l'eliminazione di eventuali over-packaging con conseguente riduzione del peso finale delle singole confezioni.

Questa linea è idonea per il confezionamento del prodotto in ATM (atmosfera modificata), in modalità SKIN o in sola sigillatura.

Paperseal® è brevettato per non avere nessuna interruzione sulla flangia di saldatura, garantendo una tenuta perfetta anche nelle peggiori condizioni di contaminazione.

Il vassoio è prodotto da fibre rinnovabili certificate, provenienti da foreste gestite in maniera corretta e responsabile

Paperseal® ha ottenuto la certificazione di riciclabilità Aticelca di grado B (https://aticelca.it/) che permette di smaltire l'involucro nei contenitori destinati alla raccolta della carta.

Slimfresh® è invece la soluzione presente nel mercato ormai da diversi anni.

Una soluzione di confezionamento costituita da una base in cartoncino che viene laminata con un liner alimentare e rivestita da un top come una seconda pelle invisibile intorno al prodotto.

Questo rivestimento offre la possibilità di prolungare la shelf-life dell'alimento garantendogli maggior freschezza e durata nel tempo.

Riciclo e sostenibilità guidano il trend di questo imballo che punta a mantenere un'impronta eco-friendly; infatti, con un semplice gesto è possibile dividere la carta dal film garantendo un riciclo efficiente.

La sua duttilità, l'immediata visualizzazione del prodotto e la praticità della confezione sono tra i punti di forza di questo stile di packaging. Inoltre, grazie all'utilizzo della tecnologia offset è possibile pubblicizzare a colori e riportare diverse informazioni comunicative sull'imballo stesso.

Lo skin-pack è la soluzione giusta per rispondere alle tante esigenze del consumatore, produttore e dell'ambiente.

www.gbbernucci.com

TOMRA

Al servizio dell'industria alimentare globale, per massimizzare la sicurezza e minimizzare gli sprechi. Perché Ogni Risorsa Conta.

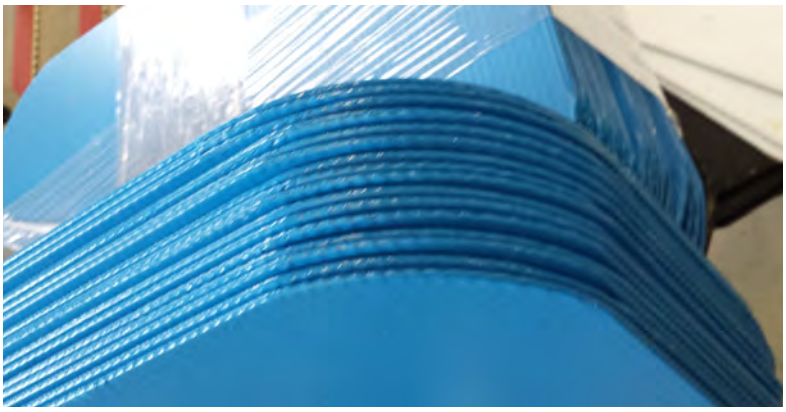
www.tomra.com/food

TEK IN PAK: tecnologia - esperienza al servizio dell'imballaggio

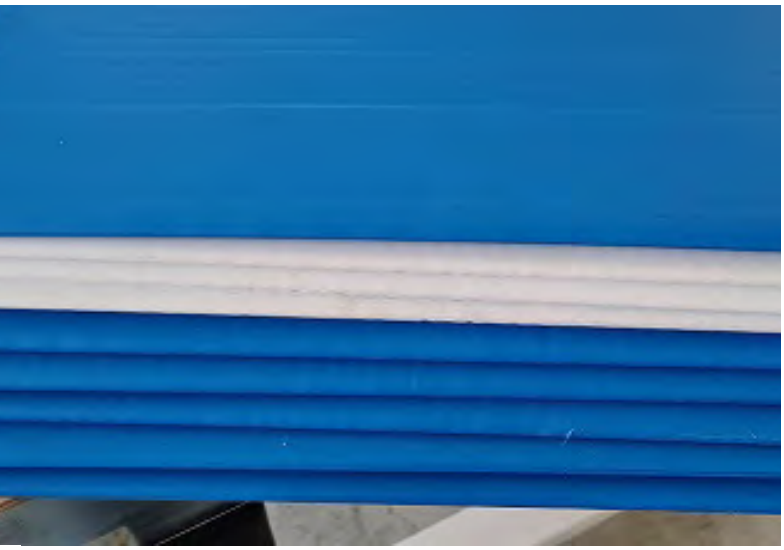
Il suo fondatore DANTE VALENTI con una esperienza di 40 anni, dopo aver operato per una trentina di anni con un altra sua ditta, costruendo le prime formatrici di plateaux per ortofrutta e linee wrap-around (VISUAL BOX) con angoli di portata in cartone ondulato per l'industria detergente- acque- minerali- soft drink- ecc, negli ultimi anni ha voluto sperimentare nuove soluzioni, macchine per il packaging, utilizzando il cartonplast o bubble guard in lastre alveolari di Polipropilene.

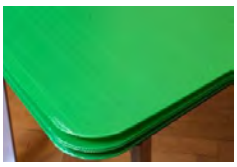
Dopo aver studiato e realizzato, con la collaborazione del figlio Ing. Alessandro,un sistema di fissaggio di due lembi di lastra senza aggiunta di additivi esempio colle ecc, è riuscito in questo modo a realizzare una vasta gamma di imballi.

Questa soluzione all'avanguardia ha permesso di sviluppare un packaging nel rispetto della salute e dell'ambiente, raggiungendo un ciclo completo per il confezionamento, dalle vaschette per piccoli alimenti, ai plateaux per agricoltura, alle scatole americane (RSC), alle interfalde pallet per bottiglie, ai pallet, ai box pallet ecc.



TEKINPAK s.r.l.





INTERLAYE WELDED

PALLET FROM DIE CUT SHEETS

BOX PALLET

CONTAINMENT SLEEVE "TIP"

CONTAINMENT SLEEVE EDGE "W"

AMERICAN BOXES

ANGULAR LARGE THICKNESSES

PLATEAUX WELDED FLAUTE

Tutti questi prodotti sono realizzati solo con lo stesso materiale, con macchine TEK in PAK s.r.l. ed alla fine del loro utilizzo saranno recuperati in un unico raccoglitore e mandati alle industrie di trasformazione per riprodurre nuovi imballi.

QUESTA È LA VERA INDUSTRIA CIRCOLARE.

www.tekinpak.com

“BIOPLASTICA PER UN’ECONOMIA CIRCOLARE: IL FUTURO INIZIA QUI”

Bioplastica: una parola per aprire un mondo. Il packaging che si ripropone con maggiore insistenza quando sul tavolo c’è il concetto di economia circolare è fatto di bioplastica. Da maneggiare e, soprattutto, riciclare con cura.

a cura di
Elisa Crotti

Nel solo settore alimentare ogni anno vengono prodotte in Italia più di tre milioni di tonnellate di imballaggi. Che, inevitabilmente, si trasformano in una vera e propria montagna di rifiuti. Per la precisione, 50 chili a persona. Così, se è vero che il cuore dell’economia circolare, per intendersi quella che favorisce la riconversione delle attività produttive verso un modello di economia sostenibile, si fonda sul concetto di riciclo, è anche vero che la scelta a monte, ossia quella dei materiali, può fare una grande differenza.

Minimizzare la produzione di rifiuti è il nuovo mantra di ogni azienda, ma è anche un imperativo per il cittadino, sommerso da quel che resta in casa della raccolta differenziata.

Non solo: diviene essenziale anche per le istituzioni, come dimostrano le recenti direttive comunitarie sulla progressiva eliminazione della plastica e dei prodotti monouso, a confermare una tendenza in atto da alcuni anni, diventata impellente più che mai con l’emergenza sanitaria. L’obbligo legislativo di ridurre materiali non riciclabili impiegati nelle confezioni, dà infatti voce al diffuso bisogno di soluzioni plastic-free e all’intenzione di privilegiare prodotti più green per approcciarsi concretamente all’economia circolare.

OUR PAPER DIVISION

PAPERSEAL

BY G. MONDINI S.p.A. – Graphic Packaging International

Security and flexibility

- The patent of the exclusive continuous flange guarantees a perfect weld integrity.
- It does not need a mold change if compared to a traditional plastic trays.

Sustainability

- Up to 80% less plastic than traditional trays.
- It can be recycled in paper thanks to the Aticelca B certification (according to the Italian Law).
- Easy separation of the film from the tray

Full customization

- Inside and outside of the tray, with a print up to 5+5 colors

PAPERSEAL COOK

BY G. MONDINI S.p.A. – Graphic Packaging International

Innovation

- Our paper-based packaging solutions meet functionality and performance of plastic trays.

Applications

- Refrigerated and frozen meals, with re-heating in the microwave or in a traditional oven.

Customization

- Externally customizable with offset printing up to 5+5 colors.

FRESHNESS

ECO-SUSTAINABILITY

MULTIFUNCTIONAL

Nuove regole e nuovi protagonisti, quindi, con materiali improntati all'ecosostenibilità. Fra questi, un ruolo chiave ancora tutto da scrivere è quello svolto dalle bioplastiche.

Le bioplastiche: qualcosa su cui riflettere

Con bioplastica ci si riferisce a un materiale molto simile alla plastica tradizionale, ma prodotto, in parte o totalmente, a partire da materie prime di origine vegetale o biologica: ad esempio la canna da zucchero, la cellulosa, la fecola di patate, il mais, ma anche gli scarti di lavorazione del latte.

Il principale obiettivo di questo tipo di plastica consiste nella minimizzazione del suo impatto ambientale e nella sua rapida degradazione.

In particolar modo, in base al tipo di smaltimento, si è soliti individuare tre tipi di bioplastica: la bioplastica biodegradabile, che si decompone in maniera naturale all'aria aperta; la bioplastica non biodegradabile, che impiega materiali basati su materie prime biologiche, mescolate a polimeri plastici, come avviene per le miscele di Acido Polilattico PLA e polimeri petrolchimici; e la bioplastica compostabile, che deve essere raccolta separatamente dagli altri rifiuti, per poter essere compostata in un apposito impianto industriale, così da creare il compost grazie a funghi, batteri ed enzimi specifici.

A prescindere dal livello di biodegradabilità, la maggior parte delle bioplastiche sono concepite, come accennato, allo scopo di imitare le materie plastiche tradizionali in termini di consistenza e robustezza, così da mantenerne le caratteristiche di base.

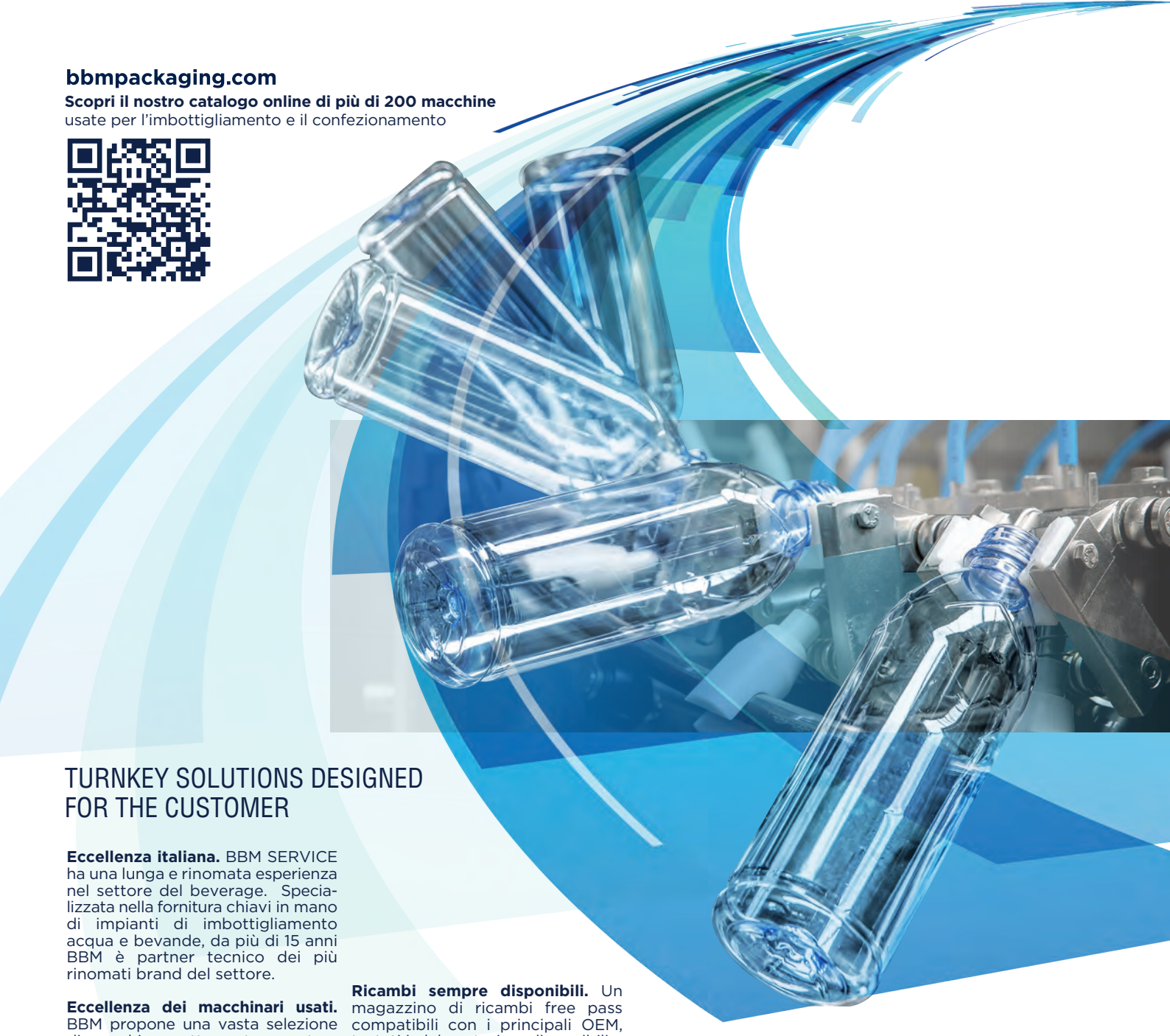
Un'ulteriore classificazione delle bioplastiche prevede una distinzione in drop-in, ossia bioplastiche che conservano le stesse proprietà delle equivalenti fossili (per la maggior parte queste sono bio-based, ma non biodegradabili), e non drop-in che hanno caratteristiche differenti rispetto alla plastica tradizionale e non sono necessariamente biodegradabili e compostabili.

In merito a questo aspetto, non è difficile intuire come per il consumatore il concetto di bioplastica possa essere fuorviante, perché assimilabile all'idea della biodegradabilità. Un inganno? Certamente non voluto, ma esistente.

Un'ulteriore criticità di cui le bioplastiche sono portatrici è rappresentata dal fatto che quelle compostabili lo sono solo in specifici impianti industriali. In mancanza di tali impianti (il che è ancora molto frequente) anche la bioplastica, che sia biodegradabile o compostabile, finisce per essere smaltita in discarica, bruciata o dispersa nell'ambiente, provocando gli stessi impatti della plastica tradizionale. Inoltre, la maggior parte della plastica a base biologica proviene da colture agricole

bbmpackaging.com

Scopri il nostro catalogo online di più di 200 macchine usate per l'imbottigliamento e il confezionamento



TURNKEY SOLUTIONS DESIGNED FOR THE CUSTOMER

Eccellenza italiana. BBM SERVICE ha una lunga e rinomata esperienza nel settore del beverage. Specializzata nella fornitura chiavi in mano di impianti di imbottigliamento acqua e bevande, da più di 15 anni BBM è partner tecnico dei più rinomati brand del settore.

Eccellenza dei macchinari usati. BBM propone una vasta selezione di macchine e attrezzature usate e revisionate per performance di ultima generazione. Scoprile nello showroom di 10.000 mq a Lenna (BG)

Service. L'expertise di 50 tecnici in interventi di montaggio, smontaggio conservativo, rilocazione, manutenzione, training e assistenza 24/7

Ricambi sempre disponibili. Un magazzino di ricambi free pass compatibili con i principali OEM, testati in laboratorio e disponibili a prezzi del 10-20% inferiori rispetto alla media di mercato

Much more. Ogni cliente è seguito in tutti gli step del suo progetto, che sia un upgrade finalizzato al risparmio energetico, revamping, o cambio formato su tutta la linea di imbottigliamento

ASSISTANCE & TECH SERVICE	ENGINERING & UPGRADE	QUALITY SPARE PARTS	OVERHAULED MACHINERY

BY YOUR SIDE IN PACKAGING

BBM

YOUORIENTED SOLUTIONS

image: Freepik.com

che, oltre a competere con la produzione di alimenti, aumentano le emissioni di gas serra.

Infine, ma non meno importante, le nuove bioplastiche non sempre possono entrare a contatto con i prodotti (soprattutto nel settore alimentare e farmaceutico).

Bioplastiche compostabili per chiudere il cerchio

Se è vero che per favorire un migliore approccio all'economia circolare, sarebbe bene incentivare il corretto riutilizzo di materiali già esistenti, sfruttando specifiche tecniche di smaltimento che consentono di recuperare il materiale ex novo, è vero che con le bioplastiche compostabili lo smaltimento dei rifiuti potrebbe prendere una nuova fisionomia.

Cosa significa compostare una bioplastica? Il compostaggio della bioplastica compostabile certificata deve essere industriale (per intendersi, non può avvenire nella compostiera da giardino), e viene realizzato con un trattamento della frazione umida (circa il 40% del totale rifiuti solidi urbani) mediante impianti e processi specifici.

Al termine del processo di compostaggio non vi sono residui di bioplastica, a riprova della completa biodegradazione dei prodotti certificati. Le plastiche compostabili certificate che oggi si trovano nei rifiuti organici ammontano al 3,9% del peso totale della frazione. Anche il "peso" del compostaggio della bioplastica è certamente interessante: solo in Italia, ogni anno consente di produrre oltre 2 milioni di tonnellate di compost, immagazzinare nel terreno 375mila tonnellate di carbonio organico e risparmiare 4,3 milioni di tonnellate di anidride carbonica, oltre a garantire la produzione di 312 milioni di Nm3 di biogas (fonte: Consorzio Italiano Compostatori).

La sfida sta quindi oggi nell'avviare e definire un sistema strutturato di raccolta e di gestione, dedicato esclusivamente a questi materiali.

In proposito, la costituzione nel 2020 di Biorepack, un consorzio di 252 aziende per una produzione di 90mila tonnellate di bioplastica all'anno, che lavora nell'ambito del Conai e in parallelo con il CIC (Consorzio Italiano Compostatori), dimostra un concreto impegno a integrare la nuova categoria di materiali di packaging alternativi alla plastica nella gestione dei rifiuti.
Lo scorso ottobre Biorepack e Anci, sotto l'egida di Conai, hanno siglato l'allegato tecnico che disciplina i criteri di raccolta, trasporto e trattamento dei rifiuti di imballaggio in bioplastica compostabile insieme alla frazione umida urbana.

È l'inizio di una nuova era.

Un'altra sfida per il Gruppo Tecno Pack che arricchisce la propria gamma di soluzioni per il confezionamento industriale con una nuova acquisizione

In linea con la propria vocazione perseguita da oltre 30 anni, ovvero fornire ai clienti soluzioni per il confezionamento a tutti i livelli e sempre più performanti, il Gruppo Tecno Pack acquisisce Euroimpianti SpA - Skilled Group, società, specializzata da 50 anni nella produzione di sistemi di pallettizzazione e movimentazione pallet per tutte le principali tipologie di prodotti confezionati, nonché nella produzione di veicoli a guida automatica e laser.
Si rafforza ulteriormente, così, la posizione del Gruppo Tecno Pack quale costruttore di macchinari ed impianti chiavi in mano nel settore del packaging alimentare e non solo, dalla gestione del prodotto nudo fino al carico su camion, contando oggi su un team di circa 400 addetti pronti a rispondere ad ogni esigenza del mercato.
L'acquisizione di Euroimpianti SpA, consentirà, di realizzare nuove sinergie industriali, oltre a dare un forte impulso al network internazionale del Gruppo, grazie anche alla presenza di Skilled Group North America Inc. Grazie a questa operazione Euroimpianti SpA avrà, fin da subito disponibili nuove risorse tecniche e commerciali, continuerà ad avvalersi del proprio management presente nello stabilimento di Schio con tutta la propria forza lavoro.
Un gruppo quello di Tecno Pack, che si conferma uno dei principali attori nel panorama internazionale dei costruttori di soluzioni per il confezionamento, food e non-food, chiavi in mano.

Skilled® Group

Tecno Pack PACKAGING MACHINES

general system pack

IFP PACKAGING

GREAT FLEXIBILITY, HIGH PROFESSIONALISM

Tunnel pasteurizers for any type of drink requiring pasteurization. Heat treatment, sous-vide cooking of cereals, legumes, sauces, continuous cooking or batch cooking.

TECNINOX® DI A.NAMAZIANO S.R.L.
Via Costa ,27 - 43035 Felino, Parma - Italy - Tel: +39 0521804286 - +39 0521 831911
www.tecninoximpiantialimentari.it - tecninox.namaziano@gmail.com

GAMPACK GROUP a fianco dei clienti verso un futuro sempre più GREEN

La società piacentina realizza un impianto automatizzato ad alta velocità per il packaging di conserve ortofrutticole dal ridotto impatto ambientale.

L'attività di **Gampack Group**, che, grazie a soluzioni di fine linea complete ed altamente customizzate si distingue sul mercato degli impianti per il packaging secondario, è mirata a fornire risposte alle esigenze dei clienti, sempre più diversificate e personalizzate, focalizzate sulla riduzione dell'impronta ambientale e sull'accrescimento della consapevolezza dei consumatori finali.

Partendo appunto dall'analisi dei bisogni del cliente, sempre al centro del processo di innovazione, e grazie alla continua volontà di ricerca unita alla pluriennale esperienza, la società piacentina prosegue la sua collaborazione con le principali aziende di trattamento e confezionamento degli alimenti, in un contesto di sostenibilità ambientale. Una delle ultime installazioni completate per un'azienda italiana leader in Europa nel **settore delle conserve ortofrutticole**, è composta da **confezionatrice automatica**, **sistema di pallettizzazione robotizzato e impianto di avvolgimento**. Soddisfacendo l'esigenza primaria del cliente di **processare 60 scatole al minuto**, **Gampack Group** ha realizzato un sistema veloce e preciso per massimizzare la produzione e garantire il confezionamento di **24.000 confezioni all'ora**. La necessità di gestire il flusso di prodotti ad un'alta velocità, assicurando allo stesso tempo elevati standard qualitativi, ha portato l'azienda allo studio e alla realizzazione di un **sistema totalmente automatizzato**, completo di strumenti di controllo della

THE POWER OF SYNERGY

Media and Advertising Agency: Chora Comunicazione - www.choracomunicazione.com - info@choracomunicazione.com

FuturaPack

GAMPACK GROUP

GAMPACK

High-tech solutions for packaging and end-of-line

GAMPACK Group today represents on the global market, a unique interface and an ideal technological partner in the design and development of highly innovative packaging systems.
High skills in engineering and manufacturing both automatic and robotized machines, allow the Group to provide competitive lines with an excellent rate between quality and price, applied to secondary and tertiary packaging taking care of each specific customer requests.
The Group, born from the strategic union of Gampack with FuturaPack, two historical companies of the Emilian Packaging Valley, offers a wide range of services for companies operating in the food & beverage industry, dairy, cosmetic and pharmaceutical, starting from the development of the idea to the supply of turn-key solutions.

www.gampackgroup.com - info@gampackgroup.com

qualità delle confezioni (ad esempio, controllo del peso, controllo della corretta formazione del pacco, controllo della codifica etc.) e già da ora in grado di ricevere una futura seconda linea di produzione.

L'impianto è risultato particolarmente importante per **Gampack Group** in quanto prevede l'imballaggio di confezioni sostenibili in cartone, sostituti del tradizionale cibo in lattina. Eco-compatibile, meno ingombrante, di ridotto impatto ambientale, il prodotto è perfettamente in linea con la mission dell'azienda, sempre in prima linea nello studio e nello sviluppo di soluzioni plastic-free. Da diverso tempo, infatti, il Gruppo leader nel confezionamento secondario, promuove la sostenibilità e si impegna per diffondere pensieri e pratiche eco-friendly, offrendo prodotti innovativi e brevettati, alternativi alla plastica, con l'obiettivo di aumentare la consapevolezza e responsabilizzare clienti e consumatori finali.

I produttori di alimenti, e non solo, comunicano sempre di più le loro credenziali ambientali attraverso la scelta dell'imballaggio, utilizzando materiali approvvigionati in modo responsabile, riciclati e/o riciclabili. **Gampack Group** si inserisce in questo processo e li affianca nello sviluppo di sistemi di "packaging secondario" sostenibile, permettendo così ai consumatori di trovare prova della responsabilità ambientale del produttore, sempre più determinante nelle scelte di acquisto.

Dal canto suo, **Gampack Group** prosegue nel percorso che la vede primeggiare per attitudine e capacità realizzativa nell'ambito degli impianti completi, in grado di gestire il flusso dei prodotti in maniera automatizzata, flessibile e veloce, rispondendo alle richieste dei clienti di riduzione dei costi operativi e di aumento delle prestazioni, così da migliorare la loro posizione competitiva sul mercato.

www.gampackgroup.com

GAMPACK GROUP
Customizing Packaging Technology

DOLCEPACK
PACKAGING MACHINERY

R-EVO 800 S-1M/DOY

Confezionatrice elettronica estremamente flessibile, per alimenti, detergenti e cosmetici in buste Doypack preformate, con e senza zip o con bocchello laterale.

Studio, progettazione e fornitura di impianti completi.

DolcePack Sagl – CH-6966 Villa Luganese

Tel. +41 (0) 91 943 4445

Email: Tech@dolcepack.com

R-EVO 800-S: riempitrice e sigillatrice di Buste Preformate

Fino a 60 buste al minuto

DOLCEPACK PACKAGING MACHINERY

Con oltre 30 anni di esperienza nella progettazione e fornitura di impianti di confezionamento in imballaggi flessibili per prodotti alimentari e non, e nello sviluppo degli imballaggi stessi, DolcePack presenta la sua macchina dedicata al riempimento di buste e sacchetti tipo Doypack e standing pouch.

Quali sono i vantaggi delle buste Doypack?

L'utilizzo di buste flessibili premette una riduzione in media del 60% in meno di plastica rispetto all'utilizzo di contenitori rigidi. Un prodotto confezionato in buste flessibili rispetto allo stesso in confezione rigida ha un processo che richiede in media 10 trasporti di materiale in meno, un enorme beneficio per l'ambiente.

Le buste stand-up 'Doypack' offrono una visibilità maggiore sugli scaffali e aumentano le possibilità di creare più riconoscimento del marchio per i consumatori.

Il numero di prodotti che possono essere imballati in buste Doypack flessibili è infinito e continua a crescere grazie anche alla sensibilità ambientale delle nuove generazioni.

Quali sono i vantaggi della macchina DolcePack?

La R-EVO 800-S, è stata sviluppata per semplificare l'utilizzo per gli operatori e incrementare la produttività per metro quadro, con un disegno compatto e semplice.

Inoltre, offre un'igienicità e pulizia maggiore grazie al fatto che gli organi di trasmissione sono posizionati sul

lato posteriore della macchina lasciando libera l'area al di sotto del confezionamento.

LA R-EVO 800-S OFFRE:

- **Riduzione di spazio del 60%**, aumenta così la produzione per metro quadrato.
- **Risparmio di tempo del 55%**, ribaltando il concetto della giostra intermittente 90° permette un monitoraggio e manutenzione efficaci.
- **Risparmio di energia del 50%**, ottimizzata con utilizzo di servomotori.
- **Incremento di produttività del 60%**, con velocità fino a 60 buste al minuto, la resa per metro quadrato è notevole.
- **Cambio formatto automatico** con buste da 80mm fino a 250mm di larghezza.

R-EVO 800-S semplifica il processo in confezionamento, aumenta le possibilità al marketing per i prodotti e porta efficienza nel R.O.I per l'azienda.

Quali servizi offre DolcePack?
Progettiamo e forniamo impianti completi, dal carico del prodotto, pesatura/dosaggio, confezionamento primario a quello secondario.

Offriamo il servizio tecnico post-vendita diretto.

Lavoriamo anche per fornire soluzioni di imballaggi.

Garanzia e affidabilità grazie alla lunga esperienza nel settore.

Cosa dicono i vostri clienti?
"La linea di DolcePack è semplice, pulita ed efficiente. Siamo contenti di aver scelto DolcePack e del lavoro che hanno fatto per la messa a punto della linea con il nostro prodotto". – C. Ermondi, Titolare Industria Cono Artic Srl.

DolcePack ha fornito un impianto completo di sistema di carico e pesatura prodotto, che permette di confezionare molteplici dimensioni di buste con cambio formato semplice per poter rispondere in maniera veloce alle richieste dei clienti.

Potete dirci qualcosa sui prossimi sviluppi tecnici?
Stiamo espandendo la gamma con una versione di R-EVO Duplex e totalmente lavabile.

Contattaci:
andrea.ferrari@dolcepack.com
kara@dolcepack.com

Seguici su

- Riduzione di spazio del **60%**
- Risparmio di tempo del **55%**
- Risparmio di energia del **50%**
- Incremento di produttività del **60%**
- **Cambio formatto automatico**

Perché stampare le etichette in azienda?

I responsabili dell'etichettatura delle aziende alimentari spesso scelgono di **esternalizzare** il processo di stampa perché ritengono che:

- l'outsourcing sia più conveniente
- non si abbia abbastanza spazio per l'attrezzatura
- non si abbiano le competenze necessarie per la stampa
- si riesca ad ottenere una migliore qualità delle stampe

La realtà è diversa: **stampare le etichette internamente all'azienda** può aiutare a risparmiare, mentre lascia il pieno controllo delle informazioni e delle stampe. Oggi le stampanti professionali per etichette in bobina hanno raggiunto livelli di **affidabilità** e **qualità** eccezionali. Inoltre, le conoscenze richieste sono **alla portata di tutti.**

Ecco 5 motivi per cui stampare le etichette all'interno di un'azienda:

1. Stampare solo ciò di cui si ha bisogno.

Si ha il pieno controllo delle informazioni e delle stampe, delle grafiche e delle quantità. Questo è impossibile con la stampa esterna, poiché c'è una quantità minima d'ordine per ogni grafica da stampare e si rischia di ritrovarsi con tonnellate di etichette in eccesso.

2. **Stampare le etichette immediatamente, senza più tempi di attesa.**
   In determinate circostanze potrebbero non esserci le condizioni di aspettare che il fornitore di servizi di stampa elabori l'ordine. Grazie alla stampante digitale si possono invece etichettare e spedire i prodotti immediatamente! Ciò significa anche accelerare il time-to-market dei nuovi prodotti.

3. **Ridurre il costo per etichetta e ottenere margini di profitto più ampi.**
   La gestione esterna di piccole tirature può risultare molto costosa, mentre la stampa in autonomia può consentire di generare etichette relativamente più economiche e quindi essere un maggiore risparmio per le aziende.

4. **Personalizzare l'etichettatura per una maggiore soddisfazione dei clienti.** La modifica delle etichette o dell'imballo dei prodotti è gestibile con costi relativamente contenuti. La personalizzazione delle etichette è dunque un servizio che è possibile fornire per la soddisfazione dei clienti migliori.

5. **Cambiare facilmente la grafica delle etichette**
   Di tanto in tanto può capitare di voler aggiornare la grafica delle etichette per attirare l'attenzione dei clienti su una determinata caratteristica funzionale del prodotto oppure su una particolare iniziativa promozionale.

Quando si esternalizza la stampa delle etichette, non sempre si è in grado di sperimentare diverse varianti grafiche, data la quantità minima d'ordine.

Come si possono ottenere questi risultati? Due sono gli strumenti di cui dotarsi per gestire il processo di etichettatura in azienda:

- una **stampante** per la stampa di etichette in bobina (monocromatiche a **trasferimento termico** o termico diretto, a colori con tecnologia **inkjet** o laser)
- un **software** per la gestione delle informazioni, meglio se multilingua e se integrabile con il Gestionale o l'ERP aziendale.

Per quanto riguarda i software gestionali per l'etichettatura, il panorama è ampio e variegato.
Si spazia dalle soluzioni fornite insieme alle stampanti alle soluzioni specializzate.

Perché **FOODOC** può essere la scelta vincente? P
erché grazie alla particolare tecnologia, al modello dei dati ed ai templates permette di realizzare etichette conformi alla normativa in modo molto **semplice**.

Una volta definito il formato dell'etichetta, la si può progettare attingendo le informazioni dal database, senza dover digitare nulla manualmente, a garanzia della correttezza e **conformità** delle informazioni.

La soluzione è stata progettata per lavorare con tutte le stampanti di etichette, siano esse termiche, inkjet o laser, grazie al formato file **standard** PDF, che può essere inviato facilmente alla stampante attraverso i comuni driver.

Sul sito **www.foodoc.it** è possibile scoprire tutte le altre funzionalità del software e prenotare una consulenza gratuita.

“LATTE SOSTENIBILE?”

Sì, dai prati stabili della Valle del Mincio

a cura di
Elisa Crotti

Passa anche il latte sotto la lente della sostenibilità, con un’operazione finanziata dal Programma di Sviluppo Rurale della Regione Lombardia in un’area peculiare del territorio: quella della Valle del Mincio, oggi minacciata dai cambiamenti climatici.

L’operazione 1.2.01 definita “Latte Sostenibile” vuole diffondere la conoscenza delle migliori tecniche disponibili per ridurre l’impronta carbonica delle aziende zootecniche che producono latte bovino nel territorio dei prati stabili della Valle del Mincio, una zona dall’altissimo valore economico, eccezionale nella capacità di autoapprovvigionamento di alimenti zootecnici e un esempio di sostenibilità.

Quanto il latte di questo comprensorio sia sostenibile lo conferma l’analisi della carbon footprint (la quantità di emissioni di gas a effetto serra generate nell’intero ciclo di vita di un prodotto) di 10 aziende agro-zootecniche. Un’analisi che ha riguardato ben 4.600 ettari nei comuni di Goito, Marmirolo, Porto Mantovano e Roverbella, per il 25% della superficie agricola totale. I risultati sono chiari: l’impatto di queste aziende è paragonabile a quello riportato per le più efficienti aziende del Centro Europa, a dimostrazione di come il sistema produttivo adottato tradizionalmente nella Valle del Mincio possa essere considerato sia un esempio da seguire dal punto di vista della sostenibilità ambientale, sia un modello economicamente efficace per l’autoproduzione di fieni di qualità eccellente.
L’applicazione nelle aziende da latte a fini dimostrativi di metodi e tecniche di produzione a bas-

se emissioni di CO2 ha riguardato i principali aspetti produttivi aziendali, considerando sia la componente agricola che quella zootecnica, nel rispetto della connessione inscindibile fra produzione foraggera dei prati permanenti e alimentazione delle bovine.

In particolare, le buone pratiche sono state finalizzate a tutelare l'uso storico e tradizionale dei prati stabili e il loro ruolo di serbatoi di carbonio per il contrasto ai cambiamenti climatici. È stata inoltre definita la migliore gestione del suolo, anche con macchinari innovativi, per preservarne la fertilità e vedendo il ripristino dei prati degradati.

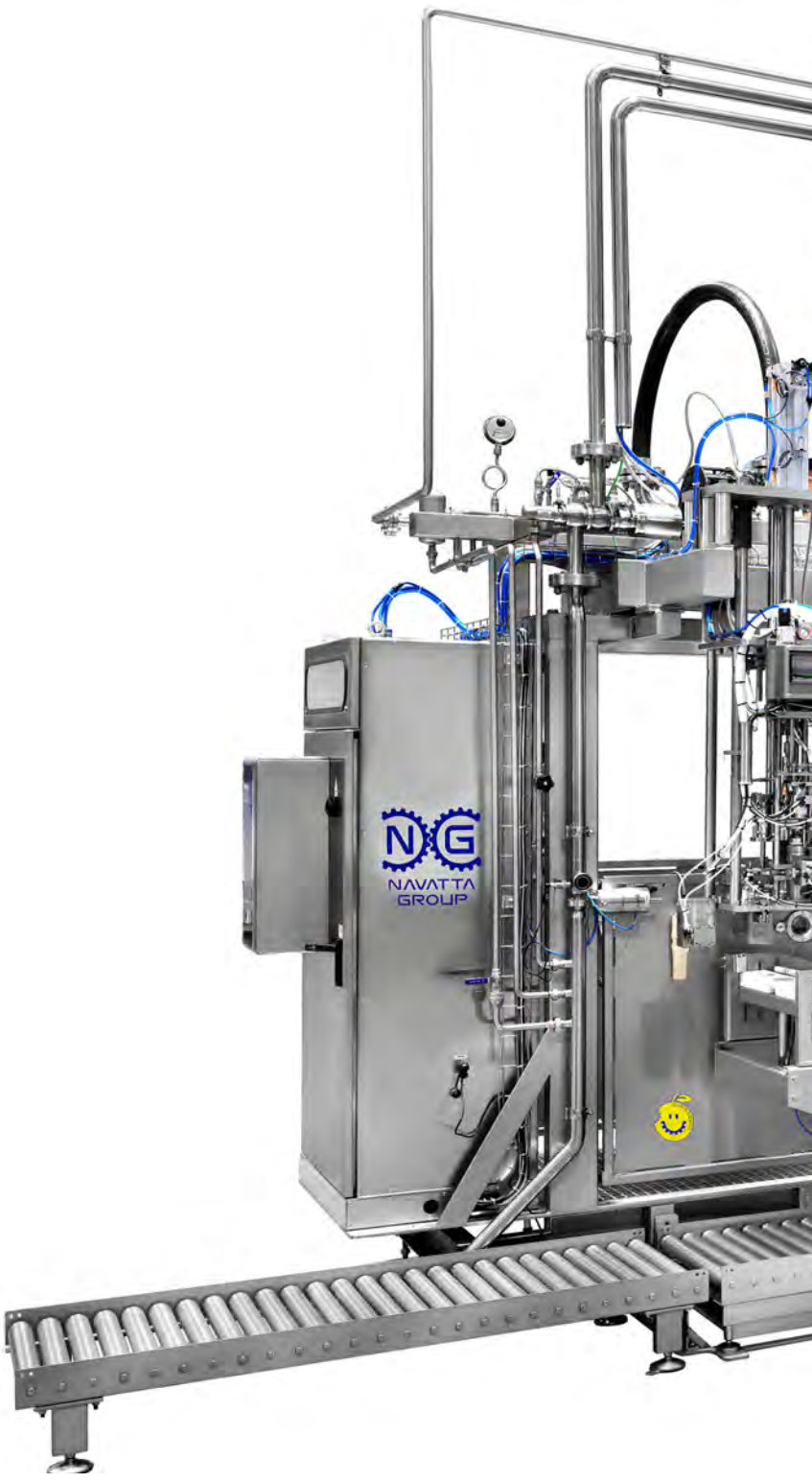
Attraverso un'app dedicata – Latte Sostenibile, rilasciata nel corso del progetto – le aziende sono oggi in grado di quantificare e comunicare ai consumatori l'impronta carbonica dei proprio prodotti. Il che si traduce in maggiore trasparenza rispetto alle azioni per la gestione delle emissioni di gas serra legate all'intero ciclo di vita di un prodotto.

Non solo: calcolando la carbon footprint aziendale è possibile per gli imprenditori individuare i processi più impattanti e valutare gli effetti dell'introduzione delle buone pratiche, migliorando in tal modo tutti i processi decisionali. L'app consente inoltre il confronto con le diverse realtà lattiero-casearie italiane (differenti da quella di produzione di Grana Padano DOP) legate ai territori dei prati stabili della Valle del Mincio.

Il progetto "Latte sostenibile", coordinato dalla Fondazione CRPA Studi Ricerche di Reggio Emilia, ha visto il coinvolgimento dei partner del Progetto integrato d'area "Valorizzazione del territorio dei prati stabili della Valle del Mincio", ossia latterie e aziende del territorio, i Comuni di Goito, Marmirolo, Porto Mantovano e Roverbella e l'Ente Parco del Mincio.

Navatta dal 1983 produce e installa linee di lavorazione di frutta e verdura in tutto il mondo

La società Navatta, fondata da Giuseppe Navatta nel 1983, produce e installa linee di lavorazione di frutta e verdura e vanta referenze in tutto il mondo.
Navatta, il fornitore globale di impianti e linee integrate per la lavorazione di frutta e verdura, che fornisce soluzioni collaudate ed innovative per una completa gamma di impianti anche grazie alle numerose acquisizioni nel corso degli anni, come Dall' Argine e Ghiretti, nel 2001, un'azienda presente sul mercato da più di 40 anni famosa in tutto il mondo per la produzione di pastorizzatori a scatola rotante e linee per la produzione di polpa di pomodoro; Mova, nel 2010, con una vasta esperienza nella movimentazione di fusti, svuotamento di cassoni e fusti, pallettizzatori e de-pallettizzatori, sistemi di lavaggio; Metro International, nel 2012, leader nella lavorazione di frutta e verdura, che vanta brevetti internazionali per l'estrazione del succo e della purea, impianti di concentrazione e trattamento termico; Ghizzoni Ettore, nel 2012, specializzata in impianti a batch per ketchup, salse e marmellate.



Gamma di produzione

Navatta Group produce e realizza linee di processo, sistemi, apparecchiature per la frutta, pomodoro, verdure per:

- pomodoro pelato / cubettato / pomodoro triturato, salse e puree, concentrato di pomodoro, riempiti in tutti i tipi di confezione o in asettico;
- frutta in pezzi, puree, succhi di frutta (purea naturale o concentrata) da frutta Mediterranea / frutta tropicale, confezionata in ogni tipo di confezione o in asettico;
- line di triturazione frutta da IQF, da blocchi surgelati e da frutta surgelata in bidone
- estrazione a freddo ad alto rendimento BREVETTATA, puree di frutta / succhi di frutta equalizzati in asettico.
- Ampia gamma di evaporatori per la produzione di concentrato di pomodoro e purea naturale e concentrata di frutta mediterranea e tropicale.
- sterilizzatori asettici
- riempitrici asettiche per bag in box con bocchello o senza bocchello; Bag-in-Drum da 220 litri, Bag in-Box / IBC 1.000 - 1.500 litri;

Navatta, il fornitore globale di impianti e linee integrate per la lavorazione di frutta e verdura, che fornisce soluzioni collaudate ed innovative per una completa gamma di impianti.

Riempitrice asettica a singola testa 'webzero' con caricatore automatico. Sistema di carico sacchi piccoli da 3-5-10-20 litri in modo automatico - nessun operatore necessario; riempimento semiautomatico di sacchi da 220 litri in fusto.

Riempitrice a pistoni rotativa mod. Pf30. Macchina idonea al riempimento volumetrico di contenitori in vetro e banda stagnata con prodotti più o meno viscosi e con pezzi. Volumi di riempimento compresi tra 100 ml a 1100 ml. Dimensioni minime e massime contenitori: diametro 40-110 mm altezza 38-280 mm. Velocità 1.000-30.000 Contenitori / ora.

- "all-in-one" pastorizzatori / raffreddatori a spirale
- produzione di prodotti formulati (marmellata, ketchup, salse, bevande) a partire dallo scarico della materia prima al dosaggio, miscelazione, stabilizzazione meccanica / termica per il riempimento in qualsiasi tipo di confezione o in asettico;
- impianti di trasformazione pilota;
- impianti di trasformazione di ortaggi comprendenti la ricezione, la reidratazione, cottura, grigliatura.

La sede e le due unità produttive di Navatta Group si trovano a Pilastro di Langhirano, Parma, con una superficie totale di produzione di 10.000 metri quadrati. Una nuova area di 10.000 metri quadrati è stata acquistata recentemente ed è pronta per essere edificata per la terza unità produttiva.

VISION: La passione è il fattore che ci spinge a obiettivi più ambiziosi, in termini di tecnologia, prodotti e servizi.
MISSION: aumentare costantemente l'indice di soddisfazione e fedeltà dei Clienti.
www.navattagroup.com

NAVATTA GROUP
Food Processing S.r.l.

Cutter sotto-vuoto per la produzione di marmellate, creme salate e dolci, salse, gelatine e yogurt.

Adatto a frantumare, mescolare, cuocere i prodotti unendo questi processi a quelli sotto-vuoto e termici.

AdverTime-MI

FLEXIBLE SOLUTIONS
Allegri®

Tubi in PTFE per l'Industria Alimentare e Farmaceutica.

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

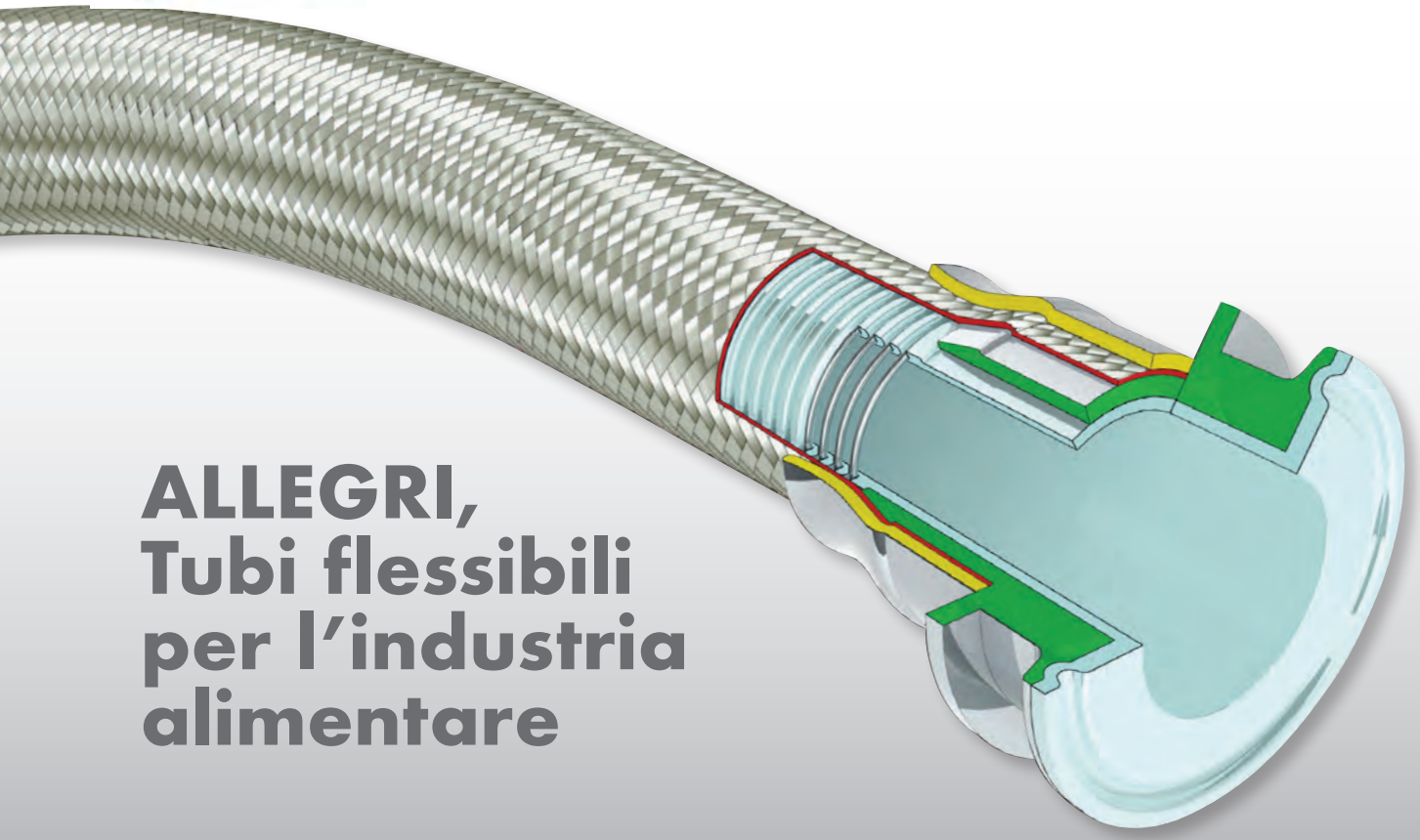
Edizione Giugno 2022

Since 1951.

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

www.allegricesare.com

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



ALLEGRI, Tubi flessibili per l'industria alimentare

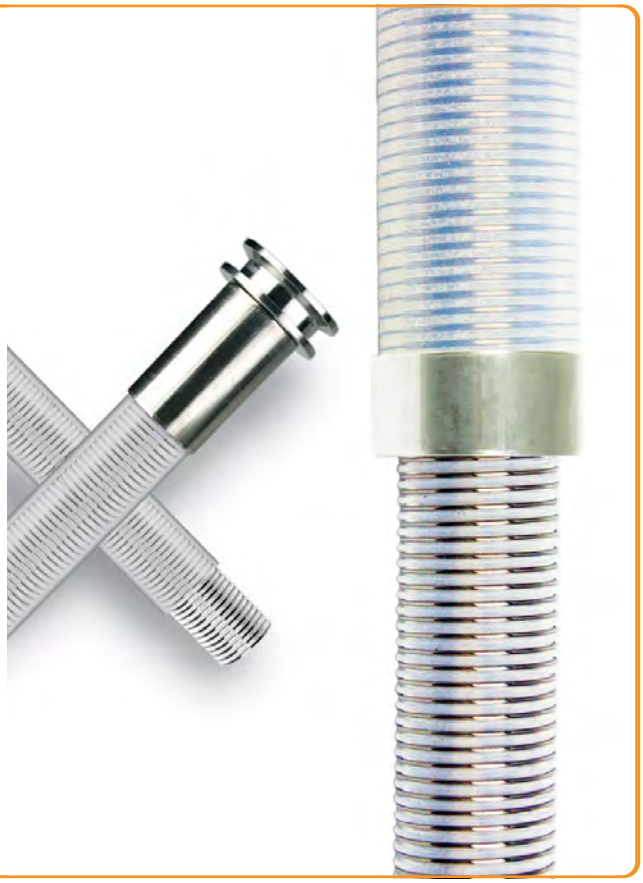
W. PHARMA

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

Il tubo **W. PHARMA** è stato progettato per usi ad alta igienicità farmacologica, biotecnologica, chimica e alimentare, in tutte quelle applicazioni dove la FACILE PULIZIA sia interna che esterna è necessaria, diversamente dai tubi in gomma è possibile STERILIZZARLI A VAPORE OGNI QUAL VOLTA SI VOGLIA, senza degradazione del tubo stesso.
E' inoltre idoneo per altri tipi di impieghi industriali, in particolare dove si hanno passaggi di fluidi e gas ad elevate temperature e nei quali ci possano essere rischi di ustioni al contatto; per esempio tubi per il trasferimento di olio caldo o vapore.
Tubazione conforme alle norme FDA

W. PHARMA T

Tubo a parete liscia interna corrugata esterna in PTFE bianco (GP) o nero antistatico (AS), con filo in acciaio Inox 316 avvolto ad elica nel profilo esterno.
Ricoperto da una guaina esterna liscia in silicone trasparente "Platinum Cured" marcata in accordo con norma EN16643.
Il suo particolare design è stato realizzato per colmare le mancanze dei convenzionali tubi in silicone nelle applicazioni ove la gomma siliconica interna è soggetta a reazioni chimiche a causa dei fluidi di passaggio, reazioni che possono degradare il silicone interno o contaminare il liquido stesso.
W. PHARMA T è stato progettato per usi non gravosi ad alta igienicità dove la pressione di esercizio non è elevata; è infatti particolarmente adatto nelle applicazioni farmaceutiche, Biotech, chimiche e alimentari grazie al suo notevole grado di pulizia sia interna che esterna.
è inoltre usato in applicazioni industriali generiche, specialmente per passaggio di liquidi caldi i gas.
Tubazione conforme alle norme FDA.



FEMMINE GIREVOLI

FLANGE

INNESTI RAPIDI A LEVA

MASCHI FISSI

TRICLOVER A NORME

TRICLOVER SPECIALI

FLEXIBLE SOLUTIONS Allegri®

ARTEC PNEUMATIC inaugura la nuova sede e 40 anni di successi

Il sogno di dare una nuova casa alla produzione di cilindri pneumatici d'eccellenza è diventato realtà nel nuovo stabilimento di oltre 5.000 mq realizzato con criteri di massima efficienza, sostenibilità e comfort per i lavoratori.

Quella che si è festeggiata sabato 17 settembre a Cento non è stata solo l'inaugurazione di una nuova e imponente sede aziendale che cade felicemente nel quarantesimo anno di vita di una delle più affermate aziende del territorio ferrarese: è stato piuttosto il rinnovamento di un sodalizio fortissimo, e di successo, tra la famiglia Gallerani che dal 2008 è alla guida di Artec Pneumatic, e tutte le persone che hanno reso possibile la realizzazione di un sogno portando l'azienda ad essere oggi un player di assoluto rilievo nel mercato della meccanica internazionale; con 40 dipendenti ed un fatturato nel 2021 di 7.700.000 € e con il 64% di quota export.

Più volte rimandato a causa della pandemia, l'evento di inaugurazione ha raccolto nei locali del nuovo stabilimento di Cento, in via Benedetto Zallone, tutti i fornitori e le maestranze che hanno partecipato alla costruzione e i dipendenti con le loro famiglie. Alla presenza delle numerose autorità

intervenute, tra le quali l'Assessore al bilancio della Regione Emilia Romagna Paolo Calvano ed il Sindaco di Cento Edoardo Accorsi, hanno tutti preso parte al taglio del nastro e alla cerimonia di benedizione da parte di Monsignor Federico Galli.

La visita guidata all'interno di questa nuova sede che riunisce in un unico sito tutti i reparti aziendali (produzione, magazzino e uffici) ha mostrato un edificio maestoso negli ampi spazi, elegante nelle scelte architettoniche ma soprattutto tecnologico, funzionale ed eco-sostenibile.
Come ha precisato nel suo intervento di apertura il CEO Claudio Gallerani, questa nuova casa "significa maggiore produttività, organizzazione e snellimento dei processi operativi." Un innalzamento del livello qualitativo che non si ferma al servizio offerto o al prodotto realizzato ma che vuole avere un impatto positivo anche sul benessere di tutti i dipendenti.

Sul fronte produttivo sono stati fatti ingenti investimenti orientati all'industria 4.0 che hanno permesso l'automatizzazione di nuovi processi e l'interconnessione dei gestionali alla produzione meccanica.

Dal punto di vista dei consumi energetici il progetto curato dall'Arch. Sofia Cattinari, è ispirato a criteri di massimo risparmio e di autoalimentazione grazie ad impianti fotovoltaici che generano fino a 280 Kw.

Ampie superfici vetrate negli uffici e finestrature ad altezza uomo anche nei reparti produttivi, garantiscono ai lavoratori il beneficio di una illuminazione il più possibile naturale mantenendo un contatto con l'ambiente naturale all'esterno dell'edificio.

La realizzazione di questa sede così imponente e innovativa rappresenta, nelle parole del fondatore e Presidente di Artec, Graziano Gallerani, la vittoria di una delle più grosse sfide tra le tante che hanno tracciato il successo dell'azienda e che sono il più potente motore verso l'innovazione e il miglioramento costante.

Visita:
www.artec-pneumatic.com

piCOBOT® e piSOFTGRIP®

Una sinergia completa al servizio dell'automazione alimentare per migliorare produttività ed efficienza energetica in una vasta gamma di applicazioni.

piCOBOT® è un gripper a vuoto plug and play e compatto con grande capacità di carico.
piSOFTGRIP® è una pinza extra-morbida, che movimenta delicatamente gli oggetti più sensibili senza lasciare aloni, disponbile in diverse dimensioni.

Per maggiori info: 011 2263666 | www.piab.com

piab Evolving automation

ABB lancia FlexPicker® IRB 365

Il robot delta a cinque assi più veloce per prelievo, imballaggio e riorientamento di prodotti leggeri

ABB sta ampliando la sua gamma di robot FlexPicker® Delta con il modello IRB 365. Con cinque assi e un carico utile di 1,5 kg, l'IRB 365 è flessibile e il più veloce della sua categoria per riorientare prodotti leggeri confezionati come biscotti, cioccolatini, peperoni, caramelle, piccole bottiglie e pacchi.

- Il nuovo robot FlexPicker® IRB 365 è il più veloce della categoria per applicazioni di prelievo e imballaggio fino a 1,5 kg
- Flessibilità di utilizzo in una vasta gamma di applicazioni, dal confezionamento pronto per lo scaffale allo smistamento dei pacchi e alla movimentazione delle bottiglie
- Tempo di messa in servizio ridotto da giorni a ore con il software ABB PickMaster® Twin

In risposta all'aumento del commercio elettronico e alla crescente domanda di prodotti confezionati pronti per lo scaffale, l'IRB 365 è stata sviluppata per applicazioni quali alimenti e bevande, prodotti farmaceutici e beni di consumo, dove la velocità e l'adattabilità della linea di produzione sono essenziali. "L'IRB 365 può prelevare, riorientare e posizionare prodotti da 1 kg a 120 prelievi al minuto", ha dichiarato Roy Fraser, Global Product Manager di ABB Robotics. "I nostri clienti si sono resi conto che l'aumento degli ac-

quisti online stava facendo crescere la domanda di prodotti confezionati pronti per lo scaffale, quindi abbiamo sviluppato un nuovo robot Delta che fosse all'altezza della sfida. Gestendo un maggior numero di prodotti al minuto, il robot IRB 365 aumenta la produttività, risparmiando tempo ed energia per rendere la produzione più efficiente".

Dal riorientamento dei prodotti, al caricamento dall'alto e all'imballaggio secondario, fino alla manipolazione di bottiglie, alla decomposizione, al picking 3D, all'alimentazione e allo smistamento dei pacchi, l'IRB 365 soddisfa un'ampia gamma di applicazioni.

Alimentato dal controller OmniCoreTM C30 - il più piccolo controller per robot Delta sul mercato - il sistema offre il miglior controllo del movimento della categoria, connettività digitale integrata e oltre 1000 funzioni hardware software aggiuntive pronte a soddisfare le richieste e i requisiti futuri.

Grazie al software PickMaster® Twin di ABB, l'IRB 365 può essere integrato nelle linee di confezionamento in poche ore anziché in giorni, utilizzando la tecnologia digital twin, che riduce anche i tempi di cambio formato da ore a pochi minuti.

L'IRB 365, ultimo nato nella gamma di robot ABB per il picking e l'imballaggio, può essere abbinato ad altri robot, tra cui l'IRB 390, per prelevare, movimentare e imballare carichi utili di peso compreso tra pochi grammi e 15 kg.

ABB Robotics & Discrete Automation è all'avanguardia nella robotica, nell'automazione di impianti e nei servizi digitali, con un'offerta di soluzioni innovative per un'ampia gamma di settori, dall'automotive, all'elettronica, alla logistica. Fra i maggiori fornitori mondiali di robotica e automazione, abbiamo venduto oltre 500.000 soluzioni robotiche. Aiutiamo clienti di tutte le dimensioni ad aumentare la produttività, la flessibilità e la semplicità e a migliorare la qualità del loro lavoro. Supportiamo la transizione verso la fabbrica connessa e collaborativa del futuro. ABB Robotics & Discrete Automation impiega più di 11.000 persone in oltre 100 sedi in 53 Paesi.

www.abb.com/robotics

BMB SRL: fermenti, caglio, additivi, coadiuvanti, ingredienti e trattamenti per il settore lattiero caseario

BMB è nata grazie alla passione di tecnici del settore caseario, ed è il frutto di oltre 35anni di attività nel settore a vari livelli. In questi anni, e grazie anche a un brevetto depositato negli anni Novanta, ha avuto modo di affiancare le aziende nella produzione di ricotta. Grazie alla collaborazione con le più grandi multinazionali, ha potuto costruirsi l'esperienza necessaria per poter fornire un proprio servizio di consulenza per il settore lattiero-caseario. Ha continuato a crescere, sia in termini di struttura che di personale, affiancando sempre i propri clienti e proponendo prodotti di alto livello, con una qualità garantita anche dalla certificazione FSSC 22000.

BMB nel corso degli anni ha sempre mantenuto la relazione diretta con i propri clienti, ascoltandoli per ogni necessità: risoluzione di problemi produttivi, messa a punto di tecnologie ad hoc, standardizzazione delle produzioni, realizzazione di progetti di produzione basati sulle esigenze

del caseificio. La vasta esperienza sul campo e sulla materia prima è condivisa con i produttori che si rivolgono a BMB, sia come supporto per le lavorazioni quotidiane, che per creare qualcosa di unico e inimitabile.

La produzione interna e l'attenzione verso il cliente permettono a una piccola azienda di inserirsi in un settore dominato da colossi, per prendersi il proprio spazio e i propri meriti.
Per fare un ottimo formaggio tre sono le condizioni necessarie:
buon latte, buona tecnica, buon fermento.

Il mercato lattiero-caseario non porta solo una delle principali fonti di alimentazione proteica cui l'umanità attinge, ma i suoi prodotti oggi incarnano un vero e proprio momento di piacere: sapore, gusto e anche l'occhio che vuole la sua parte. Le miscele di fermenti proposte da BMB sono studiate appositamente per esaltare e delineare i profili organolettici della pasta.

Oltre alla consolidata gamma di prodotti, al laboratorio interno di Ricerca & Sviluppo l'azienda è sempre aperta a nuove sfide e a creare nuovi prodotti per un settore in continuo mutamento.

La fornitura delle materie prime, di per se, non è sufficiente per creare un formaggio di spicco. BMB quindi mette in campo la condivisione della propria esperienza tecnologica di trasformazione. La tecnologia è figlia della scienza, del sapere, ma soprattutto dell'esperienza ed è ciò che va a delineare la peculiarità dei formaggi.

La forma, il peso, le caratteristiche organolettiche e nutrizionali e la salubrità del prodotto sono tutte frutto della tecnologia di trasformazione adottata, che aggiunge al latte le tante tessere mancanti per creare un quadro completo.

www.bmb-srl.com

“ ECONOMIA CIRCOLARE? SÌ, GRAZIE, GIÀ OGGI ”

Un modo diverso di guardare al fare impresa è quello dell’economia circolare, una scelta non solo etica, ma anche di business, che potrà portare profitto, complice la crescente sensibilità da parte del consumatore.

Certo, l’economia circolare è una sfida epocale. Punta all’eco-progettazione di prodotti durevoli e riparabili per prevenire la produzione di rifiuti e massimizzarne il recupero, il riutilizzo e il riciclo per la creazione di nuove soluzioni. Ma è anche una responsabilità di tutti, dal singolo cittadino che ricicla una lattina in alluminio – siamo ancora a un riciclo pari al 9% nel mondo – al comparto industriale.

Nei più diversi settori del mercato, dall’agroalimentare al cosmetico, dal packaging all’automazione o alla logistica, moltissime sono le aziende impegnate in questa direzione, una strada che consentirà alla produzione di contribuire positivamente al futuro del pianeta e ridurre l’impatto sulle generazioni future.
Per le aziende, è un modo diverso di fare business, da favorire attraverso la definizione di standard comuni, di un supporto legislativo europeo e locale, e di maggiori cultura e consapevolezza.

a cura di
Elisa Crotti

Economia circolare, cui prodest?
Secondo la Ellen MacArthur Foundation, l’economia circolare è fondamentale per contrastare il cambiamento climatico e raggiungere obiettivi legati ad altre sfide globali, offrendo al tempo stesso nuove e migliori opportunità di crescita. Idealmente, con l’economia circolare il sistema potrebbe arrivare ad autorigenerarsi e procedere all’infinito, con risorse finite. È un’opportunità per tutti, worldwide. Ma ci sono anche vantaggi che riguardano proprio le aziende, le quali vedrebbero ridotto il proprio profilo di rischio. È quanto emerge dai risultati di un’analisi su 222 aziende europee appartenenti a 14 settori diversi: al maggiore livello di circolarità di un’impresa corrisponde un minore rischio di insolvenza sul debito, lungo un orizzonte temporale breve (1 anno) o medio-lungo (5 anni). In sostanza, l’economia circolare paga.

Da rifiuti a opportunità economiche
Uno degli obiettivi dell’economia circolare è trasformare i rifiuti e gli scarti di produzione in opportunità economica. In tal senso, se da un lato rimane di fondamentale importanza l’ecodesign che consente di “progettare” la sostenibilità di un prodotto a partire dall’ideazione, tenendo in considerazione il ciclo di vita e puntando a una maggiore durata, un’attenzione nuova va alla possibilità di utilizzo e agli impieghi degli scarti di lavorazione.

Così, i materiali di scarto del vino o della cioccolata diventano la base per la produzione di energia o di in-

FOOD SAFETY LAB
analisi merceologiche microbiologiche e chimiche

TECNOLOGIA E COMPETENZA AL SERVIZIO DELLA SICUREZZA ALIMENTARE

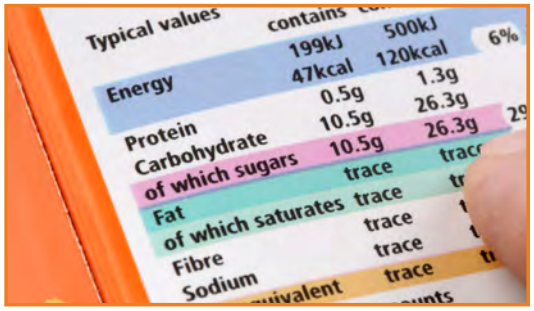
Analisi chimiche e microbiologiche su alimenti accreditate UNI CEI EN 1SO/IEC 17025:2018

ANALISI ALIMENTARI
(contaminanti chimici e microbiologici, allergeni, ogm e filth test)

ANALISI FEED

ANALISI AMBIENTALI

TEST SUPERFICI COVID



ETICHETTE NUTRIZIONALI

STUDI DI SHELF LIFE

INTEGRATORI E VITAMINE

CONSULENZA HACCP

RICERCA E SVILUPPO

Food Safety Lab S.r.l. - P. IVA: 07176820723
Via Sant'Elia, 258 - 70033 Corato (BA)
T 39 080 919 92 85

novativi packaging, l'esubero di prodotti alimentari nella distribuzione entra in canali paralleli, sottoforma di by-product che possono essere impiegati in altri settori, come quello cosmetico o dell'allevamento. Nell'acquacoltura, ad esempio, vi sono mangimi realizzati con i prodotti di scarto della filiera agricola. Ai tempi della farina di olio di pesce usata come mangime, per produrre un chilogrammo di pesce allevato erano necessari quasi 10 chili di pesce selvatico. Oggi è possibile optare per mangimi innovativi utilizzando prodotti di scarto principalmente da agricoltura biologica. Un grande cambiamento di rotta.

Gli attori della transizione ecologica

Il successo della transizione ecologica dipenderà da un lato dalla capacità della pubblica amministrazione, delle imprese e del no-profit di lavorare in sintonia di intenti secondo norme più semplici, spedite ed efficienti. Dall'altro lato saranno necessarie consapevolezza e partecipazione da parte dei cittadini (soprattutto dei più giovani, vero motore del cambiamento), anche attraverso uno sforzo di informazione, comunicazione ed educazione nazionale verso la realizzazione di un pieno sviluppo sostenibile.

La circolarità non deve essere un obiettivo del singolo Paese, ma un indirizzo comune a livello globale, per questo diventa fondamentale attivare iniziative di cooperazione internazionale.

Da un lato, sono fondamentali gli standard e la legislazione europea, come il primo action plan europeo che nel 2015 ha aumentato gli obiettivi di riciclaggio. Oggi si guarda alla seconda edizione del piano, che ha come focus la catena del valore. Occorre però che i prodotti sostenibili diventino la norma in Europa, non l'eccezione, cercando di regolare i requisiti minimi perché un prodotto sia immesso nei mercati EU e magari prevedendo un passaporto digitale che consenta di tracciare tutti i dati del prodotto, favorendone il riciclo o la riparazione e consentendo di aumentarne la vita.
Altrettanto importanti sono poi gli incentivi economici locali, finalizzati a promuovere politiche mirate, spingere verso il riciclo e monitorare e ottimizzare la gestione rifiuti. In questo senso si orientano i fondi legati al Piano Nazionale di Ripresa e Resilienza. In Italia sono stati stanziati 2,5 miliardi sul tema economia circolare, e gli investimenti sono supportati anche da due riforme strutturali: la Strategia nazionale su economia circolare e il Piano nazionale per gestione rifiuti.
L'obiettivo principale, nel nostro Paese, è colmare il divario fra regioni del nord e sud, favorendo la corretta gestione dei rifiuti. 600 milioni di euro sono destinati a creare hub specifici di smaltimento declinati per settori differenti: rifiuti elettronici, in carta e cartone, in plastica e del settore tessile. Sul fronte smaltimento, in Italia è inoltre essenziale incentivare la costruzione di impianti di riciclo che permettano di raggiungere gli obiettivi europei.

L'intelligenza artificiale per una transizione alla circolarità

La Ellen MacArthur Foundation ha pubblicato una ricerca su come l'intelligenza artificiale possa contribuire ad accelerare la transizione a un modello di funzionamento circolare dell'economia.
I nodi decisivi da affrontare sono tre: la progettazione circolare di prodotti, di componenti e della scelta dei materiali, il funzionamento circolare dei modelli di business e l'ottimizzazione delle infrastrutture necessarie per la circolarità dei prodotti e dei flussi di materiali.
L'economia circolare richiede una progettazione innovativa dei prodotti, dei componenti e della scelta dei materiali, finalizzata a mantenere duratura nel tempo una loro utilizzazione di buona qualità, a prevedere e consentire cicli di riuso, una effettiva riparabilità e una completa e facilitata riciclabilità.

L'intelligenza artificiale può essere molto utile per elaborare una gran mole di dati e informazioni in tempi rapidi e fornire un supporto alle complesse attività di progettazione. In particolare, la scelta e l'impiego di nuovi materiali e di nuove sostanze chimiche, finalizzati a migliorare la circolarità dei prodotti e dei processi produttivi, richiedono l'elaborazione e la valutazione di grandi quantità di dati: sulle loro caratteristiche e proprietà fisiche e chimiche, sulla tossicità, la biodegradabiltà, la riciclabilità e sui sostituti disponibili.

In tal senso, al design automatizzato va il merito di progettare materiali con specifiche caratteristiche, automatizzando un lavoro che manualmente risulta estremamente complicato. Mentre alla manutenzione predittiva spetta il compito di capire qual è il residuo di vita di un prodotto e puntare a un eventuale secondo mercato.
Infine, l'intelligenza artificiale può assumere un ruolo chiave nel riciclo e riutilizzo del materiale: robotica o videosorveglianza applicata possono dare un contributo importante all'individuazione e separazione dei materiali, che oggi in molti casi avviene manualmente.

Verso il futuro

Il futuro richiede soluzioni di rottura: la collaborazione con i competitor per lavorare su standard comuni, la decisione di investire in nuove modalità produttive, il coraggio di stravolgere i propri impianti produttivi. Le aziende che coglieranno questa sfida sapranno distinguersi.

YOUR EXPERIENCE.
OUR TECHNOLOGY.

Steam and superheated water boilers for food industry

Whatever your specific sector in the food and beverage industry, your treasure is the recipe and results you've achieved after years of research and innovation, searching for the best ingredients and processes. Considering the way you transfer heat to your product, how you clean, how you sterilize, will all make the difference and contribute to achieve the result you are looking for. For 60 years we have worked to innovate and develop our solutions for the food and beverage industry, with an holistic approach which includes the knowledge of your specific requirements. Your experience. Our technology. Amazing results.

ICI CALDAIE

icicaldaie.com

agenziatecnodue.com

ICI CALDAIE, da 60 anni specialisti in soluzioni di eccellenza

ICI CALDAIE è un'azienda con 60 anni di storia ed esperienza nella gestione energetica e nella produzione del calore, un punto di riferimento tra le aziende operati nel settore dei generatori di vapore per processi industriali e riscaldamento.

Lo spirito innovativo che la contraddistingue la spinge ad investire nella ricerca e sviluppo in progetti che puntino alla creazione di nuovi sistemi energetici a basso impatto ambientale, esplorando nuove tecnologie e tipologie di fonti energetiche alternative.

Tra queste ultime, grandi risorse si stanno investendo nella produzione di elettricità e calore da idrogeno per il mercato residenziale.

La nostra presenza con sedi dirette e uffici di rappresentanza in Russia, Bielorussia, Kazakistan, Romania, Gran Bretagna, USA, Cina, e storici distributori ufficiali in svariati altri paesi del mondo ci permette di essere vicini ai clienti che scelgono le nostre soluzioni ed accompagnarli con competenza nello studio, dimensionamento o rinnovamento dell'impianto.

I nostri generatori sono apprezzati nel mondo perché hanno dimostrato:

- rendimenti superiori al 100% anche per generatori di vapore, grazie allo sfruttamento delle tecnologie di **condensazione** dei fumi derivanti dal know how nel settore commerciale, con conseguente **riduzione dei consumi di combustibile annui fino al 22%;**

- riduzione dei **consumi elettrici annui fino al 90%** grazie alla progettazione interna di sistemi integrati ed alla competenza nelle proposte di **revamping ed efficientamento** di centrali esistenti;
- emissioni di **NOx < 18 mg/Nm3** grazie a svariati progetti in ambito **R&D** e alla **collaborazione** con partner internazionali;
- possibilità di funzionare in maniera automatica e sicura **senza la necessità di supervisione**;
- **semplicità** di uso e regolazione;
- possibilità di essere supervisionati **da remoto** in modo da ottimizzare le operazioni di assistenza senza la necessità di interventi dei tecnici sul posto.

Abbiamo sviluppato prodotti specifici per applicazioni dedicate all'**industria alimentare**, sistemi integrati in grado di soddisfare anche le richieste di vapore più gravose, con soluzioni complete progettate su misura per questo settore.

CASE STUDY

Azienda in Nord Italia.
Utilizzo di vapore saturo diretto e per produzione di acqua calda di processo.

Tecnologia fornita:

n°2 generatori di vapore da 8000 kg/h ciascuno completi di

- **economizzatore di primo stadio** per il preriscaldo dell'acqua di alimento;
- **economizzatore di secondo stadio condensante** per il preriscaldo delle acque destinate ai lavaggi;
- sistema di **alimentazione modulante a doppio effetto** per diminuire i consumi elettrici delle pompe di alimento ed ottimizzare la quantità d'acqua in ingresso al generatore;
- **bruciatore integrato** con sistemi di regolazione ad inverter, controllo ossigeno e controllo efficienza;
- serbatoio **raccolta condensa** con recupero calore
- gestione dei funzionamento dei generatori (**ripartitore di carico**) volto a massimizzare il rendimento.

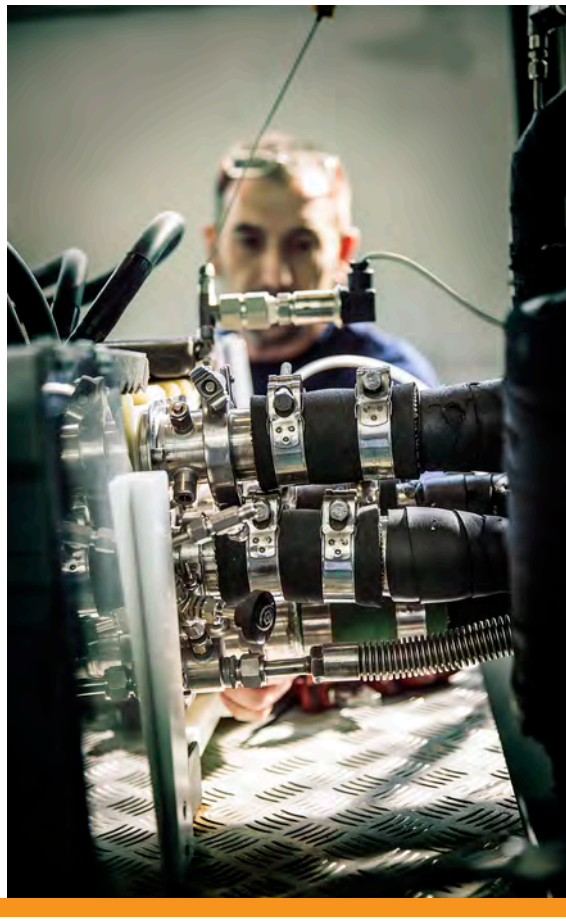
Risultati ottenuti:

Rendimento impianto: **+8%**
Potenza elettrica assorbita: **-90%**
Costo unitario del vapore: **-20%**
Proventi da certificati bianchi ogni anno: **15000 €/anno**

IL CLIENTE HA DETTO DI NOI:

"ICI CALDAIE si è dimostrata la scelta vincente in quanto azienda giovane e dinamica, caratterizzata da un elevato know how tecnico in campo industriale, grande capacità produttiva, supporto al cliente in fase di progettazione e totale flessibilità in termini di produzione di generatori fuori standard interamente customizzati sulle specifiche esigenze del cliente".

Seguici su LinkedIn o su www.icicaldaie.com



L'INDUSTRIA DELLA PANIFICAZIONE TRA GUERRA, PANDEMIA E NUOVE POSSIBILITÀ

Per superare le difficoltà create da pandemia e guerra in Ucraina, l'industria della panificazione ha affrontato una profonda riflessione che ha prodotto innovazione e cambiamento.

a cura di
Gabriele De Luca

Durante gli ultimi due anni il mondo ha visto una serie di cambiamenti globali che non è esagerato definire epocali, dal momento che hanno modificato profondamente la vita di miliardi di persone, il loro modo di pensare, e di conseguenza di percepire il mondo. La pandemia da Covid-19 prima e la guerra in Ucraina poi, hanno imposto alle luci della ribalta del dibattito pubblico questioni presenti - ma a livello tendenzialmente latente - da tempo, come il tema del cambiamento climatico. Altre questioni invece, come quella, strettamente connessa, dell'utilizzo della plastica, hanno visto mutare il proprio senso nel giro di pochi mesi. Altre ancora, come le interconnessioni tra diversi sistemi di produzione, hanno fatto sentire con forza, per la prima volta dopo molti anni, la propria presenza nella vita di tutti i giorni.

Per anni abbiamo sentito parlare di globalizzazione, di libera circolazione di merci e persone, saperi e conquiste, ma mai ci eravamo resi conto con tale forza di come proprio questa libertà di circolazione globale possa essere un grave pericolo nel momento in cui a circolare è un pericoloso virus. Impossibile allora, ad esempio, pensare a soluzioni locali di uscita da una crisi che impone la ricerca di soluzioni globali. Ci siamo resi conto di come un mercato mondiale, per

funzionare, abbia bisogno che tutti i suoi nodi funzionino con efficienza perfetta: nessun uomo è un'isola e nessun sistema produttivo lo è.

Il tema dell'ecologia, del rispetto dell'ambiente e della necessità di un cambio di passo per un sistema produttivo insostenibile, si è in generale imposto con forza, ma allo stesso tempo le norme igienico-sanitarie imposte dalle misure di contenimento del virus, hanno imposto nuove abitudini e nuove modalità di consumo: ad un trend che vedeva negli imballaggi un problema da combattere con tutte le armi a disposizione, prediligendo, ad esempio, i prodotti sfusi, si è sostituita una riflessione sulla possibilità di un packaging sostenibile, in grado di coniugare esigenze igienico-sanitarie ed ecologiche.

La guerra in Ucraina, pur priva di legami con la pandemia che ha colpito il mondo nel 2020, ha approfondito ulteriormente una serie di tendenze innescate dal COVID-19. La necessità di far fronte alla carenza di gas naturale, ad esempio, ha costretto ad una profonda riflessione sulle fonti di energia, sulle modalità di produzione industriale e perfino sulle abitudini personali. Il blocco della produzione di grano in una delle regioni più importanti del mondo per la produzione di cereali ha ancora una volta sottolineato gli aspetti negativi legati alla strettissima interdipendenza tra sistemi produttivi mondiali.

All'interno dello scenario rapidamente tratteggiato, l'industria della panificazione ricopre un ruolo esemplare, racchiudendo in sé tutte le questioni nominate. La crisi del grano ha imposto ad esempio un rapido approfondimento della riflessione sull'utilizzo di farine alternative. Non solo. La sfida ecologica ha favorito all'interno del mondo della panificazione un ampio dibattito sulle tecnologie produttive, nonché su quelle di imballaggio e conservazione. I risultati sono i più vari: si parla ad esempio di una vera e propria new wave dell'arte bianca, che ha visto una forte diffusione di giovani panificatori indipendenti, che si sono addirittura riuniti in un movimento, con tanto di nome - PAU, i Panificatori Agricoli Urbani - motto - Bread for Change - e manifesto programmatico. In ambito più strettamente industriale, invece, un trend emerso è quello della soft wellness, la tendenza a coniugare la già nominata ricerca di nuove farine, più salubri e benefiche, con un'attenzione specifica al gusto e all'appagamento sensoriale. Sempre a questo proposito, le mutate abitudini di consumo, anche al di fuori e al di là dei cambiamenti innescati da pandemia e guerra, hanno portato ad ulteriori cambiamenti nel mondo della panificazione, in particolare in direzione della ricerca di lunghe fermentazioni, impiego di lievito madre e altre pratiche volte a coniugare gusto e benessere.

Il mondo della panificazione industriale non è ovviamente al di fuori, inoltre, del dibattito sull'utilizzo di plastica e in generale sul packaging. Molte sono le novità, in questo ambito, all'interno dell'industria dell'arte bianca: dallo studio di contenitori isotermici realizzati con scarti riciclati dell'industria ittica fino al flow-pack packaging in carta o materiali riciclati.

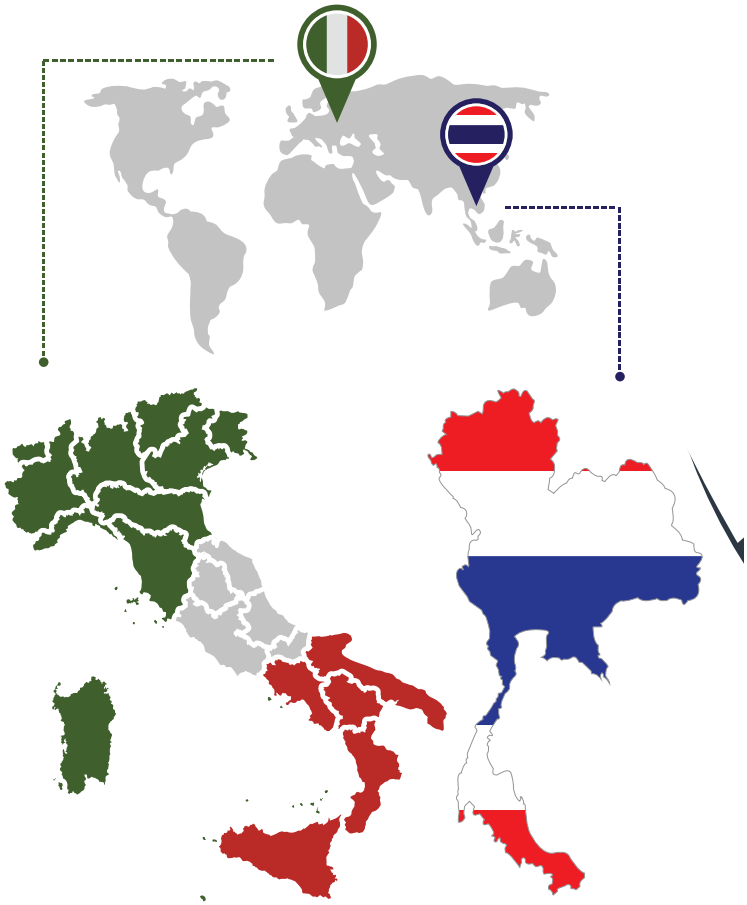
Un capitolo a sé è costituito dal mondo dei prodotti nati in ambito di panificazione per far fronte a nuove abitudini di consumo quali ad esempio la crescente diffusione di intolleranze al glutine e forme di celiachia.

La panificazione, da arte antichissima, è insomma oggi un settore industriale in forte cambiamento, ricco di innovazioni e cambiamenti. In questo numero di Food Processing troverete una mappa, parziale e temporanea, ma senza dubbio utile e aggiornata, per orientarvi nelle più recenti novità del mondo della panificazione: siete pronti a partire?

Stay Export

Stay Export è un progetto di Unioncamere e delle Camere di commercio italiane, realizzato in collaborazione con Assocamerestero e le Camere di commercio italiane all'estero (CCIE), finalizzato ad assistere le piccole e medie imprese italiane interessate ad operare sui mercati esteri.

Il Progetto Stay Export offre alle imprese partecipanti l'opportunità con esperti provenienti da 81 mercati al mondo.



La Camera di Commercio Italo Thailandese, (TICC) ha collaborato con una serie di ricerche economiche a favore dell'impresa per fornire informazioni sulle opportunita' del mercato.

Al fine di mettere in luce le principali tematiche dell'internazionalizzazione d'impresa, con l'obiettivo di approfondire gli argomenti chiave (e-commerce, aspetti doganali, supply chain, alimentare italiano) per approcciare in maniera consapevole e strutturata i paesi esteri e la Thailandia e competere nel panorama internazionale, la Camera di Commercio e' stat coinvolta per creare un Digital Sustainability Atlas consultabile online a usufrutto delle aziende per capire a fondo i numeri dei mercati internazionali. Il Digital Sustainability Atlas, all'interno del progetto Stay Export, permettera' alle aziende di dare informazioni precise sulle potenzialita' economiche e commerciali, ma anche dando informazioni sulle caratteristiche sociali e politiche dei paesi di riferimento.

La Camera di Commercio Italo Thailandese fornisce da oltre 40 anni servizi di assistenza di internazionalizzazione e promozione del made in Italy sul territorio: con Stay Export ci proponiamo di informare maggiormente il tessuto imprenditoriale italiano sulle caratteristiche del paese.

Per ulteriori informazioni potete scriverci a: **trade@thaitch.org**

www.thaitch.org

THAI - ITALIAN CHAMBER OF COMMERCE
CAMERE DI COMMERCIO ITALIANE ALL'ESTERO

ASSOCAMERESTERO
ASSOCIATION OF ITALIAN CHAMBERS OF COMMERCE ABROAD

หอการค้าไทย-อิตาเลียน
THAI - ITALIAN CHAMBER OF COMMERCE

UNIONCAMERE

One Stop Destination for all Your PROCESSING & PACKAGING Needs

pacprocess food pex

PROCESSING & PACKAGING
23 TO 25 NOVEMBER 2022
MUMBAI

MEMBER OF INTERPACK ALLIANCE

www.pacprocess-india.com

Powered by

interpack alliance
MADE FOR TOMORROW

For more information, please contact

SENIOR PROJECT MANAGER
Avnish Seth
Tel.: +91 9818331411
Email: SethA@md-india.com

Messe Düsseldorf India

TECNINOX, macchine per l'industria alimentare e delle bevande

Tecninox costruisce macchine per l'industria alimentare e delle bevande, nonché pastorizzatori per birra, ed è disponibile ad esaminare qualsiasi quesito del cliente e richiesta di fornitura. Gli impianti e pastorizzatori per birra Tecninox sono costruiti secondo le più recenti tecnologie di fabbricazione e sono utilizzati per il processo di riscaldamento della birra e le linee di pastorizzazione in bottiglia o lattina piena.
Il punto di forza di Tecninox è nel trattamento termico.
Tecninox costruisce macchine singole e linee complete.

Le macchine Tecninox sono costruite interamente in acciaio inox e sono realizzate in base alle richieste del cliente.
Alla base del lavoro di Tecninox c'è una grande flessibilità produttiva, unita ad un alto grado di professionalità, per offrire la tecnologia più avanzata nella realizzazione di pastorizzatori per birra.

Informazioni:
Gamma di produzione principale:
Macchine per l'industria alimentare e delle bevande. Gamma di produzione aggiuntiva:

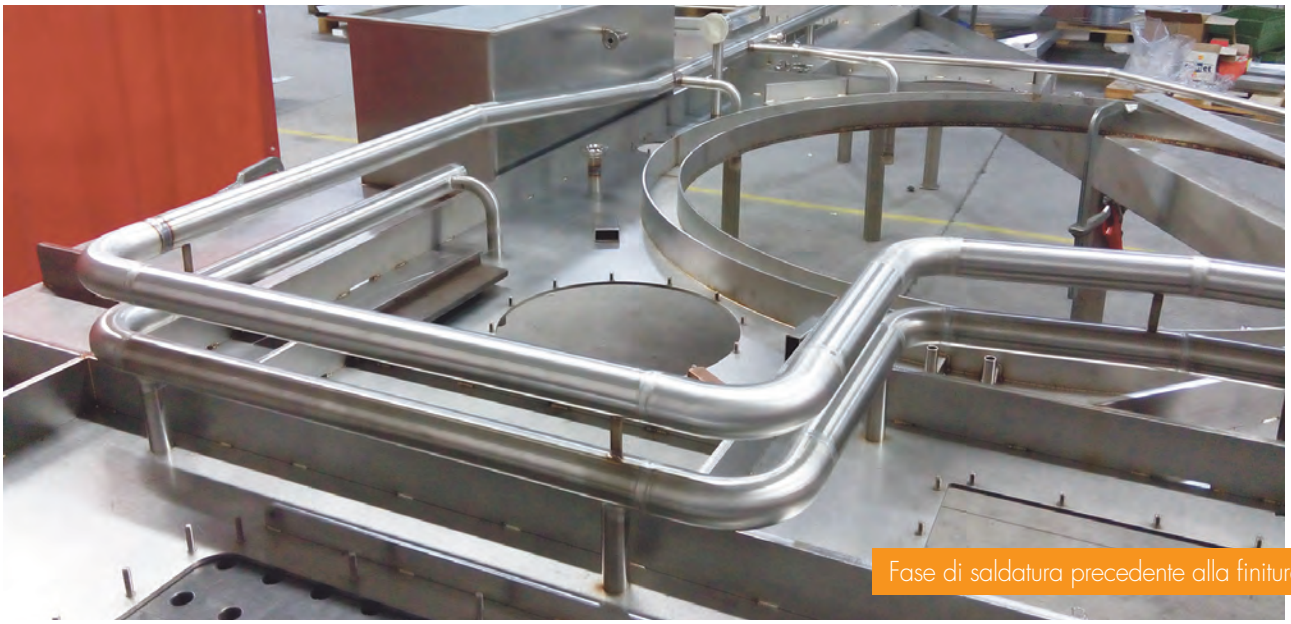
- macchine per la lavorazione del pomodoro;
- macchine per la lavorazione della frutta;
- macchine per la lavorazione delle confetture;
- macchina per la lavorazione di verdure, funghi, verdure con olio o sottaceto;
- pastorizzatori per tunnel di raffreddamento birra per qualsiasi tipo di contenitore e prodotto;
- pastorizzatori frigoriferi a tunnel per birra e bevande;
- sterilizzatori statici per qualsiasi tipo di contenitore e prodotto;
- evaporatori batch;
- recipienti da cucina;
- autoclavi; taglierine;
- unità di cottura lumache e altri prodotti alimentari, autoclavi, stazioni di riempimento lineari, stazioni di riempimento lineari ad acqua piovana, riempitrici circolari e volumetriche;
- Griglie elettriche e a gas per verdure;
- Boule di concentrazione a vapore ed elettriche;
- friggitrici ad immersione in olio;
- brasiere.

TECNINOX® di A. Namaziano s.r.l.
macchine per l'industria alimentare

tecninoximpiantialimentari.it

Nuovi tagli per l'impresa

INOX '80 investe ancora... per effettuare "nuovi tagli"



Fase di saldatura precedente alla finitura

L'INOX '80 da oltre 42 anni è specializzata nella lavorazione su misura "sartoriale" di prodotti in acciaio inox e alluminio per rispondere alle esigenze dei Clienti e di chi desidera una produzione di precisione e qualità: "realizzata a regola d'arte".
Grazie al completo e flessibile parco macchine, coordinato da uno staff altamente specializzato INOX '80 è in grado di sviluppare completamente al proprio interno l'intero ciclo lavorativo: progettazione, sviluppo tecnico, taglio laser (lamiera e tubo), satinatura, piegatura, saldatura e finitura.
Una produzione autonoma che garantisce al Cliente: un unico referente, costi più competitivi e rapidità di consegna. Sempre con la massima cura per ogni singola lavorazione.

INNOVAZIONE, QUALITÀ E SERVIZIO AL VOSTRO FIANCO

Specializzata nelle lavorazioni conto terzi di carpenteria, semilavorati e componenti per l'industria, (il principale core business è nei settori alimentare, imbottigliamento, chimico/farmaceutico) INOX '80 produce, sia per Clienti di primaria importanza in ambito nazionale e internazionale che per Clienti di nicchia.

La continua evoluzione tecnologica ed informatica della gestione lavori, affiancata al costante rinnovo dei macchinari di produzione e dei processi lavorativi permette al Cliente di INOX '80 la certezza dei tempi di consegna.

COMPLETA AUTONOMIA PRODUTTIVA

- PROGETTAZIONE
- SVILUPPO LAMIERA
- TAGLIO LASER LAMIERA
- TAGLIO LASER TUBO
- MAGAZZINO AUTOMATICO CARICO/SCARICO LAMIERA
- PUNZONATURA
- PIEGATURA
- SALDATURA TIG
- SATINATURA E SBAVATURA
- MICROPALLINATURA
- BURATTATURA
- VIBRATURA
- RIFINITURA
- MARCATURE
- ASSEMBLAGGIO

La costante crescita produttiva è andata pari passo con l'evoluzione tecnologica attraverso l'acquisizione di un nuovo magazzino automatico carico/scarico dedicato al taglio laser, l'ampliamento dello stabilimento di San Polo di Torrile, l'introduzione della tracciabilità delle lavorazioni…

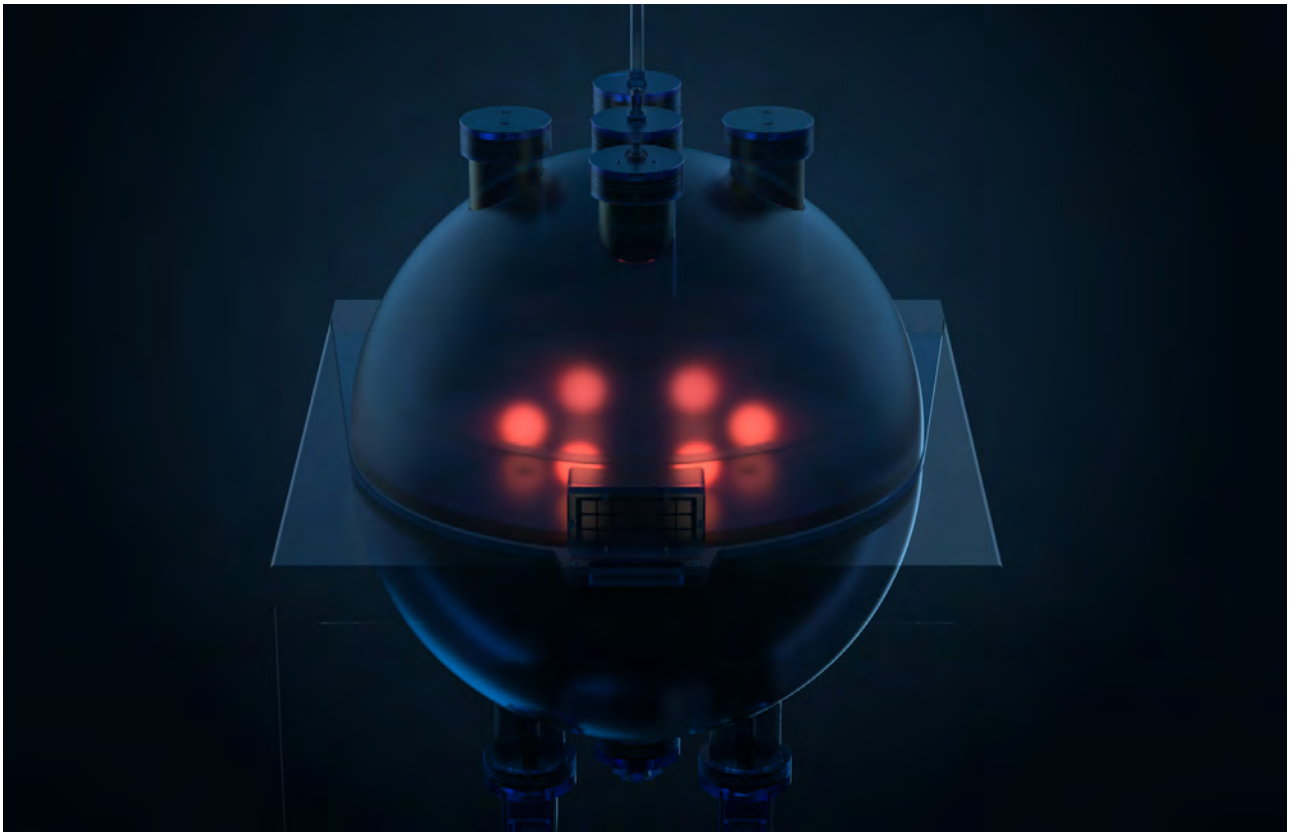
Anche la nuova tecnologia per il taglio laser tubo (con consegna prodotto in conto lavorazione in sole 24/48 ore) è in linea con le strategie di crescita aziendale proiettate al futuro.

Un futuro che INOX '80 auspica più "green" e al quale ha iniziato a dare il proprio contributo dai primi anni '90 attraverso l'utilizzo di energia da fonti rinnovabili.
Ultimi, ma non per importanza: una manodopera altamente specializzata e la qualità degli acciai inossidabili utilizzati.
Insomma un'organizzazione moderna, flessibile e dinamica, un partner affidabile e ad alto profilo tecnologico in grado di offrire produzioni e servizi conto terzi ad elevato valore aggiunto.

www.inox80.com

PIM lancia HSCD, la rivoluzione del food drying

Sostenibilità ed efficienza: l'azienda specializzata in impianti per pastifici guarda al futuro dell'industria agroalimentare



Render tecnico che mostra il funzionamento di HSCD

High Speed Cold Dryer, questo il nome dell'innovativa tecnologia brevettata a livello internazionale da PIM: un sistema di essiccazione alimentare ad alta efficienza che abbatte il dispendio energetico e i tempi di produzione dei sistemi tradizionali.

Il progetto nasce in risposta alle più attuali esigenze di un settore fortemente energivoro come quello agroalimentare, ancora condizionato dall'uso di combustibili fossili e legato a lunghi tempi di lavorazione, se non a discapito della qualità del prodotto lavorato.
Esigenze che nel 2018 hanno spinto PIM, azienda specializzata nello sviluppo di tecnologie e brevetti per la produzione alimentare, ad avviare un'intensa attività di Ricerca e Sviluppo, nata dall'unione di valori etici e know-how.

Spiega Sonia De Bortoli Gazzuola, CEO di PIM: "Da sempre il nostro obiettivo è mettere i nostri Clienti nella condizione di produrre meglio e in modo più sostenibile. Innovazione e riduzione degli sprechi sono temi che orientano il nostro impegno a favore di uno sviluppo in grado di coniugare performance, competitività e tutela delle risorse e dell'ambiente."
Oggi la rivoluzionaria tecnologia HSCD è il cuore di questo progetto

HSCD, il prototipo alla base del rivoluzionario essiccatore alimentare presentato in anteprima a IPACK-IMA 2022

di sostenibilità e rinnovamento tecnologico. Il sistema sfrutta onde elettromagnetiche non ionizzanti combinate, con risultati straordinari in termini di risparmio energetico e sostenibilità ambientale grazie alla significativa riduzione dei tempi di essiccazione e un'importante riduzione degli ingombri. Inoltre la lavorazione a basse temperature garantisce il rispetto delle qualità organolettiche, nutrizionali e chimico-fisiche del prodotto trattato, con recupero dell'acqua estratta. Il tutto ovviamente in linea con i requisiti legati all'Industry 4.0.

In HSCD i processi di evaporazione vengono attivati in modo istantaneo, agendo in modo mirato solo nel prodotto, con un'essiccazione lineare dall'interno verso l'esterno, senza spreco d'energia per il preriscaldamento delle strutture circostanti, dell'acqua di processo e dell'aria. Questo riduce drasticamente la dispersione di calore, aumentando l'efficienza di processo, con una resa energetica del 96%, contro gli standard dei sistemi attuali che variano tra il 40 e il 60%.
HSCD abbatte insomma il fabbisogno energetico e la dispersione termica, grazie a un processo che esclude definitivamente l'uso di combustibili fossili e risulta alimentabile anche totalmente da fonti rinnovabili, con una significativa riduzione delle emissioni di CO_2.

Tabelle - Test di comparazione con metodo tradizionale

Le comparazioni tra i sistemi tradizionali e HSCD dimostrano inequivocabilmente che a parità di capacità produttiva, il sistema HSCD registra consumi nettamente inferiori.
Per essiccare 1 Kg di pomodorini freschi, i sistemi tradizionali impiegano

Test di essiccazione sui pomodorini

Parametri prodotto	Metodo Tradizionale	Metodo HSCD
Resa su peso prodotto	120 g secco su un kg fresco	120 g secco su un kg fresco
Tempo di essiccazione	48 h	4 h
Temperatura di essicazione	50 °C	25-27 °C
Consumo energetico	1,2 kw /h per kg di prodotto fresco	0,3 kw/H per kg di prodotto fresco

Test di essiccazione sui funghi

Parametri prodotto	Metodo Tradizionale	Metodo HSCD
Resa su peso prodotto	90 g secco su un kg fresco	90 g secco su un kg fresco
Tempo di essiccazione	24-36 h	4 h
Temperatura di essicazione	50 °C	25-27 °C
Consumo energetico	0,8 kw /h per kg di prodotto fresco	0,3 kw/H per kg di prodotto fresco

24-36 ore, lavorando a una temperatura media di 50°, con un consumo energetico di 1,2 kw/h per kg di prodotto fresco. HSDC invece impiega soltanto 4 ore, raggiungendo una temperatura di soli 25-27° C, con un consumo energetico di soli 0,3 kw/h per kg di prodotto fresco.

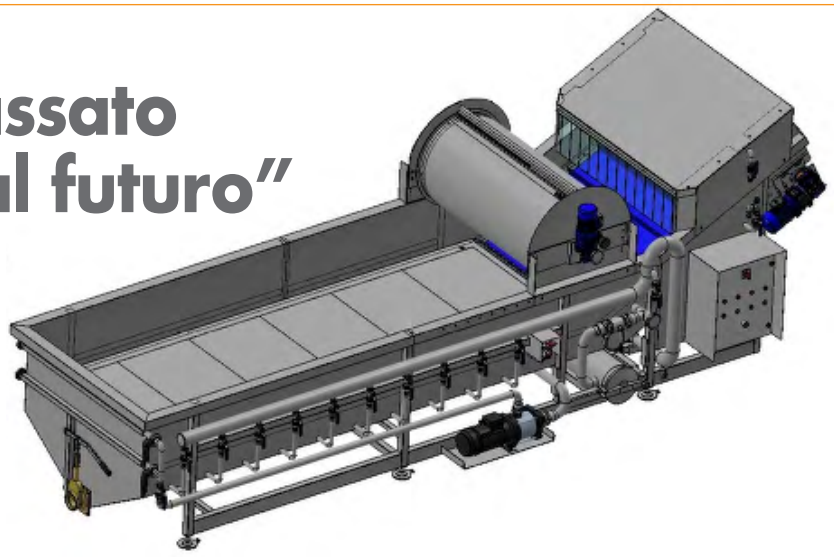
Dati non dissimili sono stati ottenuti con i funghi, dove i sistemi tradizionali hanno registrato un consumo di 0,8 kw/h per kg di prodotto fresco, contro lo 0,3 kw/H del sistema HSCD.

Se dunque i sistemi tradizionali essiccano a temperature superiori a 50-60° e spesso necessitano di pretrattamenti che blocchino l'ossidazione e la macerazione, HSCD essicca a temperature sempre inferiori ai 42° (100% RAW food), senza necessità di pre-trattamenti, garantendo la salubrità del prodotto e l'assenza di sostanze tossiche che si formano tendenzialmente in prodotti trattati a temperature superiori a 75°.

Il sistema di essiccazione HSCD risponde alle sempre più stringenti esigenze di un approccio più sostenibile e rispettoso, offrendo ai produttori del settore agroalimentare l'opportunità di ottenere enormi benefici derivanti da un sistema di essiccazione ad alta velocità e a bassa temperatura, con tutti i vantaggi relativi alle qualità organolettiche e nutrizionali tipiche di un prodotto artigianale e che, oltretutto, li avvicina ai requisiti del bilancio sociale Agenda 2030.

www.pimtrade.com

"Ispirati dal passato per guardare al futuro"



Favrin sviluppa continuamente soluzioni per i propri clienti, con nuove versioni oppure con progetti innovativi, così è in grado di trovare sempre la migliore soluzione possibile.
Favrin S.r.l. nasce nei **primi anni '70**, da un'**idea di Franco Favrin**, come azienda per la **lavorazione della lamiera** e per la costruzione di impianti zootecnici.

Grazie all'**esperienza maturata negli anni si è poi evoluta** nella lavorazione di acciai inossidabili, **costruendo macchine per i settori enologico ed alimentare** in genere, con particolare riguardo alla **lavorazione dei prodotti ortofrutticoli ma non solo**.
Tutti i **macchinari Favrin** sono **progettati e costruiti** all'interno della **sede produttiva di Valdobbiadene (TV).**

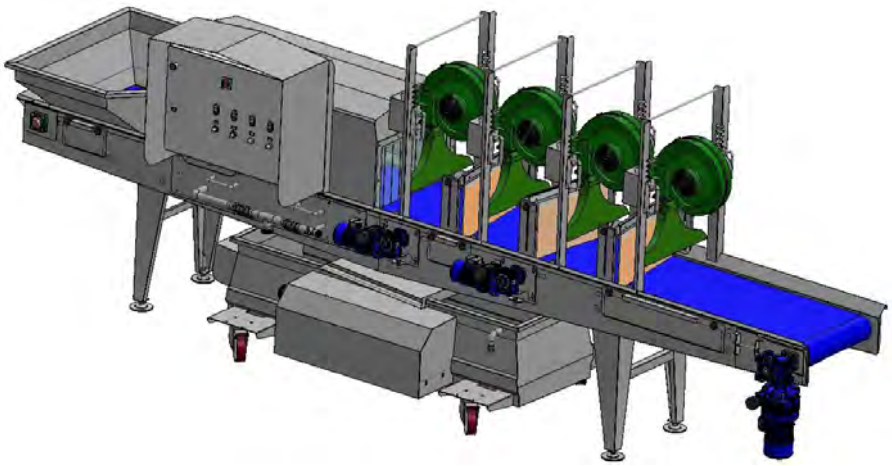
Lo spirito che caratterizza i prodotti è: la **semplicità di utilizzo, l'alto rapporto qualità – prezzo** e la possibilità, collaborando al meglio con i nostri clienti, di **trovare sempre la migliore soluzione possibile, dalle piccole produzioni artigianali ai grandi impianti di trasformazione.**

I principali modelli Favrin sono:
- Lavatrice a cesto per piccole produzioni
- Vasca di lavaggio con nastro di estrazione oppure con nastro di lavorazione, selezione ed incassettamento
- Lavatrice con vasca a borbottaggio e tunnel ad alta pressione
- Tunnel di lavaggio, asciugatura e cernita per prodotto sfuso o in cassetta
- Tunnel lava cassette
- Impianti completi di lavaggio per prodotti di IV gamma
- Asciugatrice a lame d'aria
- Dosatore vibrante (anche per scarico bins)
- Tavolo di cernita a nastro oppure vibrante
- Nastri di lavorazione, selezione ed impacchettamento prodotto
- Nastri trasportatori ed elevatori idonei all'utilizzo in campo alimentare
- Trasportatori, elevatori e vasche a coclea.

FAVRIN
www.favrinsrl.com

Tutti i macchinari Favrin sono:

- **"Plug and play"**, subito pronti dalla consegna **senza bisogno di installazione**
- **Progettati e costruiti** interamente in **Italia**
- **Personalizzabili in ogni dettaglio** per adattarsi a necessità specifiche
- Interamente **elettromeccanici** (salvo diversa richiesta del cliente) quindi **estremamente affidabili e solidi**
- **Certificati** secondo gli **standard UE di sicurezza e alimentari**
- **24 mesi di garanzia**



PLP SYSTEMS offre soluzioni complete e personalizzate per il dosaggio, rivestimento e pesatura di polveri e liquidi

Il nostro lavoro di squadra, la competenza tecnica e la flessibilità dei nostri ingegneri sono la chiave del nostro successo.
Attribuiamo grande importanza all'essere aperti a nuove idee e soluzioni uniche, essendo questo parte integrante della nostra cultura in PLP, ma anche innovazione, precisione e affidabilità.
PLP SYSTEMS continuerà ad affermarsi come uno dei leader mondiali nel dosaggio di componenti liquidi e nel micro dosaggio di ingredienti in polvere o granuli, presentando al mercato le soluzioni tecnologiche più avanzate del settore.
Sia i liquidi che le polveri hanno un ruolo fondamentale nella creazione del prodotto finale ed è per questo che i processi produttivi di dosaggio, miscelazione, ricopertura vanno gestiti in maniera accurata e precisa.
Vi presentiamo le nostre soluzioni.

PLP Systems

Descrizione Microdosaggio:
MDP, Micro Dosing for Powders (microdosaggio polveri) è un sistema utilizzato per il microdosaggio di diversi tipi ingredienti in polvere.
Dimensioni, capacità e funzione logica possono essere studiati e adattati per soddisfare le esigenze del cliente.
Il sistema normalmente viene utilizzato come bilancia di dosaggio a batch, dosando ogni polvere individualmente nella tramoggia di pesatura.
Sono possibili altri tipi di configurazione come il dosaggio a perdita di peso, il dosaggio continuo e il dosaggio volumetrico.
Il MDP è stato studiato allo scopo di raggiungere un processo di lavorazione regolare e un sistema di manutenzione semplice. Può trattata una varia gamma di prodotti come dimensione, granulometria e caratteristiche fisiche/chimiche. Ha una vasta gamma di dosaggio, da pochi grammi a diversi kilogrammi e i dosatori possono essere in grado di dosare fino a 500 kg in soli 3 minuti. Il sistema è in grado di maneggiare anche prodotti speciali grazie alla progettazione che viene fatta ai singoli dosatori.
Il sistema è molto compatto, infatti in soli 4 metri quadrati può essere alloggiata una batteria da 12 dosatori.
Il processo di lavorazione è molto semplice, in quanto il sistema può essere fornito con il programma di automazione completo di interruttori di sicurezza, lettori codici a barre, allarmi, reports e database di rintracciabilità del processo produttivo.

Descrizione Proboera:
Il dosatore proporzionale"ProBoera 1A" fu introdotto sul mercato per soddisfare le aspettative e le necessità del settore enologico.
La tecnologia impiegata è il risultato di una vasta esperienza della PLP nel dosaggio dei liquidi in diversi settori.

a tamburo è una macchina completa, in grado di miscelare in linea crocchette, bastoncini di patate, verdure a cubetti, fiocchi d'avena, cornflakes, riso soffiato, cereali, riso, crostini di pane, mandorle, patatine, noci, etc.

Questo tipo di sistema viene utilizzato per l'aggiunta di additivi liquidi come olio, coloranti, cioccolato, caramello ecc, e l'aggiunta di additivi in polvere come aromi, spezie, sale, coloranti.

Il tamburo ha un sistema a valvola posto sullo scarico, che consente piccole miscele a batch del prodotto con tempi di ritenzione più lunghi. Questo garantisce una ricopertura eccellente sull'intera superficie, anche percentuali elevate di additivo.

Il sistema viene progettato in funzione della portata di produzione dimensionando completamente il tamburo.

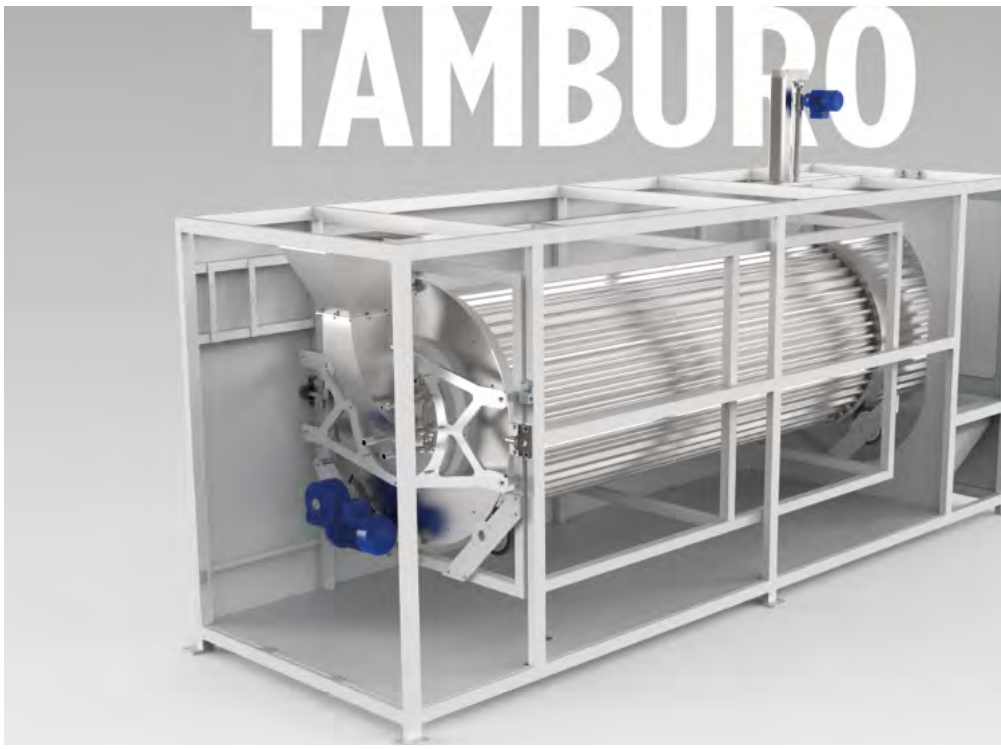
Per ulteriori informazioni visitate il nostro sito **www.plp-systems.com**

Questa macchina è progettata per l'uso in enologia e nel settore beverage e più specificatamente per il dosaggio di gomma arabica, anidride solforosa, enzimi, coloranti, acidi, aromi o altri additivi liquidi.

La PRO BOERA può essere installata appena prima della linea di imbottigliamento, dopo la microfiltrazione. Individua il flusso di vino (o altre bevande) e regola automaticamente l'aggiunta di additivi, fino a 3 contemporaneamente.

L'operatore dovrà solo impostare la percentuale di prodotto da aggiungere, dopodiché la macchina lavora in totale autonomia.

Descrizione Tamburo:
Il sistema di coating DRUM COATER

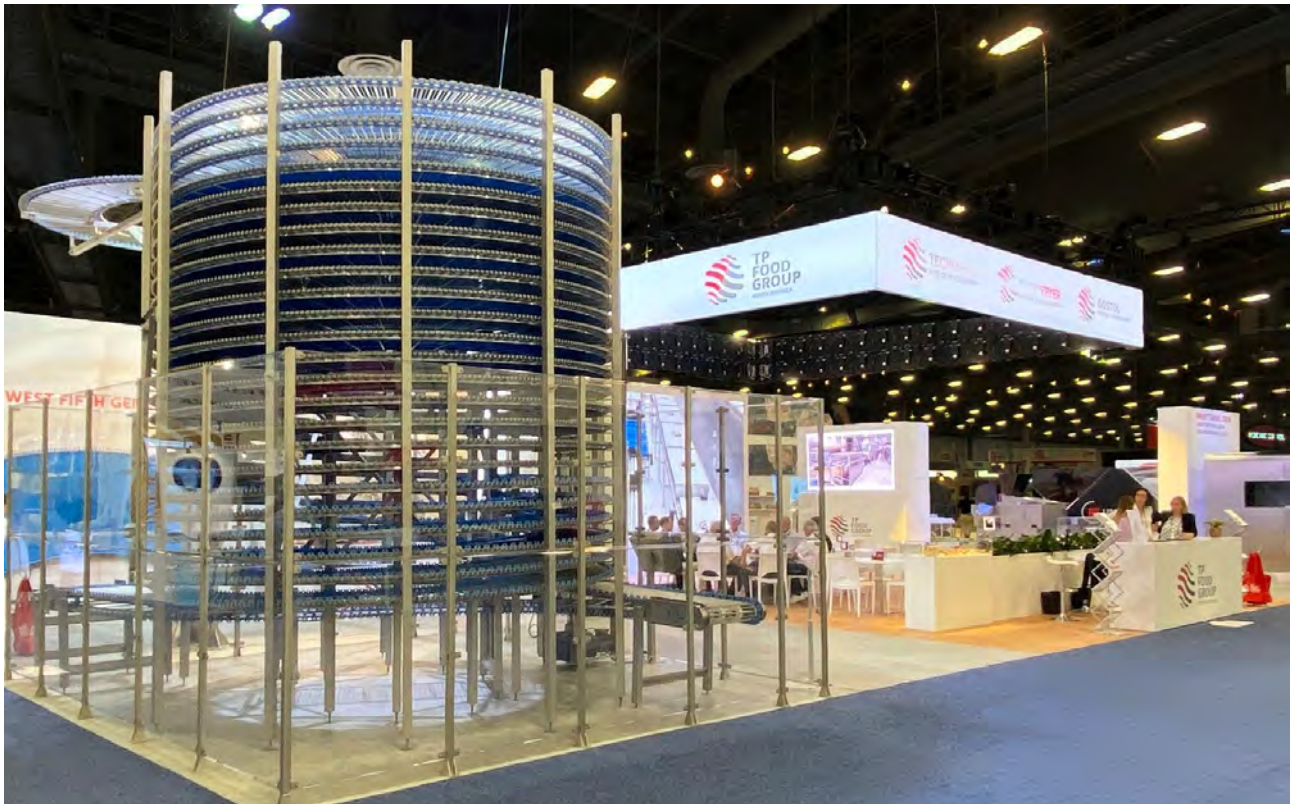


TP FOOD GROUP consolida la sua presenza nel Nord America con una nuova filiale in Pennsylvania

Il gruppo industriale ha annunciato l'apertura di TP Food Group - North America Inc. con una cerimonia inaugurale alla fiera IBIE di Las Vegas.

TP Food Group, fornitore globale di impianti e linee complete per le diverse fasi di trattamento termico industriale, semi-industriale e artigianale, annuncia l'apertura della sua nuova filiale nell'area metropolitana di Filadelfia, come parte integrante della propria strategia di crescita e internazionalizzazione.

La nuova filiale sarà un punto di riferimento per i clienti nordamericani non solo per i servizi post-vendita ma anche per l'area vendite di Tecnopool, Gostol e Tecnofryer. L'inaugurazione si si è svolta lunedì 19 Settembre presso l'area hospitality dello stand 725, West Hall alla fiera IBIE di Las Vegas, alla presenza dell'-Ing. Franco Prestigiacomo, presidente del Consiglio di Amministrazione di TP Food Group e del delegato che seguirà la sede americana Ing. Nicola Menardo.
"Abbiamo fidelizzato una solida base di clienti nel Nord America grazie alla capacità di fornire soluzioni personalizzate ed un supporto tempestivo ai clienti - afferma Nicola Menardo, Presidente di TP Food Group North America. Come parte della nostra strategia, la nuova filiale sarà di fondamentale importanza per presidiare i progetti il

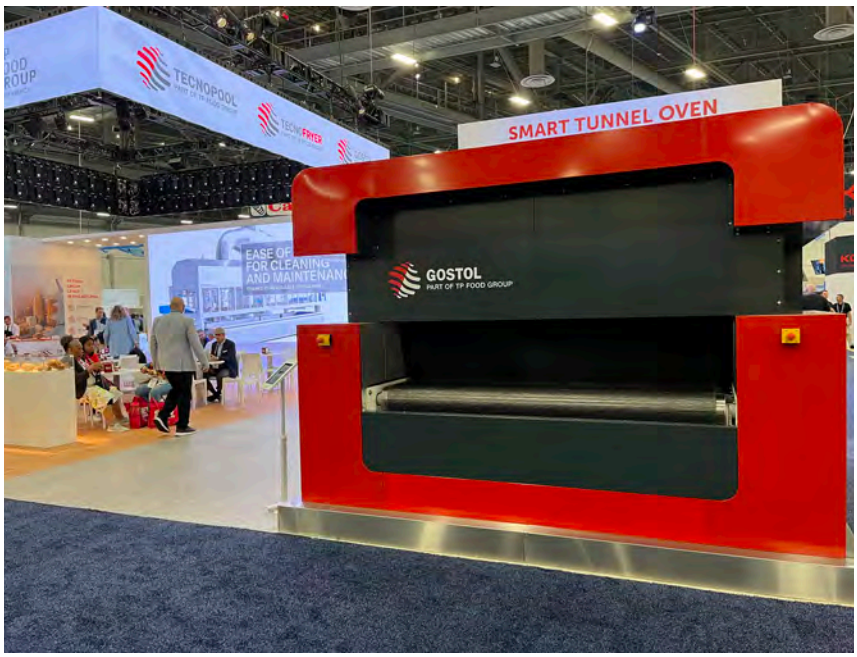


più vicino possibile al mercato di riferimento." Una scelta, quella americana, in linea con le ambizioni del gruppo TP Food Group, che a distanza di tre anni dalla sua fondazione, è cresciuto aggiungendo nuovi prodotti al suo portfolio attraverso importanti attività di ricerca e sviluppo.

Il comparto R&D, affrontando le nuove sfide di sostenibilità e sicurezza alimentare, ha dato vita per esempio alla nuova spirale TP5. Realizzata completamente in acciaio inossidabile, garantisce maggiore robustezza e velocità di produzione ed incorpora soluzioni di design e progettuali che contribuiscono a rendere gli alimenti maggiormente sicuri. Ma non è tutto. Al fine di monitorare i consumi energetici, aumentare la qualità dei prodotti e migliorarne il rendimento, il gruppo ha sviluppato il portale "Smart Bakery Line", che consente la supervisione e il monitoraggio remoto di tutti i dati di produzione della linea. Uno strumento utile alla gestione dei processi produttivi e al corretto svolgimento delle operazioni di manutenzione con un'interfaccia semplice e intuitiva. L'innovazione passa anche attraverso il design, infatti, TP Food Group ha rivisto interamente l'aspetto estetico del forno a tunnel in un'ottica assolutamente smart. Intuitivo, sostenibile in grado di rispondere a tutti i livelli di esigenze produttive.

Digitalizzazione, innovazione e sostenibilità alla base della realizzazione di tutte queste novità che sono state presentate a Las Vegas dal 18 al 22 settembre.
Non manca di certo la flessibilità che vede TP Food Group sin dagli esordi impegnato nella realizzazione di impianti tailor made. Proprio la personalizzazione, infatti, è uno dei maggiori plus che in questi anni l'intero gruppo e le singole aziende hanno coltivato. Vestire su misura le esigenze dei clienti ha portato alla realizzazione di sistemi all'avanguardia. L'ultimo arrivato è quello della friggitrice industriale TEC: una soluzione taylor-made che consente di risparmiare energia e preservare la durata dell'olio di frittura, garantendo al contempo la sicurezza e gli elevati standard di pulizia richiesti dalla produzione continua.

tpfoodgroup.com



“NUOVE PROTEINE, DA NOVI INGREDIENTI VEGETALI: SOSTENIBILI E CONSUMER-FRIENDLY”

In risposta alle esigenze dei consumatori e a una sempre maggiore attenzione all’ambiente, le aziende dell’industria alimentare e la ricerca si stanno spingendo verso materie prime sempre più green. L’ultima frontiera è quella dei vegetali, di terra e di mare.

Tre parole chiave sintetizzano con grande maestria le priorità della maggior parte dei consumatori: sostenibilità, salute e convenienza. E se c’è un ingrediente che riesce a coniugarle tutte e tre, è il vegetale. Mai come oggi, il concetto di sostituzione della carne con proteine alternative trova una forza tanto vitale. Non parliamo della dieta vegan, che ha natura e percorsi tutti suoi, ma del bisogno generale da parte del consumatore di ridurre il consumo di carne.

I motivi possono essere moltissimi. Il primo riguarda l’attenzione all’ambiente e il desiderio di contenere i gas serra e garantire uno sfruttamento più morigerato delle risorse. Il secondo concerne la sempre maggiore attenzione agli equilibri alimentari e a una dieta corretta, con la carne rossa, come ben noto, in fase recessiva. Il terzo, non per tutti ma certamente per molti, ha a che fare con la

a cura di
Elisa Crotti

Photo by Kier... in Sight on Unsplash

ricerca di prodotti "cruelty free" (per quanto possibile, trattandosi di carne animale) e il ritardo in tal senso di moltissime aree del settore alimentare.
In sostanza, si cerca un modo diverso per ottenere lo stesso risultato, ossia garantire il corretto introito proteico. Qui la scienza offre un contributo essenziale. Se infatti il "plant-based" e la sostituzione della carne sono il trend dell'immediato futuro, ci sono alcuni limiti da superare e alcune certezze da rivedere.

La soia e il glutine

La soia è il gran classico dei sostituiti della carne, grazie alla sua forte componente proteica, alla sua consistenza eccezionale (e conseguente lavorabilità) e alla convenienza. Così, per molto tempo è stata, insieme al glutine, la base ideale per le alternative alla carne. Gli ingredienti proteici della soia, inclusi isolati, concentrati e farine, hanno rappresentato un'industria da più di 9 miliardi di dollari a livello globale a partire dal 2017 e si prevede che raggiungeranno i 12,8 miliardi di dollari entro la fine del 2022 (MarketsandMarkets).
Ma il forte apprezzamento per soia e glutine, che la fanno da padrone in molte proposte alimentari alternative alla carne e che difficilmente è possibile evitare al bancone vegano, non è più così sentito da parte del consumatore. Il motivo è prevalentemente legato alla loro allergenicità e alla diffusione tanto capillare da dare la sensazione quasi di un abuso.
Sempre nel 2017, il periodo in cui il trend dei sostituiti della carne ha visto un inizio di forte sviluppo consolidatosi poi nel tempo, un rapporto Mintel ha rilevato come il 24% degli intervistati eviti la soia (per allergie, per intolleranza, per motivi di salute), mentre il 19% eviti il glutine spinto dalle medesime motivazioni.
Anche il canale della ristorazione, preoccupato dalla capacità degli ingredienti allergenici di comportare rischi in un ambiente professionale, si è allontanato progressivamente dalle proposte a base di soia.
La decisione di sostituire o integrare questi ingredienti sta diventando sempre più percorribile ogni giorno, complici le numerosissime opzioni che offrono proprietà nutritive, funzionalità e prezzi simili.

I nuovi protagonisti del "plant-based"

Fra le numerosissime proposte del settore, che includono semi di zucca e di girasole, piselli e fave, noci e cereali, alcune sono particolarmente degne di nota: le alghe e il micelio. Questi ingredienti racchiudono ed esprimono il concetto di clean e sostenibile, offrendo una funzionalità unica.

Il potenziale delle alghe

Le alghe sono un ingrediente emergente (in realtà noto da tempo solo in alcune culture) dall'enorme potenziale. In particolare, il loro apporto di omega-3 a catena lunga è simile a quello che fino a poco tempo fa veniva

garantito solo dal pesce. E già questo è un aspetto interessante. Ma il fatto che le alghe siano disponibili in migliaia di ceppi, rende ancor più significativa la loro fruizione, garantendo applicazioni e funzionalità potenzialmente illimitate.
Le alghe hanno già iniziato a rappresentare una valida alternativa ai frutti di mare, assimilabile, da un punto di vista nutrizionale, più al pesce che al crostaceo. Per queste caratteristiche, certamente continueranno a guadagnare spazio fra gli ingredienti chiave a base vegetale in grado di fornire proteine e omega-3 sostenibili.

Il micelio e la sua eclletticità

Il micelio è la l'apparato vegetativo del fungo, particolarmente ricco dal punto di vista nutrizionale e coltivabile in modo sostenibile. Ci sono aziende in grado di utilizzare un processo di fermentazione con particolari varietà di funghi per migliorare le proteine di piselli e riso. Questo miglioramento è di tipo sia funzionale, sia nutrizionale. Inoltre, sempre dal micelio, è possibile ricavare interessanti bloccanti dell'amaro.
Va sa sé come i miceli aprano un mondo di possibilità grazie alla loro capacità di interagire e dare nuova natura agli ingredienti esistenti.

I "nuovi" legumi

Dopo la crescita esplosiva delle proteine ottenute dai piselli, due interessanti legumi che pare guadagneranno terreno nel medio termine sono la farina di ceci e i fagioli mung. I ceci non rappresentano un ingrediente nuovo nel panorama delle alternative alla carne, ma il loro uso sottoforma di farina apre nuove possibilità. I fagioli mung, dal canto loro, sono ricchi di proteine, fibre, antiossidanti e fitonutrienti. Caratteristiche che li rendono un potenziale best seller del settore.

Il Rinascimento degli ingredienti

Non c'è dubbio che ci troviamo in una sorta di Rinascimento degli ingredienti. Le aziende si muovono in territori inesplorati per rispondere alle esigenze dei consumatori, alla spinta green oriented e al bisogno di prodotti nuovi, privi di allergeni e sostenibili. Alcuni di questi ingredienti (ne abbiamo citati alcuni, ma la lista sarebbe lunghissima) sono frutto di scoperte innovative, mentre altri sono rivisitazioni di classici del passato – si pensi ad esempio al latte d'avena. La ricerca si sta spingendo oltre ogni frontiera, proponendo, accanto alle soluzioni di tipo vegetale, anche carne riprodotta in laboratorio. L'obiettivo è semplice: ridurre il consumo di carne, ottimizzare quanto la natura offre e sfruttare il potenziale nascosto di ogni ingrediente.
In questa fase "rinascimentale" uno spazio predominante sarà riservato all'ingegno e all'innovazione. Siamo pronti per il prossimo futuro.

Il gruppo OGEU sceglie sedApta per ottimizzare le prestazioni della Supply Chain

Il Gruppo OGEU ha scelto sedApta, uno dei principali attori del mercato innovativo dell'Industria 4.0 in Europa, per ottimizzare le prestazioni della Supply Chain, implementando la soluzione di Demand Management. Il principale produttore di acque minerali naturali regionali si affiderà quindi al modulo sedApta per ottimizzare le previsioni di vendita e per digitalizzare l'intera Supply Chain.

Nell'ambito di un piano di digitalizzazione dell'intero processo S&OP, il Gruppo OGEU ha voluto cambiare il modo in cui **gestire le previsioni di vendita**, passando dall'utilizzo di un file Excel ad una soluzione software accurata e affidabile. Questa decisione è il primo passo di un processo di trasformazione digitale dell'intera catena di fornitura.

L'azienda - leader nel settore delle acque minerali naturali - era alla ricerca di una soluzione in grado di risolvere i seguenti problemi:

- Gestione della domanda e previsioni statistiche
- Previsioni collaborative
- Gestione delle promozioni

La scelta è stata orientata verso la soluzione di **Demand Management** della suite sedApta per stabilire le previsioni di vendita del gruppo e ottimizzare la gestione del processo di Sales & Operation Planning (S&OP).

La sfida per sedApta è quella di concretizzare i vincoli e gli eventi specifici dell'attività del Gruppo OGEU (gestione delle promozioni, del Back of Shelf, dei ritagli,

degli adeguamenti climatici, dei lanci di prodotto, ecc.

Per raggiungere questi obiettivi, sedApta implementa i seguenti **strumenti di gestione**:

- Dashboard personalizzate
- Processo di collaborazione orchestrato
- Analisi degli indicatori di affidabilità delle previsioni
- Creazione di scenari simulativi e implementazione di strumenti di comparazione

Infine, la soluzione deve essere in grado di garantire la **complementarietà con l'ERP SAGE X3** già esistente e migliorarne la gestione delle previsioni. A tal fine, 4CAD Group, integratore

Sage X3, partner di sedApta e specialista nell'integrazione di soluzioni PLM, ERP, IoT e CRM, ha sviluppato con sedApta un connettore standard con SAGE X3.

«Siamo lieti di sostenere il Gruppo OGEU nella sua trasformazione digitale. Questo garantirà la continuità delle nostre soluzioni S&OP, di pianificazione e MES con l'intera offerta Sage X3», aggiunge Fabrice Chausserais, amministratore delegato di sedApta France.

«Abbiamo scelto sedApta per la sua competenza e la sua piattaforma collaborativa completa, che risponde alle nostre esigenze a breve e medio termine. Il primo passo è rendere più affidabili le nostre previsioni di vendita. Per il futuro, abbiamo già in programma di continuare la trasformazione digitale dell'intera supply chain, completando prima il processo S&OP (pianificazione) e poi la gestione della produzione (MES, schedulazione)», ha dichiarato la signora Bastardoz, direttore delle operazioni del Gruppo OGEU.

www.sedapta.com

sedApta group
smart manufacturing made easy

IGIENE a NOLEGGIO!

Igiene certificata e sistema completo di servizi: i vantaggi del Textilsharing per l'industria alimentare

L'igiene è un must assoluto nell'industria alimentare. Chiunque prepari, trasformi e venda alimenti deve rispettare rigorosi requisiti igienici. Ciò significa che tutti gli operatori che lavorano in questo settore devono indossare un abbigliamento igienico impeccabile e certificato. Chi preferisce esternalizzare la cura particolare ed onerosa in termini di tempo, può rivolgersi a un fornitore professionale di servizi tessili. Mewa è in grado di garantire la fornitura continuativa di indumenti da lavoro affidabili, sicuri e funzionali, che soddisfano tutti i requisiti igienici previsti dalle normative vigenti. Esternalizzarne la gestione si rivela una scelta vincente non solo in termini di risparmio di tempo e di costi. Tutto questo risponde infatti anche alle aspettative di sostenibilità degli imprenditori dell'industria alimentare.

I produttori di generi alimentari che si rivolgono a Mewa scelgono un abbigliamento affidabile, sicuro e funzionale, che soddisfa perfettamente tutti i requisiti normativi. (Foto: Mewa)

I requisiti normativi che regolano l'abbigliamento da lavoro per l'industria alimentare sono estremamente complessi. Secondo le prescrizioni dell'IFS Food (IFS - International Featured Standards), i processi devono garantire che gli indumenti dei dipendenti siano igienicamente puliti e non comportino rischi di contaminazione per gli alimenti prodotti. Il servizio Mewa affianca il management dell'azienda cliente al fine di eliminare il rischio di carenze igieniche.

Con garanzia di pulizia

Mewa opera secondo il sistema RABC (Risk Analysis and Biocontamination Control System). Si tratta di un sistema di gestione e controllo dell'igiene che prevede uno speciale processo di lavaggio e trattamento degli

Mewa lava gli indumenti da lavoro secondo gli elevati standard qualitativi di un sistema professionale di gestione dell'igiene. (Foto: Mewa)

indumenti. La gestione dei capi e l'intero processo sono soggetti alla norma di qualità EN 14065. Il processo di trattamento garantisce la riduzione microbica, la massima sicurezza e il più alto standard di qualità nell'igiene dei tessuti.
In sostanza, l'abbigliamento igienico certificato Mewa è adatto a qualsiasi sistema HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) e garantisce sicurezza igienica nell'industria alimentare.

Servizio completo

In Mewa non si fanno sconti in materia di qualità igienica. "Un elevato livello di igiene è parte integrante del nostro processo di lavoro", sottolinea Thomas Hell, amministratore delegato di Mewa Italia. "I produttori di generi alimentari noleggiano da noi i loro indumenti e noi li consegniamo, li ritiriamo per lavarli, ce ne prendiamo cura e li sostituiamo in modo affidabile. Oltre al processo di lavaggio e di disinfezione nei nostri impianti professionali e al successivo trattamento degli indumenti, offriamo anche la relativa documentazione e certificazione dell'abbigliamento destinato alla clientela della filiera alimentare. Mewa si occupa di questo processo dalla A alla Z, dal lavaggio alla consegna negli armadietti.
L'abbigliamento Mewa è personalizzato. Tutti i membri del team ricevono i propri indumenti e continuano a ricevere sempre gli stessi, una volta lavati. Tutto questo viene garantito dalla presenza di un codice a barre sui capi d'abbigliamento. Se lo si desidera, gli indumenti possono essere personalizzati con loghi aziendali o nomi dei dipendenti. Mewa offre anche numerosi prodotti che rispettano le norme igieniche richieste nelle strutture sanitarie e in altre aree commerciali. Il Textilsharing Mewa consente quindi ai clienti di concentrarsi completamente sul loro core business".

mewa.it

“DIMMI CHE IMBALLAGGIO HAI. ALLA SCOPERTA DEI TREND DEL FOOD”

Il settore del food e con lui quello del suo packaging non hanno perso mordente durante la pandemia e sono pronti a dettare ancora le regole del gioco in un mercato che ha nuovi profili. Quali sono le tendenze dei prossimi mesi? Cosa chiede il consumatore? Alcuni aspetti sembrano chiari, dal green alla personalizzazione, la scatola oggi più che mai “racconta il prodotto”.

a cura di
Elisa Crotti

La sostenibilità prima di tutto

Non c’è dubbio: i consumatori desiderano che i prodotti alimentari siano inseriti in packaging sempre più ecologici. A dirlo sono i report Neurexplore e Nielsen 2020 che hanno preso in considerazione i comportamenti e le scelte nella vendita al dettaglio e nella grande distribuzione. Il 94% degli intervistati ha ammesso di essere disposto ad acquistare prodotti ecologici, mentre uno spiazzante 40% ha affermato di essere disposto anche a cambiare la propria abituale marca per poter ottenere un packaging più green.

Stesso discorso per la riciclabilità, anche dei prodotti freschi da banco, come ha affermato il 75% dei consumatori.
Sul fronte aziende, la scelta di contenitori per alimenti sempre più sostenibili è realtà. Diversi grandi brand, italiani e internazionali, sia nel food delivery che nella grande distribuzione, stanno riducendo drasticamente la percentuale di plastica presente nelle loro confezioni e preferiscono utilizzare materie prime riciclate o nuovi polimeri.

Less is more

È una tendenza viva nel settore del design e oggi entrata a pieno titolo in tutti gli ambiti, anche quello del packaging. In netto contrasto con il packaging di lusso,

il packaging minimalista cerca di utilizzare la minor quantità possibile di materiali, tipografia, inchiostro e spazio.
Predilige l'economia circolare e minimizza il consumo energetico per la produzione. La logica del "less is more" è la concreta evoluzione della sostenibilità, e chiede al consumatore di guardare al prodotto con un occhio nuovo, apprezzandone il minimalismo. Effetto decluttering.

Fidarsi è bene, vedere è meglio

La trasparenza come stile di vita. Apprezzatissima nel settore food, strategica in quello cosmetico, la trasparenza appaga la vista e il nostro naturale istinto a percepire il mondo attraverso gli occhi.
E se il contenuto ha un look speciale, colori sgargianti o un'estetica originale, il packaging trasparente solletica il nostro primo senso e si rivela vincente.

Raccontami una storia

Non c'è prodotto che non abbia alle spalle il suo storytelling. A prescindere dal motivo per cui verrà acquistato, ha una storia da raccontare e il packaging è il "C'era una volta", l'inizio della fiaba.
A rendere palese questo trend ci pensa la sempre più frequente presenza, sulle confezioni, di messaggi rela-

tivi alla provenienza del prodotto. La customizzazione e la capacità evocativa del packaging alimentare è diventata una priorità, sia che si tratti di sottaceti, caviale o salsa guacamole.

Sicurezza, sicurezza, sicurezza

Ce l'ha insegnato la pandemia, e non possiamo più farne a meno: l'igiene è il primo pensiero. Così, si riconferma per il packaging la tendenza alla sicurezza, in particolare per il prodotto alimentare. A dimostrazione dell'importanza di questo trend stanno tutti gli imballaggi protettivi e gli imballaggi a prova di manomissione, sempre più popolari per molte aziende produttrici di alimenti e di delivery.

In particolare, i materiali di imballaggio orientati alla sicurezza consentono alle aziende di migliorare la sicurezza dei loro attuali contenitori di imballaggio e offrono ai consumatori la possibilità di identificare eventuali compromissioni o manomissioni. Sicuro è meglio.

Futuristico e smart

Decisamente pionieristico è poi il trend del cosiddetto "imballaggio intelligente", che coinvolge direttamente la tecnologia, mettendola al servizio del food packaging.

Qualche esempio? Realtà virtuale e realtà aumentata direttamente sul packaging, per offrire accesso in esclusiva a offerte speciali, concorsi, coupon e altre esperienze interattive. Non mancano, inoltre, le fasce da apporre sulle confezioni per segnalare i cambiamenti chimici e avvertire il consumatore dell'approssimarsi della data di scadenza.

Old but gold

In controtendenza rispetto all'ultimo punto è il riapparire del vintage, con packaging legati a un mondo antico di buoni ricordi.

Il motivo è presto detto: la nostalgia è un popolare tropo di marketing che sta attirando l'attenzione dei consumatori già dal 2020. Semplicità, ritorno ai vecchi valori e a una piacevole sensazione di sicurezza sono il leitmotiv di questo trend.

Flessibili e adattabili

Infine, eccoci al tema della flessibilità. L'imballaggio flessibile è caratterizzato dalla possibilità di essere manipolato o piegato con una certa facilità. Realizzati con varie formulazioni di plastica, fogli, cartone o biopolimeri, questi imballaggi si stanno imponendo per la loro capacità di sostituire soluzioni più costose e dispendiose – anche in termini ambientali – degli imballaggi rigidi. Con una footprint più leggera e minori emissioni, chiudono perfettamente il cerchio della sostenibilità.

OMIP, dal 1971, eccellenza del Made in Italy

Ricerca, sviluppo e innovazione al servizio della lavorazione della frutta

La O.M.I.P. SRL, nata nel 1971, è specializzata nella costruzione di macchine denocciolatrici.

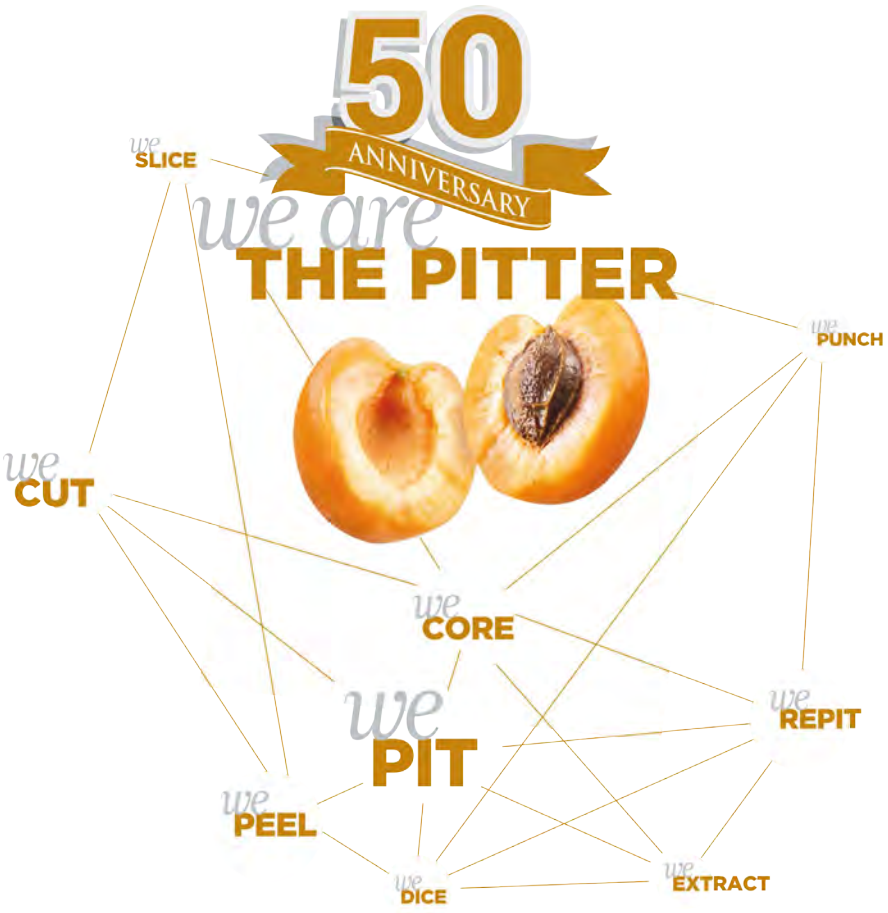
La ricerca, lo sviluppo e l'innovazione, suoi imperativi costanti, le hanno consentito di introdurre sul mercato le tecnologie più moderne applicate al settore delle denocciolatrici per la frutta.

Macchine che combinano caratteristiche quali robustezza e affidabilità, facilità di utilizzo e manutenzione ridotta al minimo, sinonimi di qualità e di eccellenza del Made in Italy.

La sua capacità organizzativa e la qualità dei suoi prodotti le hanno permesso di imporsi su tutti i mercati: da quello italiano a quello europeo, da quelli sudamericani e californiani a quello sudafricano e australiano fino ad arrivare al mercato asiatico e neozelandese.

La rete capillare di rappresentanza nei diversi paesi, l'attenzione al cliente e alle sue esigenze specifiche, la rapidità di risposta, costituiscono i suoi punti di forza in un settore dove il prodotto lavorato, a causa delle sue caratteristiche specifiche, necessita della maggiore cura possibile. In questo modo il cliente sa di poter contare in qualsiasi momento sull'assistenza diretta della casa madre dove i suoi rappresentanti svolgono un servizio di monitoraggio, di prima assistenza

e di informazione per tenerli costantemente aggiornati sulle innovazioni più recenti di modo che queste possano essere applicate anche ai macchinari in loro possesso.
Essa è inoltre presente, con i propri stands, ai vari appuntamenti fieristici nazionali e internazionali come le fiere di **Los Angeles, Colonia, Berlino, Parigi, Barcellona, Messico, Parma, Lima, Dubai, Tashkent, Mosca e Shanghai,** non tralasciando di partecipare attivamente alla **"World Canned Deciduous Fruit Conference"** che è la massima organizzazione che permette l'incontro tra i produttori mondiali di pesche allo sciroppo per discutere le varie problematiche presenti nel settore.



Pur essendo specializzata nella costruzione di Denocciolatrici, la sua gamma produttiva permette di lavorare una vasta varietà di frutta e vegetali riuscendo a fornire linee di produzione complete per rispondere alle esigenze di ogni singolo cliente. cubettatrici, convogliatori, depolpatrici, elevatori, estrattori, nastri trasportatori, pelatrici, spazzolatrici, spicchiatrici etc. Fiore all'occhiello tra i suoi prodotti, le denocciolatrici per pesche, albicocche, prugne e avocado, la detorsolatrice per mele e pesche, la punzonatrice per ciliegie e prugne, la repitter per pesche. Macchine prodotte in diversi modelli che rispondono a differenti capacità produttive e concepite con caratteristiche di grande versatilità dove il cambio di pochi elementi consente la lavorazione di frutti diversi.

www.omip.net

La tecnologia di omogeneizzazione GEA nelle applicazioni del Food & beverage

GEA è leader tecnologico nel mercato degli omogeneizzatori ad alta pressione dinamica per un ampio range di applicazioni: dall'industria del dairy e del food & beverage fino al settore farmaceutico, delle biotecnologie e del chimico.

Grazie a uno specifico know-how, costantemente rivolto all'innovazione, e alla stretta collaborazione con i centri di ricerca delle aziende clienti, GEA è in grado di garantire soluzioni personalizzate e prestazioni eccellenti.
I più recenti aggiornamenti e i continui miglioramenti in fatto di innovazione tecnologica consentono a GEA di offrire una gamma completa di omogeneizzatori ad alta pressione: dalle macchine da laboratorio fino a quelle per la produzione industriale.

Uno dei fattori più importanti per l'azienda è infatti la stretta collaborazione con le aziende clienti che richiedono sempre più spesso soluzioni d'avanguardia e personalizzate secondo le proprie esigenze; attraverso di loro GEA mantiene un costante aggiornamento sui macchinari e può garantire i migliori risultati in fatto di efficienza e qualità del prodotto finito.

I benefici dell'omogeneizzazione ad alta pressione sono ben conosciuti nelle applicazioni lattiero-casearie, nel food e nel beverage per migliorare la stabilità del prodotto. L'uso dell'alta pressione e uno specifico design della valvola omogeneizzante permettono di diminuire la dimensione delle particelle di liquido al grado richiesto alla pressione minore possibile al fine di ottimizzare l'uso di energia e risorse. Le particelle più piccole e tutte uniformi consentono di creare quindi un'emulsione stabile nel tempo che migliora le caratteristiche organolettiche del prodotto: shelf-life, viscosità, gusto e colore.

La tecnologia NanoVALVE®
La possibilità di scegliere tra diverse tipologie di valvole omogeneizzanti dal design differente consente un'ottimizzazione dell'efficienza, una riduzione della pressione operativa e conseguentemente la possibilità di un risparmio energetico e di materie prime.
La tecnologia brevettata di NanoVALVE®, disponibile nella sua ultima versione 3G, offre un design e un profilo innovativi che migliorano la regolazione della valvola e garantiscono performance eccellenti.

Test in laboratorio confermano che l'impiego di questa valvola consente un risparmio energetico notevole, infatti a parità di risultati in termini di riduzione di particelle, NanoVALVE® utilizza il 30% in meno di pressione operativa, garantendo in questo modo anche meno usura meccanica dei componenti.

Serie Ariete - La tecnologia più avanzata per potenza, affidabilità e flessibilità.
Gli omogeneizzatori della Serie Ariete sono facilmente implementabili in sistemi controllati a distanza e in linee di processo complete. Gli omogeneizzatori GEA sono disponibili in diverse configurazioni, concepite con un design specifico dell'estremità del liquido che consente di raggiungere fino a 1500 bar con garanzia di prestazioni di omogeneizzazione di alto livello.

Vantaggi principali:
- Facilità di utilizzo
- Massima affidabilità nella produzione continua (24/7)
- Costi operativi ridotti (acqua, olio di lubrificazione, energia)
- Basso impatto ambientale
- Elevata capacità ad altissima pressione

Trovare l'omogeneizzatore perfetto per il tuo prodotto
Il Process and Technology Center per l'omogeneizzazione rappresenta una risorsa unica per i clienti che vogliano testare direttamente su loro campioni di prodotto l'efficacia della tecnologia di omogeneizzazione.

Il personale GEA è infatti a disposizione per supportare i clienti nello sviluppo di nuovi prodotti e ottimizzare l'omogeneizzatore e le condizioni di processo al fine di ottenere il risultato di omogeneizzazione desiderato. GEA è naturalmente in grado di garantire che i risultati ottenuti con macchine da laboratorio siano scalabili anche nella produzione industriale.

www.gea.com/homogenizers

CANTINE ASETTICHE

MISCELAZIONE • STOCCAGGIO • TRASFERIMENTO • CIP

DIZIOINOXA

IMPIANTI E SERBATOI PER L'INDUSTRIA

SPOLTORE (PE) – ITALIA • TEL. +39 085 497521 • INFO@DIZIOINOXA.IT • WWW.DIZIOINOXA.NET

Tecnologie sostenibili per il trattamento dei reflui

Le pompe di calore per l'evaporazione dell'acqua producono un vantaggioso abbattimento dei costi di gestione nel trattamento dei reflui. Obiettivo della C&G Depurazione Industriale è perfezionare sem-pre di più questa tipologia di impianti.

Abbattere i costi di produzione è la nuova frontiera del settore industriale. Un traguardo che porta in sé un doppio vantaggio: ambientale ed economico. È questa la filosofia su cui si basa la C&G Depura-zione Industriale che non a caso ha adottato come principio: "La vostra azienda risparmia, il nostro ambiente guadagna". C&G compie 40 anni nel settore del trattamento dei reflui industriali. "L'azienda nasce con lo scopo di far fronte alle richieste italiane e, nello specifico, toscane dell'industria galvanica. Queste aziende operano prevalen-

temente nel settore dei trattamenti e ver-niciature superficiali (cromature, zincature…), ma i nostri campi di applicazioni si sono poi ampliati arrivando a comprendere il trattamento di quasi ogni tipologia di refluo liquido industriale non solo proveniente da industria galvaniche, ma spaziando dall'industria tipografica a quella cosmetica, dalla farmaceutica a quella biotecnologica e alimentare.

Ci siamo così radicati in settori emergenti o di nic-chia. Ad esempio, sono sempre in crescita le richieste da parte di medio-piccole realtà produttive vol-te più al recupero e alla valorizzazione del reflui piuttosto che al loro smaltimento in un'ottica di eco-nomia circolare. Tuttavia, la principale fetta di mercato era e resta l'industria galvanica, non solo ita-liana, ma soprattutto internazionale di Paesi emergenti". Il know-how acquisito dalla progettazione e costruzione di più di duemila impianti venduti in Italia e all'estero ha incoraggiato l'azienda a crescere inseguendo e innovando per proporre ai clienti un servizio completo. "La nostra è una realtà a tutto tondo perché è in grado di seguire il cliente a partire dalla progettazione tecnica fino alla realizzazio-ne dell'apparecchiatura.

In genere, veniamo contattati dal cliente che ci illustra le sue problematiche e/o ci invia dei campioni da analizzare nel nostro laboratorio e offriamo soluzioni più o meno personalizzate partendo dalla nostra ampia gamma di prodotti standardizzati così da soddisfare pianamente le sue aspettative. In tal senso possiamo dire di disporre di una buona dose di flessibilità operando dalla progettazione dell'apparecchiatura fino a seguire l'intero iter delle sua costruzione, imballaggio, spe-dizione installazione e start-up presso il cliente finale ma anche dell'eventuale assistenza tecnica nel corso degli anni.

Insomma, seguiamo il cliente dalla nascita dell'impianto fino alla fine della sua vita utile".

Con un fornito magazzino di pezzi di ricambio e un team di ingegneri e tecnici sempre in giro per l'Italia e il mondo, C&G può garantire un servizio post-vendita di altissimo livello. Il suo personale è collegato online con distributori, clienti, fornitori e la produzione è ciò che consente di reagire in maniera veloce e opportuna a ogni richiesta.

La linea di produzione comprende: evaporatori sottovuo-to, osmosi inversa, ultrafiltrazione, scambio ionico, demineralizzatori, trattamento chimico-fisico, filtro presse ed apparecchi speciali per la galvanica, tutti prodotti conformi alla vigente direttive Cee. Tutti i prodotti soddisfano i requisiti per l'industria 4.0. I principali prodotto sono gli evaporatori sottovuoto. Si tratta di tecnologie altamente innovative e basate sul principio della pompa di calore. "E' una tec-nologia vantaggiosa perché consente di trasferire il calore offerto dalla ri-condensazione del distillato – sorgente fredda - all'evaporazione del refluo

da concentrare – sorgente calda – facendo avvenire l'ebollizione a soli 30-35°C evitando così pericolose reazioni e/o degradazioni dei prodotti ad alte temperature e limitando al minimo lo sviluppo di schiume che peggiorano la qualità del distillato fina-le. Il COP di raffreddamento – misura dell'efficienza energetica – delle nostre macchine è molto alto superiore a 3,5. Questo vuol dire che per ogni kW elettrico speso ho prodotto 3,5 kW termici utili per la ri-condensazione del distillato. Il nostro scopo è quello di concentrare i reflui o prodotti in modo tale da abbattere i costi operativi e di smaltimento in tutte quei settori in cui si necessita di ingenti quantitativi di acqua. Sarebbe impensabile continuare ad utilizzare risorse fossili per l'evaporazione di grandi quantitativi di acqua a meno che non rientrino in un'ottica di riciclo del calore disponibile dai normali processi industriali. Per questo disponiamo anche di evaporatori ad acqua calda o vapore anzi-ché a pompa di calore. L'evaporazione a pompa di calore resta, tuttavia, il nostro focus e siamo sem-pre in prima linea per il continuo miglioramento delle prestazione delle nostre macchine mantenen-do i costi contenuti. Questi ultimi mesi ci stiamo occupando di portare il COP delle nostre macchine ad un valore superiore al 4 impiegando anche gas refrigeranti più rispettosi dell'ambiente. Questa è anche la volontà del cliente sempre più attento a contenere i costi operativi dell'azienda e a ridurre l'impatto ambientale. Con la nostra esperienza e affidabilità tutto ciò diventa realtà.

Target, costi e tempistiche

C&G Depurazione Industriale dispone di una clientela molto ampia: dal piccolo artigiano fino alla me-dia e grande impresa. Ovviamente, l'impatto dell'installazione delle nuove tecnologie sulle multina-zionali o sulle grandi imprese in Italia e nel mondo è ammortizzabile in breve tempo e risulta vantag-gioso. La piccola impresa può avere difficoltà a ripianare i costi iniziali della macchina anche se me-diamente riesce nell'arco di circa sette anni. In genere, i tempi di pay back vanno dai tre o quattro anni e per le grandi imprese e possono arrivare fino a sette o otto anni. «Per far fronte a questo pro-blema disponiamo di un'ampia scelta di modelli che possono andare incontro alle esigenze del piccolo produttore, con l'immissione sul mercato di macchine con taglia e costi ridotti, ma anche far fronte alle produzioni di multinazionali con macchine più grandi, costose ed efficienti».

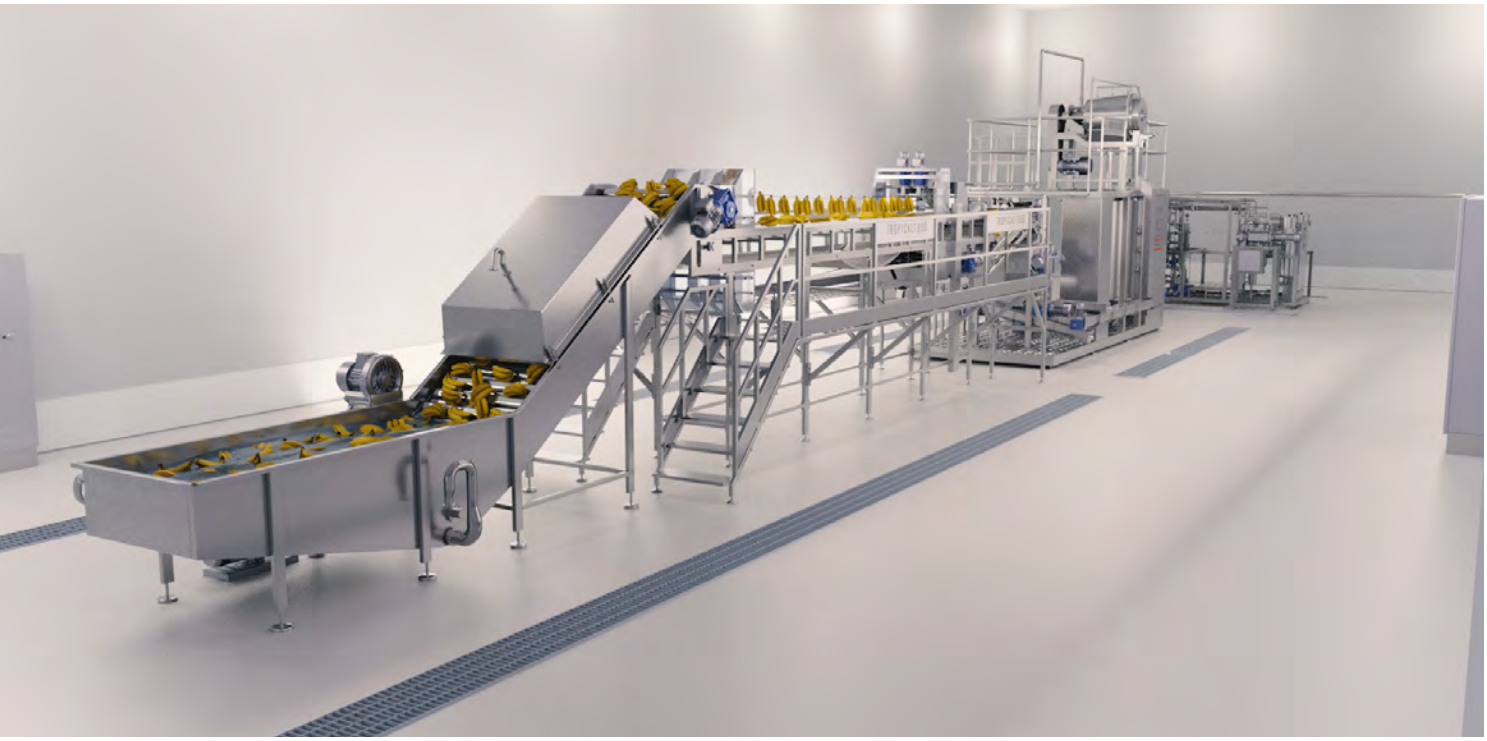
www.cgdepur.it

TROPICAL FOOD MACHINERY: Pelatrice automatica CERERE 6000

Con decenni di esperienza sul campo, Tropical Food Machinery, con sede in Italia, è un'azienda leader nel settore globale della produzione di macchine per la trasformazione della frutta. Fondata alla fine degli anni '70 da un pionieristico imprenditore italiano, l'azienda vanta attualmente una filiale operativa nello stato brasiliano di Minas Gerais, due impianti di lavorazione della frutta situati nel nord del Paese, nonché uffici di collegamento nelle regioni dell'Asia-Pacifico e dell'Africa occidentale, in India e dal 2020 una nuova sede in Costa Rica.

La filosofia aziendale ruota attorno ai concetti di flessibilità e versatilità, cercando costantemente di individuare la soluzione più appropriata in ogni caso specifico, ben sapendo che le esigenze dei clienti dipendono da un'ampia gamma di fattori, come la

TROPICALFOOD MACHINERY



geografia, il pronto accesso al mercato e una catena di approvvigionamento funzionante.

TFM è uno dei principali attori internazionali per quanto riguarda la progettazione e la costruzione di impianti dedicati alla lavorazione delle banane.

Sono state sviluppate tecnologie innovative per le varie fasi del processo di lavorazione delle banane, dal ricevimento della materia prima, alla pelatura manuale e automatica, fino al riempimento asettico della purea, qualitativamente pari ai più alti standard disponibili sul mercato.

Negli ultimi anni, l'interesse degli esercenti, spinto dalla sempre più raffinata ed esigente domanda del mercato, si è indirizzato al costante miglioramento delle caratteristiche organolettiche del proprio prodotto.

All'inizio del 2021, l'azienda ha ricevuto un prestigioso riconoscimento, vedendosi assegnare l'International FoodTec Award dalla Deutsche Landwirtschafts - Gesellschaft - società agricola tedesca - e dai suoi partner specializzati.

Il rinomato premio è stato assegnato a 20 progetti innovativi nell'ambito dell'industria alimentare. Tropical ha vinto la categoria Silver grazie alla pelatrice automatica di banane Cerere 6000.

Il premio è rappresentativo del crescente impegno di Tropical Food Machinery nel promuovere la sostenibilità tramite lo sviluppo di macchine ad alta efficienza energetica.

"Le prime aziende che hanno installato questa macchina e hanno creduto nell'investimento sono state multinazionali leader nel processo della banana.

Una riduzione importante dei costi legati alla manodopera nonché un miglior controllo sulla qualità finale del prodotto e sui punti critici di processo, rendono Tropical Food Machinery leader in questo segmento di mercato. Crediamo che nel giro di breve tempo, la maggior parte delle aziende che lavorano banana andranno verso questa tipologia di investimento."

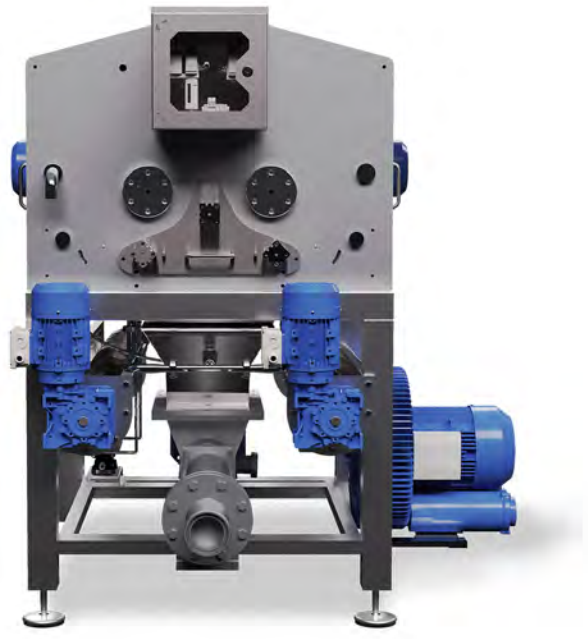
Questo è quanto afferma Stefano Concari, Direttore Generale dell'azienda Emiliana.

Cerere 6000 è in grado di garantire un sistema di pelatura automatica preciso e un ridotto impiego di manodopera, una lavorazione della polpa in atmosfera inerte con trattamento antiossidante, una produttività costante e una qualità finale eccellente.
Risparmio di tempo, design compatto, miglior qualità finale del prodotto, riduzione dello scarto e tracciabilità dei dati legati al processo produttivo, sono in sintesi altre peculiarità del sistema.

Un dato sicuramente importante è la facoltà di sbucciare circa 35.000 banane all'ora con una capacità di 6 mT/h di prodotto fresco in entrata e con un rendimento di polpa estratta del 60%.

Questo dato è particolarmente significativo pensando che fino alla realizzazione di CERERE 6000 il processo di pelatura veniva effettuato manualmente.

www.tropicalfood.net



Packaging, Conserve Italia punta sulla sostenibilità nuova linea TETRA RECART nel sito di Pomposa

Investimento di oltre 10 milioni di euro e capacità produttiva di 24.000 pezzi all'ora per passate e polpe di pomodoro, zuppe pronte e legumi. Il dg Rosetti: "Così rispondiamo alle esigenze dei mercati internazionali, sempre più attenti ad ambiente ed efficienza"

Dalle polpe e passate di pomodoro Cirio per il mercato estero alle zuppe Jolly Colombani per i consumatori italiani, passando per i legumi Valfrutta venduti sia nel mercato interno che in altri Paesi: sono i principali prodotti che possono essere realizzati con la nuova linea di riempimento e confezionamento per contenitori Tetra Recart che Conserve Italia ha di recente messo in funzione nello stabilimento di Pomposa (FE), il principale del Gruppo cooperativo.

Avviata in concomitanza con la campagna del pomodoro e dopo cinque mesi di lavoro, la nuova linea Tetra Recart si distende per una lunghezza di 800 metri coprendo una superficie di circa 3.000 metri quadrati; per consentirne la realizzazione all'interno dello stabilimento (esteso su 433.000 mq) è stato costruito un nuovo e apposito capannone e sono stati riorganizzati alcuni magazzini, così da ottimizzare gli spazi.

"Con questo intervento, a fronte di un investimento di oltre 10 milioni di euro, possiamo raddoppiare la produzione di confezioni Tetra Recart nello stabilimento di Pomposa, fino ad un potenziale di 160 milioni di pezzi all'anno" dichiara Pier Paolo Rosetti, direttore generale di Conserve Italia.

"Tali imballaggi, così performanti sia nella riduzione dell'impatto ambientale per i materiali utilizzati, sia nell'efficienza per la logistica e i trasporti grazie all'ottimizzazione degli spazi da riempire, consentono di movimentare molte più referenze in una stessa spedizione. Le confezioni Tetra Recart – sottolinea il direttore generale di Conserve Italia -, per la tipica forma a parallelepipedo, offrono alla Grande Distribuzione una migliore saturazione degli scaffali nei punti vendita e sono apprezzate dai consumatori per la gestione ottimizzata dello spazio nel frigorifero. Tutti questi elementi fanno aumentare l'interesse verso questo packaging, sempre più richiesto soprattutto nei mercati esteri ai quali ci rivolgiamo, in particolare con le produzioni di polpe e passate a marchio Cirio. La tendenza alla ricerca di confezioni più sostenibili – continua Rosetti – cresce anche in Italia, dove abbiamo di recente lanciato la Polpa Fine Valfrutta Green in confezione Tetra Recart che riduce dell'83% le emissioni di CO_2 rispetto ad altri materiali (fonte studio Ifeu per l'Italia, ndr) ed è ottenuta per oltre il 70% con materie prime rinnovabili e provenienti da fonti vegetali".

La nuova linea Tetra Recart va così ad affiancarsi a quella già presente nel sito di Pomposa, e arriva a tre anni di distanza dall'avvio di un'analoga linea produttiva dedicata principalmente al pomodoro e realizzata nello stabilimento di Ravarino (MO).

"Questo investimento – conclude Rosetti – rientra nel processo di automazione, digitalizzazione e informatizzazione delle fasi produttive che l'Azienda ha intrapreso da tempo, decidendo di puntare sull'innovazione tecnologica 4.0 per aumentare la propria competitività sui mercati di tutto il mondo".

"La nuova linea Tetra Recart ha una capacità produttiva di 24.000 pezzi all'ora ed è dotata di sensori e robotica di ultima generazione così da assicurare ai clienti la piena tracciabilità e la massima sicurezza dei processi produttivi – aggiunge Antonello Chessa, direttore dello stabilimento di Pomposa –. Questo investimento rappresenta una nuova opportunità per valorizzare al meglio le produzioni conferite dai soci agricoltori rispondendo alle esigenze del mercato. A differenza della linea già presente, in questo caso è possibile realizzare prodotti in due differenti formati: nella confezione da 390 grammi e in quella da 500 grammi, quest'ultima particolarmente adatta alle zuppe e ai piatti pronti. Inoltre – conclude Chessa - sono circa 40 gli addetti che prevediamo di impiegare a pieno regime su questa linea nei tre turni di lavoro".

www.conserveitalia.it

Conserve Italia
Soc. coop. agricola

ENOMET
IMPIANTI ENOLOGICI
PIÙ VALORE
AI VOSTRI VINI!
Enomet Impianti S.r.l.
Via Guazzi, 26/A - Tavernelle
61036 Colli al Metauro (PU) - Italia
TEL. +39 0721/897527 FAX +39 0721/876108
www.enomet.it - info@enomet.it

AKOMAG: specialisti nel lavaggio

AKOMAG è un azienda flessibile e dinamica che basa la sua strategia organizzativa sulla soddisfazione dei Clienti, sulla qualità degli impianti, del servizio assistenza e delle innovazioni tecnologiche.

Opera da molti anni nel settore dell'imbottigliamento e vanta una lunga esperienza costruttiva, tale da ottenere e garantire al cliente il massimo rendimento, un'ottima praticità di conduzione, costi d'esercizio minimi ed una lunga durata dovuta principalmente al fatto che le macchine sono costruite con materiali di prima qualità, certificati.
Tali esperienze e ricerche sono così a disposizione dei clienti che ricercano il meglio.

La struttura semplice e modulare della sua produzione, ha consentito di aumentare progressivamente le funzioni e il livello di sofisticazione, inserendo sezioni di lavaggio speciali e di sanificazione, il controllo automatico dei parametri di processo, sistemi di sicurezza per l'impianto, il recupero energetico, la riduzione degli scarichi e la sanificazione automatica delle parti più importanti dal punto di vista igienico.

Durante la fase di progettazione, non si è minimamente sottovalutato la necessità di adottare tutti gli accorgimenti atti alla salvaguardia della salute e alla prevenzione dei rischi dell'operatore, adottando tutte le protezioni necessarie anche in riguardo della riduzione del rumore.

Notevole impegno è stato rivolto alla riduzione delle dimensioni delle macchine, tradizionalmente piuttosto grandi ed ingombranti, per risolvere i problemi di ottimizzazione degli spazi negli impianti di imbottigliamento.

Inizia il Lavaggio.
Per quanto riguarda il lavaggio di bottiglie a basse capacità produttive, la gamma offre Genesi, disponibile in dimensioni molto contenute per poter essere inserita in qualsiasi ambiente operativo. Progettata sulla base delle indicazioni di produttori con basse capacità produttive, la serie ha un ciclo di lavaggio semplice ma funzionale, che permette di abbattere i costi d'esercizio (acqua, energia, detergenti) senza influire negativamente sulla pulizia delle bottiglie da

riciclare, il completo distacco delle etichette e la loro totale evacuazione all'esterno. La particolare facilità d'uso e di manutenzione incrementa la produttività e limita i fermi macchina.

La modularità della serie Genesi permette al cliente di "costruirsi una macchina su misura", adattandola di volta in volta ai diversi tipi d'utilizzo (acqua, vino, olio, birra, bibite).

Costruita in conformità della direttiva macchine, è dotata di tutti gli accessori necessari al buon funzionamento: uno scambiatore di calore costruito con tubi d'acciaio inox disposti geometricamente per impedire il deposito di fanghi o precipitazioni varie che ne andrebbero a compromettere il rendimento o, in alternativa, una camera di combustione incorporata con funzionamento a bruciatore diretto.

Protezioni antinfortunistiche e antipolvere a protezione dello scarico delle bottiglie; ingrassaggio raggruppato; valvola economizzatrice per l'acqua di rete e controllo automatico della presenza d'acqua nell'ultima stazione di risciacquo; variatore elettronico di velocità; sicurezza elettronica sul riduttore principale, per arrestare la macchina in caso di sovraccarico; pompe di spruzzatura con corpo e girante d'acciaio inox Aisi 316 e filtri di protezione; valvole per lo svuotamento del macero e delle vasche di spruzzatura; quadro di comando orientabile d'acciaio inox; impianto elettrico IP55; manometri e termometri a portata visiva dell'operatore, sono le dotazioni principali che caratterizzano la serie.

La serie è inoltre predisposta per l'introduzione di soda liquida e additivi nel bagno e nella vasca detergenti, nonché di prodotti disinfettanti nelle vasche di spruzzatura.

Le spruzzature interne (eseguite con ugelli rotanti autopulenti) ed esterne sono ad alta pressione, facilmente smontabili per la normale pulizia e la manutenzione. Il carico e lo scarico delle bottiglie è completamente automatico, e perfettamente sincronizzato con il movimento della catena principale.

Lavaggio a ciclo completo.
Per razionalizzare il ciclo di lavaggio, l'azienda ha realizzato la serie Hydra, una serie di macchine completamente automatiche che comprendono una prima stazione di svuotamento delle bottiglie seguita da spruzzatura di prelavaggio e un primo bagno di premacerazione.

Questa configurazione consente di diminuire l'inquinamento del bagno detergente e abbattere i consumi.

La tripla stazione d'estrazione delle etichette assicura il loro completo distacco dalle bottiglie usate, mentre il filtro rotante dislocato per tutta la larghezza della macchina ne garantisce l'evacuazione all'esterno.

Il lavaggio delle bottiglie è completato con le spruzzature interne ed esterne, che avviene con detergente ad alta pressione distribuito tramite ugelli rotanti autopulenti e autocentranti.

Al completo risciacquo, invece, provvedono la fase di abbattimento dell'alcalinità seguita da spruzzature esterne e interne con acqua di rete.

Anch'essa costruita in base alla direttiva macchine, la serie è dotata di diverse predisposizioni che ne aumentano la sicurezza, tra cui: installazione di sensori per il rallentamento e la fermata in caso di mancanza o intasamento di bottiglie sui nastri trasportatori; introduzione della soda liquida e additivi nel bagno detergente e di prodotti sequestranti e disinfettanti nelle vasche di spruzzatura.

Il carico e lo scarico automatico delle bottiglie è perfettamente sincronizzato con il movimento della catena principale. La valvola economizzatrice per l'acqua di rete e il controllo automatico della presenza d'acqua completano l'ultima stazione di risciacquo.

Altre dotazioni importanti sono: ripristino automatico degli scivoli di carico e scarico bottiglie dal quadro comandi; ingrassaggio raggruppato; variatore elettronico della velocità con comando a distanza (inverter); visualizzazione sul quadro comandi della velocità impostata; spruzzi rotanti autopulenti e autocentranti ad alta pressione; spruzzature esterne facilmente estraibili per manutenzione e pulizia; valvole per lo svuotamento dei maceri e delle vasche di spruzzatura; quadro comandi estraibile d'acciaio inox; impianto elettrico IP55; visualizzatore elettronico dei messaggi per un facile e totale controllo delle funzioni della macchina; manometri e termometri a portata visiva dell'operatore.

All'altezza dello scarico delle bottiglie sono predisposte protezioni antinfortunistiche e antipolvere. Le sicurezze elettroniche su ogni riduttore permettono l'arresto della macchina in caso di sovraccarico. Lo scambiatore di calore e le pompe sono gli stessi della serie Genesi.

Altissima automazione nel lavaggio e produttività s'incontrano nel modello HP della stessa serie. Malgrado la sofisticazione, basta un operatore per gestire a distanza l'intero ciclo di lavaggio, verificandone il funzionamento tramite i sistemi di controllo.

I tubi di lavaggio esterno sono costruiti in modo da ridurre al minimo la manutenzione. Ma nel caso fosse necessaria, le operazioni di smontaggio e pulizia sono molto semplici. La regolazione delle temperature nelle vasche è automatizzata tramite sistema pneumatico proporzionale ad azione modulante, che offre garanzia di precisione e sicurezza di funzionamento. Sovradimensionata, la motorizzazione principale garantisce una lunga efficienza nel tempo riducendo al minimo l'usura meccanica. Il variatore elettronico di frequenza permette di gestire i principali motori

installati nella serie Hydra HP tramite un comando a distanza.

La pressa automatica per la raccolta delle etichette evacuate dal bagno detergente è completa di un sistema di recupero della soluzione detergente che si accumula in fase di pressatura.

La produzione AKOMAG comprende, oltre ai vari tipi di lavabottiglie già conosciuti dal mercato, il monoblocco "SIRA" per il lavaggio, riempimento e tappatura di contenitori di grande formato.

La macchina è studiata e progettata per il lavaggio e la sterilizzazione dei contenitori in PET e/o PC da 3 -4 -5 galloni nuovi e di recupero, e per i contenitori da 5 – 10 litri, per poi essere successivamente riempiti e tappati con acqua piatta.

Dal design completamente innovativo e compatto, AKOMAG propone ai Suoi Clienti un intero ciclo di produzione racchiuso in un'unica macchina, completamente versatile e modulare, realizzata per differenti capacità produttive.

Il ciclo di lavaggio studiato da AKOMAG si adatta alla varie esigenze funzionali del Cliente e alle varie produzioni richieste, personalizzandolo di "volta in volta" per garantirne la massima efficienza.

Il monoblocco SIRA presenta una grande efficacia di lavaggio, ma non contenti di questo, AKOMAG ha progettato e realizzato un particolare dispositivo di spruzzatura ad alta pressione "High Impact System", ugello penetrante rotante ad alta efficienza e pressione che garantisce il perfetto lavaggio delle pareti interne del contenitore.

Durante la sosta dei contenitori sopra agli ugelli di lavaggio, un ugello rotante penetra all'interno del contenitore, eseguendo il lavaggio ad alta pressione di tutte le superfici interne, in particolare su quelle in cui ci possono essere depositi e/o alghe.
Mentre avviene questo, all'esterno il contenitore viene spazzolato tramite spazzole meccaniche in nylon. Un'apposita spazzola meccanica sempre in nylon è stata inoltre progettata per la spazzolatura dell'intero fondo del contenitore.

Il riempimento dei contenitori viene eseguito tramite pompe e valvole volumetriche, in modo da assicurare la massima precisione nel quantitativo d'acqua immesso in ciascun contenitore. La nuova valvola appositamente studiata da AKOMAG, garantisce un flusso d'acqua laminare ed assenza di contatto tra valvola e collo del boccione, il tutto garantendo la massima velocità di riempimento e il massimo grado di igienicità possibile.
Il tappatore, per contenitori multiformato, è composto da tramoggia vibrante insonorizzata, un canale di discesa e testina di presa a strappo; la chiusura dei contenitori avviene mediante un nastro di pressione inclinato, con pressione regolabile per evitare sgradevoli sforzi al contenitore.mll quadro comandi, posizionato a portata visiva dell'operatore, raggruppa tutti i comandi necessari per l'azionamento e il controllo del buon funzionamento della macchina.
Il monoblocco SIRA, che si può presentare con carico manuale o carico automatico, può essere automaticamente adattato ai diversi formati da lavorare, impostando sulla tastiera di comando il tipo di contenitore desiderato mantenendo così un elevato grado di igienicità e facilità d'uso per gli operatori.
AKOMAG si dedica da anni alla creazione di macchine per imbottigliamento e l'elevato standard qualitativo raggiunto da tutta la Sua produzione, la tecnologia utilizzata ed il tempestivo servizio di assistenza post vendita le hanno consentito di essere un sicuro punto di riferimento nel settore.

AKOMAG si dedica da diversi anni alla creazione di macchine lavabottiglie e l'elevato standard qualitativo raggiunto da tutta la sua produzione, la tecnologia avanzata ed il tempestivo servizio di assistenza post-vendita, ha permesso a questa azienda di entrare in diversi e primari stabilimenti produttivi con la certezza di avere creato un macchinario sicuro e di Qualità per le Varie esigenze.

Questo impegno è stato assunto da tutte le sue strutture, dal design alla progettazione tecnica, dalla ricerca dei materiali più innovativi alle costanti verifiche dei prodotti in lavorazione.

Con questa missione ogni giorno AKOMAG pensa a migliorarsi ed investire sulla Qualità, con la consapevolezza di fare un buon lavoro.

www.akomag.com

L'inaspettata svolta nel processo di lavaggio, asciugatura e condizionamento delle bottiglie

W.B.L. Systems è innovazione in un settore fondamentale nel contesto italiano e non solo, ma ancora troppo ancorato ai soli sistemi tradizionali.

Cosa può favorire una cantina a migliorare il proprio processo?
Come si possono ottimizzare i costi?
Come è possibile lavorare meglio e produrre di più senza dover necessariamente investire in immobili o in impianti di scarico delle acque?
Come si può fare a meno dell'aria compressa? Queste domande danno vita al nostro progetto innovativo generando macchinari che rivoluzionano completamente il lavoro in cantina.
I macchinari WBL sono unici poiché custodiscono caratteristiche altamente innovative e brevettate che nessun altro macchinario nel campo del lavaggio e della climatizzazione delle bottiglie possiede generando vantaggi economici, di produttività e di ingombro mai visti.

La **lavasciugatrice esterna a giostra unica combinata mod. LAB-X** apre la strada a nuovi concetti di lavaggio. È la prima macchina al mondo a racchiudere in un'unica giostra lavaggio ed asciugatura con conseguente drastica riduzione di spazi occupati.
Una nuova generazione che trasforma i dispositivi da "passivi" ad "attivi"; la serie LAB-X grazie al sistema brevettato a 3 assi "active surround" a tecnologia tattile, è il primo robot,

SCAN ME

dedicato allo scopo, a riconoscimento di forma sul mercato.

1. **Macchina più compatta al mondo.** La giostra combinata consente il lavaggio e l'asciugatura nella stessa stazione, ottimizzando gli spazi.
2. **Sistema Active Surround.** Il sistema di spazzole a riconoscimento automatico di forma avvolge completamente la bottiglia ed elimina il cambio formato a vantaggio della praticità di lavoro e conseguente abbattimento dei tempi di fermo linea.
3. **Autocompensazione dell'usura delle parti di lavaggio.** Il dispositivo di lavaggio «tattile» prevede che le spazzole avanzino verso la bottiglia fino al contatto, riconoscendone la forma compensandone l'usura nel tempo.
4. **Lavaggio green.** L'acqua è dosata intelligentemente sulla bottiglia senza dispersioni risparmiandone fino al 90% rispetto ad una macchina tradizionale.
5. **Sistema di lavaggio a 3 assi.** Il moto di spazzolatura passa da 1 a 3 assi, con la motorizzazione della bottiglia ad un alto numero di giri, le spazzole entrano un numero di volte maggiore in contatto con essa.
6. **Totalmente autolubrificante.** Zero punti di ingrassaggio, riduzione dei tempi e dei costi di manutenzione ordinaria.
7. **Asciugatura universale.** Ripartizione dell'aria di asciugatura che, ottimizza gli spazi e richiede una minima regolazione sul formato riducendo l'impatto dell'operatore.
8. **No aria compressa su tutta la gamma.** L'aria viene autogenerata dalle soffianti.

CAD-X climatizzatore radiante dinamico significa trasformazione e progresso e rivoluziona il processo tradizionale di climatizzazione delle bottiglie. È un climatizzatore radiante ad accumulo dinamico con il quale viene totalmente annullato l'utilizzo di acqua di processo, il sistema è perfettamente pulito e privo di contaminazioni. Inoltre l'immissione della bottiglia all'interno della macchina è intelligente e selettiva.

WBL WINE, BEER, LIQUIDS SYSTEMS

1. **Dispositivo "No Water".** L'utilizzo di acqua è eliminato.
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). Tracciabilità per lotti e tempo di permanenza durante il processo garantiti. Uniformità del trattamento.
6. **Riempimento "CONTACTLESS".** Il metodo di smistamento delle bottiglie avviene "a passo", cioè senza contatto tra le bottiglie. Il rumore è annullato. Cambio formato eliminato.

Vieni a trovarci in SIMEI dal 15 al 18 novembre PAD.4 STAND K10

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

www.wblsystems.com

Impianti per enologia

Enomet Impianti S.r.l. è presente sul mercato dal 1996 e si occupa principalmente di progettazione e realizzazione di macchinari per enologia. L' azienda è formata da un'equipe di 15 persone con diversi tecnici qualificati.

Opera in Italia e all'estero, sviluppa progetti di Cantine complete e si occupa sia della parte architettonica che tecnologica, proponendo impianti innovativi, avvalendosi di diversi brevetti e di personale che ha maturato un'esperienza di 40 anni nel settore.

In particolare l'attività dell'azienda si concentra sullo studio e sviluppo di nuove tecnologie, sulla progettazione di macchinari e linee di lavorazione, sulla realizzazione e commercializzazione di impianti per enologia quali:

- Diraspapigiatrici e linee di selezione.
- Presse a membrana.
- Impianti di chiarifica dei mosti.
- Filtri Rotativi Sottovuoto.
- Filtri a Farina Fossile.
- Filtri a piastre.
- Filtri Tangenziali.
- Osmosi Inversa.
- Impianti di stabilizzazione tartarica.
- Centrali Frigorifere.
- Scambiatori di calore.
- Quadri elettrici per il controllo delle temperature di fermentazione.
- Piastre di refrigerazione.
- Impianti per spumante e vino frizzante.
- Impianti per la birra.
- Generatori e Impianti d'azoto.
- Impianti di recupero della CO2.
- Impianti d'imbottigliamento di tutte le tipologie.
- Pompe di vario tipo.
- Serbatoi in acciaio inox.
- Vasche in cemento.
- Barriques, Fusti e relativi accessori.
- Impiantistica e raccorderia inox.

Le varie fasi dell'attività di Enomet, dalla progettazione alla realizzazione, sono principalmente gestite dall'ufficio tecnico interno all'azienda che in caso di necessità si avvale di consulenze esterne qualificate. L'installazione degli impianti, anche quando è gestita da Imprese esterne, è sempre seguita direttamente dai tecnici dell'azienda.

Enomet dispone inoltre di un servizio di assistenza tecnica interno ed esterno ed è in grado di effettuare interventi e riparazioni, in Italia ed all'estero, anche su macchinari non di sua produzione, previa verifica degli stessi.

www.enomet.it

CONVEYORS

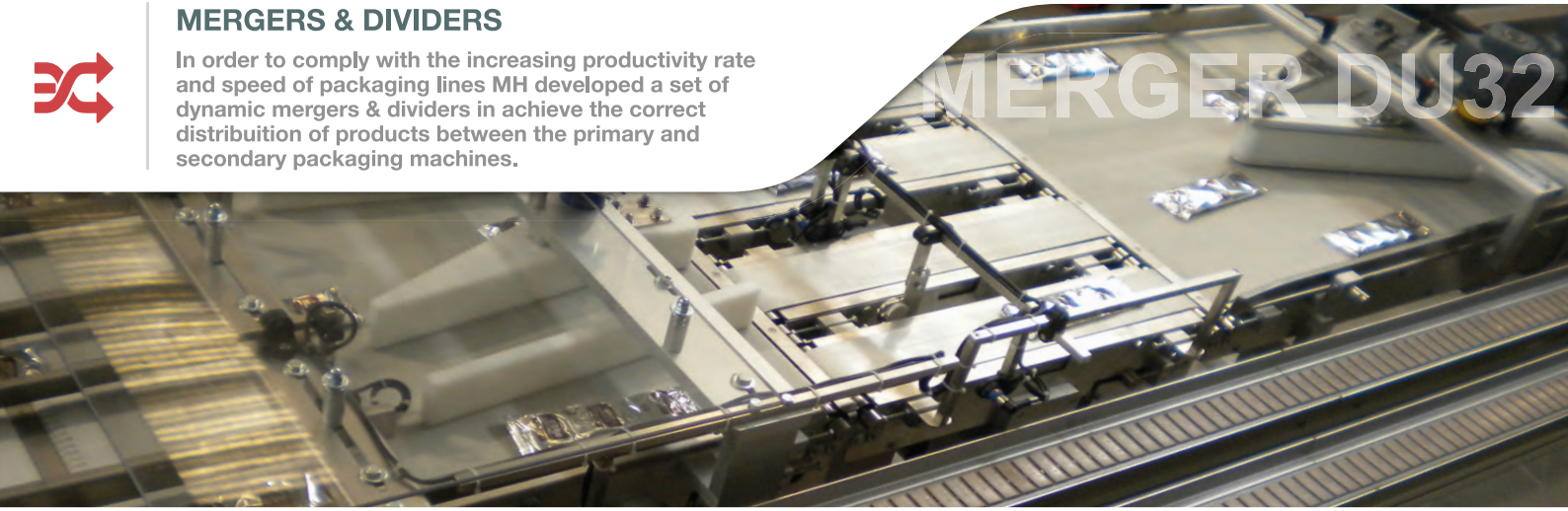
MH is an Italian Company with 30 years of experience in engineering and building conveyor lines for food packaging. It's product portfolio goes from conveyors for machine connection, elevators, mergers and whatever accessory may be needed to realize a turnkey plant.

BUFFERING SYSTEMS

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

MERGERS & DIVIDERS

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



M.H. Material Handling SpA
Via G. Di Vittorio, 3 - 20826 Misinto MB - ITALIA
Tel. (+39) 0296720176
Fax (+39) 0296720215

info@mhmaterialhandling.com
www.mhmaterialhandling.com
YouTube Channel: MaterialHandlingITA
Direct Contact: sales@mhmaterialhandling.com

Nastri trasportatori per caffè sottovuoto

L'industria del caffè è una nicchia del mercato alimentare molto particolare e molto interessante dal punto di vista delle tecnologie di confezionamento.

Come molti altri settori esiste un mercato destinato al mondo horeca; in questo il prodotto viene di solito distribuito, in grani o polvere, in sacchi di dimensioni importanti (da 1 kg a salire) e, solo per i clienti catering, si vedono confezioni in cialda flessibile.

Le confezioni destinate alla vendita diretta al pubblico, in supermercati o punti vendita specializzati sono invece decisamente più varie, considerando che il prodotto, al di là delle miscele si presenta praticamente sempre in forma di polvere e in qualche raro caso sotto forma di bevanda liquida. Il tipo di confezione varia dalla latta in banda stagnata alle più moderne capsule per le macchine espresso casalinghe, passando per il pacchetto sottovuoto e gli stick per il solubile monodose.

Concentriamoci sul tipo di confezione più popolare in Italia: il classico pacchetto sottovuoto. Dall'uscita delle macchine di confezionamento pri-

mario i nastri trasportatori più adatti sono del tipo table-top, una soluzione versatile ed economica. L'esperienza insegna che in queste linee un sistema di accumulo, ammesso che gli spazi in stabilimento lo consentano, è più una necessità che un'opzione, questo perché il controllo qualità richiederebbe, oltre al controllo peso, anche un sistema di verifica di tenuta del vuoto.

Purtroppo, inserire questo accessorio direttamente all'uscita delle macchine di confezionamento primario non porta a risultati ripetibili ed efficienti, il motivo è che nel processo di confezionamento il macinato e il film di imballo si scaldano e il pacchetto risulta più deformabile di quanto non sia una volta raffreddato.

I sistemi di verifica di tenuta del vuoto prevedono che venga applicata pressione sul prodotto per mezzo di un tastatore e nelle condizioni sopracitate questo porta a false letture.

La soluzione ideale, pertanto, prevede di portare i pacchetti in quota per mezzo di un elevatore a spirale e successivamente di farli ridiscendere su un polmone a spirale BAT-Buffer sul quale si realizzi un accumulo con pressione nei tratti rettilinei. Il tempo trascorso sui nastri consente al prodotto di raffreddarsi rendendo efficace il controllo con tastatore e l'accumulo porta automaticamente a identificare i pezzi nei quali la tenuta del vuoto sia compromessa.

L'inserimento di un sistema di polmonatura come il BAT-Buffer di MH è comunque consigliabile anche in quegli stabilimenti in cui non ci sia lo spazio per realizzare esattamente la configurazione descritta qui sopra.

Tutte le macchine di confezionamento usate in queste linee richiedono transitori di arresto e riavvio relativamente lunghi, un buffer LIFO consente di compensare adeguatamente queste situazioni accogliendo i prodotti in lavorazione da parte delle macchine, che devono comunque svuotarsi anche in caso di microfermata.

La configurazione più tipica prevede un multipack realizzato con sovraimballo a film flessibile saldato a caldo e un fardello realizzato in termoretraibile prima di mandare i pacchi al pallettizzatore.

Gli accessori utili all'asservimento a questo tipo di macchine sono dispositivi di manipolazione dei prodotti quali sistemi di rotazione, abbattimento o raddrizzamento dei pacchetti, singoli o multipli, oltre a dispositivi di gestione dei fardelli ancora con rotazione, trasferimento a 90° o gruppi di distribuzione su diverse stazioni di pallettizzazione per le linee a produttività più elevata.

www.mhmaterialhandling.com

M.H. MATERIAL HANDLING

CIBUS TEC FORUM 2022, innovazione, tecnologie alimentari e startup

Creare il mix perfetto di imprese tecnologiche avanzate, campioni dell'innovazione alimentare, ricerca e le voci più autorevoli della scena nazionale ed internazionale per offrire un momento di confronto e costruire una nuova strategia globale del settore food & beverage.

Sono questi gli obiettivi di **Cibus Tec Forum, la nuova Mostra-Convegno ideata da Koeln Parma Exhibitions, dal 2016 joint venture tra Fiere di Parma e Koelnmesse, che si terrà a Parma il 25 e 26 ottobre 2022.**

Alla nuova mostra-convegno ideata da Fiere di Parma e Koelnmesse attesi 15mila operatori e investitori

Il Forum, anticipa di un anno lo storico appuntamento triennale Cibus Tec (24 - 27 ottobre 2023) che a più di un anno dall'evento e per la prima volta con così tanto anticipo, registra già il 60% di occupazione dell'area disponibile con una massiccia presenza di aziende provenienti da Italia, Germania, Turchia, Danimarca e Cina.
La Cina, grande assente dalla scena fieristica europea dedicata alle tecnologie alimentari, ha infatti scelto Cibus Tec 2023 per tornare a presidiare l'innovazione tecnologica. Un segnale che conferma come il salone sia ormai un appuntamento consolidato nelle agende degli operatori internazionali.

Cibus Tec Forum, la nuova Mostra-Convegno, intende rispondere all'esigenza di un settore sempre più attraversato da forti cambiamenti, in cui tecnologia, innovazione e la capacità di fare sistema diventano fattori strategici per affrontare le sfide future e perseguire l'obiettivo della sostenibilità.

Fiere di Parma
25 e 26 ottobre 2022

- Nasce a Parma il primo Forum mondiale sui trend futuri delle tecnologie alimentari che coniuga industria, istituzioni e ricerca
- Secondo l'Organizzazione Mondiale della Sanità un'alimentazione sana e sicura è la miglior forma di medicina preventiva mentre secondo l'Osservatorio GS1 Italy la quota dei pack riciclabili al momento è solo del 6,2%
- Un Top Buyer Program, realizzato in collaborazione con ICE Agenzia e Regione Emilia Romagna, porterà al Forum 200 operatori VIP dell'industria alimentare provenienti da Europa, Nord Africa, Area Balcanica e Medio Orientale
- Attesi nel complesso oltre 15.000 operatori e investitori provenienti dall'Italia e dall'estero
- 25 appuntamenti in due giorni tra conferenze internazionali e talk

"L'idea - afferma **Antonio Cellie** amministratore delegato di Fiere di Parma e Koeln Parma Exhibitions - è quella di progettare coralmente, industria da una parte e istituzioni e ricerca dall'altra, la trasformazione che sta vivendo il settore delle tecnologie alimentari con la partecipazione attiva e dialogante di tutta la filiera. Lo faremo all'interno di un format ibrido, dove convegni e talk saranno offerti anche in streaming e soprattutto dove gli operatori esteri potranno fare business sia in presenza sia a distanza grazie a tecnologie innovative come la nuova piattaforma MyBusinessCibusTec. Migliaia di operatori parteciperanno a Cibus Tec Forum, anteprima dell'appuntamento Cibus Tec 2023 esattamente con questo spirito: conoscere i fornitori chiave delle più recenti ed efficienti tecnologie del made in Italy e capire al meglio la portata del cambiamento che il food processing & packaging sta vivendo."

"Koelnmesse è da sempre impegnata a creare nuove, concrete occasioni di business che vengono poi calate nelle diverse realtà nazionali nelle quali ci troviamo a operare" - ha commentato **Thomas Rosolia**, Amministratore Delegato di Koelnmesse Italia e Presidente di Koeln Parma Exhibitions - È per noi motivo di grande soddisfazione e orgoglio essere parte di questa piattaforma, fortemente voluta sia dai visitatori che dagli espositori, dove domanda e offerta possono incontrarsi in tempo reale, dando immediata visibilità ai prodotti e ai trend più attuali dell'industria alimentare. Un format semplice, rapido ed efficace; un amplificatore di opportunità per le imprese italiane attraverso modalità diverse – esposizioni, convegni, seminari, talk show, match-making on line – ma che hanno e avranno sempre lo stesso obbiettivo. L'Italia è indubbiamente uno dei mercati di riferimento per Koelnmesse e da parte nostra è una priorità agire per essere strumento del successo dell'export italiano nel mondo".

La nuova piattaforma MyBusinessCibusTec non solo aiuterà le aziende a fare sistema, ma imprimerà una forte accelerazione alla trasformazione "digital" del modello di business di Koeln Parma Exhibitions. La piattaforma consentirà infatti grazie ad un sistema di analisi dei dati di costruire relazioni tra espositori e visitatori sempre più "data driven".

Al centro della due giorni contenuti di grande attualità quali digitalizzazione, sostenibilità, innovazione, transizione ecologica, packaging e sicurezza alimentare. A parlarne le principali organizzazioni internazionali, tra cui la Commissione Europea, FDA (Food and Drug Administration statunitense) e GFSI (Global Food Safety Initiative).

Secondo l'Organizzazione Mondiale della Sanità una alimentazione sana e sicura è la miglior forma di medicina preventiva mentre secondo l'Osservatorio GS1 Italy la **quota dei pack riciclabili al 100%** al momento è solo del 6,2%.

Il Forum si articolerà come Mostra-Convegno presentando una parte espositiva e una convegnistica. Nel complesso 25 appuntamenti tra seminari tematici e talk e quattro conferenze a carattere internazionale:

- "Processing e packaging tra sostenibilità e digitalizzazione" (25 ottobre / 10.00-13.00)
- "Innovazioni e tendenze della sicurezza alimentare" (25 ottobre / 14.30-16.30)
- "Globalizzazione e transizione ecologica: dove vanno le politiche europee?" (26 ottobre / 10.00-13.00);
- "Materiali innovativi per un'economia circolare" (26 ottobre / 14.30-16.30).

A Cibus Tec Forum i visitatori potranno incontrare oltre 500 innovatori, tra partner tecnologici del settore food & beverage, startup, acceleratori, istituzioni e centri di ricerca. Saranno inoltre presenti diverse aree dimostrative che permetteranno ai visitatori di immergersi nello stabilimento più smart del futuro.

Ed è proprio al futuro, quello dell'Industria 4.0 e dell'Industrial Internet of Things, quello a cui guarda **Smart Packaging Hub**, il nuovo partner di Cibus Tec Forum per lo sviluppo dei contenuti dedicati al packaging e alle tecnologie di domani. Punto d'incontro di eccellenze tecnologiche per il packaging del settore alimentare e delle bevande, Smart Packaging Hub riunisce sei aziende del settore: Baumer, Cama, Zacmi, Clevertech, Tosa e Opem.

Prosegue inoltre la collaborazione **con ICE Agenzia e Regione Emilia Romagna** che in occasione di Cibus Tec Forum contribuiranno all'organizzazione del Top Buyers Program, che vedrà la presenza - al fianco dei 15mila operatori e investitori attesi - di 200 operatori VIP dell'industria alimentare provenienti da Europa, Nord Africa, Area Balcanica e Medio Orientale.

L'ingresso a Cibus Tec Forum è riservato agli operatori accreditati.

www.cibustecforum.it

CIBUSTEC FORUM
25|26 OCT. 2022 | PARMA | ITALY

GULFOOD MANUFACTURING

8-10 NOV 2022
DUBAI WORLD TRADE CENTRE

Leading the Future of Food Production

1600 F&B manufacturers from over 60 countries, over the course of three days, are set to convene in Dubai to showcase the latest solutions in ingredients, processing, packaging, supply chain solutions and control and automation.

REGISTER TO VISIT
gulfoodmanufacturing.com

Platinum Sponsor

wilmar

5 EVENTS | 3 DAYS | 1 VENUE

ISM MIDDLE EAST

PRIVATE LABEL & LICENSING MIDDLE EAST

THE SPECIALITY FOOD FESTIVAL

gulfhost

LEAD THE

REVOLUTION

PARIS NORD
VILLEPINTE
FRANCIA

21-24 NOV
2022

all4pack
EMBALLAGE PARIS

PACKAGING PROCESSING PRINTING LOGISTICS

NEL 2022 UN'OCCASIONE UNICA D'**INCONTRI** E DI NUOVE OPPORTUNITA' DI **BUSINESS** PER L'INDUSTRIA AGROALIMENTARE

- **1 300 espositori** francesi ed internazionali che presentano un'offerta per il process, l'imballaggio e l'intralogistica per il settore agroalimentare
- **Risposte concrete** ai nuovi vincoli normativi
- 3 spazi d'eccezione:
  ALL4PACK Innovations, ALL4PACK Conférences e Objectif Zéro Impact

Siate protagonisti del cambiamento!

RICHIEDETE IL VOSTRO PASS D'INGRESSO GRATUITO

su www.all4pack.fr

Codice invito: ITAPARPRI

Stefania GEMELLI:sgemelli@salonifrancesi.it | T. 02/43435325

FIERE 2022-2023

mcTER
24/02/2022
ROMA
Mostra sull'efficienza energetica.

PROSWEETS
31/01-02/02/2022
COLONIA
Fiera sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.

COSMOPROF
28/01-01/05/2022
BOLOGNA
Fiera dedicata alla cosmetica.

INTERSICOP
19-22/02/2022
MADRID
Fiera per la panificazione e dolciario.

SIGEP
12-16/03/2022
RIMINI
Fiera su gelateria, pasticceria e panificazione.

BEER&FOOD ATTRACTION
27-30/03/2022
RIMINI
Fiera su birre, bevande, food.

mcTER ALIMENTARE
31/03/2022
VERONA
Fiera su tecnologie per l'efficienza energetica.

FRUIT LOGISTICA
05-07/04/2022
BERLINO
Fiera su tecnologie per l'industria dell'ortofrutta.

VINITALY
10-13/04/2022
VERONA
Salone internazionale dei vini e distillati.

ANUGA FOODTEC
26-29/04/2022
COLONIA
Tecnologie per l'industria alimentare e bevande.

IPACK-IMA
03-06/05/2022
MILANO
Fiera per l'industria del confezionamento.

CIBUS
03-06/05/2022
PARMA
Salone del prodotto alimentare.

MACFRUT
04-06/05/2022
RIMINI
Fiera per l'industria ortofrutticola.

PROWEIN
15-17/05/2022
DUSSELDORF

MEDIO ORIENTE 2022/23

GULFOOD
13-17/02/2022
DUBAI
Fiera sull'ospitalità, prodotti alimentari.

GASTROPAN
03-05/04/2022
ARAD
Fiera per la panificazione e pasticceria.

HOSPITALITY QATAR
21-23/06/2022
DOHA
Fiera dell'Ospitalità e HORECA.

DJAZAGRO
30/05-02/06/2022
ALGERI
Fiera per le aziende agro-alimentare.

ANUTEC
14-16/09/2022
NEW DELHI
Fiera sui prodottl alimentari e delle bavande.

GULFOOD MANUFACTURING
08-10/11/2022
DUBAI
Fiera per l'industria del packaging e del food&beverage.

PACPROCESS FOOD PEX
23-25/11/2022
MUMBAI
Fiera internazionale dell'imballaggio.

PROPAK VIETNAM
09-11/11/2022
SAIGON
Fiera internazionale dell'imballaggio.

IRAN FOOD+BEV TEC
17-20/06/2022
TEHRAN
Fiera e tecnologie per il confezionamento.

PROPAK ASIA
15-18/06/2022
BANGKOK
Fiera internazionale dell'imballaggio.

GULFHOST
08-10/11/2022
DUBAI
Fiera dell'ospitalità per il Medio Oriente, l'Africa e l'Asia.

FIERE 2022-2023

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.

MECSPE
09-11/06/2022
BOLOGNA
Fiera per l'industria manifatturiera.

FISPAL
21-24/06/2022
SAN PAOLO
Fiera su tecnologie per l'imballaggio.

mcTER COGENERAZIONE
23/06/2022
MILANO
Applicazioni di cogenerazione.

LATINPACK
29-30/06/2022
SANTIAGO CHILE
Salone internazionale dell'imballaggio.

DRINKTEC
12-16/09/2022
MONACO
Fiera per l'industria delle bevande.

POWTECH
27-29/09/2022
NORIMBERGA
Fiera sulla lavorazione di prodotti in polvere.

FACHPACK
27-29/09/2022
NORIMBERGA
Fiera per l'industria del confezionamento.

SIAL
15-19/10/2022
PARIGI
Fiera sul prodotto alimentare.

SUDBACK
22-25/10/2022
STOCCARDA
Fiera sul tecnologie per la panificazione.

CIBUS TEC FORUM
25-26/10/2022
PARMA
Mostra-Convegno sulle tendenze delle tecnologie alimentari

SAVE
26-27/10/2022
VERONA
Fiera sull'automazione, strumentazione.

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
04-10/05/2023
DÜSSELDORF
Fiera per imballaggio, confezionamento.

TUTTOFOOD
08-11/05/2023
MILANO
Salone del prodotto alimentare.

HOST
13-17/10/2023
MILANO
Fiera e il mondo dell'ospitalità.

IBA
22-26/10/2023
MONACO
Fiera su gelateria, pasticceria e panificazione.

CIBUS TEC
24-27/10/2023
PARMA
Fiera su tecnologia alimentare e delle bevande.

PROPAK VIETNAM

Co-locating PRINTECH VIETNAM

9 – 11 11.2022

The Premier
PACKAGING & PROCESSING
Trade Event for Vietnam and beyond

SECC
799 Nguyen Van Linh,
District 7, HCMC, Vietnam

Overseas manufacturers and suppliers are welcomed to Vietnam to do business and expand their network with local enterprises, thanks for well management of Covid and full opening for entry to Vietnam with FREE COVID test and quarantine. ProPak Vietnam 2022 will be back in Ho Chi Minh City from 9 – 11 November 2022 to serve the dynamic processing and packaging market in food, beverage, pharma, cosmetics, consumer goods and many other industries. Be a part of the most established trade event by meeting up with more than 9,700+ trade visitors from industry leaders and professionals from all segments of the supply chain under one roof.

BOOK YOUR STAND NOW

WHAT TO EXPECT ?

10,800 sqm	580	8	30	9,700
Exhibition Space	Exhibiting Companies	International Pavilions	Countries Regions	Trade Visitors

CONTACT US

VIETNAM
Ms. Selena Nguyễn
T: +84 28 3622 2588 (133)
E: selena.nguyen@informa.com

ASIA
Mr. Jeffrey Au
T: +65 6989 6543
E: jeffrey.au@informa.com

REST OF THE WORLD
Mr. Andrea Boccellini
T: +44 (0)78 669 18897
E: andrea.boccellini@informa.com

ABBIAMO OSPITATO...

ABB SPA
148-149
Via Statale, 113
22016 Lenno - CO

AIZOON
I COP-77-78
Strada del Lionetto, 6
10146 Torino

AKOMAG SRL
196/199
Frazione Diolo, 15/D
43019 Soragna - PR

ALLEGRI CESARE SPA
143/145
Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI

ALTEC SOLUZIONI MECCANICHE
70-71
Piazza Mazzini, 3
48018 Granarolo Faentino - RA

ALTECH SRL
110/112
V.Le A. De Gasperi, 70
20008 Bareggio
MI

ARTEC SRL
146
Via B. Zallone, 24
44042 Cento - FE

ASI DATAMYTE ITALIA SRL
56-57
Via Roma, 14
10090 Giaveno - TO

BAUMER SRL
Member of Smart Packaging Hub
85/87
Via Emilia Ovest, 93
41013 Castelfranco Emilia
MO

BBM PACKAGING SRL
127
Via Pregalleno, 24
24016 San Pellegrino Terme
BG

BMB SRL
I COP-150-151
Via Muzza Spadetta, 43
Loc. Bazzano
40053 Valsamoggia
BO

BONDANI SRL
81/84
Via Romanina, 3
43015 Noceto - PR

C&G DEPURAZIONE INDUSTRIALE SRL
I COP-188/190
Via I° Maggio, 53
50067 Rignano S.Arno - FI

CAMA GROUP
Member of Smart Packaging Hub
85/87
Via Como, 9
23846 Garbagnate Monastero - LC

CIMSYSTEMS SRL
34-35
Via Monfalcone, 3
20092 Cinisello Balsamo - MI

CLEVERTECH SRL
Member of Smart Packaging Hub
85/87
Via Brodolini, 18/A
42023 Cadelbosco Sopra - RE

CM SOFTWARE SOLUTIONS SRL
II COP
Via Lemizzone, 8B
42018 San Martino in Rio - RE

COLOR SERVICE SRL
25-32-33
Via Divisione Julia, 15
36031 Dueville - VI

COPA-DATA SRL ING. PUNZENBERGER
53/55
Via Pillhof, 107
39057 Frangarto - BZ

CSB SYSTEM SRL
10/12
Via del Commercio, 3-5
37012 Bussolengo - VR

DIZIOINOXA SRL
187
Via Maiella, 73
65010 Spoltore - PE

DOLCEPACK SAGL
133/135
Ra Strada de Vigna 10
6966 Villa Luganese
Svizzera

DUBAI WORLD TRADE CENTRE DWTC
209
P.O. Box 9292
Dubai - U.A.E.
Emirati Arabi Uniti

EFAFLEX GMBH & CO. KG
58/60
Fliedestrasse 14
D-84079 Bruckberg
Germania

ELVEM SRL
I COP-76
Via delle Industrie, 42
36050 Cartigliano - VI

ENOMET IMPIANTI SRL
195-202
Via Guazzi, 26/A - Tavernelle
61036 Colli al Metauro - PU

ETIPACK SPA
113/116
Via Aquileia, 55-61
20092 Cinisello Balsamo - MI

FAVARI TRASMISSIONI SRL
50-51
Via Stephenson, 92
20157 Milano

FAVRIN SRL
167
Via del Pian, 3
31049 Bigolino di Valdobbiadene
Treviso

FIERE DI PARMA SPA
206/208
Viale delle Esposizioni, 393A
43126 Parma

ABBIAMO OSPITATO...

FOOD RADAR SYSTEMS AB
61-62
Box 5401
SE - 402 29 Göteborg - Svezia

FOOD SAFETY LAB SRL
153
Via Sant'Elia, 258
70033 Corato
BA

FOODOC SRL
I COP-136-137
Via Michelangelo, 4
63824 Altidona - FM

GAMPACK SRL
130/132
Via Piemonte, 1
29122 Piacenza - PC

GB BERNUCCI SRL
120-125
Via Canova, 19/A
20154 Milano

GEA MECHANICAL EQUIPMENT ITALIA SPA
2-184/186
Via A. M. Da Erba Edoari, 29/A
43123 Parma

GENERAL SYSTEM PACK SRL GSP
109
Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI

GEO PROJECT INDUSTRIES SRL GPI
117/119
Via Leonardo da Vinci, 43
35015 Galliera Veneta
PD

HAL SERVICE SPA
52
Regione Torame, 16
13011 Borgosesia
VC

ICI CALDAIE SPA
155/157
Via G. Pascoli, 38
37059 Frazione Campagnola di Zevio
VR

IFM ELECTRONIC SRL
26/30
Centro Direzionale Colleoni
Palazzo Andromed 2
Via Paracelso, 18
20864 Agrate Brianza - MB

IFP PACKAGING SRL
105
Via Lago di Albano, 70
36015 Schio - VI

IGUS SRL
1-74-75
Via delle Rovedine, 4
23899 Robbiate - LC

INNOVO TECH SRL
23
Via Pietro Chiesa, 9
16149 Genova

INOX 80 SRL
163
Via Castagnola, 6
43126 Parma

INOX MECCANICA SRL
22-24
Strada Solarolo, 20/B-C-D
46040 Solarolo di Goito
MN

IUNGO SPA
63/65
Via Tacito, 7
41123 Modena

KELLER ITALY SRL
48-49
Via Gonzaga, 7
20123 Milano

LABELPACK TRADE SRL
98/101
Via Monte Cervino, 51/F
20861Brugherio
MB

M.H. MATERIAL HANDLING SPA
203/205
Via G. di Vittorio, 3
20826 Misinto
MB

MATTEI ING ENEA SPA
68-69
Str. Padana Superiore 307
20090 Vimodrone - MI

MESSE DÜSSELDORF INDIA PVT. LTD.
161
20th Floor,
Building No. 5tower A,
Dlf Cyber Terracegurgaon,
122002 Haryana - India

MINEBEA INTEC ITALY SRL
13/15
Via Alcide De Gasperi, 20
20834 Nova Milanese - MB

NAVATTA GROUP FOOD PROCESSING SRL
6-140/142
Via Sandro Pertini, 7
43013 Pilastro di Langhirano - PR

OMIP SRL
3-182-183
Via Ponte, 21
84086 Roccapiemonte - SA

OPEM SPA
Member of Smart Packaging Hub
85/87
Via della Cooperazione, 2/A
(Area Ind. Spip)
43122 Parma

ORCHESTRA SRL
38-39
Via Cardinal Massaia,83
10147 Torino

OROGRAF SRL
102-103
Viale Industria, 78
27025 Gambalò - PV

PIAB ITALIA SRL
16-17-147
Via Cuniberti, 58
10151 Torino

PILZ ITALIA SRL
18/21
Via Trieste, SNC
20821 Lentate sul Seveso - MB

ABBIAMO OSPITATO...

PIM SRL
PASTIFICI ITALIANI NEL MONDO
164/166
Via Circonvallazione Est, 32
31033 Castelfranco Veneto
TV

PLP LIQUID SYSTEMS SRL
168-169
Strada Provinciale 21, n° 303
29018 Lugagnano Val D'Arda
PC

PNEUMAX SPA
66-67
Via Cascina Barbellina, 10
24050 Lurano - BG

PROTEO
ENGINEERING SRL
I COP-40-41
Via S. Vito 693
41057 Spilamberto - MO

R+W ITALIA SRL
42-43
Via E. De Amicis, 67
20092 Cinisello Balsamo - MI

SAIT BRUCIATORI SRL
I COP-72-73
Via Lago d'Iseo, 20
Trav. di V. Monte Avaro
24060 Chiuduno - BG

SALONI
INTERNAZIONALI
FRANCESI SRL
210
Via Boccaccio, 14
20123 Milano

SEALED AIR SRL
CRYOVAC DIVISION
106/108
Via Trento, 7
20017 Passirana di Rho
MI

SEDAPTA SRL
7-175-176
Lungomare Canepa, 55
16149 Genova

SES VIETNAM
EXHIBITION CO.
LTD - INFORMA MARKETS
213
17-17A - 19
Ton That Tung
HCMC Pham Ngu Lao Ward,
Dist.1
Vietnam

SOMIC
VERPACKUNGSMASCHINEN
GMBH & CO.KG
88/91
Am Kroit 7
83123 Amerang
Germania

TARNOS S.A.
4-104
Calle Sierra de Gata, 23
28830 San Fernando de Henares
Spagna

TECNINOX
DI A. NAMAZIANO SRL
129-162
Via Costa, 27
43035 Felino - PR

TECNO PACK SPA
95/97
Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI

TECNOMAX SRL
III COP
Via Industria, 7
29010 Gragnano Trebbiense - PC

TECNOPOOL SPA
I COP-170-171
Via M. Buonarroti, 81
35010 S. Giorgio In Bosco - PD

TEK IN PAK SRL
122-123
Via Ercolani, 9 D
40026 Imola - BO

TERRANOVA® SRL
44-45
Via Rosso Medardo, 16
20159 Milano

THAI-ITALIAN CHAMBER
OF COMMERCE (TICC)
5-160
Vanit Building II, 16
Flr. Suite 1601 B,
1126/2 New Petchburi Road,
10400 Bangkok
Thailandia

TOMRA SORTING SRL
46-47-121
Strada Martinella, 74 A/B
43124 Alberi - PR

TOSA SPA
Member of Smart Packaging Hub
85/87
C.so IV Novembre, 109/111
12058 S. Stefano Belbo - CN

TROPICAL
FOOD MACHINERY SRL
IV COP-191-192
Via Stradivari, 17
43011 Busseto - PR

UNIVERSAL PACK SRL
92/94
Via Vivare, 425
47842 San Giovanni In Marignano
RN

VIESSMANN S.R.L.U.
I COP-79-80
Via Brennero, 56
37026 Pescantina - VR

WBL SYSTEMS SRL
200-201
Piazza Municipio,12
12060 Barolo - CN

ZANICHELLI MECCANICA SPA
ZACMI
Member of Smart Packaging Hub
85/87
Via Mantova, 65
43122 Parma

INNOVAZIONE DEI PROCESSI CONSOLIDATI NEL TEMPO

DA OLTRE 30 ANNI LA NOSTRA SFIDA

graphic: www.dvdesign.it

ATTREZZATURE EVOLUTE PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE

DOSATURA PRECISA E VELOCE DEL PRODOTTO ALIMENTARE

TecnoMax realizza da oltre 30 anni macchine "intelligenti", flessibili e versatili per l'industria alimentare dando vita ad un prodotto unico, specifico per l'esigenza del cliente.
Specializzata nella creazione di macchine dosatrici semi-automatiche e linee complete di riempimento e tappatura per i prodotti liquidi, semiliquidi, densi e pastosi per l'industria alimentare, TecnoMax offre prodotti e soluzioni con caratteristiche di massima precisione e velocità elevata a fronte di una bassa esigenza di manutenzione.

TecnoMax

TECNOMAX srl
Via Industria, 7 - 29010 Gragnano Trebbiense - Piacenza - ITALY
Tel. +39.0523.789117 - www.tecnomax.eu - info@tecnomax.eu

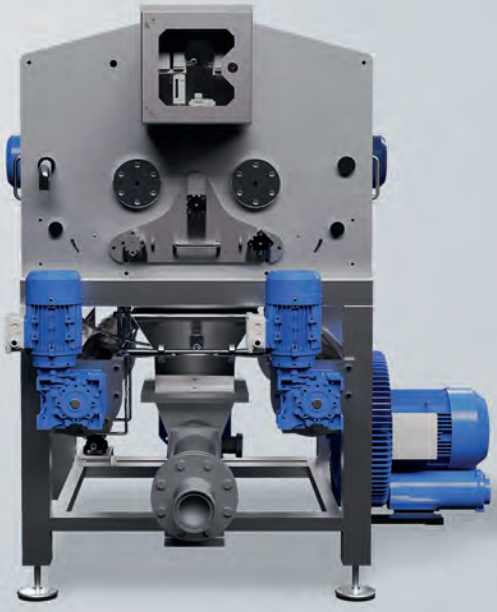
FRUIT PROCESSING **INNOVATION**

CERERE 6000

LA PELATRICE AUTOMATICA DI BANANE

2021 International FoodTec Award in Silver by the German Agricultural Society

FINO A 35.000 BANANE/ORA...
AUMENTA LA PRODUTTIVITÀ



"CERERE" garantisce un sistema di pelatura preciso e automatico con ridotto impiego di manodopera, una lavorazione della polpa in atmosfera inerte con trattamento antiossidante, una produttività costante e una qualità finale eccellente.

TROPICALFOOD MACHINERY

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

www.tropicalfood.net