EDITRICE ZEUS
Editrice Zeus sas - Via C. Cantù, 16 - 20831 SEREGNO (MB) - Tel. +39 0362 244182 - 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
5-2022

RASSEGNA Alimentare

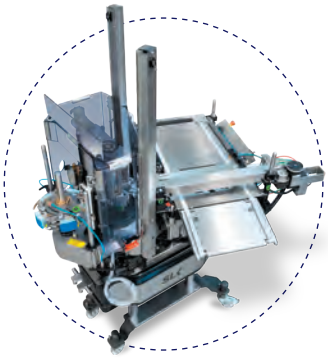
Novità e panorama dei fornitori di macchine, impianti, prodotti e attrezzature per l'industria alimentare | PACKAGING BEVANDE

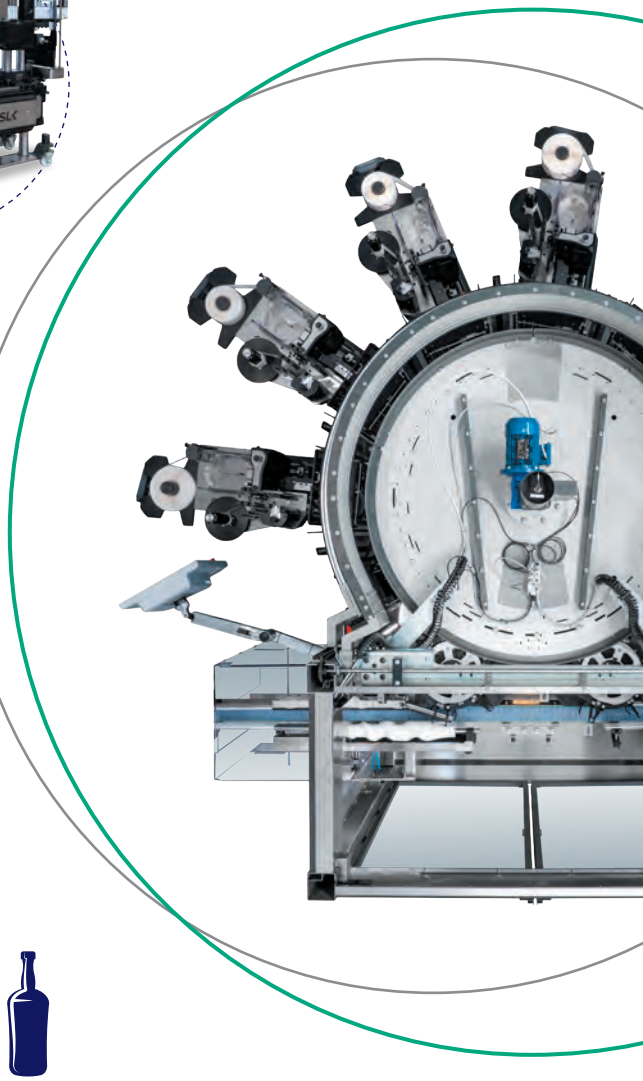
P.E. LABELLERS™

PROMACH®

L'etichettatura nel Wine & Spirits non è mai stata così efficace.

MODULAR SL





SIMEI 2022 è l'occasione perfetta per mettere sotto i riflettori le soluzioni dedicate al settore Wine & Spirits.

P.E. Labellers espone MODULAR SL equipaggiata di stazioni di etichettatura e soluzioni speciali:

- nuovi gruppi FA-ST 140 m/min
- 6 stazioni adesive
- modalità di funzionamento non-stop
- sistema di orientamento ottico
- dispositivo controllo presenza capsula
- sensore controllo caduta bottiglia

PELabellers.com

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

motion? plastics!

infinita libertà progettuale per le vostre applicazioni dinamiche

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

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

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

igus®.it

Un controllo affidabile per i vostri prodotti da forno?

Niente mezze misure!

- Selezionatrice ponderale

- Ispezione a raggi X

- Rilevatore di metalli per prodotti in caduta

- Software per ricette e dosaggi

Sicurezza ed efficienza nella produzione per l'industria della panificazione

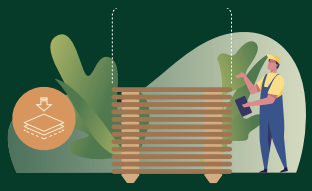
Che si tratti di pesare prodotti o di rilevare oggetti estranei, le nostre tecnologie garantiscono processi affidabili lungo la linea di produzione e confezionamento. Tuttavia, la sicurezza e la qualità dei prodotti sono solo una faccia della medaglia. I nostri sistemi di pesatura e ispezione rivelano tutta la loro potenzialità se portati a livelli di produttività elevati.

Convincetevi delle nostre soluzioni per l'industria della panificazione.
www.minebea-intec.com/it/industries/bakery

Minebea intec
The true measure

PRESSPALL®
IL PALLET PRESSATO
by CORNO PALLETS

Il pallet che non finisce mai di stupire.



CORNO PALLETS
Corno Pallets s.r.l.
Via Revello 38 - 12037 Saluzzo (CN)
Tel. +39 0175 45531
info@cornopallets.it - www.cornopallets.it

FITOK IT-01-007 EPAL PEFC
CERTIFICAZIONI

EDITRICE ZEUS
it online food

itfoodonline.com

RIVISTE, BLOG E PORTALI
dedicati a tecnologie,
linee e impianti
per l'industria alimentare
e del packaging

editricezeus.com
Publisher since 1981

EDITRICE ZEUS Via C. Cantù, 16 - 20831 Seregno (MB), Italy
tel. +39 0362 244.182 - 0362 244.186

SOMMARIO

01-52
SPECIALE SIMEI

53-78
AUTOMAZIONE

79-99
CONFEZIONAMENTO

100-124
NEWS

125-128
MOVIMENTAZIONE

129-136
FIERE

WBL SYSTEMS SRL

L'INASPETTATA SVOLTA NEL PROCESSO DI LAVAGGIO, ASCIUGATURA E CONDIZIONAMENTO DELLE BOTTIGLIE.
PG. 16-17

PILZ ITALIA SRL

REVOLUTION PI - IL FUTURO DELL'AUTOMAZIONE.
PG. 56/58

GAMPACK SRL

A FIANCO DEI CLIENTI VERSO UN FUTURO SEMPRE PIÙ GREEN.
PG. 84-85

SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

Tecnologie e bevande, in un connubio vincente. Il settore rilegge con attenzione l'anno che si sta per chiudere e riscopre con chiarezza tre parole chiave: qualità, sicurezza ed energia. La prima è alla base di tutta la filiera e decreta il successo del Made in Italy, sempre riconfermato, e di quelle aziende che non cedono il passo in nome del risparmio.
Sicurezza è invece il leitmotiv per il consumatore, con un'attenzione quasi maniacale da parte delle aziende, spinte dall'imperativo – anche etico – di offrire prodotti affidabili, sicuri, ineccepibili. Nessun compromesso. Energia, infine, è il tasto dolente. Con i costi alle stelle e l'imprevedibilità dietro l'angolo, la ricerca di soluzioni sostenibili e a basso impatto energetico si fa ancor più impellente.
E se i prezzi continueranno a salire, in questo settore avremo almeno la certezza di poter brindare alla fine dell'anno con un buon bicchiere di spumante. Un'ottima consolazione.

RASSEGNA Alimentare

INOX 80 SRL

NUOVI TAGLI PER L'IMPRESA.
PG. 124

CSB SYSTEM SRL

L'M-ERP DI CSB-SYSTEM PER SUPPORTARE LA MOBILITÀ INTERNA ED ESTERNA.
PG. 125-126

L'EVOLUZIONE DEI MATERIALI PER IMBALLAGGI DAL PUNTO DI VISTA DEGLI OPERATORI.
PG. 129-130

In partnership with:

NVC NETHERLANDS PACKAGING CENTRE

Camera di Commercio Italiana per l'Ucraina

THAI - ITALIAN CHAMBER OF COMMERCE

EDITRICE ZEUS

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. 5 - Novembre 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

TONNELLERIE VALOGA

Vini italiani in botti Valoga

Sembra incredibile, ma la strada della Tonnellerie Valoga (www.valogabarrels.it) da piccola azienda familiare della Bulgaria a grande compagnia internazionale con clienti e amici in tutta Italia non è la trama di un film, ma una storia vera. La nostra azienda rimane sempre a conduzione familiare, il contatto diretto tra produttore e cliente è e sarà sempre la scelta vincente.
Voi parlerete sempre con chi si occupa della produzione e che risponde in prima persona per tutto.

La nostra gamma di prodotti comprende:
- Botti & Barriques
- Tini
- Fermentatori
- Alternativi di botti (polvere, chips, blocchi e doghe)

VALOGA Tonnellerie Valoga Bulgaria

Tonnellerie Valoga è la PRIMA E UNICA azienda al mondo che produce **BOTTI E ALTERNATIVI IN PERO SELVATICO** per vini bianchi e distillati.

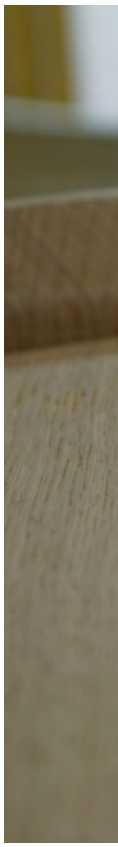
I NOSTRI PRODOTTI:
» Botti & Barriques
» Tini
» Fermentatori
» Alternativi di botti (polvere, chips, blocchi e doghe) di rovere, ciliegio selvatico, acavia e pero selvatico.

www.valogabarrels.com
Telefono: +39 346 6214907

CONTATTI
Valoga LTD BG
73A Tzar Osvoboditel str.
2160 Trydovec, Bulgaria

Valoga LTD IT
via Irpinia, 19 / piano T-1
30174 Venezia (VE), Italia

www.valogabarrels.it
Mail: info@valogabarrels.com



dI rovere, ciliegio selvatico, acacia e pero selvatico provenienti dalle nostre foreste della Bulgarla.

Siamo sempre alla ricerca di nuovi prodotti da offrire per ampliare le vostre opportunità. Oggi, noi siamo la prima e unica azienda tonnellerie al mondo che produca alternativi di pero selvatico. Noi siamo leader nella produzione di botti e alternativi da ciliegio. Siamo tra i migliori produttori di botti e fermentatori in rovere. Al SIMEI 2022 presentiamo per la prima volta la NOSTRA NOVITÀ: GELSO. Polvere, chips e blocchi da gelso. Il gelso è l'ultima generazione di alternativi che possono aiutare nelle fermentazioni e negli affinamenti per ottenere vini di pregio a costi contenuti. Nella vinificazione il gelso dona al vino sentori di frutti bianchi, miele e vaniglia. Nella distillazione incrementa morbidezza e colore. Rende il colore molto accattivante. Il processo è molto veloce.

Creiamo le nostri botti&alternative solo con il desiderio di soddisfare le vostre esigenze per produrre i vini migliori. Questo è la passione e la forza della famiglia Valoga…

www.valogabarrels.it

P.E. LABELLERS al SIMEI: Labelling Innovation al servizio di un mercato evoluto

P.E. LABELLERS lavora nel settore Wine & Spirits da 50 anni, conquistando clienti in tutto il mondo grazie alla capacità di adattare le macchine etichettatrici alle nuove esigenze produttive delle aziende e agli standard di qualità sempre più alti imposti dal mercato.
Le soluzioni P.E. per vino e distillati mostrano una versatilità tale da essere ideali per etichettare bottiglie in vetro o plastica e lattine, di differenti formati e dimensioni, a differenti velocità e con differenti tecnologie di etichettatura. In una parola, Flessibilità Totale.

Il SIMEI è una vetrina irrinunciabile e in questa edizione 2022 P.E. porta in esposizione il meglio delle proprie soluzioni pensate per i produttori vitivinicoli e le aziende della filiera che si occupano di imbottigliamento.

Cosa c'è in mostra al SIMEI?
PRESSO IL BELLISSIMO STAND PERSONALIZZATO DI P.E. LABELLERS – PAV. 2P | STAND E11 - F20 – è possibile vedere di

persona le migliori soluzioni di etichettatura per il Wine & Spirits:

- **MODULAR SL – la macchina etichettatrice multi-configurazione e multi-tecnologia, completamente equipaggiata con tutte le nuove stazioni e soluzioni speciali:**
  - nuovi gruppi FA-ST 140 m/min
  - n.6 stazioni di etichettatura adesiva
  - i gruppi lavorano in modalità no-stop
  - sistema di orientamento ottico
  - dispositivo di controllo presenza capsula
  - dispositivo di controllo caduta bottiglia

- **NEW SPINNER – la nuova macchina lineare by PackLab, la divisione di P.E. Labellers specializzata nelle soluzioni di etichettatura con tecnologia autoadesiva.** La nuova Spinner è l'ultima nata nella divisione PackLab, con caratteristiche specifiche per il settore Wine & Spirits, presentata in anteprima al SIMEI 2022.

P.E. LABELLERS si conferma un leader mondiale nelle soluzioni di etichettatura, amate dal settore Wine & Spirits, come da ogni altra industria del Packaging: Beverage, Food & Diary, Personal & Home Care, Chemicals, Pharmaceutical, Pet Food.

PELabellers.com

P.E. LABELLERS™

“NORD LEGNO È INDUSTRIA PALLETS”

Da 40anni a servizio della Logistica

Dal 1979 Nord Legno produce con la massima attenzione per soddisfare la clientela, garantendo prodotti e servizi della miglior qualità. Questo fattore, unito ad una costante innovazione e ricerca tecnologica dei processi produttivi è stata la chiave che ha portato Nord Legno nel corso degli anni a rivestire una sempre maggiore importanza. Ad oggi, con oltre 2,5 milioni di pallets annui consegnati, l'azienda è orgogliosamente tra i leader del settore.

Nord Legno è a servizio delle aziende che necessitano di un a partner professionale per la gestione del parco pallets;

Grazie alle proprie sedi è in grado di gestire forniture di pallet in Veneto (Bassano del Grappa, Vicenza, Padova, Venezia, Verona, Rovigo, Belluno, Treviso).

Lombardia (Milano, Brescia, Bergamo, Varese, Lecco, Como, Lodi, Cremona, Mantova, Monza Brianza, Pavia)

Emilia Romagna (Bologna, Ferrara, Forlì-Cesena, Modena, Parma, Piacenza, Ravenna, Reggio Emilia, Rimini)

Trentino Alto Adige (Trento, Bolzano)

Liguria (Genova, Imperia, La Spezia, Savona)

Friuli Venezia Giulia (Pordenone, Gorizia, Trieste, Udine)

Toscana (Arezzo, Firenze, Grosseto, Livorno, Lucca, Massa-Carrara, Pisa, Pistoia, Prato, Siena)

Piemonte (Alessandria, Asti, Biella, Cuneo, Novara, Torino, Vercelli);

Nord Legno è da sempre attenta a fornire adeguata informativa sulle normative pallet vigenti che riguardano export e intra UE;

Il pallet (chiamato anche paletta, bancale, pedana, pancale) rappresenta il principale sostegno per la logistica delle merci in Italia e nel mondo.

La programmazione flessibile unita allo stoccaggio dei prodotti finiti nei vari magazzini permette di rispondere in tempi brevissimi anche a richieste non preventivamente pianificate.

Inoltre l'azienda si impegna a utilizzare sempre più materiale proveniente da foreste certificate che consente di dare un piccolo ma significativo contributo all'ecosistema.

www.nordlegno.com

IPM ITALIA a SIMEI 2022

presenta i sistemi di pavimentazione in resina innovativi e sostenibili

Cantina, produzione, area imbottigliamento, zona hospitality, outdoor: IPM Italia a Simei presenta la gamma completa di sistemi di pavimentazione per il settore vitivinicolo, beverage e per oleifici e birrifici.

Soluzioni specifiche che garantiscono sicurezza, resistenza e igiene a ogni ambiente.

PADIGLIONE 3P * STAND C21 - FIERA MILANO RHO, 15-18 NOVEMBRE

Know-how, innovazione, sostenibilità, soluzioni specifiche: sono i concetti che IPM Italia - attiva dal 1981, oggi uno dei maggiori player nel settore della produzione e posa di sistemi di pavimentazioni continue per indoor e in graniglia naturale per outdoor - porterà quest'anno alla 29°edizione di Simei, fiera di riferimento per gli addetti ai lavori del mondo vitivinicolo e beverage che torna dal 15 al 18 novembre a Milano (Fiera Milano, Rho).
All'interno dello spazio espositivo - Stand C2PAD. 3P - sarà presentata la gamma completa di sistemi di pavimentazioni continue in resina che IPM Italia dedica al settore vitivinicolo, a cantine, birrifici, stabilimenti di produzione, imbottigliamento e ambienti esterni, ma anche oleifici e zone hospitality, con particolare attenzione al tema della sostenibilità:

pavimentazioni e pareti realizzate con tecnologia traspirante, a basse o addirittura nulle emissioni VOC, che concorrono all'ottenimento della certificazione LEED, come la linea IPM Aquaperm®.

SUGHERIFICIO MOLINAS

ESSERE SOSTENIBILI, IL NOSTRO IMPEGNO

SUGHERIFICIO dal 1920 PEPPINO MOLINAS & FIGLI

Il rispetto per la natura, per i suoi tempi e le sue dinamiche, la ricerca continua per mantenere minimo il nostro impatto sull'ambiente, la definizione di obiettivi di sostenibilità ambientale chiari, concreti e raggiungibili: questo, per noi, vuol dire essere sostenibili.

2.796
tonnellate emissioni di CO^2 risparmiate equivalenti a **363.000 alberi piantati**

63
tonnellate di combustibile fossile risparmiate, equivalenti a **166 tonnellate di CO^2**

96%
della spesa energetica deriva da combustibile ecologico

100%
riduzione di consumo di olio combustibile BTZ

8.000
ettari di sugherete di proprietà per una **produzione 100% italiana**

Dati completi disponibili all'interno dal bilancio di sostenibilità 2021. Scopri di più su **www.molinas.it**

Resistenti all'azione del Ph acido di vino o detergenti aggressivi, igienici e semplici da manutenere, impermeabili, le soluzioni IPM Italia sono conformi alle normative vigenti e offrono azione preventiva e antipolvere.
Resistono all'usura, non temono né il tempo né il calpestio, sopportano gli sbalzi di temperatura, sono antisdrucciolo e assicurano sempre un'ottima resa estetica, grazie all'assenza di fughe e a una ricca varietà cromatica.
"Dal 1981, mettiamo a punto sistemi rigorosamente certificati per andare incontro alle esigenze di tutta la filiera del vino, dell'olio, della birra e del beverage in generale", dichiara Andrea Penati, amministratore delegato di IPM Italia e Direttore Tecnico. "I sistemi di pavimentazione in resina che presentiamo a Simei sono tutti in linea con il protocollo HACCP, a garanzia della salubrità e della salvaguardia igienica degli alimenti, nonché della sicurezza dei lavoratori.
Non se ne parla ancora abbastanza, ma la scelta della giusta pavimentazione è un elemento tra i più importanti quando si progetta un ambiente in cui si trasformano e confezionano prodotti destinati all'alimentazione.
I pavimenti IPM Italia, formulati, prodotti e posati da noi, soddisfano tutti i requisiti tecnici del settore, compresi quelli legati all'estetica: un aspetto che non trascuriamo mai e che risulta strategico per le aziende."

www.ipmitalia.it

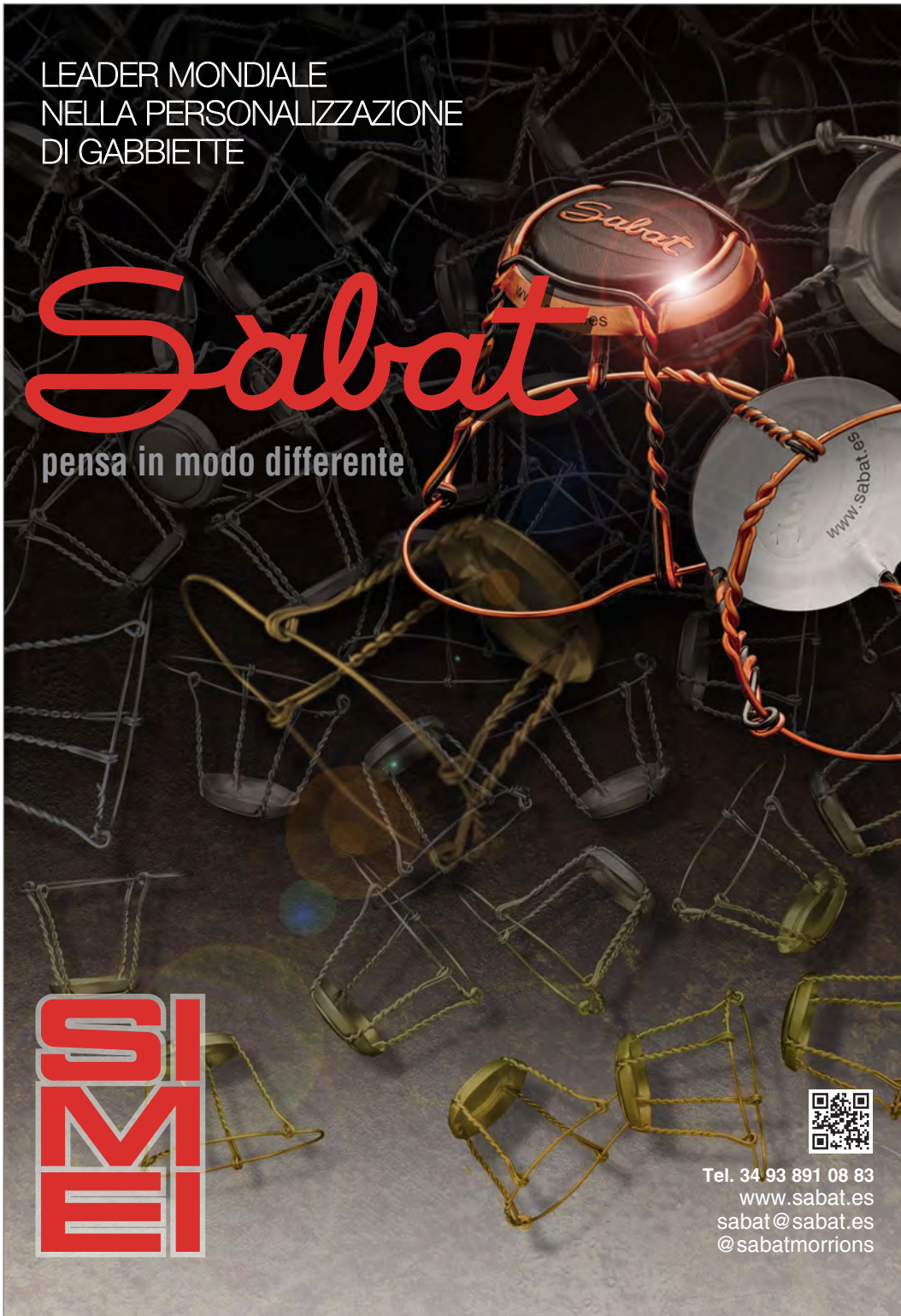
IPM Italia
SOLUZIONI CHE DURANO

“SUGHERIFICIO LTS: TAPPI IN SUGHERO”

Dalla Franciacorta non solo ottimi vini e spumanti, ma anche tappi in sughero di alta qualità

Il Sugherificio LTS, nato nel 1976 e ubicato ai piedi della Franciacorta, territorio strategico per il settore vinicolo, è un'azienda specializzata nella produzione di tappi in sughero, sia per il vino che per il segmento vini spumanti. La mission della società, guidata da Manlio Sordi, è quella di realizzare prodotti ad elevata affidabilità, anche nelle tipologie a basso costo.

Il controllo costante di tutte le fasi della lavorazione, dalla importazione della materia prima al post vendita, ha consentito a L.T.S. nel 2003, unica società italiana dopo due famose multinazionali del settore, di conquistare la certificazione di qualità della Commissione Europea del Sughero.
Il punto di forza dell'azienda risiede nell'accurata selezione delle zone di produzione della materia prima; per questo motivo, dopo alcuni studi di settore, L.T.S. ha scelto la Spagna e il Portogallo, dove vengono effettuate le prime lavorazioni sul prodotto, mentre le operazioni più essenziali avvengono direttamente presso la sede dell'azienda a Brandico, in provincia di Brescia.
Nel Febbraio 2017 il Sugherificio LTS ha ottenuto la cer-



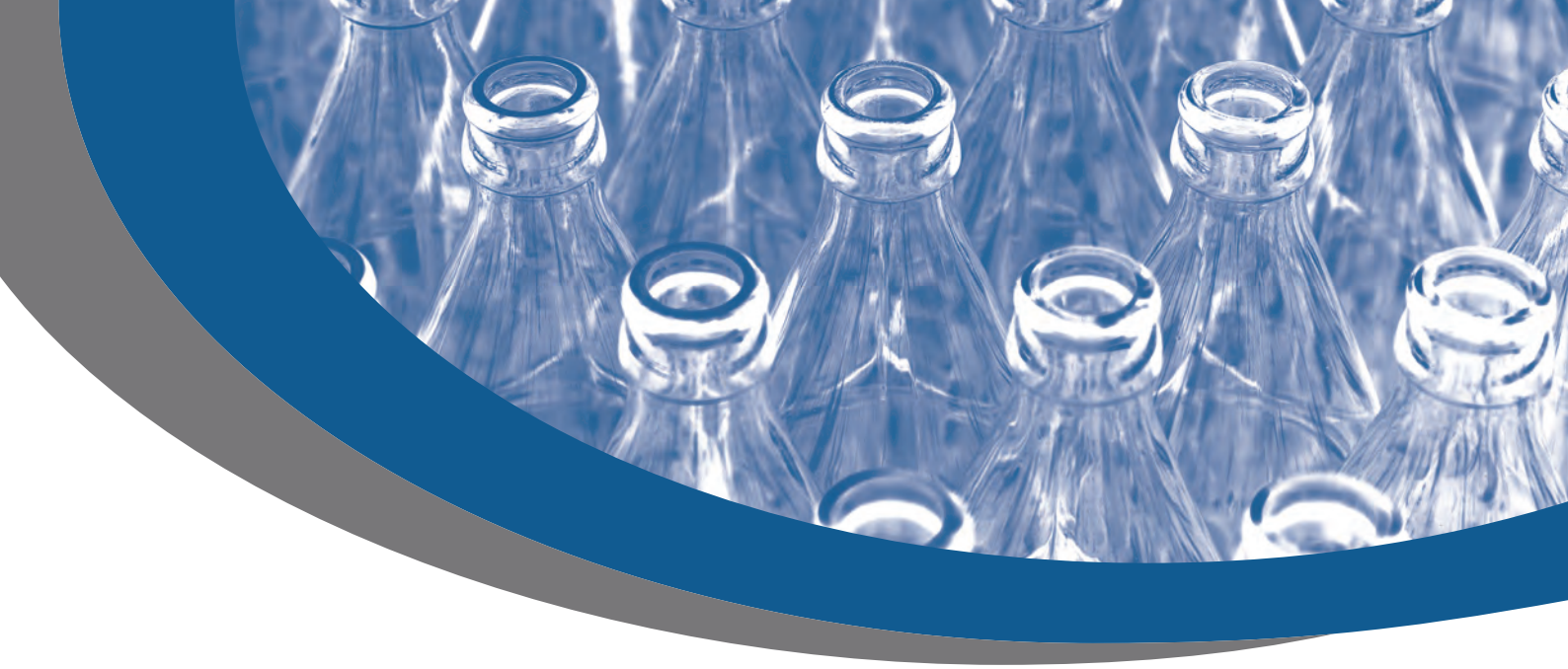
tificazione FSC®, "il marchio della gestione forestale responsabile".

LTS ha sviluppato nel corso degli anni un accurato sistema di lavorazione e di rigidi controlli sulla qualità, allo scopo di ridurre le problematiche del tappo in sughero. Partendo dalla provenienza della materia prima, prevalentemente Spagna e Portogallo, LTS si accerta che il sughero abbia raggiunto un adeguata stagionatura (asciugatura della linfa) minima di 18 mesi, adottando la linea dei processi di lavorazione edita della C.E. Liège dal disciplinare dell'Università di Piacenza Facoltà di Enologia, e della Stazione Sperimentale Sughero di Tempio Pausania.
La bollitura avviene effettuando il cambio giornaliero dell'acqua affinché il sughero possa perdere la maggior quantità di tannini presenti in esso, e il procedimento si effettua in collaborazione con Aziende certificate C.E. Liège che come noi osservano nei processi di lavorazione i criteri editi dalla C.E. Liège stessa.

I tappi vengono divisi in lotti da n. 100.000 pezzi, e per ogni lotto vengono effettuate analisi organolettiche e di tenuta rondelle per i tappi tecnici.
Una volta superati i suddetti esami, il lotto passa alla fase di lavaggio di sanificazione, con successive analisi di controllo delle cessioni di sostanze ossidanti. Si passa poi alla selezione del tappo con macchina computerizzata dotata di tre telecamere: due per le teste ed una per il fianco, le cui classifiche vengono poi ricontrollate manualmente.

Prima della timbratura personalizzata viene controllato il livello di umidità Una volta timbrati i tappi vengono lubrificati con silicone alimentare, con successivo controllo della forza di estrazione.
Questa procedura messa a punto negli anni ha portato LTS ad avere una percentuale di cessione "di gusto di tappo" ed altre problematiche dovute al tappo di sughero inferiore all'uno per mille.
Tuttavia pur essendo soddisfatti dei risultati ottenuti l'intento dell'azienda è quello di continuare nella ricerca e rendere sempre più affidabile il tappo di sughero.

www.sugherificio-lts.it



STUPISCITI
di LAB-X e CAD-X

La gamma avanzata di lavasciugatrici e climatizzatori WBL SYSTEMS

Tecnologia brevettata, concetti rivoluzionari e inediti al mercato attuale

TI ASPETTIAMO IN SIMEI

dal **15** al **18** novembre **2022** PAD**4** STAND**K10**

LI RICONOSCI PERCHÉ SONO UNICI!

SCAN ME

Visita il nostro sito
https://wblsystems.com/

WBL WINE, BEER, LIQUIDS SYSTEMS

SEDE OPERATIVA Via langhe, 13 • 12062 • Cherasco CN
TEL 0172.49.90.87 • **E-MAIL** commerciale@wblsystems.com
www.wblsystems.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.

WBL WINE, BEER, LIQUIDS SYSTEMS

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.

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

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

“MUREDDU SUGHERI È SPECIALIZZATA NELLA PRODUZIONE DI TAPPI IN SUGHERO DI ALTISSIMO LIVELLO”

Leader nella “qualità in uso” del prodotto

Mureddu Sugheri è specializzata nella produzione di tappi in sughero per vini pregiati. Dal 1938 ad oggi, costante impegno nel miglioramento tecnico e qualitativo dei propri prodotti unito alle scelte radicali compiute fanno sì che Mureddu Sugheri possa esser considerata dal mercato vinicolo come sugherificio leader nella “qualità in uso” del prodotto.
Tra i propri clienti annovera i maggiori gruppi enologici e fra le più rinomate aziende agricole e le cantine vinicole del panorama italiano.

MUREDDU
SUGHERI

MISSION
Fornire loro le migliori chiusure in sughero naturale per l'enologia
e costruire dei rapporti di lunga durata con i propri clienti.

VISION
Perfezionare la qualità dei propri prodotti e aumentare la propria presenza nel mercato italiano dei tappi in sughero per l'alta enologia.

Grazie alla tecnologia di vapo-estrazione chiamata Vulcano vengono offerte linee micro di altissimo livello organolettico. L'esclusivo e performante sistema di trattamento individuale di tappi monopezzo e tappi spumante è IGEA 2.0 da cui viene originata la prima gamma garantita off-flavours free/zero deviazioni e con riordinamento cellulare new cell.

La più alta qualità viene raggiunta dalle linee di prodotto CENTO in quanto validate e garantite per essere anche T.C.A. free.

In Sardegna e nella Penisola Iberica, Mureddu Sugheri seleziona le migliori foreste di sughero da cui ottenere, attraverso tecniche ecosostenibili, le cortecce di sughero.

Direttamente in loco e con cura vengono svolte le prime delicate fasi di lavorazione della materia prima.

Solo dopo il ricevimento delle plance di sughero nella sede produttiva di Nerviano (Milano) vengono applicati gli esclusivi trattamenti e finissaggi al prodotto semilavorato.

Dopo il superamento di 18 test per il controllo e qualità, i tecnici qualificati possono validare il tappo di sughero e considerarlo pronto per l'imbottigliamento e una estesa vita in bottiglia.

Mureddu Sugheri collabora con l'Istituto di Enologia dell'Università Cattolica del Sacro Cuore di Piacenza per progetti di Ricerca e Sviluppo ed è partner del progetto Wine Management Lab della SDA Bocconi School of Management per lo studio del mercato vinicolo nazionale e della promozione di sinergie di filiera al supporto della crescita del vino italiano nel mondo.

Inoltre, sostiene l'associazione Plastic Free
(www.plasticfreeonlus.it) per il recupero l'Italia da migliaia di tonnellate di plastica disperse nell'ambiente.

www.mureddusugheri.com

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

AMS Ferrari: tecnologia e passione da oltre 90 anni

Da oltre 90 anni la passione di AMS Ferrari non ha mai smesso di crescere, spinta da quei valori unici tipici del popolo emiliano, che ha esportato con successo la migliore tecnologia delle linee di imbottigliamento in tutto il mondo. I traguardi impegnativi, le esperienze vissute al fianco dei clienti e la forte concorrenza internazionale hanno plasmato il nostro carattere, aiutandoci a sviluppare le caratteristiche che ci contraddistinguono oggi: grande flessibilità produttiva unita ad alta capacità innovativa, controllo assiduo della qualità dell'intero processo produttivo e dei materiali applicati, e soprattutto, una completa focalizzazione sul cliente.

AMS ferrari per i prodotti da latte

La natura delicata del prodotto ci ha ispirato a sviluppare una valvola di riempimento senza guarnizioni. L'assenza di spazi vuoti e l'estremità interna delle valvole facilita la decontaminazione. Le macchine possono essere costruite sia in versione tradizionale

Triblocco risciacquo/riempimento/tappatura mod. INFINITY ULTRACLEAN per latte e delicati

che in versione Neck Handling, a seconda del tipo di contenitore e della produzione target.

L'ultima novità per il sistema di riempimento del latte e dei liquidi delicati è la riempitrice elettronica, serie INFINITY, specificatamente formulata per una gamma estremamente ampia di prodotti delicati come latte, latte aromatizzato, yogurt, bevande allo yogurt, succhi di frutta e latticini con frutta pezzi.

I flussimetri elettronici controllano il processo di riempimento. La pulizia della macchina è garantita da un efficiente sistema di sterilizzazione (CIP/SIP). In termini di precisione e affidabilità, la serie "Infinity" è superiore a qualsiasi altro sistema di riempimento. La tecnologia è stata sviluppata per soddisfare tutte le specifiche esigenze di "shelf life" in catena di freddo.

La caratteristica principale di questa macchina è il sistema di riempimento elettronico con flussimetri.

La quantità di prodotto viene misurata con elevata precisione. La semplicità costruttiva della macchina garantisce un accurato lavaggio esterno ed interno. La grande capacità di sanificazione e sterilizzazione, fanno di INFINITY la macchina ideale per il riempimento di latticini liquidi in genere.

La gamma dei modelli INFINITY comprende da 6 a 40 valvole di riempimento. L'ampia scelta di costruzioni opzionali, rendono la macchina personalizzabile, su misura del cliente.

Rello di riempimento ULTRACLEAN con misuratore di portata elettronico – riempimento senza contatto

Come è strutturato mod. INFINITY?

- Una pompa volumetrica spinge il prodotto dalla vasca asettica alla giostra di riempimento.
- Con un flussimetro elettronico, uno su ciascuna valvola di riempimento, il prodotto viene immesso nella bottiglia (sia di vetro che di PET con la stessa macchina) senza contatto, garantendo una perfetta pulizia del sistema di riempimento.
- Le bottiglie vengono preventivamente pulite con acqua sterile o utilizzando il perossido che viene dosato nella bottiglia da una pompa a comando elettrico. Quindi, una successiva iniezione di vapore attiva il perossido.
- Infine, le bottiglie vengono risciacquate con acqua per rimuovere eventuali residui dall'interno.
- I tappi vengono lavati e poi sterilizzati da una lampada UV come l'acqua di lavaggio. Molti tipi di chiusure sono disponibili su richiesta del cliente.
- La macchina si pulisce da sola con un circuito di lavaggio esterno senza recupero utilizzando un prodotto igienizzante.
- La parte superiore è provvista di cappa per l'aspirazione di eventuali residui.
- Le nostre macchine sono inoltre dotate di porte di protezione antinfortunistica in vetro temperato resistenti ai lavaggi acidi e ai graffi ed è perfettamente lavabile. Questo sistema di protezione aggiunge valore all'investimento del cliente.
- Elettronica, meccanica, materiali e ciclo produttivo, capacità di ascolto e reattività. Tutto concorre a realizzare uno standard qualitativo elevato che soddisfi le esigenze dei clienti e soddisfi tutti i dipendenti dell'azienda.

www.amsferrari.it

Stella di iniezione di perossido di idrogeno - per la sterilizzazione di bottiglie vuote

“ATTENZIONE ALLA SALUTE, IL TREND TOPIC DEL MONDO BEVERAGE”

Salute, salute, salute. Complice la pandemia, i consumatori appaiono ben disposti verso tutti quei prodotti che si presentano come sani e rispettosi dell’ambiente (nella loro mente, i due concetti si sovrappongono) e il mondo del beverage non fa eccezione.

by Elisa Crotti

Nel settore bevande e alimenti liquidi le nuove tendenze 2022 hanno un fil rouge: la salute. Le scelte del consumatore sono infatti tutte orientate al benessere personale e, nella stessa logica, si presentano come “free-from” o con prodotti “clean-label”.
Questo cambiamento nell’orientamento del consumatore trova una sua dimensione anche nel settore dell’industria del beverage e degli alimenti liquidi, dove alcuni trend diventano diktat.

Attenzione allo zucchero
Ormai arrivato alla quasi demonizzazione, lo zucchero raffinato non è in sintonia con il salutismo e anche i consumatori meno attenti alla linea o al well eating desiderano ridurne drasticamente le quantità.

Una ricerca Mintel ha analizzato il lancio di prodotti con ridotto contenuto di zucchero negli ultimi 5 anni e ha riscontrato sorprendentemente come fra i Paesi più coinvolti dal fenomeno vi siano la Gran Bretagna (15%), seguita a stretto giro di boa dalla Germania (13%) e dalla Francia (10%).

L’Europa è meno dolce e le sole Francia e Germania insieme detengono il 5% dei brevetti mondiali finalizzati a migliorare il gusto dei dolcificanti e sviluppare tecnologie che riducano il costo della lavorazione di zuccheri alternativi. Perché almeno un po’ dolce, la bevanda, dovrà pur essere.

Alcol? No, grazie
Sorpresa, sorpresa. Dopo l’uscita di dati allarmanti su quanto la pandemia abbia contribuito ad au-

mentare il consumo di alcol, con un 2021 segnato da importanti incrementi nelle vendite online, ecco comparire una tendenza all'alcohol-free dettata da un forte aumento delle bevande NOLO (no and low alcohol, ossia senza o con poco alcol). A riconferma c'è uno studio del mercato britannico che segnala un aumento di queste bevande pari al 32,5% durante il primo lockdown. E gin e aperitivi con alcol allo 0% dimostrano la forte propensione del consumatore verso prodotti salutari.

Anche in Italia il dato viene confermato. Lo scorso anno l'incremento delle bibite dealcolizzate ha addirittura raggiunto il tetto del 6%. Questo trend, che non accenna a fermarsi, ha fatto ipotizzare un tasso crescente dell'8% per ciascun anno, fino al 2025. Un fenomeno che nel Bel Paese potrebbe essere stato incrementato dai diversi provvedimenti comunali e cittadini che hanno limitato la vendita degli alcolici in alcuni luoghi e fasce orarie della sera, in funzione anti-movida, in particolare nei centri storici e nelle piazze delle città.
Secondo Wine Intelligence, i vini senza alcol saranno tra le tendenze sicure del prossimo futuro. In Spagna, ad esempio, il ministero della Salute ha deciso di finanziare la ricerca in questo specifico filone, mentre l'Unione Europea propone di regolarizzarne la produzione. Si parla anche di vini senza alcol o a bassa gradazione alcolica.

Quelli che per il mercato sono semplici desiderata, per le aziende diventano sfide. Come ben sa chi opera nel settore, non basta rimuovere l'alcol per produrre una bevanda alcohol-free.

Sul tema, nel giugno 2021 la Commissione Europea ha presentato la sua proposta di modifica del regolamento n. 1308/2013, che disciplina la Pac. All'articolo 193, fanno la loro comparsa proprio i termini "vino dealcolizzato" (con tasso alcolometrico non superiore a 0,5% vol.) e "vino parzialmente dealcolizzato" (con tasso alcolometrico compreso tra 0.5% e 9% vol.). Siamo soltanto agli inizi, e un 43% di consumatori abituali sarebbe pronto a sostituire progressivamente i prodotti alcolici con quelli privi di alcol o a basso contenuto alcolico in determinate occasioni. E, tra questi ultimi, secondo Iwsr meno di uno su cinque evita del tutto l'alco,.

Succhi e smoothies a grande richiesta

Restiamo nella logica della salute con due prodotti capaci di sfruttare al meglio questo scenario: succhi e

smoothies. Secondo le analisi Statista, le vendite globali di "altri succhi, mix di succhi e smoothies" si attesteranno nel 2022 sui 38 miliardi di euro. E il tasso annuo di crescita previsto, pari al 4,41%, farà schizzare a 45 i miliardi del 2026, per una bellezza di 16 miliardi di litri di bevande.

Oltre ai classici pera, pesca e albicocca, la tendenza degli ultimi anni è di proporre mix di frutta e verdura con la combinazione di spezie come zenzero e curcuma. Sono allo studio anche metodi sempre più all'avanguardia per estrarre vitamine o proteine dai materiali residui della produzione tradizionale di bevande. L'innovazione si sta orientando sempre di più verso l'eliminazione o la riduzione del contenuto di zucchero, oltre che verso un aumento della percentuale di frutta fresca in modo da proporre prodotti più in linea con la richiesta di naturalità da parte del consumatore. L'affermarsi di modelli di consumo orientati al salutismo, ha dato nuovo impulso al settore soddisfacendo sempre di più la richiesta di "benessere" di coloro che selezionano cosa mettere nel carrello anche in base alla lista degli ingredienti e alla naturalità delle referenze.

Ridurre le quantità di zucchero e aumentare la percentuale di frutta, sarà quindi un imperativo categorico per le aziende operanti in questo settore.

Spazio alle tecnologie

Le tecnologie del settore bevande e alimenti liquidi, consolidate rispetto ad alcuni ambiti, presentano un enorme potenziale dal punto di vista delle bevande a base vegetale, della riduzione del contenuto di zuccheri, delle alternative allo zucchero, nonché degli ingredienti vegetali funzionali. L'ingegnosità del settore rimane alta e molte sono le sfide per la ricerca e sviluppo, soprattutto se si considera che in alcuni casi piccole modifiche nel prodotto potranno portare a nuove creazioni, mentre in altri casi saranno necessari cambiamenti più importanti, con nuove linee o nuovi impianti.

Chi saprà cogliere queste sfide tecnologiche, avrà dalla sua un mercato dal potenziale eccezionale.

IDROINOX IMPIANTI: trasferire senza contaminare

Nati nel febbraio 1984 dal motivo ispiratore "trasferire senza contaminare", Idroinox Impianti è impegnata, da oltre trent'anni, sia ambito nazionale che internazionale, nella progettazione e realizzazione chiavi in mano di impianti industriali complessi per il settore alimentare, chimico e farmaceutico.

Cura ogni aspetto impiantistico, coordinando e seguendo tutte le fasi progettuali: dall'analisi dell'obiettivo, al dimensionamento degli impianti, dalla realizzazione e installazione, al collaudo e rilascio della documentazione finale.

Le soluzioni impiantistiche impiegate sono conformi alle Direttive Comunitarie Europee e Americane, ed alle più stringenti normative di settore.

La ricerca continua della qualità e il miglioramento dei processi produttivi ha portato l'azienda ad ottenere dal 1999 ad oggi , le certificazioni standard ISO 9001:2015 e le certificazioni H e H1 in accordo alla Direttiva PED 2014/68/ UE, per la progettazione, fabbricazione, ispezione finale e collaudo di singole apparecchiature e insiemi.

Mission

Cercare soluzioni e fornire prodotti standard e innovativi per soddisfare le richiesti dei clienti. In particolare:

- Progettazione e installazione di Sale di preparazioni per soluzioni alimentari e farmaceutiche;
- Progettazione e installazione di Impianti di distribuzioni fluidi puri (liquidi e gas);
- Progettazione termica e meccanica di Serbatoi di stoccaggio e scambiatori a fascio tubiero;
- Progettazione termica, meccanica e studio di agitazione di Reattori di preparazione incamiciati;
- Progettazione di impianti di lavaggio e sterilizzazione in place (CIP -SIP);
- Progettazione di impianti di lavaggio e sterilizzazione out place (COP -SOP);
- Progettazione di impianti di produzione ozono disciolto in acqua utilizzando l'ozono prodotto con tecnologia elettrolitica o con trattamento scarica/effetto corona;
- Progettazione e realizzazione di impianti di pretrattamento e addolcimento dell' acqua;

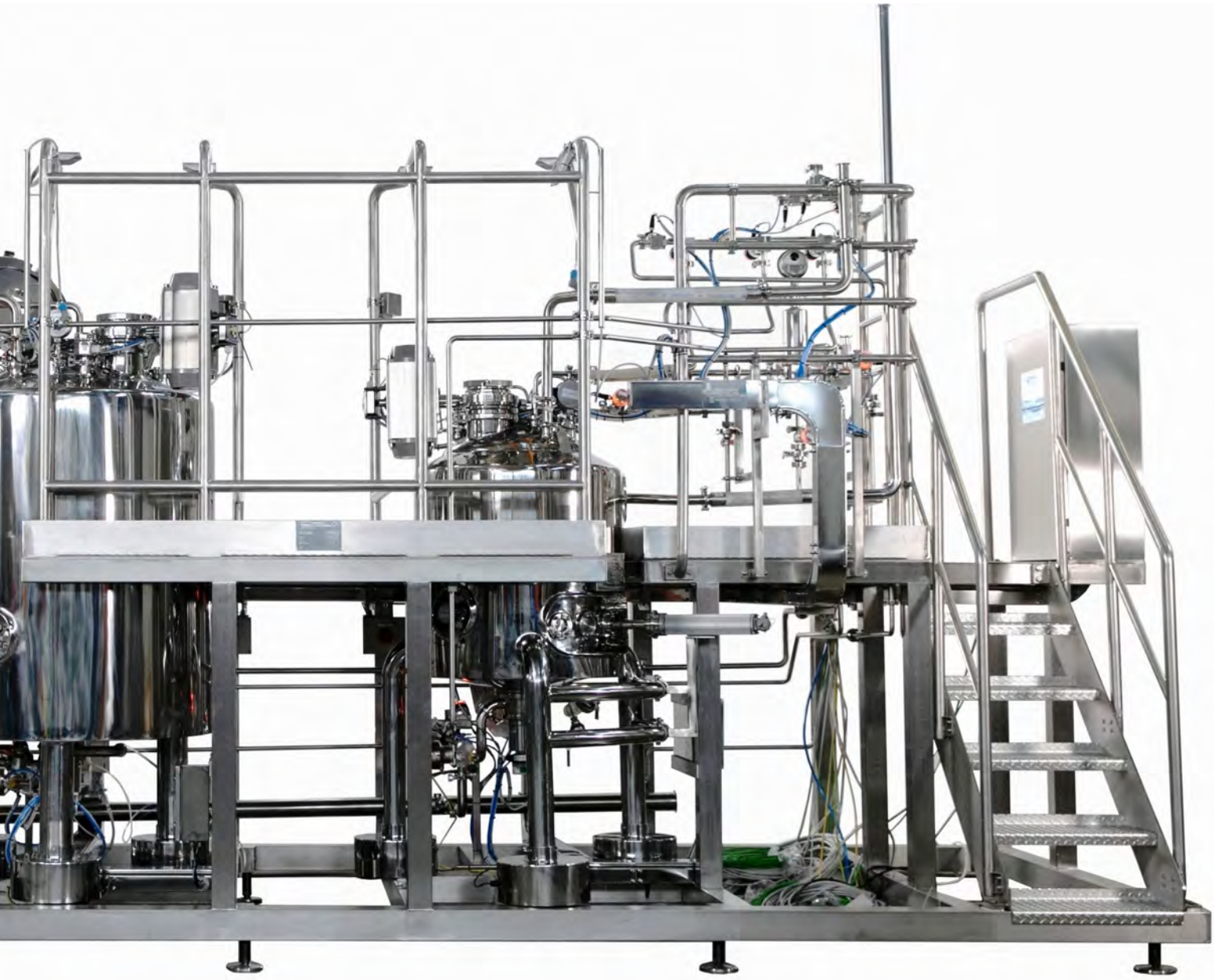
- Progettazione e realizzazione di impianti di produzione acqua PW, WFI, HPW secondo USP;
- Progettazione e realizzazione di impianti a bassa e alta pastorizzazione;
- Esecuzione di attività di Lavaggio, Passivazione e Derouging di impianti complessi;
- Emissione di protocolli di qualifica ed esecuzioni delle attività di validazione Installation Qualification (IQ) e Operational Qualification (OQ);
- Esecuzione di manutenzioni e revamping su impianti esistenti;
- Esecuzione e emissione reportistica di Controlli Non Distruttivi sul materiale e sulle esecuzioni (liquidi penetranti, boroscopia, MPI "Analizzatore di Lega", controllo Ferrite, controllo Rugosità e eddy current);

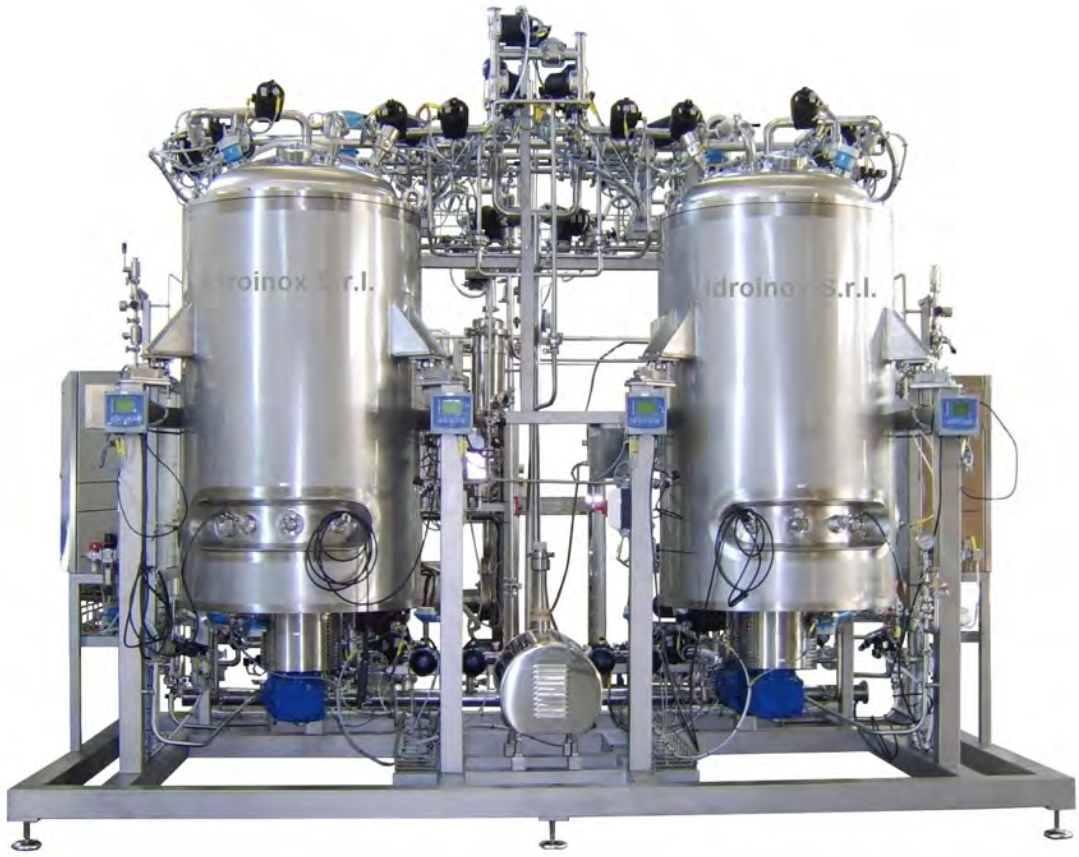
Prodotti settore alimentare

La Idroinox Impianti, con la sua storia, si consolida come partner strategico di importanti gruppi Industriali leader nel settore food e beverage. Il core business nel settore alimentare è soprattutto focalizzato ai sistemi e sale di preparazione e allo sviluppo ed installazione di centrali del latte.

Di seguito alcuni esempi di impianti forniti.

- Impianti di preparazione e stoccaggio di soluzioni asettiche;
- Impianti di preparazione soluzioni di lavaggio CIP;
- Impianti di produzione acqua ozonizzata con trattamento scarica/effetto corona;
- Impianto di produzione acqua purificata PW con osmosi inversa.





Industria 4.0

Il 2019, anno determinante per l'affermazione dei requisiti richiesti dall'Industria 4.0. ha spinto l'azienda verso la fornitura di impianti più efficaci e interconnessi che permettono al cliente di migliorare la digitalizzazione dei dati e di rilevare in tempo reale i parametri critici del processo di produzione. I vantaggi che derivano dalla adesione alla nuova rivoluzione industriale consistono principalmente:

- in una forte riduzione dei costi e tempi di produzioni;
- Un maggiore controllo e archiviazione delle informazioni del processo produttivo;
- Riduzione dei tempi derivanti da fermo macchina ed errori;
- Maggiore coinvolgimento del cliente finale.

www.idroinox.com

IDROINOX IMPIANTI S.R.L.
PARMA - ITALY

“GABBIETTE PER “DOMINARE L’EFFERVESCENZA”

L’azienda Cortellazzi nasce da un’ispirazione dei suoi fondatori, Otello ed Evangelista Cortellazzi: lavorare i fili di ferro per creare gabbiette per il vino frizzante. Le gabbiette Cortellazzi sono adatte ad ogni tipo di tappo di bottiglia di spumanti, champagne, vini frizzanti.

L’azienda Cortellazzi nasce a Marmirolo, in provincia di Mantova - terra natìa del Lambrusco, vino rosso amabile e frizzante.

Non a caso, infatti, si sente ben presto l’esigenza di supportare le aziende vinicole nella fase finale di produzione del vino: in particolare, l’imbottigliamento, l’etichettatura e la fase di chiusura con tappo e gabbietta.

Ad oggi Cortellazzi sviluppa gabbiette fermatappo per le aziende vinicole, non solo italiane.

Il mercato di Cortellazzi varca anche i confini nazionali, mirando ad essere sempre più un’azienda strutturata che garantisce nuove e migliori proposte di gabbiette fermatappo e capsule.

La filosofia di Cortellazzi risiede nel continuo lavoro di miglioramento delle macchine per produrre gabbiette fermatappo sempre più efficienti e solide, in grandi quantità.
Grazie a macchinari sempre più avanzati tecnologicamente che consentono di tenere il passo con le esigenze di un mercato in continua evoluzione, Cortellazzi garantisce una produzione rapida e ad alto standard qualitativo.

Per Cortellazzi è, infatti, fondamentale l'investimento in Ricerca e Sviluppo, fonte di continui perfezionamenti nelle tecniche e nei materiali usati per garantire gabbiette sicure ed efficienti.

Le gabbiette fermatappo sono prodotte con due fili in acciaio, a cintura libera. I fili possono essere galvanizzati o verniciati secondo varie proposte cromatiche.

Le capsule si presentano anonime o personalizzate secondo i gusti e le esigenze del cliente.

Grazie alle innovative tecniche di stampa, scelte con cura per garantire un'alta definizione dei dettagli e fedeltà ai colori originari, le gabbiette personalizzate possono diventare dei veri e propri pezzi da collezione.

Oltre ai principali modelli, l'azienda produce gabbiette specifiche su richiesta, così come la personalizzazione delle capsule attraverso la stampa litografata che garantisce definizione e colori brillanti, affinché l'immagine riprodotta sulla capsula possa essere quanto più fedele all'originale.

Visit:
www.cortellazzi.com

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

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

Soffiatrice electra 4 per bottiglie in pet

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

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

Nel corso degli anni, l'azienda ha continuamente investito in nuove tecnologie nonché in nuovi spazi e mezzi di lavoro ed è riuscita a mantenere la sua leadership soprattutto grazie alla profonda convinzione che, solo attraverso l'innovazione tecnologica (R&D) e la costante ricerca della migliore qualità dei prodotti e dei servizi, sia possibile fidelizzare i clienti, intuendone ed interpretandone i bisogni e le aspettative.

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

Nel 2011 Promec ha fondato la società Promec Blowtec specializzata nella progettazione e costruzione di macchine per lo stirosoffiaggio di contenitori in PET da preforme, per piccoli e grandi contenitori e nella realizzazione di stampi per bottiglie. BLOWTEC è un'azienda giovane e dinamica nel contesto italiano e mondiale dei produttori di macchine per l'industria dei contenitori in plastica; progetta e costruisce macchine per produrre ogni tipo di contenitore in PET.

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

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

Linea Completa 5-20 Lt. PET

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

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

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

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

Monoblocco volumetrico VOL-JET

Grazie a questa importante sinergia il nostro gruppo è in grado di offrire al mercato una gamma molto ampia e completa di prodotti, dalla produzione del contenitore fino al confezionamento finale, quindi il cliente può affidarsi a noi per progetti completi con il vantaggio di avere un unico interlocutore che vuole essere partner, consulente ed amico.

www.promec-srl.com

“AGORÀ BOTTI”

Storia, tradizione e maestria artigiana

Agorà Botti è un’azienda che si occupa della produzione e del commercio all’ingrosso e al dettaglio, di botti di qualsiasi capienza e di qualunque tipologia di legno (castagno, rovere, ciliegio, acacia, gelso…).

Agorà Botti ha sede nella città di Marsala, proprio sull’estrema punta occidentale della Sicilia; una città, Marsala, famosa in tutto il mondo per i suoi vini, per le sue cantine centenarie e per la sua altrettanto secolare tradizione nella costruzione delle botti, nonché per tutta la sua storia millenaria passata attraverso le dominazioni arabe, turche, inglesi, angioine.
Agorà Botti può fornire botti con capacità varianti dal mezzo litro fino ai mille litri, sempre rispettando le più diverse e particolari richieste, operando attraverso una costruzione e adattamenti personalizzati alle reali esigenze del cliente. Oltre a rifornire cantine, enoteche, pub e wine-bar, AGORA’ BOTTI si occupa anche di realizzare e fornire botti per l’arredamento di case private, di ristoranti, di pizzerie, di giardini…

Ogni richiesta può essere soddisfatta, da Agorà Botti, attraverso prodotti su misura e dietro specifiche indicazioni dei clienti. L’ottima qualità delle botti nasce dalla maestria, dalla saggezza e dalla grande esperienza dei maestri bottai di Marsala che, con il loro coscienzioso lavoro artigianale, hanno saputo valorizzare un’arte che si tramanda, da generazioni, di padre in figlio; un’arte che ci fa conoscere, oggi, in un’epoca di consumismo e progresso spesso esagerato, quelle tecniche costruttive che venivano insegnate e apprese con tanta pazienza e con tanti anni di accurato, amorevole impegno
e lavoro.
È per questo che Agorà Botti è lieta di poter anche rispondere alle domande e alle curiosità più particolari, affinché quest’oggetto, la botte, non venga considerato soltanto come un mero prodotto di consumo o come semplice contenitore per la conservazione dei vini, ma anche come un vero e proprio prodotto artigianale con una forte componente artistica.

agorabotti.it

CORNO PALLETS: innovazione e sostenibilità

Corno Pallets nasce a Saluzzo nel 1957. L'esperienza acquisita e la crescita costante dei propri impianti hanno permesso all'azienda di offrire alla clientela prodotti di qualità, ecologici, innovativi ed attenti alle esigenze di un mercato in continua evoluzione.

PALLET IN LEGNO: RESISTENZA ED AFFIDABILITÀ

Il pallet in legno tradizionale è ideale per tutte le operazioni di movimentazione e trasporto delle merci, grazie alla sua resistenza, flessibilità e durata nel tempo.

Per produrre e garantire pallet robusti e resistenti la qualità del legno è una caratteristica fondamentale: selezioniamo accuratamente la materia prima, usando solo legname di abete e pino proveniente da foreste a gestione sostenibile e fornitori selezionati.

Nello stabilimento di Saluzzo vengono prodotti ogni giorno oltre 5000 pallet di legno destinati a movimentare, stoccare e trasportare le più svariate eccellenze italiane. L'azienda si rivolge a tutti settori merceologici: food & beverage, automotive, settori chimico, meccanico e farmaceutico ecc…

Per sopperire alla grande richiesta giornaliera di bancali trattati per l'export, Corno Pallets dispone di 4 forni, che permettono di produrre **pallet HT-ISPM -15** e pallet con trattamento di essiccazione.

Dal 2005 è autorizzata **FITOK** per il trattamento termico degli imballaggi in legno destinati alle spedizioni in tutto il Mondo.

CORNO PALLETS

Corno Pallets è una delle circa 40 aziende italiane **certificate** per la produzione di pallet **EPAL**, il più importante sistema di utilizzo circolare delle pedane per la logistica ed i trasporti; un rigoroso capitolato garantisce che i pallet EPAL siano di qualità controllata e conforme ai processi produttivi codificati dal Consorzio.

PALLET IN LEGNO PRESSATO PRESSPALL: UN'UNICA RISPOSTA A TANTE ESIGENZE

Il primo bancale in legno truciolato nasce nel 1971 a Siegertsbrunn (Monaco di Baviera) dove si trova uno dei più grandi produttori europei di pallet a perdere in legno pressato; negli anni si sono aggiunti altri due produttori molto importanti per la distribuzione del prodotto in tutta Europa.

Nel 1987 Corno Pallets importa i primi bancali impilabili in legno pressato in Italia, ed inizia la distribuzione dapprima nel centro-nord Italia e in seguito su tutto il territorio Nazionale per mezzo di una rete di distributori ormai storica e fidelizzata.

Presspall, fiore all'occhiello dell'azienda, sta affermando il suo ruolo di protagonista nel mondo della pallettizzazione grazie a tre fondamentali caratteristiche: **esportabilità, impilabilità** ma soprattutto ridotto **impatto ambientale**."

Presspall: è un sostenitore dell'ECOLOGIA

Il pallet in legno pressato è una significativa scelta ecologica soprattutto per la sua composizione. Realizzato per il 15% con resina ureica ecologica e per l'85% con legno truciolare da riciclo Presspall interpreta in modo originale i fondamentali principi dell'economia green.

Il legno per produrre Presspall proviene in gran parte dalle segherie che, dopo la lavorazione dei tronchi, recuperano gli sfridi di produzione o dalla filiera del riciclo del legno.

Presspall possiede inoltre la **certificazione PEFC**: i clienti hanno, quindi, la certezza di acquistare pallet a perdere ecologici e contribuire alla tutela dei nostri boschi.

Presspall: viene scelto per la sua ESPORTABILITA'
Il pallet in legno pressato è l'unico che non necessita dei trattamenti ISPM-15 per l'esportazione. Sono infatti esclusi dalle regolamentazioni per l'esportazione, gli imballaggi costituiti integralmente da prodotti a base di legno creati con l'uso di collanti, calore e pressione.

La linea Presspall, ottenuta dallo stampaggio ad alta pressione di legno e resina naturale, rientra nella categoria "processed wood pallet" e pertanto esente da qualunque ulteriore trattamento antiparassitario ai sensi della normativa ISPM-15. Mediante questo processo produttivo si ottiene un **pallet meno pesante rispetto a quello di legno tradizionale e con un' umidità contenuta al 3-5%. L'esportazione è immediata e priva di burocrazia.** Certificati gratuiti per l'esportazione sono scaricabili accedendo al sito **www.cornopallets.it.**

Presspall: le sue forme favoriscono l'IMPILABILITA'
Il pallet in legno pressato è stato il primo di tipo impilabile a essere immesso sul mercato: proprio grazie a questa caratteristica consente un notevole **risparmio di spazio (fino al 66% in meno rispetto ai bancali tradizionali).**

Grazie a Presspall, su un camion dalla capienza di circa 750 europallets di legno tradizionale è possibile caricare oltre 2.000 pallet pressati formato euro, con una conseguente riduzione dei costi di trasporto, dei vuoti e delle emissioni dei gas inquinanti CO_2.

L'OFFERTA CORNO PALLETS: UNA GAMMA COMPLETA DI SOLUZIONI
A completamento della gamma d'offerta Corno Pallets dispone di una serie di prodotti in grado di soddisfare le più diversificate esigenze di packaging e movimentazione del cliente.*

PARETALI IN LEGNO: elementi modulari composti da tavole pieghevoli che si sovrappongono al pallet per formare il pallet box; disponibili in formati standard a 4 cerniere, sono estremamente robusti e possono essere esportati in tutto il Mondo.

PLANCE DI PROTEZIONE normalmente utilizzate come coperchi per la protezione e per la sovrapposizione dei bancali. È possibile creare plance a cornice, oppure più complesse a piano completamente chiuso.

PALLET IN PLASTICA: disponibili nella versione igienico/alimentare (lavabili, sterilizzabili, robusti, ideali per l'utilizzo interno e per magazzini automatizzati) e nella versione a perdere (in plastica riciclata, disponibili sia nella versione impilabile che in quella "tradizionale" con i listelli di base).

www.cornopallets.it

L'industria alimentare fa sempre piu' affidame o su soluzioni biotecnologiche

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

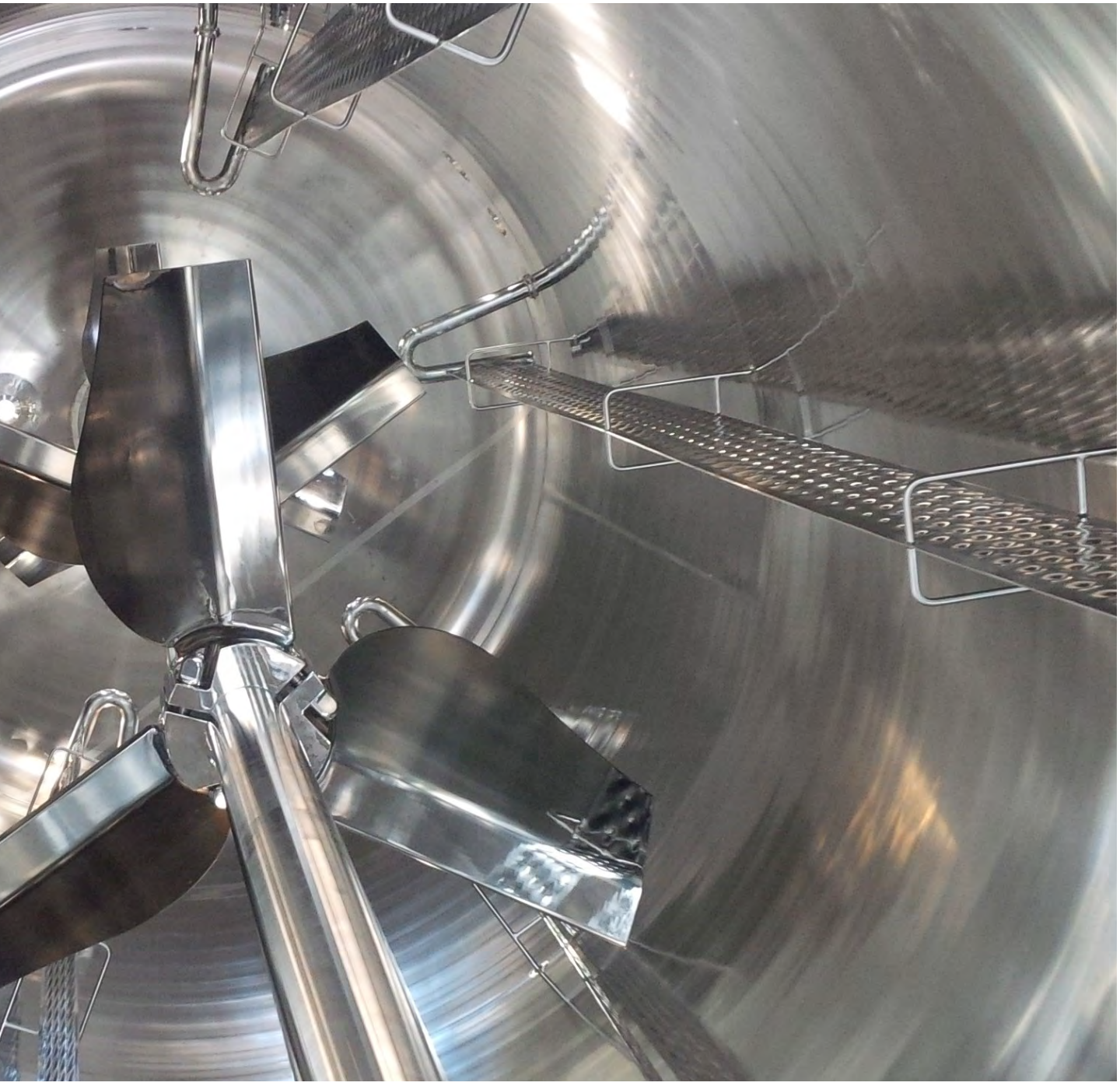
La Walter Tosto è attiva dal 1960 nella costruzione di serbatoi atmosferici e a pressione per l'industria Chimica, del Gas, Petrolchimica, Alimentare, Farmaceutica e Nucleare.

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

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

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

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



Grazie alla significativa esperienza accumulata nel settore biotecnologico farmaceutico, l'azienda ha potuto proporre alla propria clientela un supporto tecnologico di altro profilo nella progettazione e realizzazione di fermentatori e bioreattori necessari alla produzione ed allo sviluppo di innovativi prodotti food.

Una organizzazione aziendale all'avanguardia e certificata (ISO 9001), una gestione della qualità in totale conformità con le buone pratiche di fabbricazione (GMP) nonché il rispetto delle raccomandazioni e prescrizioni delle regole ASME BPE (Bio Process Equipment), appositamente studiate per la gestione di produzioni biotech, consentono alla Walter Tosto SpA di supportare i propri clienti nella loro richiesta di garantire un processo che sia il più possibile "standardizzato" nella coltivazione di delicati ceppi batterici utilizzati per i più svariati scopi (produzione di fermenti lattici, vitamina B12, Omega 3, acido ialuronico, bio-plastiche, ecc.).
Dal piccolo fermentatore per l'inoculo al fermentatore industriale, l'azienda supporta figure professionali come biologi e biotecnologi nell'individuazione delle soluzioni tecniche idonee a gestire gli importanti parametri necessari per una produzione ottimale quali:

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

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

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

www.waltertosto.it

walter tosto

Al Wine&Design 2022

l'avanguardia scientifica, la componente sostenibile e la connotazione premium dei tappi Amorim Cork Italia

La terza edizione del convegno WINE & DESIGN è all'insegna di tre parole chiave fortemente sostenute anche da Amorim Cork Italia unitamente a UPM Raflatac: sostenibilità, innovazione e marketing.

L'evento si terrà il prossimo 11 Novembre 2022 a Corropoli (TE) e si preannuncia un'occasione unica di confronto e aggiornamento con tutta la filiera del vino. A contribuire quale fonte di ispirazione anche la cornice, particolarmente ispirante: Palazzo Ducale della Montagnola, edificio storico del 1400 di proprietà della famiglia Montori di Montori Vini, il cui fondatore Camillo è stato uno dei padri fondatori del Montepulciano d'Abruzzo e sarà presente per fare gli onori di casa.
La giornata è cadenzata da interventi prestigiosi: Paolo Tamborrini del Politecnico di Torino parlerà del design sistemico e Dario Santilli di UPM Raflatac seguirà con una panoramica sul tema dell'etichettatura sostenibile. Il successo di un vino molto deve al rituale della stappatura, quando dopo i brindisi si verifica la bontà dell'evoluzione. Interviene in questo contesto Carlos Veloso dos Santos, a.d. di Amorim Cork Italia, che presenterà l'eccellenza inarrivabile dei tappi che produce: sostenibili, tecnicamente perfetti, indubbiamente di design, tanto da essere più di una ottima chiusura, sono un vero plusvalore che rende distintive le bottiglie con un packaging Premium. Seguiranno gli interventi di Andrea Buttafava sulle tecniche di stampa e nobilitazione per etichette di pregio nel settore Wine & Spirits e di Andrea Ciceri e Giulia Songa che parleranno delle neuroscienze applicate alla scelta del vino da parte del consumatore.
Nel pomeriggio avremo l'intervento di Enrico Gobino sulla catena del valore nell'approccio a mercati esteri e successivamente una tavola rotonda sul design applicato al mondo del vino condotto da Stefano Pistoni di UPM Raflatac come moderatore.

In chiusura si terranno gli speech di Marco Silvestri sul tema del recupero degli scarti di etichettatura ed economia circolare e di Tommy Meduri con l'intervento "Il futuro del vino tra sostenibilità e resilienza"

Un'occasione davvero speciale per sottolineare come i tappi di sughero Amorim Cork Italia fungano da filo conduttore tra rispetto del vino e plusvalore dato dal design, in quello che è un ruolo di assoluta responsabilità

AMORIM CORK ITALIA

all'interno di un ecosistema sempre più delicato: quello della filiera di produzione di vini che possano esprimere in ogni dettaglio la loro eccellenza.

Il Gruppo Amorim è la prima azienda al mondo nella produzione di tappi in sughero, in grado di coprire da sola il 40% del mercato mondiale di questo comparto, e il 28% del mercato globale di chiusure per vino; conta 22 filiali distribuite nei principali paesi produttori di vino dei cinque continenti.

Amorim Cork Italia, con sede a Conegliano (Treviso), filiale italiana del Gruppo Amorim, si è confermata nel 2021 azienda leader del mercato del Paese. Con i suoi 70 dipendenti e una forza commerciale composta da 35 agenti, nel 2021 ha registrato oltre 665.000.000 di tappi venduti per un fatturato di 70,5 milioni di euro. La crescita complessiva rispetto all'anno precedente è stata del +14,6% in volume e del +14,4% in valore La leadership di Amorim è dovuta ad una solida rete tecnico-commerciale distribuita su tutto il territorio della penisola, ad un efficace servizio di assistenza pre e post vendita ma anche all'avanguardia dei suoi sistemi produttivi e gestionali e soprattutto del suo reparto Ricerca&Sviluppo, al quale si associa una spiccata sensibilità per la tutela dell'ambiente e in particolare per la salvaguardia delle foreste da sughero. Accento vigoroso anche quello sulle risorse umane, con oltre 14 iniziative di work-life balance per una migliore armonia tra vita personale e lavorativa della grande famiglia Amorim. Tra gli ultimi grandi traguardi raggiunti, infine, il compimento perfetto dell'economia circolare grazie alla linea SUBER, arredo di design nato dalla granina dei tappi raccolti dalle onlus del progetto ETICO (di Amorim stessa) e riciclati. Un'opera di sostenibilità divenuta anche culturale grazie alla Mostra "SUG_HERO - Metaforme - Le mille vite di uno straordinario dono della natura, il sughero", esposizione nata per valorizzare e testimoniare i valori che animano l'azienda.

www.amorimcorkitalia.com

L'UNIVERSO DI ELISABETTA GNUDI ANGELINI

Gabriele De Luca

Sono circa le quattro del pomeriggio quando posteggiamo di fronte alla Cantina di Scopeto. Siamo nel Chianti, e in particolare nel Chianti Classico: 70.000 ettari tra Siena e Firenze famosi in tutto il mondo per il dolce pendio delle colline, il verde delle campagne e naturalmente il vino. È proprio il vino il protagonista del nostro viaggio alla scoperta delle aziende di Elisabetta Gnudi Angelini.

Arrivati a Scopeto, nel comune senese di Castelnuovo Berardenga. Non facciamo in tempo a scendere dall'auto che una giovane ci accoglie e ci introduce nella tenuta.

La Cantina di Scopeto si inserisce con gentilezza ed eleganza nel magnifico territorio che la accoglie. D'altra parte si trova qui fin dal 1079, quando era un vero e proprio borgo che nei suoi anni migliori, come ci rivelerà Alessandra Angelini, ospitava oltre 500 persone. É intorno al 1300, infatti, che da avamposto militare la tenuta viene donata alla famiglia Sozzini, che la trasforma in villa, intorno alla quale proliferano piccole botteghe e abitazioni. É invece nel 1997 che questo luogo magico subisce la sua ultima importante trasformazione, proprio ad opera di Elisabetta Gnudi Angelini che, acquistata la tenuta, ne intuisce subito il potenziale e ne sviluppa e fortifica la capacità produttiva senza però snaturare minimamente il carattere.

La nostra visita inizia dalla zona di raccolta delle uve, in continuità con i vigneti. Da qui, sfruttando la forza dolce e naturale della gravità, il vino viene trasferito nelle cantine, dove riposa quieto e tranquillo grazie alla temperatura costante delle sale, temperatura ottenuta grazie alla collocazione interrata della cantina, che contribuisce a mantenere costante anche il tasso di umidità. Con il prosieguo della visita scopriremo che questa congiunzione di natura e tecnologia è una delle cifre stilistiche del modo di lavorare di

Elisabetta, che per mantenere al massimo livello la naturalità dei propri prodotti predilige interventi di carattere tecnologico a monte, piuttosto che interventi di carattere chimico a valle. La capacità produttiva dell'azienda è oggi di circa 300.000 bottiglie all'anno, ma non è certo questa l'unica forma di capacità produttiva della Tenuta di Scopeto: abbiamo appena finito di degustare i prodotti dell'azienda - vini, ma anche olio - quando arriva Alessandra Angelini, figlia e collaboratrice di Elisabetta, che ci dice di seguirla verso Borgo Scopeto in tutta fretta: tra poco sarà buio, e non saremo in grado di vivere a pieno la bellezza magica di questi luoghi.

Risaliamo quindi in auto e dopo pochi chilometri di strada sterrata percorsi con rapidità e sicurezza da Alessandra, ma un po' meno da noi, arriviamo a Borgo Scopeto, il cuore dell'antico insediamento. L'impatto visivo è veramente mozzafiato. La tenuta si trova di fronte a Siena, a sette chilometri in linea d'aria: le torri della città si stagliano chiaramente di fronte a noi, controllate a vista da una colonna sormontata da un marzocco che troneggia in mezzo ad un prato: si tratta di un'istallazione ad opera dei fiorentini - ci spiega Alessandra - che nel '500 hanno posizionato il simbolo a guardia di Siena.

Oggi l'antico borgo è un magnifico Relais che, ancora una volta in pieno stile Angelini, è stato restituito a nuova vita grazie ad un sapiente restauro conservativo che, riprendendo le vecchie strutture e utilizzando materiali locali ha permesso l'edificazione di un complesso modernissimo, caratterizzato da servizi eccezionali, e allo stesso tempo dal sapore antico

e maestoso. Il relais offre 52 unità abitative, per 132 posti letto totali. Ci sono due piscine, due campi da tennis, campi di lavanda ed elicriso, un ristorante in grado di ospitare fino a 150 persone, ma anche una serie di caratteristiche volte a valorizzare la clientela business: il relais comprende offre infatti diverse sale conferenza, tra le quali una con oltre 150 posti. Una caratteristica più unica che rara in questa zona, che ha fatto sì che la tenuta venisse scelta per il lancio della Ferrari California - unico lancio che il brand del cavallino ha scelto di realizzare al di fuori di Maranello - o dell'Aston Martin DB9. Se la presenza di servizi volti a permettere meeting aziendali e presentazioni sono una caratteristica rara per un relais di questo tipo, Alessandra, dopo una rapida visita agli interni - da segnalare almeno la sala degustazione, all'interno di un'antica cisterna per la raccolta delle acque - ci mostra fiera il Roccolo della tenuta, uno degli unici due rimasti in tutta la Toscana. Si tratta di un antico giardino esagonale, ricco di vegetazione a medio fusto, che i nobili usavano ricoprire con reti e utilizzare poi per la caccia di uccelli ed uccellini con retini. La struttura ha un che di labirintico: le piante sono talmente fitte che al suo interno, complice anche l'orario, è praticamente buio. É difficile accorgersene mentre vi si è dentro, ma visto dall'alto il giardino si presenta come una croce a sei punte, una sorta di grande asterisco fatto di piante.
È ormai buio quando, terminata la visita, da Borgo Scopeto ci spostiamo verso la Tenuta di Altesino, a Montalcino. É qui che trascorreremo la notte in attesa di visitare le due tenute - Altesino e Caparzo - dedicate alla produzione di quello che è forse il vino rosso più iconico al mondo.
L'appartamento in cui soggiorniamo fa parte della sezione ricettiva della tenuta di Altesino: è ampio e funzionale, pur mantenendo tutto il fascino di un'antica dimora toscana.
Il giorno successivo, di buon mattino, il personale della struttura, sempre gentile ed estremamente preparato, ci accompagna a Caparzo, l'altra tenuta della famiglia Angelini, consigliandoci di iniziare da lì la nostra visita, per poi tornare ad Altesino, dove incontreremo Elisabetta Gnudi Angelini. Tutto il personale che abbiamo incontrato sembra estremamente fiero e soddisfatto del proprio lavoro. Spesso viene nominata la signora Gnudi Angelini, che nonostante la molteplicità e la dimensione delle attività gestite, ci spiegano, è sempre estremamente presente in azienda, attenta e disponibile a risolvere immediatamente ogni più piccola questione.
Caparzo è una delle aziende storiche del Brunello di Montalcino. Quando chiediamo cosa si intenda con "aziende storiche del Brunello" ci spiegano che, nonostante naturalmente queste terre producano vino da sempre, è solo nell'Ottocento che si comincia a produrre il progenitore del famoso Brunello, ed è solo negli anni Sessanta del Novecento che nasce, ad opera di un piccolo gruppo di aziende, il disciplinare che sancisce la definitiva trasformazione del Brunello di Montalcino nel vino che conosciamo oggi. Caparzo è tra queste aziende. Tutto nasce da un gruppo di professionisti e amici milanesi che, in quel periodo, acquistano la tenuta per trasformarla nella loro residenza estiva. É nel 1998 che Elisabetta Gnudi

Angelini, dopo aver acquistato Borgo Scopeto - ma il suo primo obiettivo, ci rivelerà, era sempre stato Caparzo! - acquisisce anche la Tenuta di Caparzo. Anche stavolta, la signora Gnudi Angelini comprende immediatamente le potenzialità della struttura - e del Brunello! - e opera un sapiente allargamento delle cantine storiche. Non solo. É tra le prime a dotare le strutture - tutte, anche Borgo Scopeto - di impianti di produzione di energia pulita. L'attenzione all'ecosostenibilità è evidente e affonda le sue radici ai tempi della nascita dell'azienda, ben prima che la green economy diventasse un vero e proprio trend. Dopo un giro nelle bellissime cantine, caratterizzate dallo stesso verde che ritroviamo sulle etichette, e da una galleria di ritratti che incorniciano, uno per ogni anno, i lavoratori dell'azienda, è l'ora della degustazione. Siamo un po' spaventati, visto che sono le 10.30 del mattino, ma dopo il primo sorso la paura viene spazzata via dal gusto dei vini della tenuta: semplicemente eccezionali. L'enologa che ci guida nel viaggio tra i prodotti della tenuta ci spiega che i Brunelli di Montalcino di Caparzo sono il frutto di anni e anni di scelte ponderate e duro lavoro. La zona di produzione del Brunello, infatti, è estremamente piccola. Una manciata di colli. Questo fa sì che piccole variazioni climatiche - un'annata più piovosa su un certo versante, un'estate particolarmente ventosa su un altro - provochino grandi cambiamenti all'interno della produzione dei vini, mutandone fortemente il carattere e a volte rovinando annate intere. É per far fronte a questa situazione che negli anni l'azienda si è espansa acquistando vigneti su diversi versanti. Oggi sono otto, perfettamente distribuiti in modo da garantire un buon grado di uniformità a prescindere dalle condizioni climatiche stagionali al milione di bottiglie che ogni anno escono dalla Cantina di Caparzo per arrivare sulle tavole di tutto il mondo.

É quasi ora di pranzo quanto torniamo ad Altesino e incontriamo finalmente Elisabetta Gnudi Angelini, una signora elegante e gioviale, che dopo averci accolto con un sorriso ci racconta la sua storia, iniziata a Roma nei palazzi di Confagricoltura. È qui che Elisabetta, dopo esser rimasta sola con due figli piccoli in seguito alla morte in un incidente d'auto del marito lavora come correttrice di bozze. Ed è proprio facendo questo lavoro che, dopo aver conosciuto il mondo dell'allevamento, dell'agricoltura e dunque anche del vino, ha deciso di lasciare la capitale a favore delle campagne toscane. Elisabetta ha 40 anni, e si affaccia dunque al mondo del vino dopo esperienze molto diverse - ha lavorato negli Stati Uniti nella gestione di Hotel, nell'azienda farmaceutica di famiglia - ma il suo intuito imprenditoriale la porta a comprendere immediatamente le potenzialità della zona del Chianti e di Montalcino. Inizia così la sua avventura nel mondo del vino, un'avventura la cui ultima tappa è l'acquisizione dell'azienda in cui ci troviamo, Altesino. Anche in questo

caso si tratta di un luogo storico - il palazzo principale, che oggi ospita la sua dimora privata, è del 1414 - confinante con la tenuta di Caparzo. Quando la precedente proprietà ha deciso di vendere, avevano manifestato il proprio interesse i francesi di Chateau Margot, "persone che fanno un vino stupendo" - ci spiega Elisabetta - "ma che preferivo non avere come vicini di casa. Avrebbero sicuramente provato a darci consigli su come fare il vino! E poi spesso i grandi gruppi acquistano le aziende e non se ne occupano direttamente. In Italia, invece, il vino è una questione di famiglia, tutte le grandi famiglie produttrici di vini storici, come Antinori, o Frescobaldi, sono ancora lì, sono presenti, ci tengono. Anche io sono così". A questo punto, dopo aver parlato della storia di questi luoghi, non ci resta che chiedere ad Elisabetta qualcosa a proposito del futuro delle sue aziende. La risposta è perfettamente in linea con quanto ci ha appena detto: "Penso di fermarmi e mi auguro pian piano di passare il testimone a mia figlia, che dopo un passato come ingegnere aerospaziale negli Stati Uniti è tornata per lavorare nell'azienda di famiglia. In realtà però abbiamo acquisito una nuova vigna proprio qualche giorno fa, quindi in realtà non so se riuscirò davvero a fermarmi!".

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

Movimentazione automatica di biscotti confezionati con la tecnologia del vuoto di Piab

Impiegando le ventose piGRIP® e le pompe a vuoto piCOMPACT®23 SMART di Piab, Tecno Pack SpA ha progettato e realizzato dei gripper che permettono di gestire le applicazioni di pick and place in un impianto di una primaria azienda internazionale dell'industria dolciaria.

La linea di confezionamento di Tecno Pack prende in consegna i biscotti e li confeziona in flowpack - confezionamento primario - e successivamente inserisce i flowpack dentro ad un astuccio di cartoncino - confezionamento secondario.

Il processo si caratterizza per la presenza di vari tipi di flowpack contenenti biscotti, e differenti formati di astuccio, che variano in base al formato dei flowpack.

Le soluzioni Piab sono impiegate per il confezionamento secondario. Per la gestione di queste operazioni, l'impianto di Tecno Pack è dotato di un'isola robotizzata con 4 robot flexpicker.

I flowpack arrivano in maniera disordinata sul nastro trasportatore dove vengono scansionati da un sistema di visione e successivamente sono prelevati con l'orientamento corretto dai robot, che li posizionano sui vani di un trasportatore parallelo per l'inserimento nell'astuccio, che viene chiuso ed etichettato.

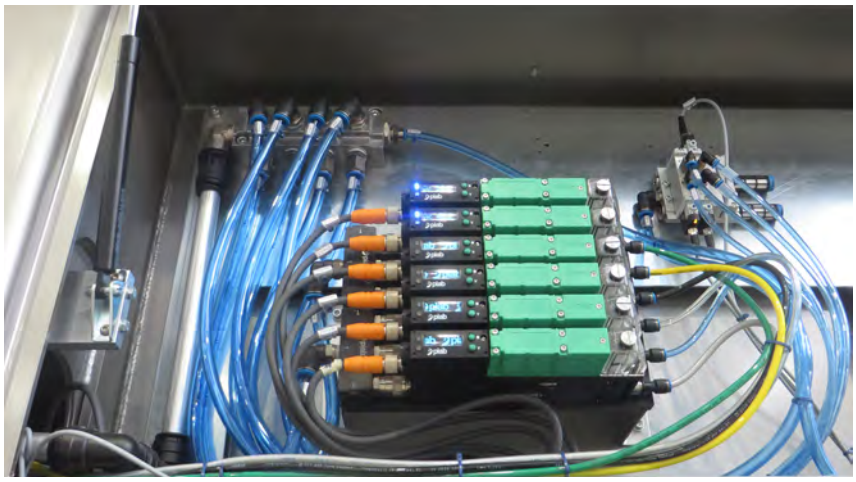
Ciascun robot può impiegare diverse tipologie di gripper con 1 o 2 ventose piGRIP® BGI25. I gripper sono intercambiabili in funzione dei formati flowpack da prelevare. Per ridurre i fermi macchina per cambio formato, i gripper presentano un'interfaccia a sgancio rapido. I gripper sono posizionati sul polso del flexpicker e risultano molto leggeri in quanto sono azionati da una pompa piCOMPACT®23 SMART, che non si trova a bordo, ma è remotata sulla struttura superiore. In questo modo il robot è molto più performante. Inoltre, il vuoto è indipendente ed autonomo: per ogni gripper con 1 o 2 ventose c'è una singola pompa. Non vengono effettuate prese multiple. Le prese sono effettuate una alla volta, il rilascio nell'astuccio invece è multiplo. Relativamente ai tempi ciclo, l'isola robotizzata preleva 500 flowpack al minuto (125 pezzi al minuto per robot).

Gripper con le ventose piGRIP® BGI25

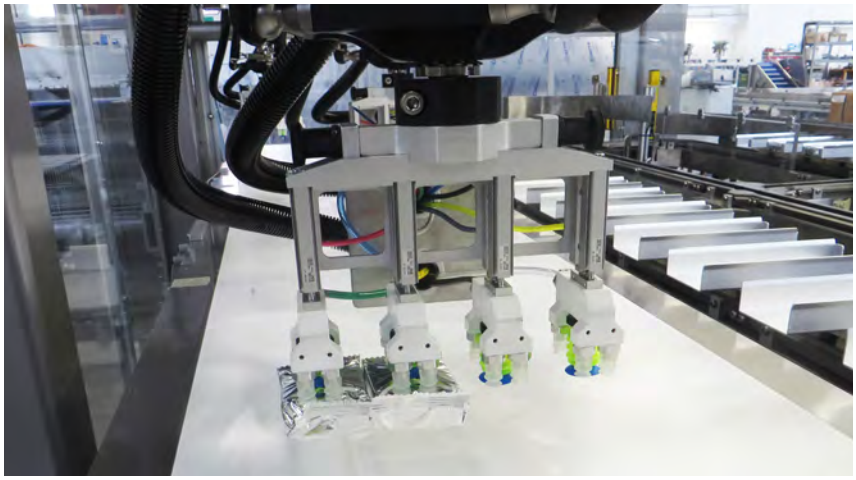
Giuseppe Facci, Responsabile di Progetto Meccanico di Tecno Pack, dice in merito alle prestazioni dell'impianto: "La pompa piCOMPACT®23 SMART garantisce tempi di presa e rilascio rapidi e ripetitivi grazie alle valvole e ai vacuostati di controllo integrati. Allo stesso tempo, le ventose piGRIP® forniscono una presa affidabile e sicura. Un altro grande vantaggio è la modularità del sistema e la possibilità di poter cambiare gripper in base al formato flowpack in tempi rapidi". Sulla collaborazione con Piab aggiunge: "La tipologia di ventose ci è stata indicata direttamente dal nostro cliente, una primaria azienda internazionale del settore dolciario, che collabora solo con fornitori premium. Per quanto riguarda i generatori di vuoto, ci siamo invece affidati alla consulenza e all'esperienza del Sig. Vladimiro Marconato della ditta F.lli Bono, distributore autorizzato Piab, che ci ha guidato al meglio nella scelta".

piGRIP® è un esclusivo concetto di ventosa configurabile, con parti ottimizzate una ad una, per favorire la presa, il sollevamento e la compensazione di livello. Il packaging di piccole confezioni come i flowpack di questa applicazione all'interno di cartoni è la specialità delle ventose piGRIP® di Piab, che presentano labbri particolarmente morbidi in grado di afferrare le diverse superfici delle confezioni. Le ventose piGRIP® consentono spostamenti rapidi e sicuri, facilitando l'automazione di processi veloci.

Basato sulla tecnologia COAX®, piCOMPACT®23 SMART è un eiettore a vuoto configurabile con comandi integrati, sviluppato per applicazioni di movimentazione robotizzate. E' ideale per gli impianti del vuoto di medie o grandi dimensioni, ad es. per il carico, il trasferimento e lo scarico di vari materiali. Presenta un design ottimizzato per la massima affidabilità, versatilità, alte portate e tempi di ciclo ridotti.



Eiettori piCOMPACT®23 SMART montati sulla struttura superiore del flexpicker nel sistema di confezionamento di Tecno Pack



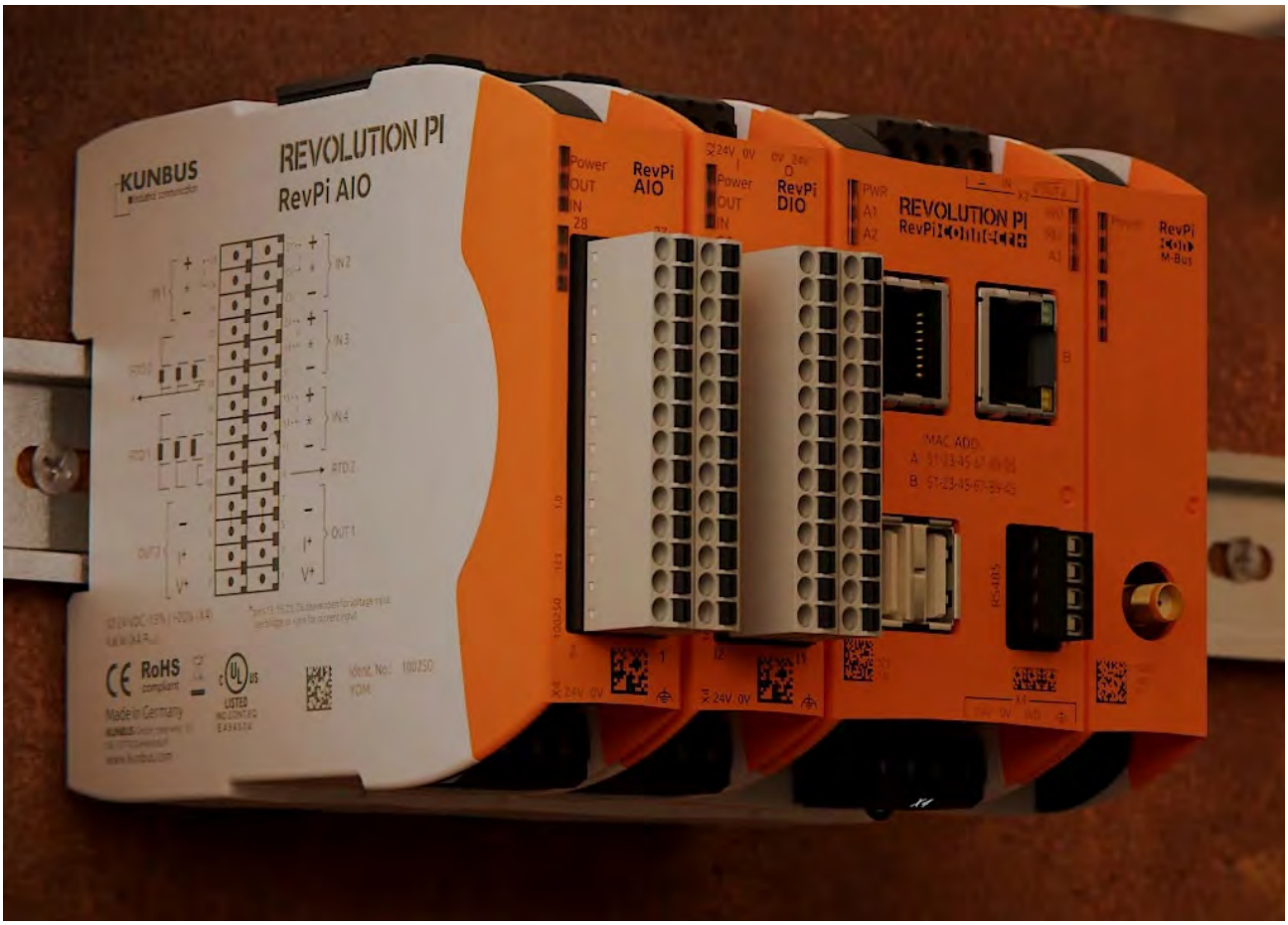
Sistema di confezionamento di Tecno Pack, installato presso una primaria azienda internazionale del settore dolciario

La tecnologia di generazione del vuoto COAX® di Piab riduce al minimo il consumo di energia, offrendo al contempo una presa sicura e veloce, grazie alla sua elevata portata iniziale. L'unità pompa può fornire prestazioni elevate anche con pressione di alimentazione bassa o fluttuante. Ciò è stato dimostrato in test comparativi indipendenti condotti da "Fraunhofer Institute for Machine Tools and Forming Technology IWU" di Dresda. Questi test hanno dimostrato che gli eiettori Piab richiedono una quantità d'aria compressa notevolmente inferiore per ottenere lo stesso risultato di eiettori di altri fornitori. Di conseguenza, il loro utilizzo riduce il costo di fornitura di aria compressa e quindi il costo totale di produzione

www.piab.com

Revolution PI - Il futuro dell'automazione

Pilz allarga i suoi orizzonti e punta al settore dei PC industriali



Industria 4.0

Con il lancio di **Revolution Pi**, KUNBUS ha portato sul mercato un PC industriale aperto, modulare e poco costoso, basato **su Raspberry Pi**. Basandosi su Raspberry PI Compute Module, è stato sviluppato un PC industriale composto da hardware e software aperti conformi alla norma EN 61131-2.

Grazie alla struttura modulare, Revolution Pi può essere espanso con moduli I/O digitali e/o analogici e moduli di comunicazione, a seconda delle esigenze del cliente. Il modulo base del Revolution PI può essere installato su guida DIN e presenta interfacce USB, Ethernet e HDMI. Il modulo base e i moduli di espansione sono alimentati a 24 Volt come da standard industriale.

Il consolidato sistema operativo Raspbian di Raspberry PI con patch real-time, insieme ai drive per i moduli di espansione, sono preinstallati. L'utilizzo di Raspbian garantisce che qualsiasi software o applicazione che sia possibile eseguire su Raspberry PI possa anche essere eseguita da Revolution PI.

Grazie alla collaborazione con numerosi produttori di software è possibile disporre di potenti software di controllo e SCADA. Di conseguenza, è possibile utilizzare Revolution PI come sistema di controllo industriale.

Uno degli obiettivi è quello di fornire alle aziende uno strumento per creare un valore aggiunto e nuove opportunità di mercato, come ad esempio i Cloud Service.

I moduli base

RevPi Connect e RevPi Core sono le **CPU** del sistema modulare e presentano sulla parte frontale due porte USB-A per la connessione di dispositivi client USB 2.0; la micro USB nella parte centrale viene utilizzata per connettere un sistema host (tipicamente un PC). La porta RJ45 permette un facile collegamento ad una rete LAN. Il processore Broadcom garantisce funzioni grafiche in alta risoluzione e, a tale scopo, il modulo base Revolution PI è equipaggiato con una porta micro-HDMI che permette di collegare un monitor con uscite audio. Quindi, con la sola aggiunta di mouse e tastiera, si ottiene un PC completo.

RevPi Connect

Il modulo **RevPI Connect** rende omaggio a quegli utenti che vogliono usare il sistema Revolution PI come **gateway IIoT**. Pertanto, al modulo sono state aggiunte ancora più interfacce. Il dispositivo è dotato di un processore quad-core da 1.5 Ghz, 1 GB di RAM e fino a 32 GB di memoria flash.

Le due interfacce Ethernet consentono di integrare simultaneamente il dispositivo all'interno della rete di automazione e alla rete IT per trasmettere con facilità i dati della macchina su Cloud o su sistema IT. Invece di avere due connettori PiBridge sulla parte superiore come il RevPI Core, il RevPI Connect presenta un connettore PiBridge e un connettore ConBridge.

Mentre il PiBridge è responsabile della connessione delle varie espansioni di I/O e fieldbus, un'espansione CAN bus o M-Bus può essere connessa tramite il ConBridge. Il RevPI Connect dispone inoltre di un'interfaccia RS485 a quattro poli, utilizzabile per connettere sensori Modbus.

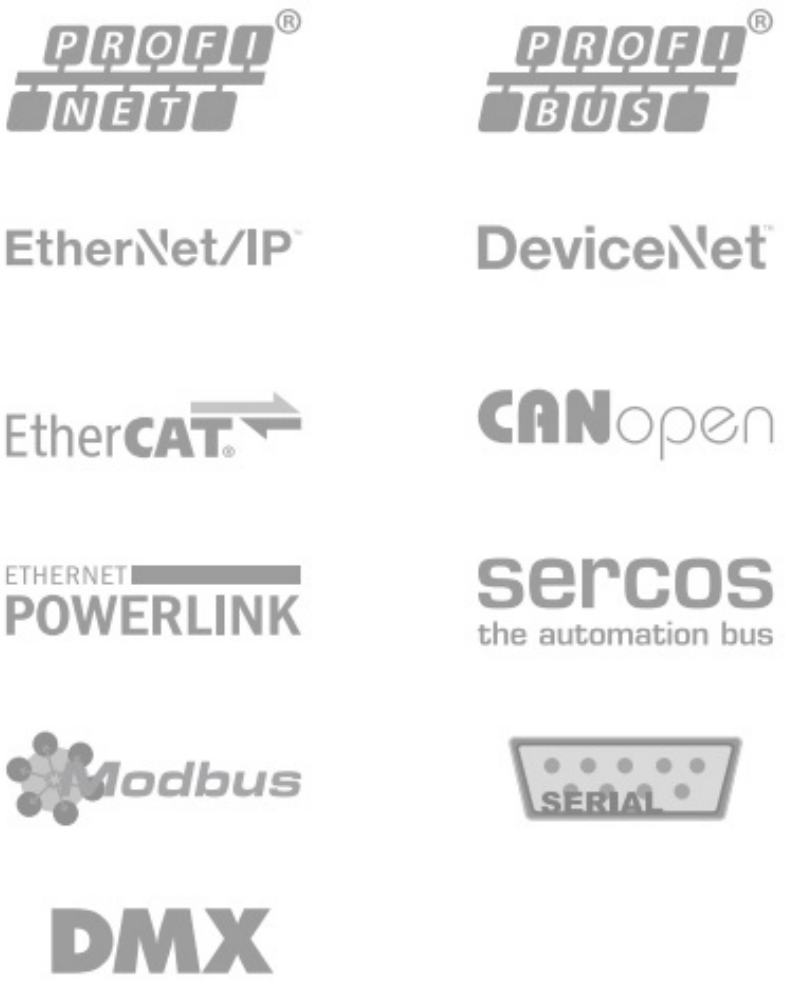
Moduli di I/O digitali

Per trasformare Revolution Pi in un controllore industriale è possibile, tra le varie, connettere diversi **moduli di I/O digitale**.

Oltre alla versione standard che presenta 14 ingressi digitali e 14 uscite digitali, esistono anche due moduli speciali che presentano alternativamente 16 ingressi digitali e 16 uscite digitali. Tutte le versioni sono protette contro i disturbi in accordo alla EN 61131-2 e possono lavorare all'interno di un range di temperature che va da -25 a 50 °C, con un'umidità relativa fino a 80%. La versione standard dispone anche di uscite PWM e ingressi di tipo contatore.

Connessione ai bus di campo

Non è affatto facile integrare un dispositivo in una rete industriale. Spesso si usano protocolli speciali per la trasmissione dei dati, come PROFI-



NET o PROFIBUS. Utilizzando i gateway, chiamati **RevPi Gate**, integrare Revolution Pi in una rete industriale non è problema. Come tutti i moduli di espansione Revolution Pi, anche i gateway sono collegati al modulo base tramite il connettore **PiBridge**.

In questo modo, fino a due moduli gateway (si applica solo a RevPi Core) possono essere utilizzati per sistema. I gateway sono, attualmente, disponibili per i seguenti protocolli di rete: **PROFINET, PROFIBUS, EtherNet/IP, DeviceNet, EtherCAT, CANopen, POWERLINK, Sercos, Seriale, Modbus, DMX**. Tutte le varianti del modulo sono state testate e certificate dalle rispettive organizzazioni.

Moduli I/O analogici

I due **moduli di espansione RevPi AIO** e **RevPi MIO** permettono di espandere il sistema RevPI con ingressi e uscite analogiche. Anche in questo caso i moduli si connettono al modulo base tramite il PiBridge.
Il modulo RevPi AIO presenta 4 ingressi analogici, 2 uscite analogiche e 2 ingressi per sonde di temperatura RTD. Il modulo RevPi MIO permette l'espansione del modulo base con 8 ingressi analogici, 8 uscite analogiche e 4 canali digitali configurabili via software come ingressi o uscite.

Soluzione flessibile

Revolution Pi rappresenta una soluzione estremamente flessibile.
Sono disponibili una grande varietà di software pronti all'uso e se si ha la necessità di uno strumento IoT o di un software PLC basta scegliere quello che soddisfa le proprie esigenze.
Tra gli applicativi disponibili (alcuni dei quali soggetti a costi di licenza) troviamo: CODESYS, TeamViewer, Node-Red, logi.CAD.

Inoltre, il sistema permette di scrivere i propri software su Linux utilizzando linguaggi di programmazione come Python o C.

www.pilz.it

PILZ
THE SPIRIT OF SAFETY

Sicuramente Pilz

Pilz offre tutto l'occorrente per l'automazione di macchine e impianti: sistemi e componenti innovativi che uniscono le funzioni di sicurezza e automazione a livello di hardware e software.

Soluzioni di automazione per la sicurezza di uomini, macchine e ambiente.

www.pilz.it

PILZ
THE SPIRIT OF SAFETY

Oltre Transizione 4.0: Industry4.0 per lo sviluppo dei nuovi smart product

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

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 interconnessi, possono diventare Industria 4.0. In Europa li chiamano smart product, 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 costituita da varie componenti interoperabili, è in grado di digitalizzare anche singoli componenti e sottosistemi. Lo SMARTEdge4.0 NG di Retuner®, in particolare, installato bordo macchina 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.

Barone Ricasoli: una realtà Industria 4.0

Barone Ricasoli, l'azienda vitivinicola più rappresentativa del territorio del Chianti Classico, è una realtà che ha adottato la tecnologia Retuner® già nel 2019 per monitorare e controllare le proprie linee di packaging, dall'imbottigliamento

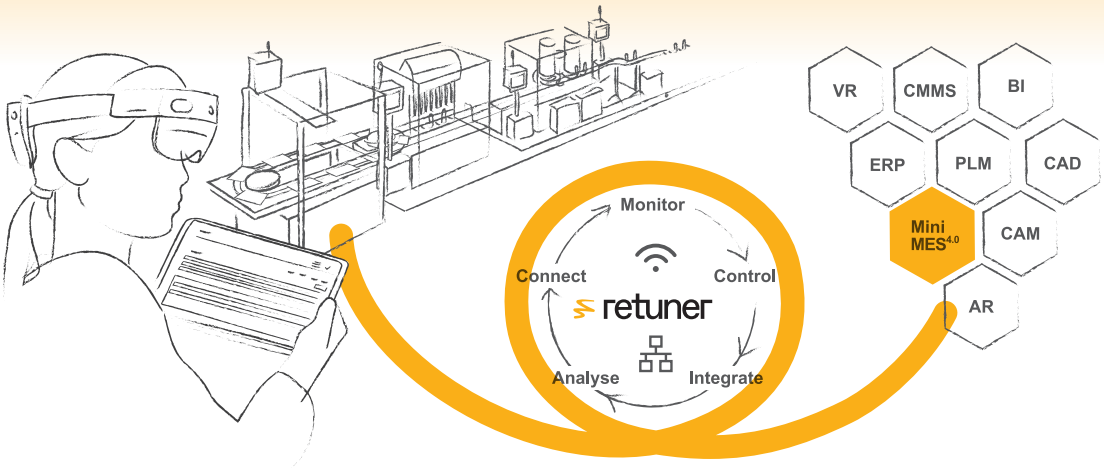
alla pallettizzazione, all'interno di un progetto INDUSTRIA4.0. Diversi macchinari eterogenei di diversi produttori sono stati così interconnessi per lo scambio dati bidirezionale con i sistemi aziendali per avere in tempo reale lo stato d'avanzamento di ogni lotto e l'invio in automatico dei parametri di riconfigurazione a fronte di ogni cambio formato.
La digitalizzazione dell'intero processo di fine linea permette il controllo in tempo reale della produzione, tracciando dati come la velocità di confezionamento, la quantità prodotta, gli scarti, il tempo di inizio e quello di fine della produzione del prodotto finito.

SMARTFarming$^{4.0}$ la nuova strategia di Orchestra nella filiera AGRO-ALIMENTARE

Dopo varie esperienze fatte nel settore FOOD&DRINK nei processi di trasformazione del prodotto agricolo in prodotto per il consumatore, Orchestra ha investito in Technophylla, start-up ospitata all'interno dell'incubatore dell'Università di Torino, per allargare la propria presenza sull'intera catena "Dal Campo alla Tavola".
Technophylla utilizza nelle proprie soluzioni la tecnologia Retuner® per monitorare, controllare e tracciare tutti i processi di produzione dei prodotti agricoli, sia in campo aperto che nel fuori suolo, con particolare attenzione all'automazione delle coltivazioni in vertical farm, con tecnologia aeroponica. "Questo è un settore in forte crescita in cui la digitalizzazione delle produzioni indoor è un fattore critico di successo per gli imprenditori del settore, e noi abbiamo adottato la soluzione di Technophylla per garantire produzioni standard, biofortificate per un mercato sempre più attento alla qualità nutraceutica degli alimenti" conclude Andrea Pezzoli, CEO di EDO Radici Felici, azienda che vanta per le sue soluzioni alcuni brevetti nel processo dell'air-floating e dell'air-fruit.

technophylla.eu

RIACCORDIAMO LE PMI SULLO SPARTITO DI **INDUSTRIA 4.0**



new!

SMART PRODUCTS FOR INDUSTRY4.0: nuove soluzioni digitali per il settore dei componenti e sistemi per il manifatturiero

LA SOLUZIONE PRONTA ALL'USO PER L'INTERO ECOSISTEMA MANIFATTURIERO

- Interconnessione multiprotocollo con tutto il parco macchine nuovo ed esistente
- Monitoraggio, controllo e diagnostica remota di macchinari, sistemi e impianti
- Servizi digitali bordo macchina per supportare operatori e manutentori in produzione tramite AR e AI
- Definizione, pianificazione, avanzamento, tracciamento e controllo della produzione in tempo reale

retuner
Industry4.0 by design

NADELLA GROUP

ORCHESTRA S.r.l.
Via Livorno, 60 - I - 10144 Torino - Italy - info@orchestraweb.com
RETUNER GmbH
Rudolf-Diesel-Str. 28 - 71154 Nufringen - Germany - info@retuner.eu

www.retuner.eu

Sei fasi per prevenire la contaminazione fisic

di Ian Robertshaw

Ridurre il rischio di violazioni della sicurezza alimentare è di fondamentale importanza per tutti i produttori del settore. Ian Robertshaw, Global Key Account Manager di Mettler-Toledo Ispezione Prodotti illustra gli aspetti principali da considerare per affrontare questo importante problema.

Le violazioni della sicurezza alimentare sono una questione seria e, nonostante gli avanzamenti nella tecnologia e la grande attenzione rivolta ai processi, il pericolo che eventuali contaminanti fisici possano entrare nella catena alimentare resta un grosso problema per l'intero settore. Uno studio del 2019 ha riscontrato come oltre un quarto (34) dei 124 richiami di prodotto segnalati dal Food Safety and Inspection Service del Dipartimento dell'agricoltura degli Stati Uniti quell'anno1 fosse dovuto a "materiale estraneo" presente nei prodotti alimentari. Un numero pressoché identico di richiami (35) era contrassegnato come dovuto ad "Altre ragioni", che possono includere articoli "prodotti senza ispezione", ma anche problemi di etichettatura.

Senza neanche fermarsi a considerare i costi diretti e indiretti associati ai richiami di prodotto, è chiaro da questi dati quanto sia importante per le aziende alimentari mantenere alta l'attenzione e impegnarsi a prevenire, rivelare e rimuovere i contaminanti fisici dai loro prodotti.

I rischi e i costi sono particolarmente elevati e possono protrarsi a lungo nel tempo. Fattori come la gravità del richiamo, la natura degli sforzi messi in atto dall'azienda per porvi rimedio e il valore di cui il marchio gode possono influenzare la risposta futura dei clienti. La ricerca condotta da Springer2 sulle diverse tipologie di richiami di prodotto ha esaminato i legami tra la gravità degli errori, i rimedi e il valore del marchio sulla soddisfazione. È emerso che per le aziende con valore del marchio basso e alto, i rimedi messi in atto erano importanti, specialmente nei casi in cui il livello di gravità dell'errore era elevato. La ricerca ha dimostrato come la relazione tra rimedio e valore del marchio sia condizionata dalla gravità dell'errore.

Ciò conferma che, oltre ai costi immediati legati a un richiamo di prodotto (che possono ammontare a decine di milioni di euro), sono considerate estremamente importanti le modalità di risposta all'accaduto da parte del produttore. Bilanciando il valore del proprio marchio e la natura del problema che ha provocato il richiamo stesso. La fiducia dei consumatori è precaria e la sua perdita può avere un impatto particolarmente negativo sulle vendite future.

Sebbene impegno e attenzione siano qualità necessarie per le aziende produttrici nel cercare di superare la contaminazione fisica e di evitare le violazioni della sicurezza alimentare, da sole non bastano. La tecnologia svolge senza dubbio un ruolo importante, ma la sua implementazione deve prevedere una pianificazione intelligente, basata su una corretta comprensione della natura della contaminazione fisica, del modo in cui si verifica e di come possa essere mitigata per prevenire errori in futuro.

Per evitare che i contaminanti fisici entrino nei prodotti alimentari, le aziende devono implementare un piano complesso, fondato sulle sei fasi seguenti:

1. Capire come si verifica la contaminazione

Gli incidenti di contaminazione alimentare possono essere di natura estremamente varia. Tra le materie prime possono trovarsi contaminanti come pietre, ossa, metallo e vetro. Altri contaminanti possono provenire da effetti personali, come ad esempio gioielli, chiavi, occhiali o oggetti simili, accidentalmente introdotti dai dipendenti. Inoltre, strumenti difettosi o rotti presenti sulla linea di produzione possono comportare ulteriori rischi, come quello che contaminanti in metallo o filiformi entrino in contatto con il prodotto.

Le aziende alimentari devono poi essere consapevoli di come le dimensioni e la densità dei contaminanti fisici possano rendere difficile la loro rivelazione, a seconda del tipo di prodotto e dell'applicazione. Se, ad esempio, un contaminante ha una densità simile o inferiore a quella del prodotto o della confezione, rappresenta una sfida per l'ispezione. I prodotti "umidi", come quelli con un elevato contenuto di sale o umidità, generano naturalmente un loro "effetto del prodotto", in grado di nascondere la presenza di contaminanti quando si utilizzano determinati sistemi di ispezione. Anche altri fattori possono determinare un effetto del prodotto, ad esempio la temperatura del prodotto stesso, le sue dimensioni e la sua forma, la sua posizione e il suo orientamento al momento del passaggio attraverso i sistemi di ispezione e il tipo di materiale utilizzato per il confezionamento.

In breve, l'ispezione dei prodotti e la rivelazione dei contaminanti non sono quasi mai operazioni semplici. Le aziende alimentari devono comprendere le sfide che questi processi comportano, ma anche i modi possibili in cui i contaminanti possono essere

introdotti.

2. Identificare i punti deboli sulla linea

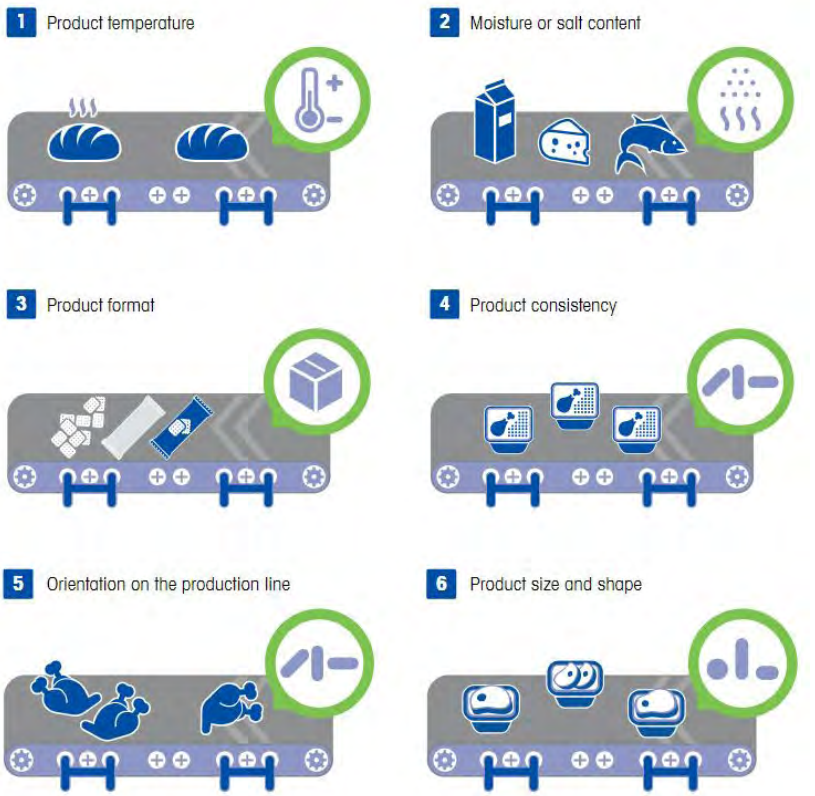
Esistono degli schemi formali che aiutano le aziende alimentari a valutare i propri processi produttivi e le aree a cui è associata una maggiore probabilità di introduzione di contaminanti. Le verifiche HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) e HARPC (Hazard Analysis Risk-based Preventive Controls) sono pensate per aiutare le aziende a identificare i punti deboli sulla linea di produzione, dalla fase di ingresso delle materie prime fino al confezionamento, laddove possono presentarsi i rischi per la sicurezza alimentare dovuti ai contaminanti fisici. Mentre l'HACCP contribuisce a identificare il rischio di contaminazione, la verifica HARPC aiuta a pianificare la mitigazione di incidenti come l'adulterazione intenzionale, le frodi alimentari e gli atti terroristici. La tempestività nell'identificazione di un rischio associato al processo produttivo è particolarmente importante.

Dai risultati di queste verifiche, il produttore potrà decidere dove collocare i punti di controllo, in modo che verifiche e sistemi siano correttamente posizionati per contribuire a eliminare i rischi per la sicurezza alimentare. Questi vengono chiamati punti critici di controllo (CCP) e punti di controllo preventivo (PCP). Grazie alla comprensione del modo in cui si verifica la contaminazione e all'identificazione dei punti deboli sulla linea di produzione, è possibile definire un piano per ridurre al minimo i rischi di contaminazione fisica.

3. Implementare una solida linea (o più linee) di difesa

Le difese dalla contaminazione possono essere implementate in diverse parti del processo di produzione e confezionamento. A tal fine, si possono distinguere tre diverse aree: la rivelazione iniziale, la produzione vera e propria e la fine linea.

La rivelazione iniziale include l'ispezione delle materie prime e in ingresso prima che vengano ulteriormente mescolate, miscelate o lavorate. La rivelazione dei contaminanti fisici in questa fase comporta l'ulteriore vantaggio di proteggere gli strumenti di lavorazione a valle da potenziali danni causati da un corpo estraneo non individuato. Un altro obiettivo è quello di rimuovere i contaminanti prima che possano avere luogo processi produttivi in grado di aggiungere valore. Se un contaminante venisse individuato in una fase successiva del processo di produzione, potrebbe far aumentare ulteriormente il livello degli sprechi e i costi.



Durante la produzione, una seconda linea di difesa permette di ispezionare prodotti sfusi, eliminando virtualmente gli eventuali sottoprodotti dei processi di macinatura, riduzione in polpa o miscelazione. L'ispezione di fine linea rappresenta un controllo finale e permette di individuare i contaminanti introdotti da guasti nella procedura di confezionamento, come schegge di vetro derivanti dalla tappatura. Tuttavia, i produttori non dovrebbero fare affidamento solo su quest'ultima linea di difesa. Potrebbe essere più conveniente identificare tempestivamente il punto debole in fase di produzione (ovvero dove vengono introdotti i contaminanti), prima dell'aggiunta di altri ingredienti preziosi, in modo da ridurre i costi operativi e gli sprechi.

4. Scegliere la tecnologia adeguata

Esistono due principali tecnologie di rivelazione dei contaminanti fisici nella produzione alimentare: la rivelazione di metalli e l'ispezione a raggi-X. La scelta della tecnologia più appropriata è intrinsecamente correlata alla natura del possibile contaminante e al tipo di prodotto e applicazione, compreso il materiale di confezionamento. In generale, è preferibile utilizzare un rivelatore di metalli quando i possibili contaminanti sono in metallo, mentre i sistemi a raggi-X sono più appropriati in caso di corpi estranei non metallici. Tuttavia, altri fattori possono influire ulteriormente sulla scelta degli strumenti per l'ispezione prodotti.

L'ispezione di un prodotto confezionato in fogli di alluminio, ad esempio, pone dei problemi per un rivelatore di metalli, mentre un sistema a raggi-X è in grado di identificare un con-

taminante in metallo all'interno della confezione grazie alla sua capacità di misurare la massa. I rivelatori di metalli, per contro, sono più adatti per ispezionare prodotti in condizioni di alimentazione a caduta, ad esempio nelle applicazioni di confezionamento con processi di formatura, riempimento e sigillatura verticali (VFFS).
I sistemi a raggi-X sono in grado di eseguire ulteriori verifiche di integrità del prodotto. Oltre a rivelare i contaminanti sulla base della densità, possono conteggiare i componenti, identificare prodotti rotti o mancanti e confezioni danneggiate, monitorare i livelli di riempimento, misurare lo spazio di testa e individuare il prodotto intrappolato nel sigillo/nella pellicola. Esistono casi in cui è più appropriata la combinazione di entrambe le tecnologie di ispezione, in particolare quando si identificano rischi di contaminanti diversi in più CCP oppure laddove la conformità ai contratti con i retailer prevede l'impiego di più sistemi di ispezione.

5. Capacità di rivelazione a prova di futuro

Ottimizzare le capacità di rivelazione dei contaminanti per uno specifico prodotto o applicazione rappresenta senza dubbio una buona norma, così come garantire che i sistemi di ispezione siano sempre in grado di fornire un risultato accurato. Ma i requisiti cambiano. Vengono lanciati nuovi prodotti, si introducono nuovi processi e strumenti e gli stabilimenti di produzione devono far fronte a nuove richieste. Le aziende alimentari dovrebbero quindi considerare le esigenze future in tutte le decisioni riguardanti i sistemi di rivelazione, per avere la certezza di poter assicurare ai clienti l'implementazione di una solida garanzia di qualità.
I sistemi modulari aiutano le aziende ad adattarsi a queste esigenze in continua evoluzione e a soddisfare sempre i requisiti di conformità e produttività. In molti stabilimenti, lo spazio sulla linea di produzione rappresenta una grossa limitazione. La combinazione di diverse tecnologie di ispezione (come il controllo peso con la rivelazione di metalli o i sistemi a raggi-X) può contribuire ad alleviare questo problema.
Ulteriori approcci per la protezione futura includono l'investimento in sistemi di ispezione dotati della funzione di acquisizione digitale dei dati, che supporta l'evoluzione delle necessità della filiera e delle esigenze di conformità. In alternativa, si potrebbero implementare sistemi di ispezione che semplificano la manutenzione preventiva, per contribuire a ottimizzare fin da subito le prestazioni di ispezione e ridurre il costo totale di proprietà.

6. Abbracciare la digitalizzazione

La tecnologia digitale sta trasformando la filiera della produzione alimentare. La digitalizzazione prevede l'implementazione del monitoraggio e del controllo in tempo reale di strumenti di ispezione automatici, oltre all'acquisizione dei dati sulle prestazioni. La connettività di questi sistemi e i flussi di dati all'interno della filiera garantiscono trasparenza e tracciabilità a tutti i soggetti interessati. In caso di necessità di un richiamo di prodotto, tali elementi rappresenteranno un vantaggio chiave. Il collegamento tra digitalizzazione e sicurezza alimentare è stato ulteriormente rafforzato dallo sviluppo di sistemi digitali e dal collegamento in rete tra le filiere per supportare standard qualitativi superiori in fase di produzione. Ciò può tradursi nella capacità di identificare rapidamente i casi in cui i sistemi non funzionano in modo ottimale, dando ai produttori l'opportunità di implementare azioni correttive e di ottenere una documentazione completa per la verifica della conformità a sostegno degli standard di sicurezza alimentare.
Il processo di digitalizzazione non è privo di costi o sfide, ma la maggior parte delle aziende alimentari raccoglie già in qualche modo o forma i dati derivanti dai processi di ispezione. La digitalizzazione semplifica questa attività, migliora le prestazioni operative e l'efficienza e rende la conformità e la due diligence più facili da dimostrare. Si tratta, senza dubbio, di uno dei trend chiave nel settore alimentare. Siamo a un passo dalla filiera digitale: le aziende alimentari che l'abbracciano subito saranno pronte per il momento in cui una funzione accessoria diventa una necessità.

CONCLUSIONI

Le aziende alimentari devono essere certe di poter rimanere aggiornate in materia di sicurezza alimentare e l'implementazione di queste sei fasi volte a prevenire, rivelare ed espellere i contaminanti dai processi produttivi è fondamentale. Devono comprendere la natura dei potenziali problemi e i punti in cui essi possono verificarsi. Le aziende devono inoltre sviluppare un solido piano che miri a mitigare o eliminare queste minacce e fare in modo di mantenere elevati standard di sicurezza alimentare, tenendo a mente sia le necessità immediate che quelle future.
Un processo decisionale basato sui dati contribuisce a migliorare le efficienze delle linee di produzione, il controllo della gestione e la conformità ai requisiti normativi e commerciali. Le aziende alimentari dovrebbero quindi cercare di abbracciare la digitalizzazione in una prospettiva di protezione futura. Anche tecnologie di ispezione alternative potrebbero essere parte della risposta: soluzioni di controllo peso, ispezione visiva e Track & Trace possono tutte offrire un contributo in termini di sicurezza alimentare.
Inoltre, gli incidenti legati alla sicurezza alimentare sono così gravi e i richiami di prodotto talmente costosi da richiedere necessariamente l'implementazione di un approccio forte, deciso e tecnologicamente intelligente alla rivelazione dei contaminanti nella produzione degli alimenti.

Per ulteriori informazioni su questo argomento:
mt.com/pi-6steps-guide

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

Potenti master IO-Link e cavi codifica i a L per l'industria alimentare

La pulizia quotidiana degli impianti con un getto ad alta pressione è la norma per molte applicazioni dell'industria alimentare. I componenti utilizzati in questo processo devono avere un elevato grado di protezione e soddisfare specifici requisiti igienici, ad esempio per quanto riguarda il materiale di cui sono fatti. I nuovi master IO-Link PerformanceLine (serie AL14) sono stati progettati appositamente per queste applicazioni. Sono conformi ai gradi di protezione IP65, IP67 e IP69K, i connettori M12 sono in acciaio inox e le guarnizioni in EPDM.

I nuovi master IO-Link hanno quattro o otto porte e sono disponibili in due versioni per PROFINET o EtherNet/IP. Poiché le porte possono alimentare attuatori fino a 2 A, è possibile collegare anche attuatori con elevati requisiti di potenza, come i terminali delle valvole. La limitazione di corrente può essere impostata separatamente per ciascuna porta e la misurazione di corrente e tensione consente un facile monitoraggio.
Se in un'applicazione vengono utilizzati più master, l'alimentazione può essere collegata in cascata tramite cavi M12 codificati a L con daisy chain. Ciò consente di risparmiare materiale, tempo e costi durante l'installazione.

I parametri dei master IO-Link e di tutti i sensori collegati possono essere impostati comodamente tramite il software ifm moneo|configure SA. Il software intuitivo rileva tutti i master IO-Link presenti nella rete Ethernet e visualizza tutti i valori dei sensori presenti sull'impianto. Inoltre, tutti i dispositivi collegati sono mostrati con i rispettivi parametri. In questo modo, è possibile eseguire la parametrizzazione di tutti i sensori che si trovano nel sistema da un punto centralizzato.

Cavi con codifica L serie EVF: collegamento perfetto per ambienti igienici e bagnati

Il collegamento dei sensori ai master IO-Link nell'industria alimentare richiede cavi adeguati, che soddisfino anche i requisiti più severi.

L'attivazione di carichi con moduli master IO-Link richiede più energia dell'attivazione di semplici sensori. Il connettore di alimentazione M12 con codifica L si sta consolidando sempre più sul mercato ed è la soluzione ideale per l'alimentazione di questi moduli.

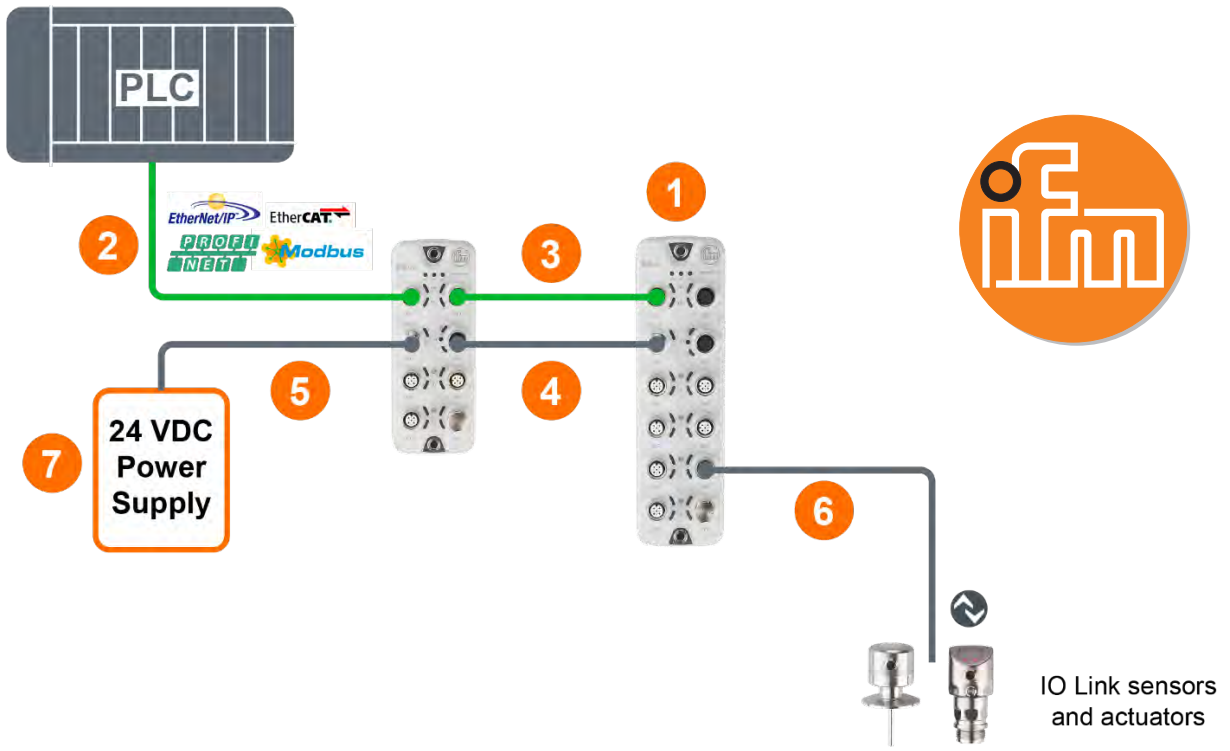
In questo modo è possibile trasmettere correnti elevate con una bassa caduta di tensione. A questo scopo, ifm offre una gamma completa di cavi con connettori codificati L secondo

IO-Link è un sistema ideale per collegare sensori intelligenti a bus di campo di livello superiore. Per renderlo adatto anche all'industria alimentare, sono necessari componenti con un elevato grado di protezione. Con i nuovi moduli master IO-Link e i cavi codifica L, ifm offre la soluzione adatta a questo scopo.

la norma IEC 61076. La collaudata tecnologia ecolink assicura un collegamento affidabile e serrato grazie a un montaggio sicuro, anche senza l'impiego di attrezzi: l'arresto meccanico integrato protegge l'O-ring dalla rottura del dado in caso di serraggio eccessivo e la protezione dalle vibrazioni ad azione asimmetrica mantiene il dado saldamente in posizione. La codifica a L e la sezione del cavo di 2,5 mm2 consentono la trasmissione di correnti fino a 16 A. I cavi di collegamento sono disponibili con connettori diritti e ad angolo, in lunghezze da 0,25 m a 50 m.

In combinazione con i master IO-Link Performanceline di ifm per l'industria alimentare, i cavi EVF assicurano il collegamento sempre affidabile di sensori o attuatori all'infrastruttura a valle nel complesso livello di processo.

www.ifm.com/it



Per ulteriori approfondimenti guarda il video dedicato: "The Food connection"

I grovigli di cavi sono un ricordo del passato: ifm presenta il potente collegamento con codifica L

Più potenza in ambienti bagnati e igienici: collegamenti con tenuta stagna permanente, bassa caduta di tensione, collegamento all'alimentazione tramite daisy chain e gestione centralizzata dei dispositivi. La nuova accoppiata con codifica L, composta da master IO-Link e cavi di collegamento ecolink, offre tutto questo.

Soluzioni affidabili per 'ispezione di prodotti da forno

La produzione di prodotti da forno rappresenta uno dei settori più estesi dell'industria alimentare e registra, a livello mondiale, i più rapidi tassi di crescita.

Minebea intec
The true measure

Di fronte ad una crescente domanda ci si trova ad affrontare sfide e tendenze quali il desiderio del consumatore di acquistare prodotti più salutari, vegani o vegetariani, ed una maggiore trasparenza delle informazioni contenute nell'etichetta dell'alimento.

Le aziende produttrici devono inoltre conformarsi a esigenze ambientali sempre più rigorose e presentare i propri prodotti con un approccio operativo attento all'ambiente.

Gli stessi mutamenti sociali come il crescente numero di nuclei familiari composti da una sola persona o l'aumento della mobilità hanno ripercussioni sul settore: le varie tipologie di imballaggi e di preparazione stanno cambiando e le aziende nel settore alimentare e dei prodotti da forno devono affrontare sfide sempre più complesse.

Minebea Intec, una delle produttrici leader a livello internazionale nel campo delle tecnologie industriali di pesatura ed ispezione, offre soluzioni efficienti e flessibili per ciascuna di queste aree di processo dell'industria dei prodotti da forno.

Protezione contro i richiami all'industria della panificazione

Qualsiasi richiamo di prodotti alimentari dal commercio al dettaglio rappresenta una minaccia per la reputazione del produttore e comporta il rischio di notevoli danni economici.

Scoprite, nella nostra guida gratuita, come le tecnologie di rilevamento di oggetti estranei e di controllo del livello di riempimento riducono al minimo questo rischio e come proteggono i vostri processi di produzione.

- Conformità alle norme ed ai requisiti legali
- Protezione dell'immagine del marchio attraverso la qualità e la sicurezza del prodotto
- Soluzioni per svariate esigenze
- Corretto uso dei rilevatori di metalli o delle apparecchiature di ispezione a raggi X

Requisiti sempre più rigorosi per la tecnologia di produzione

Il crescente fabbisogno alimentare a livello globale richiede un elevato grado di automazione anche nella produzione di prodotti da forno. Prima che il consumatore finale possa acquistare e gustare i prodotti da forno, sono necessari diversi flussi di processo: .

Come primo step le materie prime necessarie vengono consegnate all'ingresso merci, poi si avvia l'effettivo processo di produzione, successivamente i prodotti vengono confezionati e, come ultima fase, si procede con l'uscita merci.

Per quasi tutte le fasi menzionate, è assolutamente necessario utilizzare tecnologie affidabili e di alta precisione per il controllo dei prodotti da forno, in modo da garantire i grandi quantitativi richiesti senza alterare l'ottima e costante qualità del prodotto.

Durante le varie fasi del processo di produzione, le soluzioni di pesatura dei silo, le bilance da pavimento e le pese a ponte registrano le quantità esatte dei materiali sia in ingresso che in uscita merci. Le selezionatrici ponderali rilevano il peso del prodotto per garantirne la qualità. I sistemi di rilevazione dei metalli e di ispezione a raggi X assicurano, in varie fasi del processo, che solo i componenti desiderati vengano inclusi nei prodotti finali.

www.minebea-intec.com

SOLUZIONI I/O decentralizzate per aree Ex

L'omologazione Ex delle serie I/O IP67 TBEN-S e TBEN-L di Turck Banner consente per la prima volta la modularizzazione senza moduli di contenimento direttamente nella Zona ATEX

Turck Banner Italia, tra i principali fornitori di sensoristica, illuminatori e segnalatori industriali, sistemi bus e sicurezza, ha omologato i suoi moduli I/O a blocchi IP67 serie TBEN-S e TBEN-L per l'uso nella Zona 2.

L'azienda si distingue quindi quale primo fornitore di soluzioni di automazione decentralizzata senza custodia di protezione con omologazione ATEX e IEC Ex. Queste soluzioni consentono notevoli risparmi in manodopera d'installazione, in cablaggio e anche in tempi di messa in servizio. Insieme ai dispositivi della serie di interfacce IMC con grado di protezione IP67, è anche possibile realizzare il collegamento senza armadiature di segnali a sicurezza intrinseca dalla Zona 0 o 1.

Gli utenti possono anche implementare soluzioni di sicurezza senza armadi, RFID, IO-Link, controller o cloud direttamente nella Zona 2 poiché in queste soluzioni viene offerto praticamente l'intero ecosistema IIoT di Turck Banner.

I clienti devono installare anche le custodie protettive TBSG-L, TBSG-S o IMC-SG nell'attivazione delle soluzioni I/O nella Zona 2.

Queste forniscono infatti protezione contro urti e scintille causate dalla rimozione accidentale dei cavi. Le applicazioni che richiedono l'approvazione FM possono essere utilizzate anche senza le custodie.

La gamma di applicazioni con zone Ex comprende quelle negli impianti di verniciatura, imbottigliamento o farmaceutici, nonché quelle nell'industria alimentare o negli impianti di lavorazione del legno.

Il software a logica ARGEE sui moduli I/O consente la realizzazione di applicazioni autonome direttamente nella Zona 2. Ciò è particolarmente utile per le applicazioni di retrofit poiché non è necessario adattare i sistemi di controllo esistenti. Il condition monitoring e l'analisi dei dati tramite sistemi cloud possono ora essere implementati anche dalla Zona 2 senza la necessità di un quadro elettrico.

www.turckbanner.it

TURCK | BANNER

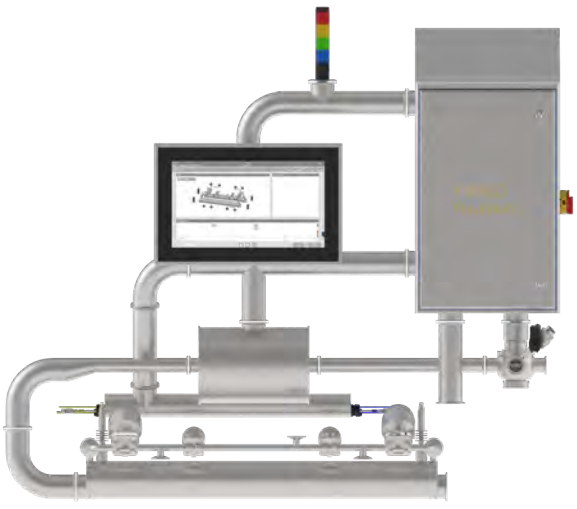
FOOD RADAR, vede i contaminanti che nessun altro può vedere

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

Flessibilità e controllo dei consumi con zenon 11 per il F&B

COPA-DATA vanta una lunga esperienza nel mercato del F&B, a cui oggi è in grado di dare risposte efficaci anche sul fronte del risparmio energetico. zenon 11 la nuova release della piattaforma software della casa austriaca è la soluzione completa per automatizzare, gestire, monitorare, integrare e ottimizzare macchine e impianti produttivi. 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 i processi produttivi favorendo la digitalizzazione, monitora l'OEE e i KPI aziendali, genera reportistica automatica e garantisce la gestione dell'energia di impianti ed edifici.

Smart object, MTP a supporto del processo di digitalizzazione

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

A questo si aggiungono gli Application Set, ossia pacchetti software pronti all'uso per creare progetti in modo semplice e veloce, senza bisogno di particolare formazione, sicurezza e integrazione tra IT e OT, efficienza energetica, reportistica automatica e il ruolo che zenon gioca in qualità di gateway IoT. 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, il sistema supporta i produttori nell'introduzione del concetto "Plug & Produce" nei loro processi sostenendoli nelle esigenze legate a una produzione sempre più flessibile.

Risparmio energetico misurabile con zenon

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. Un modello di misurazione, analisi e controllo che si traduce anche in strumenti specifici pensati per l'energy management. zenon permette infatti di connettere 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.

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

all'inserimento manuale dei dati. Un aggiornamento dei sistemi che permette agli operatori di accedere a informazioni complete, per rendere ancora più efficienti le operazioni di riempimento delle 10 linee di tè freddo, bevande sportive, succhi di frutta, bevande energetiche e acqua. L'ammodernamento dei sistemi ha quindi incluso anche il software nelle nuove linee di confezionamento, con l'obiettivo di migliorare il flusso di informazioni dalla produzione al management. Questo ha favorito decisioni più rapide e basate su dati certi, elaborati e fruibili, che includono anche il processo CIP (clean in place) per il lavaggio degli impianti produttivi e delle tubazioni.

Linee di Imbottigliamento del gruppo Pepsi più efficienti con zenon

Tra i casi di successo del settore spicca la SMLC - Société Moderne Libanaise -, società libanese affiliata a Pepsi dal 1952, specializzata nell'imbottigliamento di bevande in bottiglia, vetro e PET, lattine e cartoni. SMLC, la più grande azienda di imbottigliamento libanese, ha implementato un sistema di gestione delle linee basato su zenon, ponendo fine

www.copadata.com/it/

COPADATA

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.

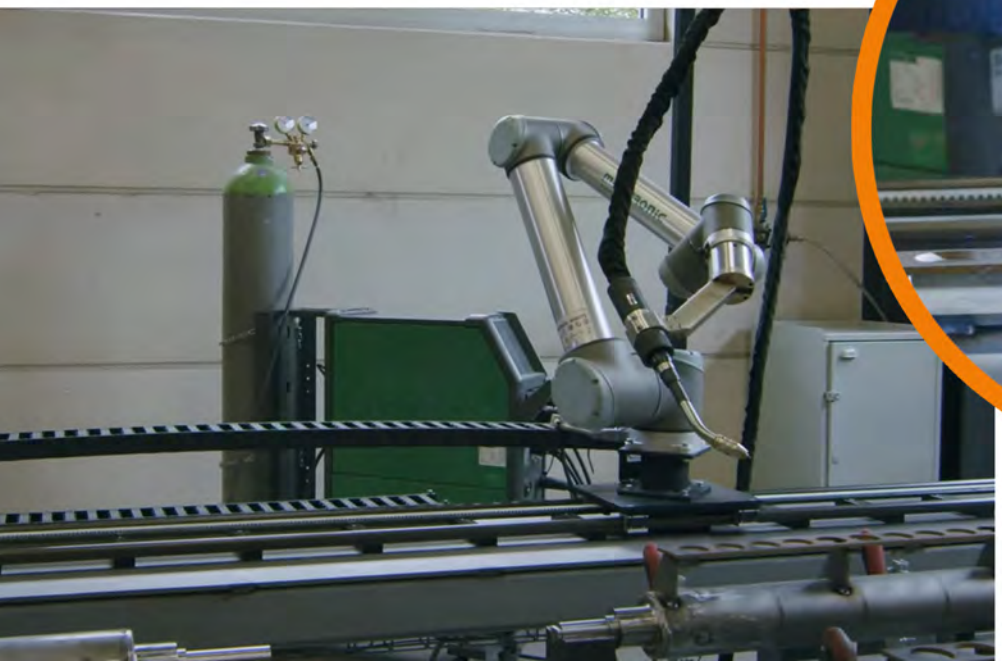
Riduzione dei costi operativi: il 7° asse è esente da lubrificazione e da manutenzione

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)

EFAFLEX - Portoni intelligenti per la sicurezza e l'efficien

Per l'ente dei trasporti pubblici del Canton Svitto, la sicurezza è in primo piano non solo per quanto concerne l'ispezione dei veicoli.

Anche l'esercizio operativo, come nella stazione di collaudo Pfäffikon deve svolgersi in modo sicuro ed efficiente. Per questo motivo l'ente ha dotato gli ingressi e le uscite dell'edificio di ampliamento con complessivamente sei porte a spirale ad avvolgimento rapido EFA-SST®-L Premium.

Ben due anni dopo la consegna delle chiavi del nuovo edificio, Beat Reichmuth, direttore della stazione di collaudo e capo esperto trae un bilancio positivo.

È più che soddisfatto con il funzionamento dei portoni. Soddisfano in modo affidabile diversi requisiti nell'esercizio richiesti in corso di appalto. Grazie alle elevate velocità di aper-

tura e chiusura, nel padiglione di collaudo viene mantenuto un clima piacevole.
I veicoli entrano ed escono dal padiglione circa 40 volte al giorno. Le tre linee di collaudo sono occupate ogni giorno con una stretta tempistica. Guasti di qualsiasi tipo comporterebbero un ritardo di consegna e di conseguenza perdite finanziarie.

L'ente dei trasporti del Canton Svitto è responsabile dell'omologazione dei veicoli per il trasporto stradale e navale. Le due stazioni di collaudo Pfäffikon e Einsiedeln si occupano di 130.000 veicoli a motore e 5.700 navi registrati nel Canton Svitto. Ogni anno, nelle stazioni di collaudo vengono eseguiti 40.000 collaudi di veicoli.

Connessi in modo intelligente
Nel frattempo la EFAFLEX, previa consultazione con l'ente dei trasporti, ha dotato tutti i portoni dei nuovi moduli EFA-SmartConnect®. Grazie a tale connessione intelligente degli impianti di porte, i costi di esercizio e di gestione possono essere ulteriormente ottimizzati.

Con EFA-SmartConnect®, EFAFLEX offe la soluzione Internet of Things (IoT) per porte connesse in rete. La relativa app, facile da usare, permette un monitoraggio centralizzato e rappresenta in tempo reale lo stato di tutte le porte in una panoramica generale. In base al principio "Diagnosi – Assistenza – Manutenzione", è possibile evitare per tempo eventuali disturbi e pianificare anche la manutenzione guardando al futuro.

Ciò riduce al minimo gli arresti per guasto e riduce i costi di esercizio.
Anche in caso di disturbo funzionale, EFA-SmartConnect® opera con la massima efficienza: Gli utenti possono inviare i messaggi direttamente a EFAFLEX via app. Grazie ai tempi rapidi di trasmissione, la comunicazione con i tecnici della manutenzione EFAFLEX è attivabile semplicemente con un clic. Ciò accelera i processi e riduce i tempi dei guasti.
Grazie all'app da poco introdotta, il modulo EFA-SmartConnect® viene integrato nella centralina di quasi ogni porta.

Questo invia permanentemente all'app dei report di stato di tutte queste porte e permette quindi la trasmissione diretta dei casi di anomalie, ovvero delle richieste di assistenza a EFAFLEX autorizzate dall'utente.
La sicurezza dei dati del cliente resta sempre garantita. EFA-SmartConnect® memorizza nella rete locale tutti i dati rilevanti. Il cliente stesso decide quali informazioni devono essere trasmesse a EFAFLEX e quando ciò deve avvenire. Lo scambio ha luogo solo attraverso la consapevole trasmissione dei dati al servizio di assistenza. Ed anche questo è protetto al massimo: Tutte le informazioni rimangono sicure e riservate, grazie all'uso di una moderna cifratura end-to-end.

Sei in una volta sola
Beat Reichmuth e il suo team sono in grado, dopo una breve spiegazione, di programmare autonomamente le periferiche delle sei porte tramite tablet. Se si ha comunque bisogno di un supporto professionale, EFAFLEX invia in modo tempestivo e flessibile un tecnico del servizio di assistenza sul luogo. Per i dipendenti della stazione di collaudo Pfäffikon, l'app EFA-SmartConnect® è pratica e comoda da usare. Per estendere l'applicazione essa può essere integrata da numerose funzioni aggiuntive.

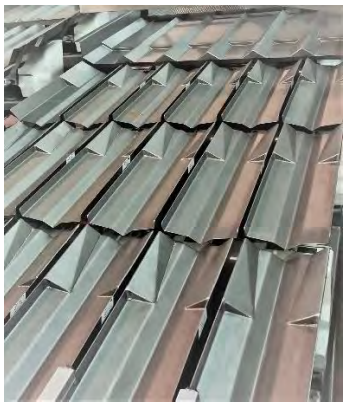
Informazioni sull'azienda Efaflex
Efaflex produce portoni ad avvolgimento rapido per soluzioni industriali. L'azienda, fondata nel 1974, è anche al servizio dell'industria, dell'artigianato, della produzione alimentare nonché del settore chimico e farmaceutico. In qualità di unico produttore nell'ambito dei portoni industriali ad avvolgimento rapido, Efaflex è registrato nell'indice dei leader di mercato e fa quindi parte delle 461 aziende top tedesche, austriache e svizzere. L'azienda a conduzione familiare impiega oltre 1.200 dipendenti in tutto il mondo.
Con la sua sede principale nella bavarese Bruckberg, Efaflex è il maggiore datore di lavoro della regione. Grazie a dieci filiali in cinque continenti, l'azienda è presente inoltre sui mercati internazionali. Efaflex realizza il 40 percento del fatturato all'estero.

www.efaflex.com

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

Esperienza nel settore del confezionamento ai massimi livelli

MULTIVAC alla FachPack 2022 (padiglione 1, stand 221)

Su una superficie totale di circa 300 m², MULTIVAC presenterà a Norimberga un quadro rappresentativo della sua ampia gamma di prodotti e servizi e della sua consolidata competenza di linea. I temi centrali: confezionamento efficiente e sostenibile di alimenti, prodotti medicali e farmaceutici, consulenza sul confezionamento, soluzioni di etichettatura e ispezione, automazione e digital-izzazione. Due nuove macchine di recente sviluppo - una macchina per sacchetti tubolari e l'innovativa termoformatrice R3 - lanciano un forte segnale.

In qualità di una delle più importanti fiere europee, FachPack fornisce una guida e un aiuto all'orientamento nel processo di trasformazione dell'industria di confezionamento. Quest'anno l'attenzione è quindi ri-volta soprattutto agli aspetti della sostenibilità, dell'economia circolare e dell'efficienza attraverso l'automazione.

Con i suoi highlight espositivi, MULTIVAC risponde perfettamente alle esigenze attuali del mercato. Tra i punti salienti del segmento alimentare figurano vari modelli di linee e un'etichettatrice Full Wrap con et-ichettatura del prezzo in funzione del peso.

Nel settore Healthcare il ful-cro è rappresentato da un sistema Tray Carrier che preserva i prodotti destinato all'alimentazione controllata e al carico di siringhe nelle cavità delle confezioni.

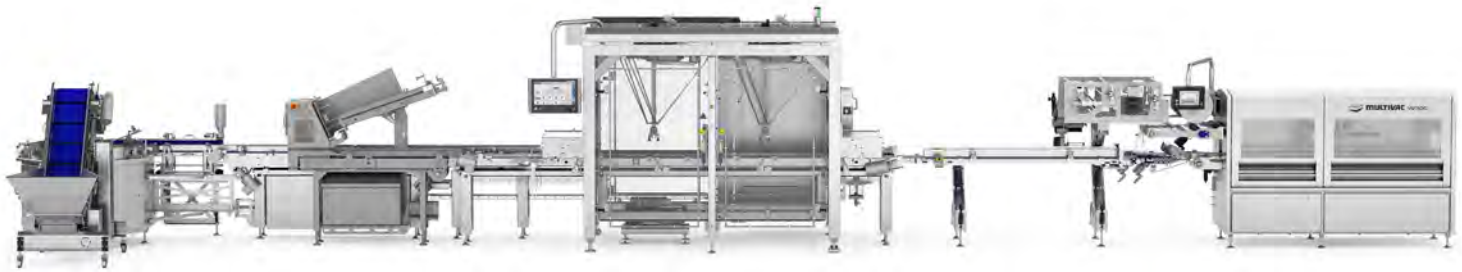
Linea di centrifughe con nuova macchina per sacchetti tubolari W 500 per hamburger vegani

Tra i prodotti esposti per l'industria della carne e per i produttori di proteine alternative è presente una linea salvaspazio per la separazione, l'alimentazione, il confezionamento e l'etichettatura automatiche di hamburger vegani su una vaschetta di cartone in un sacchetto tubolare pratico e, soprattutto, efficiente dal punto di vista dei materiali.

Mentre una centrifuga separa i prodotti su un nastro, le vaschette di cartone vengono disimpilate su un nastro disposto parallelamente.

Nella fase successiva del processo, un modulo di movimentazione riempie le vaschette di cartone con gli hamburger, che verranno poi confezionate nella confezionatrice in atmosfera protettiva. Un'etichettatrice in linea applica infine un'etichetta sulle confezioni dall'alto.

La confezionatrice FlowPack universale W 500 nel collaudato Hygienic Design™ di MULTIVAC, presentata per la prima volta all'Anuga FoodTec 2022, rappresenta il cuore della li-



nea. Progettata per un'ampia gamma di prodotti e per rapidi cambi di prodotto, la soluzione si contraddistingue in particolare per l'interessante rapporto qualità-prezzo.

A Norim-berga, la solida W 500 è integrata in una linea di confezionamento au-tomatizzata, ma può essere utilizzata anche come soluzione indipend-ente. Le sue caratteristiche: massime prestazioni, precisione, affidabilità e facilità d'uso.

Con un massimo di 120 confezioni al minuto e una veloci-tà del film fino a 30 metri al minuto, la novità del portafoglio MULTIVAC rappresenta attualmente una delle soluzioni di flow-pack con sistema box motion più efficienti sul mercato.

Linea di confezionamento in vaschette con vaschette di polpa di car-ta per prodotti freschi

Confezionare i prodotti freschi in modo attrattivo, sostenibile e all'avanguardia? MULTIVAC mostra come farlo su una termosaldatrice TX 710 compatta e automatica. In questo caso, una vaschetta piena di bacche fresche viene posizionata su un nastro trasportatore, sigillata nella termosaldatrice per poi essere etichettata dall'alto. Si tratta di una vaschetta in polpa di cellulosa biodegradabile che soddisfa gli attuali requisiti di sostenibilità e può essere facilmente lavorata su macchine standard.
La robusta struttura della termosaldatrice e un controllo macchina in-novativo, caratterizzato dal Flow Manager e dal Multi Sensor Control, consentono un confezionamento all'insegna della massima flessibilità e di un'affidabilità costante, anche durante il funzionamento continuo al massimo rendimento.

Un ulteriore strumento che garantisce notevoli prestazioni è rappresentato dagli X-tools con codifica RFID, l'innovativo concetto di stampo della linea X di MULTIVAC.

Il vantaggio decisivo in termini di sicurezza di processo, qualità delle confezioni e, soprattutto, facilità d'uso: la linea è completamente collega-ta in rete, può essere comodamente controllata tramite il sistema di co-mando della linea MULTIVAC universale ed è predisposta per l'utilizzo degli Smart Services digitali di MULTIVAC.

Linea di termoformatura con porzionatrice per la lavorazione e il confezionamento automatizzati di carne fresca in confezioni SB

La prima novità di questa linea è rappresentata da un nuovo sistema di porzionatura compatto di TVI, sviluppato appositamente come modello base. La porzionatrice multifunzionale GMS 400 è sinonimo di massima qualità di porzionatura e resa ottimale del prodotto di partenza - e alla FachPack fa vedere come tagliare la carne fresca in bistecche uniformi.

Le fette di carne vengono trasportate sulla nuova termoformatrice R3 mediante un nastro trasportatore. Il modello altamente flessibile raggiunge una velocità di dodici cicli al minuto nel livello di configurazione più alto - ovvero il rendimento di linee di affettatrici di fascia alta. La R3 è in grado di lavorare sia materiali di imballaggio convenzionali che nuovi tipi di materiali sostenibili, come le monostrutture a base di polipropilene (PP) o polietilene (PE), attualmente molto apprezzate, in modo affidabile e, soprattutto, senza la formazione di pieghe.

A tal fine, la macchina è stata dotata di un sistema di riscaldamento su tutta la superficie della stazione di formatura, che riscalda i film di riciclo in modo uniforme. Inoltre, le guide delle catene per il trasporto del film sono regolabili individualmente e disaccoppiate da tutte le forze di processo della macchina.

In questo modo, MULTIVAC ottiene una tensione costante del film senza che si formino increspature sui bordi della confezione e, di conseguenza, una confezione dall'aspetto ottimale.

Il sistema Tray Carrier per il trasporto controllato, il carico e lo stoc-caggio delle siringhe

Per il trasporto controllato e delicato di siringhe in vetro o in plastica preriempite verso la confezionatrice, MULTIVAC presenterà agli esperti dell'industria medicale e farmaceutica in visita alla mostra un sistema Tray Carrier modulare con modulo di movimentazione integrato del tipo H 242.
Le siringhe vengono in tal caso assemblate in un processo a monte e successivamente posizionate in un carrier separate e allineate.

Nella confezionatrice, un robot preleva i prodotti dai carrier e li inserisce sin-golarmente oppure anche a gruppi nelle cavità delle confezioni.

Grazie all'ulteriore integrazione di una funzione buffer, gli arresti nel processo, dovuti ad esempio al guasto di un sistema a monte o a valle, possono essere facilmente elusi e i processi disaccoppiati, garantendo il manten-imento di un flusso continuo di prodotti.

Tutto ciò è molto importante specialmente nelle soluzioni automatizzate, poiché questi arresti pos-sono spesso comportare notevoli perdite di efficienza dell'intera linea.

Il controllo affidabile della completezza delle confezioni viene effettuato su questa linea da parte di un potente sistema Vision di MULTIVAC Marking & Inspection.
Il sistema controlla se i singoli prodotti sono cor-rettamente inseriti nelle cavità della confezione anche in presenza di rendimenti elevati. In caso contrario, la confezione corrispondente viene automaticamente espulsa.

Etichettatura Full Wrap di confezioni di vario tipo con la L 312

MULTIVAC si aspetta di risvegliare un grande interesse nei visitatori, non da ultimo per la nuova etichettatrice a nastro L 312. Consente di eseguire l'etichettatura automatica C e D di un massimo di 120 con-fezioni al minuto con etichettatura del prezzo in funzione del peso su una sola macchina e in un'unica operazione.
Il sistema di etichettatura, robusto e dal design igienico, è caratterizzato da un sistema di rileva-zione del peso precisa e conforme alla calibrazione e può essere uti-lizzato come soluzione indipendente o in linee automatizzate.

In questo modo il sistema di pesatura rileva il peso esatto della con-fezione e trasmette il prezzo calcolato all'etichettatrice.

Una stampante a trasferimento termico integrata stampa poi l'etichetta in base alle specifiche definite, con tutte le informazioni rilevanti come peso, prezzo, data di scadenza e codice a barre. L'etichetta viene quindi distribuita sul-la parte superiore della confezione e posizionata accuratamente intorno alla confezione stessa come una fascetta.

La soluzione risponde così alle crescenti esigenze del mercato non solo in termini di efficienza economica e di prestazioni, ma anche di sostenibilità. Perché rispetto agli astucci di cartone, l'etichettatura Full Wrap si con-traddistingue per un'elevata efficienza del materiale. A seconda del mate-riale utilizzato per le etichette, è possibile ottenere un risparmio di materiale fino al 70%.

Ulteriori aspetti salienti della fiera

…confluiscono nella presentazione dei prodotti digitali e delle offerte di servizi nell'ambito della consulenza sul confezionamento e dei servizi post-vendita.

MULTIVAC è uno dei produttori leader a livello mondiale di soluzioni di confezionamento per prodotti alimentari di tutti i tipi, prodotti del setto-re Lifescience e Healthcare e prodotti industriali. La gamma di prodotti di MULTIVAC soddisfa le più svariate esigenze delle aziende di trasfor-mazione in termini di design delle confezioni, rendimento ed efficienza delle risorse e include una serie di tecnologie di confezionamento, solu-zioni di automazione, etichettatrici e sistemi per il controllo della qualità. La gamma si completa con soluzioni a monte del processo di confezionamento come la porzionatura, l'elaborazione e la lavorazione dell'im-pasto.

Grazie a un'ampia competenza in termini di linee è possibile inte-grare tutti i moduli all'interno di soluzioni complete. In questo modo le soluzioni di MULTIVAC garantiscono elevati livelli di sicurezza operativa, di processo e di efficienza. Il gruppo MULTIVAC ha circa 6.900 collabor-atori in tutto il mondo, 2.400 dei quali nella sede principale a Wolfertschwenden. Con oltre 80 filiali, l'azienda è rappresentata in tutti i continenti. Oltre 1.000 consulenti e tecnici per l'assistenza in tutto il mondo mettono il loro know-how e la loro esperienza al servizio del cli-ente e assicurano la massima disponibilità di tutte le macchine MULTI-VAC installate.
Per ulteriori informazione consultare il sito: **www.multivac.com**

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

GAMPACK GROUP a fianco dei clien i 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

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

FOODOC: il software innovativo in grado di dimezzare costi e tempi del processo di etichettatura

1300€ è la stima del costo dell'aggiornamento di una singola etichetta alimentare secondo uno studio di PricewaterhouseCoopers del 2018.

Esiste un software in grado di dimezzare tempi e costi dell'intero processo di creazione, traduzione, aggiornamento e stampa delle etichette. Non si tratta di ipotesi ma di risultati concreti raggiunti da IPSA SPA, un'azienda dolciaria che grazie all'utilizzo di FOODOC ha vinto il premio innovazione SMAU nel 2020. Come è possibile per un'azienda alimentare ottenere risultati del genere? Semplicemente ottimizzando tutte le attività del processo di etichettatura.

INSTALLAZIONE

Il software è multi-database (Microsoft o PostgreSQL), può essere installato in locale o su cloud, è utilizzabile con un

semplice browser web ed è integrabile con i principali sistemi gestionali, ERP, CMS e PIM. Le informazioni di prodotto (ingredienti, valori nutrizionali, modalità d'uso, peso, lotto, data di produzione e scadenza, codice articolo, ecc.) vengono importate dal team FOODOC in modo da poterle poi richiamare con un semplice click.

GESTIONE
È possibile consultare in modo centralizzato tutte le informazioni di prodotto e aggiornarle velocemente tramite automatismi che sincronizzano le modifiche su tutti i documenti. Ad esempio, è possibile aggiornare con un solo click un determinato ingrediente in tutte le etichette e i documenti tecnici che lo contengono.

CREAZIONE
Per la progettazione del layout è stata sviluppata un'interfaccia what you see is what you get con cui è possibile creare etichette semplicemente disponendo ciascun blocco nello spazio di lavoro e richiamando i contenuti. Sono presenti anche funzionalità in grado di velocizzare la creazione di nuove etichette: la funzione di copia del documento permette di utilizzare un'etichetta esistente come base per le successive personalizzazioni.

TRADUZIONI
Grazie a contenuti già disponibili in oltre 30 lingue e a un sistema di conversione intelligente, FOODOC traduce ciascun contenuto specifico una sola volta per tutti i documenti in cui è presente. In questo modo tradurre diventa un'operazione rapida ed estremamente semplice.

TABELLE NUTRIZIONALI
È possibile inserire i valori nutrizionali e scegliere di visualizzarli in etichetta come tabella o come semplice casella di testo. Sono disponibili modelli internazionali preconfigurati conformi agli specifici requisiti richiesti dalle normative nazionali dei paesi di destinazione dei prodotti.

APPROVAZIONI
Il processo necessario alla definizione della versione finale di un'etichetta solitamente richiede un enorme numero di telefonate e scambi di email, che si riduce a zero con il rivoluzionario sistema di validazione online. FOODOC consente infatti di condividere con il cliente le bozze delle etichette inviando un pratico link web, grazie al quale è possibile visionare e confermare oppure richiedere una modifica.

STAMPA
Non sono possibili errori perché le informazioni variabili sono importate dagli ordini di produzione e non è necessario inserirle manualmente. Inoltre è possibile configurare più utenti con diverse autorizzazioni, in modo che chi si occupa della stampa possa accedere in modalità di sola visualizzazione. FOODOC genera un file PDF ottimizzato per l'utilizzo su dispositivi di stampa di qualsiasi marca e tipologia (termica, inkjet, laser).

CONFORMITÀ
Prodotti fermi in dogana per errori nella documentazione e ritiro dal commercio di prodotti con etichette non a norma sono solo due dei mille esempi di problemi che un'azienda può trovarsi ad affrontare.

Con FOODOC la conformità è garantita grazie alla predisposizione di modelli aggiornati nel rispetto delle normative di ciascun paese.

FOODOC è una "soluzione standard su misura": la configurazione di base è infatti personalizzabile a seconda delle specifiche esigenze.

Un team di esperti (tecnici, sviluppatori, consulenti e legali) è costantemente a disposizione per supportare l'azienda in qualsiasi tipo di esigenza.

Per scaricare utili guide e prenotare una consulenza gratuita:
www.foodoc.it

BBM SERVICE: soluzioni personalizzate per la tua linea di imbottigliamento e confezionamento

Eccellenza italiana.
BBM SERVICE è un'azienda italiana con una lunga e rinomata esperienza nel settore del beverage, specializzata nella fornitura chiavi-in-mano di impianti di imbottigliamento acqua e bevande.

BBM YOUORIENTED SOLUTIONS

Un unico partner, dall'audit all'avviamento
BBM Service è un unico interlocutore con cui interfacciarsi per le analisi di mercato e di budget, lo studio del layout della linea, la fornitura e l'installazione delle macchine, la gestione dei protocolli di sicurezza e la logistica.

Quali sono i servizi "chiavi in mano" di BBM Service?

1. UNA VASTA SELEZIONE DI 200+ MACCHINARI USATI NEL NUOVO SHOWROOM DI OLTRE 10.000 Mq
BBM dispone di un'impressionante selezione di macchine per il confezionamento usate, completamente revisionate e aggiornate, per garantire prestazioni uguali o migliori rispetto alle macchine di ultima generazione.

BBM offre il meglio del mercato dell'usato, tra cui soffiatrici, riempitrici, etichettatrici, fardellatrici, incartonatrici wrap-around, formatrici di vassoi, pallettizzatori e molto altro ancora! I clienti possono vedere le macchine e seguire il processo di revisione e avviamento a distanza, oppure visitare lo showroom BBM a Lenna (Bergamo, Italia).

Garanzia di qualità
Tutte le macchine sono sottoposte a una serie completa di test mirati ad accertarne lo stato effettivo. Gli eventuali componenti difettosi vengono sostituiti con ricambi compatibili per

ottenere la massima performance. Per una sicurezza ancora maggiore, BBM assicura 6 mesi di garanzia completa su tutte le sue macchine revisionate

Disponibili in soli 90/120 giorni

BBM dispone in stock tutto l'occorrente per una fornitura chiavi in mano. Dopo la fase di customizzazione della macchina, i nostri tecnici specializzati sono già pronti per eseguire il trasporto, il montaggio e l'avviamento nella sede del cliente

Investimento green

Il crescente problema di smaltimento di materiale industriale pesante rende necessaria l'adozione di una filosofia nuova, dove i vecchi macchinari non sono demoliti, ma ritirati da suppliers come BBM. Acquistare l'usato revisionato significa fare una scelta consapevole, conveniente e a favore dell'ambiente

Visita il negozio online BBM

Sul sito **www.bbmpackaging.com** è possibile consultare il catalogo completo delle macchine usate e degli accessori BBM. Le schede informative sono complete di layout, dettagli tecnici e video delle macchine in azione. Contattate info@bbmpackaging.com per un preventivo gratuito.

2. RICAMBI

Che si tratti di normale usura o urgenza, BBM rappresenta la migliore alternativa per la fornitura dei ricambi compatibili con le macchine delle principali case costruttrici.

Tutti i ricambi sono realizzati e testati da BBM in un laboratorio certificato; infatti, da sempre BBM investe nella ricerca e sviluppo per fornire al cliente materiale free pass di altissima qualità, a prezzi inferiori del 10-20% rispetto alla media di mercato. Il vasto entourage di agenti esteri si occupa di facilitare le operazioni commerciali e di logistica nella fornitura ricambi in territori UE ed EXTRA UE.

3. L'ASSISTENZA TECNICA E INGEGNERIA

Forte di un'esperienza ventennale e di un team di oltre 50 tecnici qualificati, BBM offre una gamma completa di servizi a supporto del cliente: smontaggio e trasferimento della linea, cambio formato, manutenzione programmata dell'impianto e formazione. BBM fornisce anche un servizio di assistenza remota 24/7. Che altro?

BBM offre il proprio know-how per interventi di engineering altamente specializzati. Il nostro portfolio è costituito da upgrade macchinari per sfrut-

tare al pieno il potenziale della macchina e ottenere risparmi energetici e di costo. In particolare, BBM è specializzata in upgrade sulle macchine soffiatrici di tutti i principali costruttori; grazie a poche, semplici installazioni è possibile ottenere il 35% dei consumi energetici in meno.

ROBOTICA MADE IN BBM: L'INNOVATIVO SISTEMA DI PICK&PLACE PER FORMATI MULTISTRATO

L'ufficio di engineering di BBM Service ha sviluppato e costruito un innovativo braccio ad assi cartesiani per la movimentazione e l'inscatolamento automatico di prodotti alimentari. Il robot, pensato per garantire una maggiore automazione dei processi di lavorazione, confezionamento e imballaggio, è una soluzione compatta e versatile per inscatolare su misura in vassoi, blister e scatole.

Ogni Pick&Place realizzato da BBM viene personalizzato per l'applicazione richiesta: il Cliente Può selezionare diversi optional per il confezionamento automatico di flaconi e mignon in diversi formati, nonché l'inserimento in contenitori secondari di bottiglie distribuite da un sistema di nastri pensati su misura.

CASE HISTORY: LATTINE MULTIGUSTO IN UN'UNICA CONFEZIONE

Stella Rosa Wines è un marchio di vino d'eccellenza che, dal 1917, imbottiglia uno speciale prodotto derivante dalle uve aromatiche del Piemonte.

Oggi, Stella Rosa Wines è leader del mercato negli USA con vasto assortimento di vini aromatizzati.

Per venire incontro alle esigenze di Stella Rosa Wines, BBM Service ha sviluppato un progetto ad hoc completo di manipolazione automatica dei pacchi. L'ufficio di engineering di BBM Service ha progettato e installato presso l'impianto di Carrara (MS) l'intero sistema di confezionamento, partendo dai banchi di accumulo, tramite i quali confluiscono le lattine di gusti diversi all'interno della formatrice cartoni Smipack Wrap Around WPS 600R.

Poi, i cartoni passano al confezionamento in stile "scatola americana", dotato di pick & place, un macchinario studiato, progettato e realizzato interamente da BBM, sulle specifiche esigenze del cliente. Grazie al sistema di confezionamento BBM, le lattine sciolte vengono sistemate in pacchi multi-gusto, che vengono poi inseriti, attraverso il manipolatore pick & place, all'interno di scatole multistrato in due possibili formati (pacco da 3×2 e pacco da 4×2).

Scopri la gamma BBM
www.bbmpackaging.com

Vibrazione elettromagnetica TARNOS per imballaggi di frutta e verdura

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.

Le particolarità dei vibratori TARNOS di nuova generazione, prodotti nei suoi stabilimenti di Madrid da oltre 60 anni, hanno dato un forte impulso alle sue applicazioni nel settore alimentare, e in particolare per il settore ortofrutticolo.

Si tratta di vibratori compatti predisposti per canali di maggiori dimensioni, la cui ampiezza e bassa ampiezza ad alta frequenza trasportano e dosano il prodotto senza danneggiarlo, con controllo istantaneo della velocità e in condizioni di pulizia ottimali.

Questa cura del prodotto è particolarmente importante per la manipolazione di frutta e verdura in modo che non vengano danneggiate durante il processo fino al momento del confezionamento.

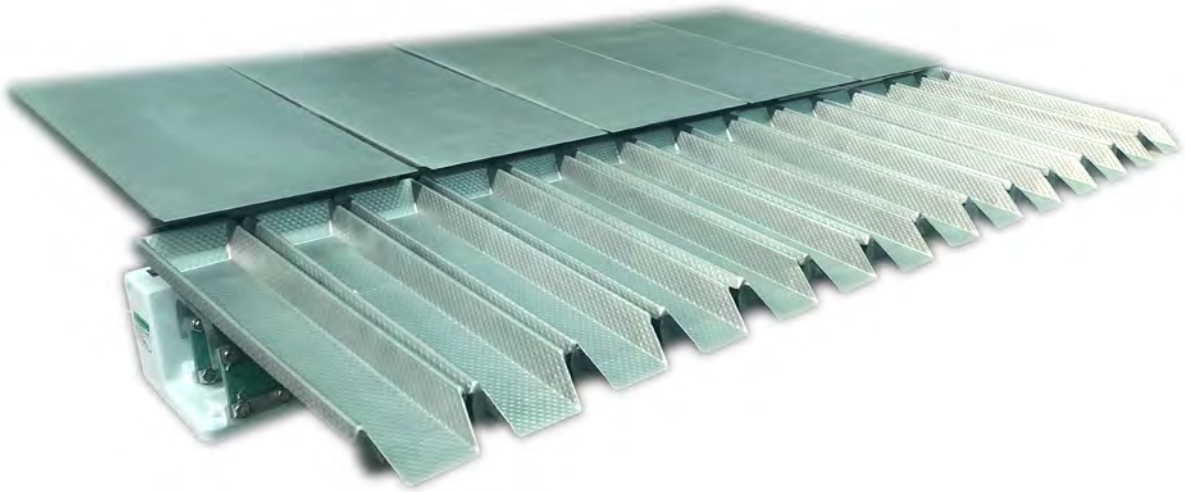
Le specifiche e le finiture delle apparecchiature soddisfano le più esigenti norme igieniche del settore, protezione contro polvere e acqua IP-66, componenti inossidabili, vernice FDA, tra le più comuni.

Proprio per gli elevati requisiti sanitari, le attrezzature vibranti sono particolarmente adatte al settore alimentare, in quanto, oltre a essere facili da pulire, evitano anche residui e tracce di prodotto lungo le superfici a contatto con il materiale che manipolano.

Le unità di regolazione istantanea presentano varianti a seconda delle esigenze dell'impianto: doppia velocità, regolazione manuale o di segnale, diverse finiture IP, ecc.
Il sistema di vibrazione elettromagnetico mostrato nell'immagine comprende una sezione di ricezione e distribuzione del prodotto, seguita da dosatori con velocità e start-stop indipendenti che li rendono ideali per apparecchiature di pesatura o conteggio del prodotto.

Recentemente ha collaborato a progetti rispettosi dell'ambiente, in cui l'efficiente tecnologia elettromagnetica, l'elevato standard di igiene e il packaging più innovativo che fa uso di materiali riciclati, compostabili e biodegradabili, costituiscono la combinazione perfetta per prendersi cura del nostro pianeta.

www.tarnos.com



Sistema di vibrazione per pesatrici e contatori frutta e verdura

HOTFORM: da più di 40 anni proteggiamo la freschezza di ogni alimento

HOTFORM inizia la sua lunga esperienza nel 1976 e oggi è una delle aziende di maggior prestigio nel settore dello stampaggio di materiali termoplastici (PET, OPS, PP) per la produzione di contenitori nel settore alimentare.

La qualità dei prodotti e il servizio al cliente hanno sempre contraddistinto HOTFORM come pure l'utilizzo di tecnologie di avanguardia e un controllo garantito da una procedura interna ampiamente collaudata.

Per quanto riguarda la gamma di prodotti la produzione HOTFORM si articola in prodotti standard e prodotti su commessa.

Una struttura studiata per rientrare nei parametri della BRC, pronta a rispondere alle molteplici esigenze del mercato.

www.hotformpackaging.it

PROGETTAZIONE

OFFICINA

TERMOFORMATURA

Tutte le nostre vaschette in PET sono composte al 90% da materiale riciclato, nella parte che non viene a contatto con il cibo così da non comprometterne la sicurezza.

HOTFORM®

BRCGS Packaging and Packaging Materials CERTIFICATED

QUALITY SYSTEM CERTIFICATION DNV·GL ISO 9001:2015

AUTOMATIZZAZIONE

CONTROLLO QUALITÀ

MAGAZZINO

IL MANIFESTO **PUMA**

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

IL MANIFESTO **PUMA**

COSA È PUMA?

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

COSA È IL PACKAGING?

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

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

CHI È NVC?

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

QUANDO IL PACKAGING DIVENTA UNA PROBLEMA AMBIENTALE?

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

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

PERCHÉ DOBBIAMO AGIRE ORA?

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

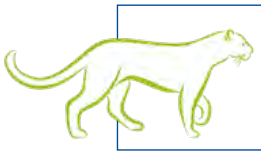
IL MANIFESTO

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

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

IL VOCABOLARIO

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

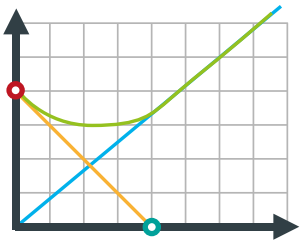


È necessaria un'innovazione di natura olistica poiché siamo tutti interconnessi nel packaging

AFFRONTARE LE QUESTIONI AMBIENTALI

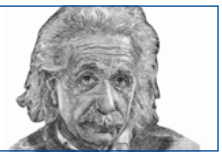
Le problematiche ambientali possono andare e venire, in rapporto alle diverse interazioni tra l'attività dell'uomo e il pianeta. Mentre il modello PUMA rimane invariato, la sua applicazione alle questioni ambientali può variare nel corso del tempo. In questa prima edizione del PUMA Manifesto ci concentriamo sulla CO_2, sui rifiuti e sull'inadeguata ottimizzazione dell'imballo. Questi tre punti sono fondamentali nell'odierno dibattito ambientale sul confezionamento. Inoltre, la tabella di seguito può servire come base per affrontare adeguatamente le (future) questioni relative all'ambiente.

FE	P-U-E	C-C	BE
FRONTEND	PACK-USE-EMPTY	COLLECT-CONTROL	BACKEND

	FE	P-U-E	C-C	BE
Rifiuti			✓	
CO_2	✓			✓
Inadeguata ottimizzazione dell'imballo Prodotto Materiale da imballaggio + Impatto ambientale totale				
Problematiche future	✓	✓	✓	✓

SOSTENERE IL MANIFESTO

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



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

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

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

I MIEI RIFERIMENTI:

Nome dell'azienda	
Nome e cognome	
Data di nascita	
Indirizzo	
Telefono	
E-mail	

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

NVC NETHERLANDS PACKAGING CENTRE

Sharing the future in packaging

+31-(0)182-512411 Invia il tuo manifest completato a: info@nvc.nl

MNG2021MAR17 ISBN/EAN 9789074862097

L'Avvolgitrice Hywrap20 di IMA BFB ha vinto il prestigioso premio BEST PACKAGING 2022

IMA, con l'avvolgitrice HYWRAP20 di IMA BFB, ha vinto il premio Best Packaging 2022 durante la fiera IPACK-IMA.

- Grazie alle sue caratteristiche sostenibili e innovative, l'avvolgitrice HYWRAP20 di IMA BFB ha vinto il premio Best Packaging 2022 durante la fiera IPACK-IMA, il 4 maggio a Milano.
- L'avvolgitrice HYWRAP20 è una soluzione ibrida e flessibile in grado di lavorare sia materiali tradizionali sia sostenibili, senza dover cambiare la sua configurazione o i suoi componenti.
- IMA continua ad implementare numerosi progetti allo scopo di ridurre il proprio impatto ambientale: la tecnologia della HYWRAP20 rappresenta un'azione concreta di sviluppo sostenibile ed è parte del progetto NOP (No-Plastic Program) nell'ambito del programma IMA ZERO.

La **HYWRAP20** è un'avvolgitrice progettata e costruita per soddisfare le esigenze di velocità medio-alte e garantire estrema precisione, alto livello qualitativo dell'avvolgimento e possibilità di lavorare diversi materiali.
Grazie alle sue caratteristiche legate alla sostenibilità e all'innovazione, la HYWRAP20 è stata selezionata tra i vincitori nella categoria "Innovation and Technology" del Best Packaging Award 2022, riconoscimento che mira a promuovere soluzioni di packaging e imballaggio, comprese macchine e sistemi per il confezionamento, innovativi o migliorativi per il mercato nazionale.
La giuria ha dichiarato di aver selezionato questa soluzione come vincitrice per la "grande flessibilità, che permette alla **HYWRAP20** di lavorare diversi tipi di materiali, senza dover cambiare configurazione o apportare modifiche". È stato ritenuto vincente il concetto strategico di fondo: "con questo progetto, IMA non sta fornendo semplicemente una macchina, ma soprattutto un servizio altamente performante".

LA MACCHINA AVVOLGITRICE HYWRAP20

Il nome di questa soluzione vincente nasce dall'idea di creare una macchina flessibile in grado di adattarsi a ogni tipo di materiale, a prescindere dai requisiti del packaging finale.
La **HY(BRID)WRAP20** è una soluzione ibrida adatta ad avvolgere astucci con carta, materiali tradizionali in polipropilene (OPP), film compostabili e riciclabili, senza necessità di cambiare la sua componentistica a seconda del materiale impiegato.
Nel caso, ad esempio, di avvolgimento con carta, la macchina non necessita di gruppi di incollatura esterni. Questi gruppi renderebbero poco precise le aree di incollatura e aumenterebbero la quantità di colla necessaria per la saldatura, nonché i consumi e le necessità di manutenzione. La colla, dunque, è incorporata in quantità minima sul foglio di carta, solo nelle aree di sovrapposizione dei lembi per la chiusura del pacchetto.

L'avvolgitrice **HYWRAP20** è stata progettata per essere una macchina versatile, dalle grandi potenzialità, ripensata nelle funzioni e nel design rispetto alle avvolgitrici tradizionali.
Si contraddistingue per la facilità d'uso da parte degli operatori, per la possibilità di avvolgere con carta e materiali sostenibili senza dover apportare modifiche alla macchina, per la riduzione dei consumi, per la qualità delle confezioni prodotte e per la sua struttura compatta e accessibile.

Il design si presenta più pulito, leggero e le sue caratteristiche evidenziano notevoli miglioramenti rispetto alle avvolgitrici precedenti.

- Il porta-bobina del materiale di avvolgimento e il porta-nastrino da strappo (che serve per facilitare l'apertura della confezione) sono posizionati in maniera ergonomica, ovvero non più in basso, dove

era difficile caricarle ma ad altezza comoda per l'operatore.
- Le zone di lavoro che sono state rese maggiormente ergonomiche e accessibili e consentono costante visibilità al flusso del prodotto, facilitando l'intervento da parte dell'operatore in caso di errori e inceppamento dei materiali.
- La struttura a balcone è molto pulita e i motori sono tutti posizionati nell'area retrostante la macchina, dietro al quadro elettrico. Anche questo facilita enormemente l'intervento nel caso di inceppamenti di carta e prodotto.
- I motori brushless dedicati a ogni movimentazione garantiscono la velocità e rendono l'avvolgimento del prodotto estremamente preciso.
- Il bypass del prodotto si effettua direttamente attraverso la macchina e consente di evitare l'impiego di nastri esterni, se il prodotto non deve essere avvolto. Anche questo aiuta a contenere i consumi, la manutenzione e gli ingombri a favore di una soluzione molto richiesta e più efficiente.
- La modularità dell'uscita macchina consente di configurare quest'area in funzione della tipologia di prodotto da trattare e del tipo di risultato desiderato a livello di chiusura dei lembi laterali (uscita a tamponi, uscita a nastri laterali, uscita con doppia sezione a caldo e a freddo per trattare carta ad alta velocità).
- Il trasporto del prodotto con cinghia dentata mantiene i prodotti a passo ed è particolarmente adatto a confezioni cosmetiche.
- La giunzione automatica delle bobine consente di effettuare automaticamente il raccordo tra la bobina di scorta e quella in esaurimento, con scarto automatico dei fogli iniziali che non sarebbero utilizzabili. Questo garantisce massima autonomia, efficienza e riduzione degli scarti.
- Le regolazioni macchina possono essere fatte in maniera automatica in funzione delle dimensioni del prodotto da trattare.

La grande scelta di allestimenti, grazie a una vasta gamma di gruppi opzionali, consente di rivolgerci a tutti i settori di sbocco dal cosmetico, all'alimentare, al farmaceutico.

IMA ZERO

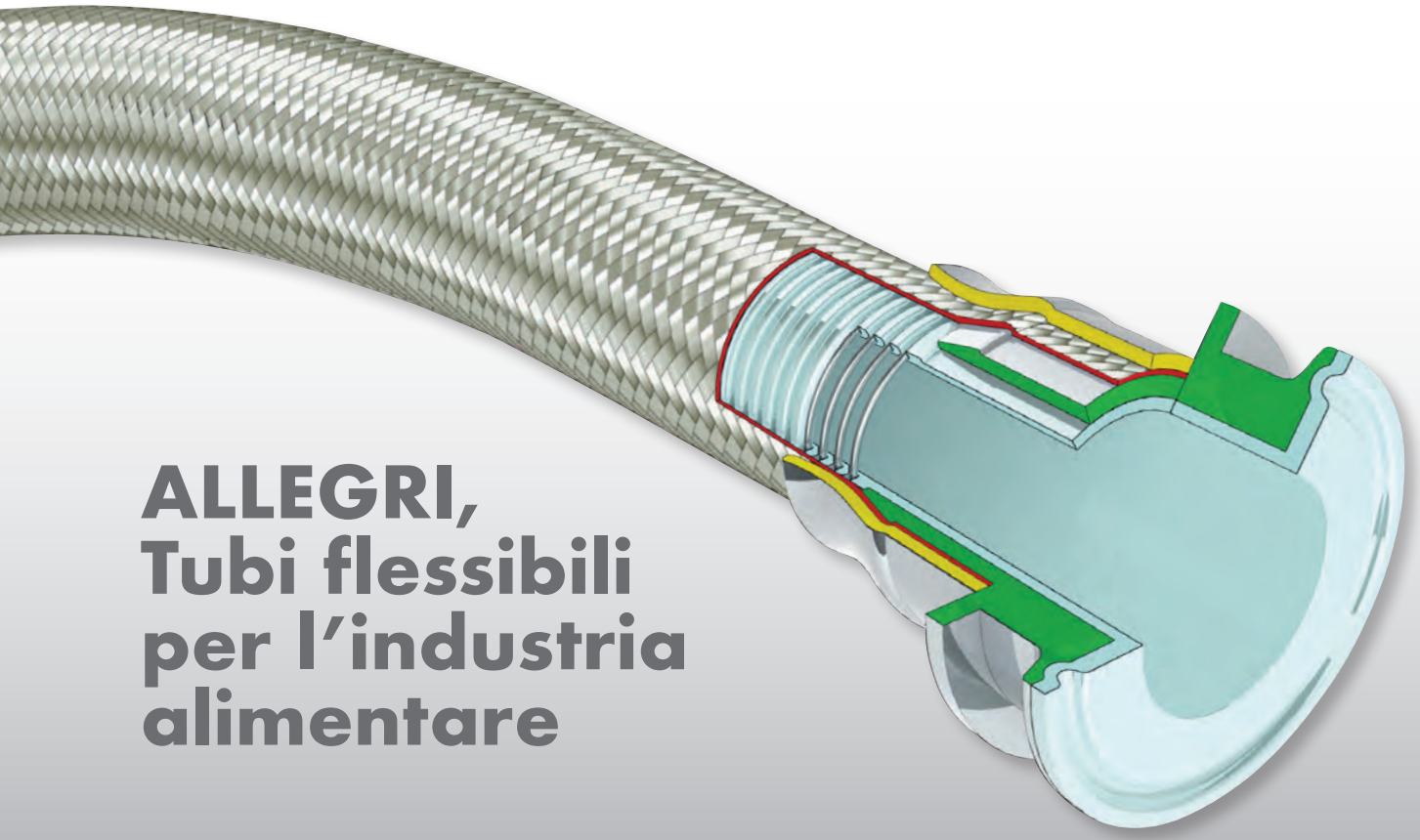
La macchina avvolgitrice **HYWRAP20** rientra nel progetto **IMA ZERO**, in particolare nel NOP (No-Plastic Program), ovvero una delle quattro categorie in cui **IMA ZERO** è declinato, insieme a **LOW (Low-Impact Program), E-MOB (Sustainable Mobility) e YOU (Human-Centric Program).**

IMA ZERO è l'evoluzione dell'impegno di IMA verso lo Sviluppo Sostenibile: il suo obiettivo principale è quello di minimizzare l'impatto ambientale della produzione industriale, promuovendo e creando un ambiente lavorativo e di vita che metta sempre le persone e la biodiversità al centro.

IMA BFB

IMA BFB vanta una lunga tradizione nella progettazione e nella produzione delle macchine per il fine linea e il packaging secondario. Le sue macchine fascettatrici, avvolgitrici, incartonatrici, sistemi di movimentazione robotizzati, pallettizzatori e depallettizzatori ricoprono un'ampia gamma di velocità e si adattano a diversi mercati ed esigenze di linea.

Le macchine di IMA BFB sono caratterizzate da un ridotto impatto ambientale e da una grande accessibilità, nonché attenzione al dettaglio, altro aspetto fondamentale della filosofia produttiva della Divisione.



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

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

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

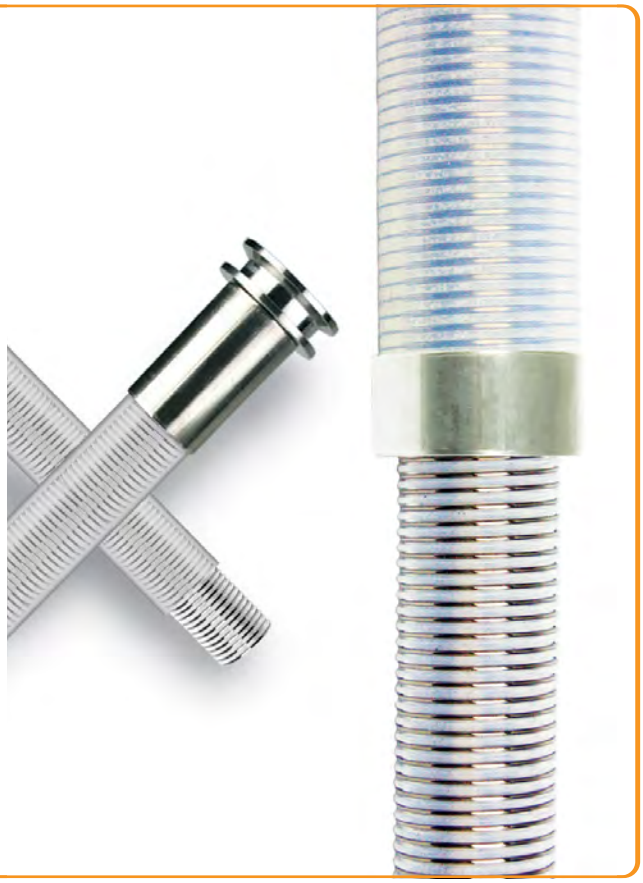
www.allegricesare.com

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

Since 1951.

W. PHARMA T

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



FEMMINE GIREVOLI

FLANGE

INNESTI RAPIDI A LEVA

MASCHI FISSI

TRICLOVER A NORME

TRICLOVER SPECIALI

FLEXIBLE SOLUTIONS Allegri®

MASPE diventa CARTESIO Packaging, GRUPPO CAVANNA

Il gruppo di Prato Sesia NO, leader nelle soluzioni chiavi in mano di packaging primario e secondario, ha definito nei giorni scorsi l'affitto d'azienda della Maspe SpA di Pianezza TO.

Con un fatturato di 6M€ e 450 linee installate in 15 paesi, Maspe disegna e produce da 35 anni soluzioni di packaging secondario ad alto livello di specializzazione (wrap- around, cartoning casepacking, palletizing), expertise che ne ha fatto, sin dalla fondazione, un fornitore di riferimento di aziende leader del mercato Confectionery, nonché una presenza crescente in diversi altri settori industriali (Bakery, Dairy, Grocery, Personal Care, ...).

In difficoltà a seguito dei recenti eventi economici mondiali, Maspe, dovendo interrompere la sua attività, ha trovato nel gruppo Cavanna l'interlocutore più risoluto a volerne tutelare attività e risorse tecniche e produttive di eccellenza.
La proprietà del Gruppo Cavanna, infatti, ha confermato la volontà di salvaguardare tutti i 27 lavoratori dell'organico aziendale.
Una scelta che evidenzia una volta ancora l'attaccamento del Gruppo Cavanna alle risorse, altamente specializzate, del territorio manufatturiero piemontese.
Come sottolinea Riccardo Cavanna (Chairman & Lead Strategist):
"Non potevamo permettere che l'azienda cessasse le sue attività, rischiando di mettere in difficoltà clienti multinazionali e italiani, che sono spesso i nostri stessi clienti.
Abbiamo sentito una responsabilità verso di loro e verso i lavoratori dell'azienda, salvaguardando occupazione, continuità operativa e assistenza tecnica agli impianti esistenti.

> *L'operazione è stata portata a termine tramite la newco CARTESIO Packaging Srl, 100% partecipata del Gruppo Cavanna, nome che dal 2005 caratterizza la Divisione Cartoning & Casepacking del gruppo.*

Con i clienti stessi abbiamo lavorato per trovare le condizioni ottimali a realizzare il salvataggio e la ripartenza in continuità dell'azienda."
Con un fatturato di 80M€ e un export del 90%, le soluzioni di packaging del gruppo Cavanna si rivolgono ai principali gruppi multinazionali e leader nazionali dei settori Food, Non-Food e Pharma di vari Paesi, buona parte dei quali ai primi posti della lista FORTUNE500.
Riccardo Ciambrone, CEO di Cavanna Group e amministratore unico di CARTESIO, precisa, infine, che:
"Diamo, innanzitutto, il benvenuto ai nuovi colleghi nel gruppo Cavanna e lavoriamo con loro affinché il processo di integrazione sia rapido ed efficiente.
Il sito di Pianezza, si affiancherà agli altri del gruppo: Prato Sesia NO (Headquarters), Mappano TO, San Paolo (Brasile) e Duluth (USA), con un organico complessivo che sale così a 340 dipendenti, il 20% dei quali operativi nei siti esteri del gruppo.
Confluiranno a Pianezza le soluzioni robotiche di movimentazione prodotto e inscatolamento (formatura, chiusura e wrap-around) sviluppate dagli stabilimenti del Gruppo."

www.cavanna.com

CAVANNA
Turn-key Flowpack & Cartoning

ABB lancia FlexPicker® IRB 365

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

- 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

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.

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.

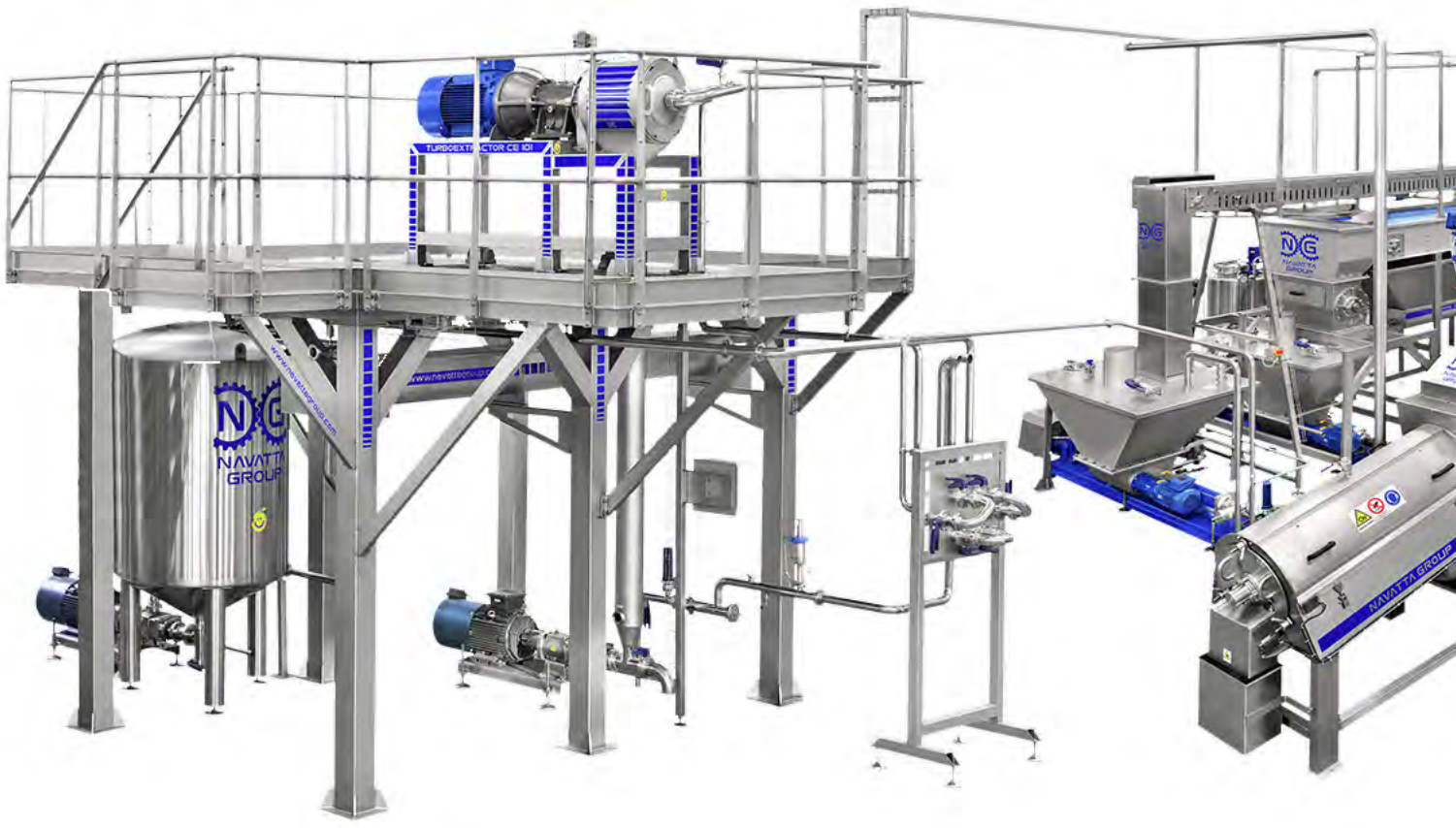
ABB Robotics & Discrete Automation è all'avanguardia nella robotica, nell'automazione di impianti e nei servizi digitali, con un'offerta di soluzioni innovative per un'ampia gamma di settori, dall'automotive, all'elettronica, alla logistica. Fra i maggiori fornitori mondiali di robotica e automazione, 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

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.



Linea di lavorazione integrata di frutta sia tropicale che mediterranea: lavaggio, filtrazione dell'acqua di lavaggio, cernita manuale, spazzolatura, preriscaldamento e spazzolatura del mango, triturazione della frutta, estrazione della purea. Lavaggio continuo dell'impianto.

La passione è il fattore che ci spinge a obiettivi più ambiziosi, in termini di tecnologia, prodotti e servizi. Aumentare costantemente l'indice di soddisfazione e fedeltà dei Clienti.

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;
- "all-in-one" pastorizzatori / raffreddatori a spirale

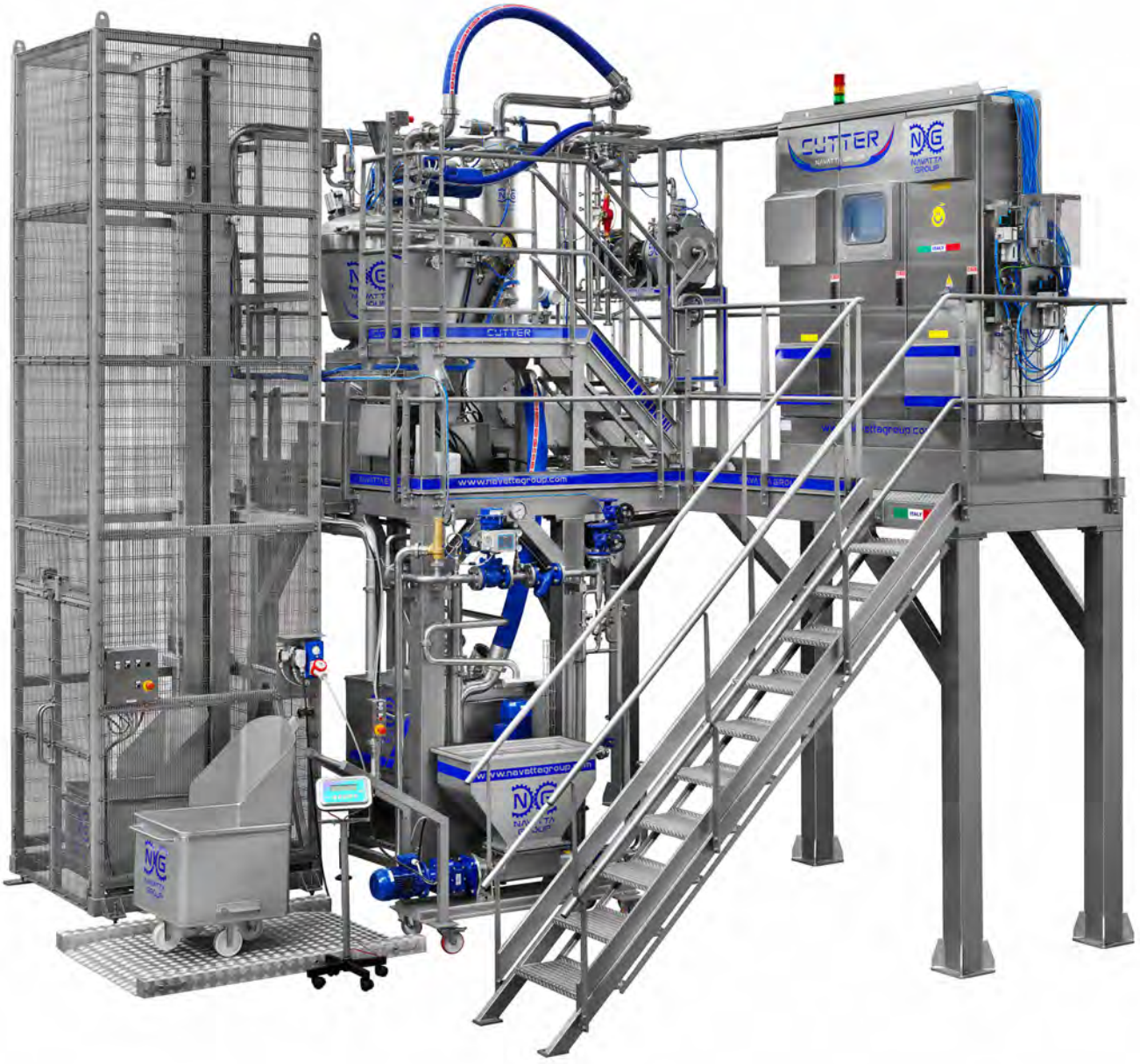
Evaporatore multi-effetto a film cadente per la concentrazione dei succhi, design all'avanguardia per la massima efficienza e la migliore qualità del prodotto finale.

- 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.

www.navattagroup.com

NAVATTA GROUP
Food Processing S.r.l.



Cutter multi-funzione per la produzione di salse, patè, maionese, creme vegetali, sughi come pesto

FIERE (UIV): il mondo della tecnologia WINE & BEVERAGE si dà appuntamento a SIMEI

Dal 15 al 18 novembre a Fiera Milano delegazioni da 36 paesi per la 29^ edizione sulla sostenibilità

Più di 400 espositori, delegazioni da 36 Paesi esteri e circa 25mila visitatori professionali attesi da tutto il mondo. Sono i numeri della 29^ edizione di Simei, il Salone internazionale macchine per enologia e imbottigliamento di Unione italiana vini (Uiv) che, dal 15 al 18 novembre, porterà a Fiera Milano (Rho, pad. 1,2,3 e 4) tutto il meglio dell'innovazione applicata alla filiera vitivinicola e beverage. Leader mondiale nella tecnologia del vino, dopo lo stop forzato dalla pandemia Simei torna ad attrarre operatori professionali italiani e internazionali con quattro giorni dedicati alle soluzioni più interessanti per enologia, liquid food, olio, birra e spirits. Parola d'ordine: sostenibilità. Modelli di business e processi green saranno infatti i protagonisti dell'edizione 2022, che punta i riflettori proprio sullo sviluppo ecologico, sociale ed economico del comparto, a partire dagli appuntamenti in calendario. Martedì 15 novembre (ore 15, sala convegni pad.2) The Sustainable Wine Roundtable (SWR) presenterà un focus sulle soluzioni tecnologiche vitali per rendere la produzione vitivinicola veramente sostenibile, per passare a discutere, il giorno seguente (ore 15, sala convegni pad.3), il potenziale di un Global Reference Standard per il mondo del vino. Sempre mercoledì (ore 15, sala convegni pad.2), Unione Italiana Vini, Assobibe, Assobirra e Mineracqua faranno invece il punto sull'autosufficienza energetica nel liquid food, con una panoramica tra le best practice italiane, mentre i "caffè della sostenibilità" di Uiv proporranno quotidianamente pillole di sostenibilità con ospiti sempre diversi. Sul fronte dei premi, torna l'Innovation Challenge, il concorso per l'innovazione tecnologica nel settore che, per la prima volta, affiancherà al "Technology Innovation Award Simei 2022" e al "New Technology Simei 2022" il "Green Innovation Award Simei 2022", un riconoscimento alle soluzioni più efficaci e promettenti nell'ambito della mitigazione climatica, dell'economia circolare o dei consumi idrici ed energetici, secondo quando previsto dal regolamento Ue 2020/852 del 18 giugno 2020.

www.simei.it

Ranpak amplia il suo portafoglio di sistemi di imballaggio automatizzati con il lancio globale della soluzione Flap'it!TM

Ranpak Holdings Corp. ("Ranpak") (NYSE: PACK), leader mondiale nella produzione di soluzioni di imballaggio ecosostenibili a base di carta per e-commerce e catene di fornitura industriali, oggi ha annunciato il lancio a livello globale della soluzione Flap'it!TM, un sistema estremamente efficace che automatizza l'attività di imballaggio di prodotti di dimensioni ridotte. La soluzione Flap'it! si adatta automaticamente all'altezza del prodotto e lo fissa in posizione grazie alle alette interne e un'imbottitura ammortizzante integrata negli angoli che garantisce protezione ai prodotti durante la spedizione, riducendo significativamente i costi, i danni e i resi. Il sistema viene gestito da un unico operatore e può essere facilmente spostato in diversi ambienti; inoltre include varie misure di sicurezza e ha un ingombro ridotto. Flap'it! è in grado di imballare fino a 540 pacchi l'ora, nove al minuto – cinque volte più veloce rispetto all'imballaggio manuale. La macchina è integrata con soluzioni di etichettatura per l'applicazione in linea di etichette di spedizione e, utilizzando cartoni neutri per creare i pacchi, Flap'it! elimina la necessità di avere a disposizione scatole di diverse dimensioni. Una volta ricevuti, i pacchi sono semplici da aprire, non servono lame, forbici o altri utensili. I colli di piccole dimensioni possono essere spediti tramite posta tradizionale. "Il lancio globale di Flap'it! è l'esempio più recente di come Ranpak stia investendo strategicamente in soluzioni di imballaggio automatizzate innovative per offrire ai nostri clienti un risparmio in termini di costi, maggiore efficienza e vantaggi a livello di sostenibilità", spiega Omar Asali, Presidente e CEO di Ranpak. "Siamo lieti di aggiungere Flap'it! al nostro crescente portafoglio di soluzioni di imballaggio automatizzate sostenibili per aiutare i nostri clienti a migliorare le prestazioni della catena di fornitura, abbassare i costi relativi alla forza lavoro e ai materiali e ridurre l'impatto ambientale."

www.ranpak.com.

sedApta intervista Andrea Soster, IT Manager del Gruppo PEDON

Pedon è un'azienda italiana a conduzione familiare, leader mondiale nei prodotti a base di legumi, cereali e semi. Il suo obiettivo è quello di dare una svolta a queste categorie attraverso soluzioni vegetali ad alto contenuto di servizio, progettate per rendere questi alimenti disponibili a tutti nei vari momenti della giornata. Con sede a Colceresa, in provincia di Vicenza, Pedon impiega 320 dipendenti ed esporta in più di 20 paesi nel mondo.

L'azienda si rivolge alle principali catene di supermercati e discount italiani e internazionali e possiede 250 linee di prodotto attive, sia a marchio Pedon che Private Label, per un totale di 2.000 prodotti. L'internazionalizzazione gioca un ruolo fondamentale nella strategia di Pedon e negli ultimi anni l'azienda è stata particolarmente attiva in Nord America, con un ufficio commerciale a Miami, e in Europa Occidentale. Oltre alle partnership consolidate con i retailer globali per

lo sviluppo delle loro private label, nel 2022 è stato lanciato un nuovo progetto incentrato sul marchio e sulla presenza di Pedon nel mercato degli snack salutari.

Durante un recente evento che si è svolto presso la sedApta Academy di Sestri Levante, sedApta ha intervistato Andrea Soster, IT Manager del Gruppo Pedon.

Qui un estratto dell'intervista che evidenzia i motivi per cui Atomos Hyla è stata scelta per l'implementazione di un sistema di gestione esecutiva della produzione in tempo reale, integrato con i sistemi gestionali esistenti.

Quali sono stati i requisiti iniziali?

Le nostre complessità sono aumentate di anno in anno, dal confezionamento sempre più verso la trasformazione.

L'anno scorso abbiamo avviato una Software Selection per trovare una nuova soluzione, e lo abbiamo

chiamato progetto MES, poichè avevamo dei temi legati all'interfacciamento con i macchinari e l'Industry 4.0.

Eravamo arrivati ai limiti degli strumenti presenti in azienda in quel momento e cercavamo una soluzione che potesse coprire tutte le esigenze della Supply Chain della fabbrica di oggi, ma anche di domani, quindi tra i vari player, alla fine la nostra scelta è stata la Suite sedApta, insieme ad Atomos Hyla, in quanto ci hanno fornito una soluzione che parte dalle macchine e giunge fino al Forecast, quindi riesce a coprire lo spettro più grande di soluzioni aziendali, cercando di dare ai nostri utenti una suite unica e coerente, senza integrare

ulteriori applicazioni dato che sono già moltissime.
Cercavamo anche di chiudere molti applicativi presenti in azienda da 10/15 anni, per andare verso una soluzione integrata.

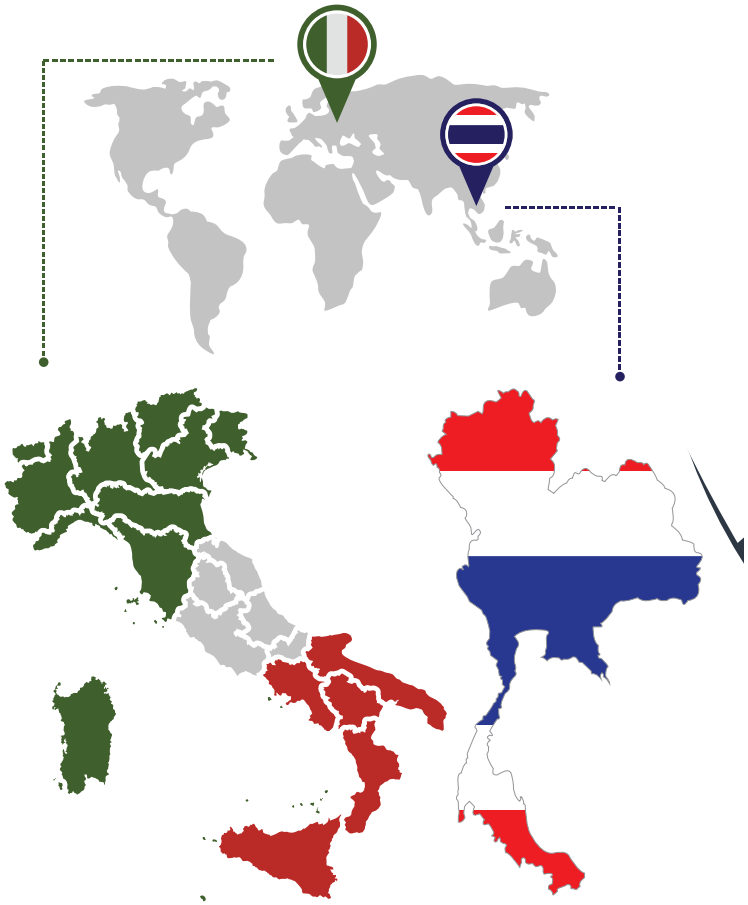
I prossimi passi?
Abbiamo iniziato con la parte di Shop Floor, quindi il MES. Abbiamo lavorato sul modello della pianificazione che per noi è molto importante in quanto molto legati alle derrate alimentari, all'agricoltura, al campo e alle origini dato che i nostri prodotti, ovvero legumi e cereali, provengono da tutto il mondo ma ogni cliente ha le sue esigenze specifiche: qualcuno predilige un'origine, qualcuno un'altra.
Dunque riuscire a pianificare materiali che hanno lead time molto lunghi (es. via mare) con richieste molto diverse, per quanto uno pensi: «un fagiolo è un fagiolo», lo stesso fagiolo a qualche cliente va bene e a qualcun altro no. Per questo adesso stiamo lavorando molto sulla parte pianificazione, in modo da ottimizzare il livello di servizio verso il cliente e ridurre il magazzino.

I prossimi passi saranno: Forecasting, che in questi periodi è sempre più imprevedibile e quindi lavorare molto di più sulla Domanda una volta sistemata la pianificazione.

www.sedapta.com

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

HotmixPRO CREATIVE

HOTMIXPRO CREATIVE ha un potente motore (1500W), capace di raggiungere altissime velocità (fino a 12'500 rpm). Può cuocere fino a +190°C (374°F) e refrigerare fino a -24°C (-11,2°F), con controllo grado per grado della temperatura. Inoltre, vista la sua capacità di raggiungere basse temperature può temperare il cioccolato, pastorizzare e stabilizzare ogni tipo di emulsione.

HotmixPRO MASTER

HotmixPRO Master è il primo della sua categoria ad avere la capacità di creare il vuoto all'interno del bicchiere.

- Triturare Sotto vuoto, senza alterazioni cromatiche.
- Utilizzare il vuoto per cuocere Garantisce risultati impensabili, poiché le basse temperature di "ebollizione" non alterano né i sapori né i colori. Evita l'ossigeno inglobato e la conseguente ossidazione, garantendo peso specifico costante ed assenza di batteri aerobi
- Concentrare/ridurre Farlo a basse temperature e sottovuoto con estrazione dei vapori è un modo moderno, semplice ed estremamente utile: non altera i colori e permette minor perdita di componenti aromatici volatili
- Impregnare/marinare/emulsionare sotto vuoto Durante la creazione del vuoto nel bicchiere verrà eliminata anche l'aria contenuta nell'alimento posto dentro il bicchiere e grazie ad un particolare collegamento sarà possibile al momento del ristabilimento della pressione atmosferica far entrare un gas o un liquido che andrà ad "impregnare" la vostra preparazione.

APPLICAZIONI

Ristoranti

Grazie alle loro performance che includono la cottura, permettono:

- di ottimizzare i tempi di lavorazione
- di aumentare l'efficienza del servizio
- di guadagnare tempo evitando la ripetuta impostazione dei parametri grazie alla memorizzazione

Strutture sanitarie

Garantiscono il piacere del cibo anche a chi ha problemi sanitari.

Grazie alle speciali lame e alla loro massima velocità è possibile ottenere, sia nella forma cotta che in quella cruda - mantenendo sempre inalterate

Max bowl capacity	2 lts
Min/Max rpm	0-16.000 rpm
Speeds	26
Max. continuous working time	12
Temp. range	+24° C to +190° C
Final Vacuum (absolut mbar)	Vacuum 80-90% Boiling point about 30°C
Power - Frequency	230V – 50/60Hz
Heating power	1500W
Motor power	1800W turbo air motor system
Pump power	100W
Max. total power	3400W
Sd card	Yes
Weight	16 kg
Body	Stainless Steel

le proprietà organolettiche - un livello di triturazione o liquefazione impensabili con altri apparecchi. L'operatore potrà scegliere la consistenza desiderata fino alla liquefazione per alimentazione utilizzabile via sonda. La memorizzazione garantirà la completa personalizzazione delle ricette per ogni paziente, ottimizzando i tempi di preparazione e garantendo un livello di qualità alto e costante nel tempo.

Pasticceria/Gelateria

Perfetto controllo della temperatura garantisce il risultato, sempre.

- la cottura di creme, o la realizzazione di ricette come lo zabaione senza l'ausilio dell'operatore
- la realizzazione di ogni tipo di topping
- la realizzazione di paste di frutta secca per la gelateria e per la pasticceria

Bar

Permettono di tritare il ghiaccio, di realizzare sorbetti e frappè. Rendono possibile, anche senza avere una cucina – né una cappa di aspirazione - la realizzazione di salse calde e fredde, dolci al cucchiaio e piatti caldi.

Scuola e alimentazione dietetica

Grazie alle loro capacità di non alterare le proprietà organolettiche dei cibi lavorati, sono ideali per le cucine delle scuole, garantendo sempre la massima qualità possibile e aumentando in maniera sensibile l'appetibilità dei cibi.

Straordinaria possibilità di lavorare frutta e verdura fresche sia a caldo che a freddo, per ottenere marmellate e purè sempre freschi, con un grado zuccherino a scelta e con un colore vicino a quello del frutto al massimo dell'appetibilità.

Laboratori

- Permettono ai laboratori delle aziende alimentari di fare test di pre-serie con piccole quantità.
- Permettono ai laboratori delle aziende chimico/farmaceutiche di omogenizzare solidi, fabbricare unguenti, creme, ecc.

BENEFICI PRINCIPALI

Riduzione e ottimizzazione dei tempi di lavoro.

Permettono di ridurre sensibilmente i tempi di lavorazione.

Standardizzazione

Garantiscono la ripetibilità delle proprie ricette.
Creazione di preparazioni impossibili con altri apparecchi.

Grazie ai controlli di temperatura permettono di realizzare ricette "impossibili" con altri apparecchi.

www.hotmixpro.com

Hotmix® PRO
THE PROFESSIONAL THERMAL MIXER
made in Italy

“DIETRO LE QUINTE DEL CIBUS TEC FORUM 2022”

Come riunire le voci tra le più autorevoli della scena nazionale ed internazionale in materia di Processing e Packaging tra sostenibilità e digitalizzazione

a cura di
silvia D'Alesio

Sono stata particolarmente soddisfatta e onorata di partecipare alla Segreteria Scientifica della conferenza intitolata” Processing e packaging tra sostenibilità e digitalizzazione” in Cibus Tec Forum. Il lavoro sinergico con Fabio Bettio e lo staff super efficiente di Fiere di Parma ha permesso che tutte le attività svolte dietro le quinte si articolassero in maniera fluida nonostante gli inevitabili imprevisti, decisioni da prendere ed i ritmi serrati. Grazie al team di Fabio ho potuto dare il mio contributo in ambito delle tecnologie applicate al settore del Food and Packaging di cui mi occupo oramai da tempo. Credo che questo nuovo format, ovvero una mostra convegno dedicata alle tendenze future delle tecnologie e soluzioni per l'industria alimentare, risponda al meglio all'esigenza di conoscersi tra addetti ai lavori stando al passo del cambiamento che stiamo vivendo sia a livello di società sia nello specifico del settore fieristico. Parma è un luogo ideale per ospitare quest'evento: il Forum è stato capace di riunire, in soli due giorni, la presentazione delle soluzioni più innovative e le tendenze più influenti che cambieranno il modo di produrre, confezionare e distribuire prodotti alimentari nel prossimo

image: Freepik.com

futuro. Soprattutto, le conferenze ed i dibattiti con le voci più autorevoli della scena nazionale ed internazionale hanno arricchito i contenuti del Forum andando a creare una platea "multidisciplinare" molto interessante per l'industria alimentare. Nel processo di costruzione della conferenza, abbiamo posto l'obiettivo di analizzare le sfide e le tendenze che riguardano il settore alimentare e tecnologico. Soprattutto, si è voluto porre in luce il binomio digitalizzazione - sostenibilità attraverso il confronto con le organizzazioni di riferimento e i rappresentanti più importanti dell'industria.

Anche grazie al lavoro del moderator Andrea Frollà, giornalista LaRepubblica e Affari&Finanza, è stato possibile focalizzare per punti la vasta tematica e guidare ciascun relatore nel dare il proprio contributo al dibattito creando allo stesso tempo un discorso unico davvero interessante perché presentato da diversi punti di vista. È stata data un'iniziale panoramica dello scenario grazie dapprima ai dati mostrati dall' Osservatorio Smart Agrifood del Politecnico di Milano, e a seguire, dall'Università degli Studi di Napoli Federico II. Quindi, Maria Pavesi, ricercatrice senior dell'Agrifood del Politecnico di Milano ha mostrato i risultati dell'analisi condotta dall'Osservatorio sulle tecnologie per la tracciabilità, riportando i settori più interessati a tal riguardo. Altre considerazioni, invece, sono state fatte in base a tali dati, ma in prospettiva di un cambiamento atteso da parte delle imprese relativo alle priorità digitali capaci di rispondere alle urgenze, quali: crisi energetica, emergenza climatica, tensioni geo-politiche. D'altra parte, la professoressa del Dipartimento di Agraria Università degli Studi di Napoli Federico II, Elena Torrieri, ha portato il tema di "Come le innovazioni nel Food Packaging possono contribuire a rendere il sistema di confezionamento sostenibile". In questo senso, sono stati mostrati i dati delle ricerche più recenti in ambito di food packaging, con un focus particolare alle nuove tecnologie, quali ad esempio il coating, e la valorizzazione dei sottoprodotti alimentari per sviluppare nuovi materiali sostenibili. Interessante a tal riguardo, i progetti che l'Università porta avanti assieme con altri Spoke Leader con l'obiettivo di creare un unico Centro di Ricerca Nazione per le Agricultural Technologies, dove il cosiddetto "collaborative business model" risulta quello vincente per raggiungere gli obiettivi di sostenibilità per i quali il ruolo del food packaging sembra essere sempre più cruciale. Tutto ciò tradotto in processi e industria è stato chiaramente spiegato dalla Senior Adviser Trasformazione Digitale e Filiere Valentina Carlini di Confindustria Nazionale. È stato così discusso il modo più attuale per applicare il piano Transizione 4.0 al livello industriale ed alle reali esigenze delle aziende in tal senso. Un focus è stato fatto in ambito di formazione digitale, al fine di arginare gli eventuali rischi dovuti ad un cambiamento in direzione digitale senza competenze tra gli addetti ai lavori. In tal senso, è stato portato l'esempio dei Digital Innovation Hub, quale realtà che spinge verso l'innovazione intesa anche come "consapevolezza digitale". Qui è stato maggiormente posto

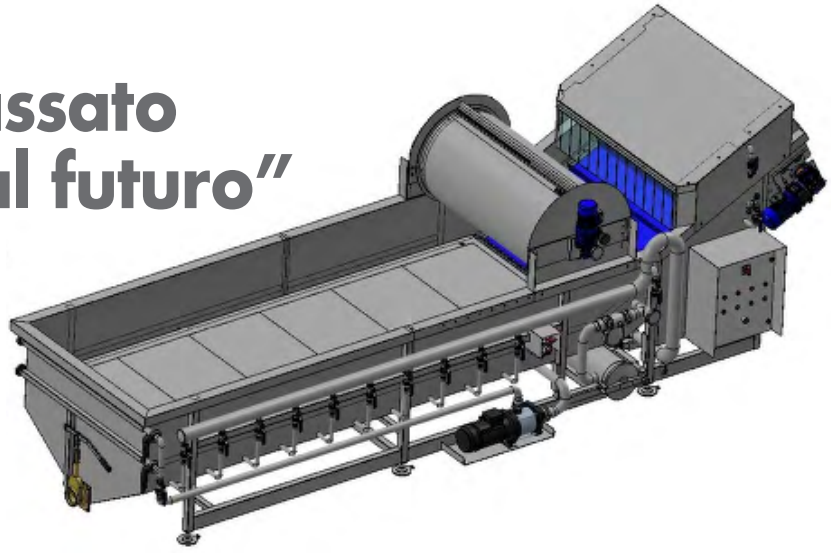
l'accento sul ruolo della politica industriale "su misura" delle imprese che devono affrontare le sfide legate alla sostenibilità digitale.

L'ultima parte della conferenza ha fornito un susseguirsi di business case a livello nazionale e internazionale, a testimonianza di come nel concreto ricerca e politica possano sinergicamente lavorare in vista del raggiungimento degli obietti di sostenibilità prossimi da dover raggiungere a livello del settore agroalimentare globale. Dapprima, Alessandro Turatti, Direttore Business Development di Gulftech Group, ha parlato di: Industria 4.0, AI, big data, robotica, applicati al Food processing, e di come questi nuovi processi stiano arrecando valore aggiunto ai business specialmente in termini di sostenibilità. Anche Luca Bolognini, Direttore della divisione Digital Engineering and Innovation di aizoOn e Laura Boschis, ceo Trustech, hanno portato con la loro esperienza l'importanza del termine Ecosistema quando si tratta di digitalizzazione dei processi legati al food Industry. Soprattutto, fare innovazione implica un rischio di investimento che per le aziende che deve essere il più possibile ridotto e quantificabile e, in risposta a questa esigenza, il digitale rappresenta una soluzione ancora sottostimata da parte delle imprese. Rivolgendosi a una platea di produttori di macchine e linee di confezionamento ed ai loro clienti finali quali le aziende manifatturiere food, è stato qui presentato l'approccio data driven per la prevenzione del degrado funzionale di apparati e sistemi. La conferenza ha poi concluso con una tavola rotonda dedicata alle GDO e Industrie Alimentari. Chiara Faenza, responsabile sostenibilità e innovazione valori in Coop Italia ha parlato dei progetti di agricoltura ad alta sostenibilità e l'approccio all'innovazione di filiera. Ad esempio, la richiesta di utilizzo delle tecnologie digitale nella filiera per ridurre l'impatto ambientale delle produzioni. In tal senso la sostenibilità, è intesa non solamente a livello di tutela dell'ambiente, ma anche della società ed economia: ad esempio il valore aggiunto apportato ai processi di sensibilizzazione dei consumatori o le altre iniziative legate alla sostenibilità. In questo, il ruolo degli imballaggi progettati in eco-design è presentato di nuovo come cruciale perché mira a sviluppare una sorta di unicum tra prodotto imballato e imballaggio. Infine, l'esperienza del Gruppo Icam portata in conferenza grazie ad Antonello Ercole, Engineering Director food industries, è stata molto rilevante, descrivendo un vero esempio di fabbrica 4.0, ovvero un'industria nella quale l'automazione è stata sviluppata e applicata a partire dai materiali fino alle macchine. Inoltre, è possibile osservare il contributo dell'automazione e della tecnologia anche relativamente al ciclo di vita dei prodotti incluso il riciclo degli imballaggi.

Non in ultimo, è stato spiegato che la digitalizzazione delle industrie non riguarda solo l'applicazione di soluzione digitali ai processi, quanto piuttosto anche all'infrastruttura umana: dagli automation manager agli operai digitali è importante procedere in questa direzione includendo anche la formazione e la ricerca del personale. Anche Luca Belletti, Preparation and Thermal Process Manager in CFT, infine ha ribadito l'importanza di innovare i processi dietro ogni singola macchina con impegno, esperienza ed un adeguato know-how del personale. Lo scopo comune di tali esperienze resta quello di agire nel rispetto dell'ambiente in cui le singole realtà operano, soprattutto, mantenendo attivo un sistema di gestione volto alla minimizzazione dei rischi correlati ai prodotti/servizi erogati.

Nello specifico, l'imballaggio qui rappresenta una risorsa preziosa, che, grazie al cambiamento di mentalità in direzione digitale, diviene capace di creare valore aggiunto in termini di sostenibilità attraverso i principi della progettazione per ridurre l'inquinamento, aumentare il mantenimento dei prodotti alimentari imballati, ottimizzare i materiali usati, etc. Perciò la conferenza nel suo complesso ha decisamente contribuito alla comunicazione, affermazione ed espansione di diverse soluzioni tecniche presenti oggi nello scenario imprenditoriale che volge sempre più verso il futuro.

"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).**

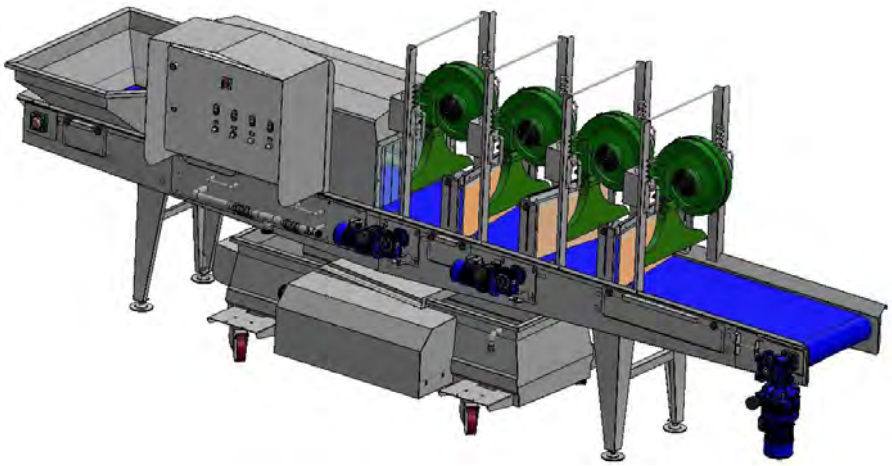
Lo spirito che caratterizza i prodotti è: la **semplicità di utilizzo, l'alto rapporto qualità – prezzo** e la possibilità, collaborando al meglio con i nostri clienti, di **trovare sempre la migliore soluzione possibile, dalle piccole produzioni artigianali ai grandi impianti di trasformazione.**

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 off e 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.

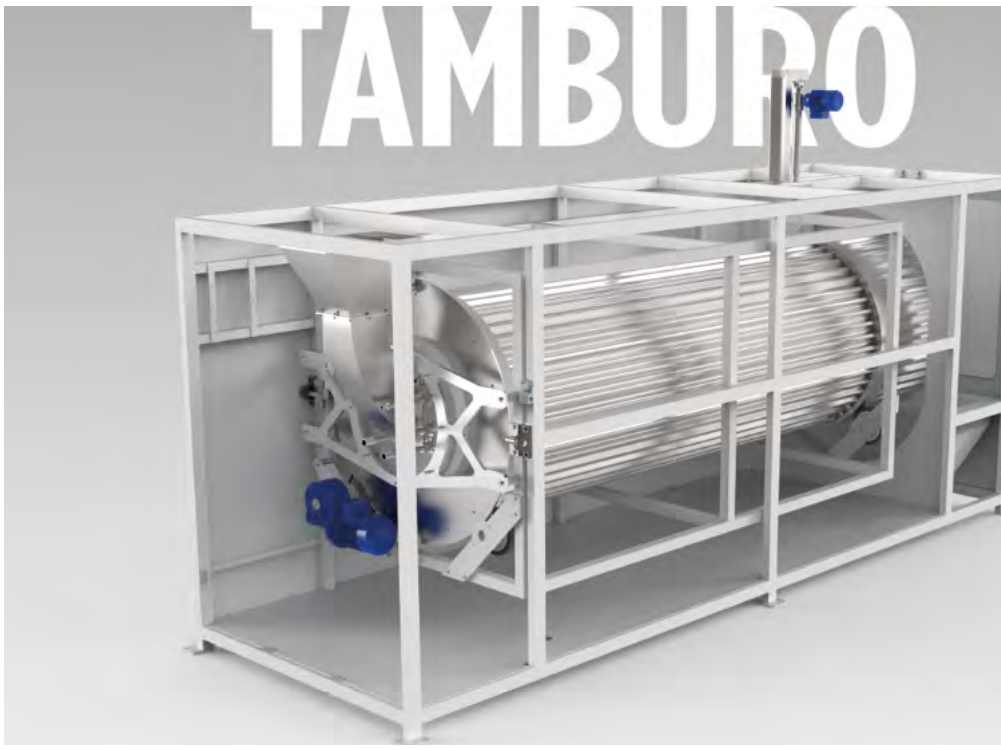
Per ulteriori informazioni visitate il nostro sito **www.plp-systems.com**

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.

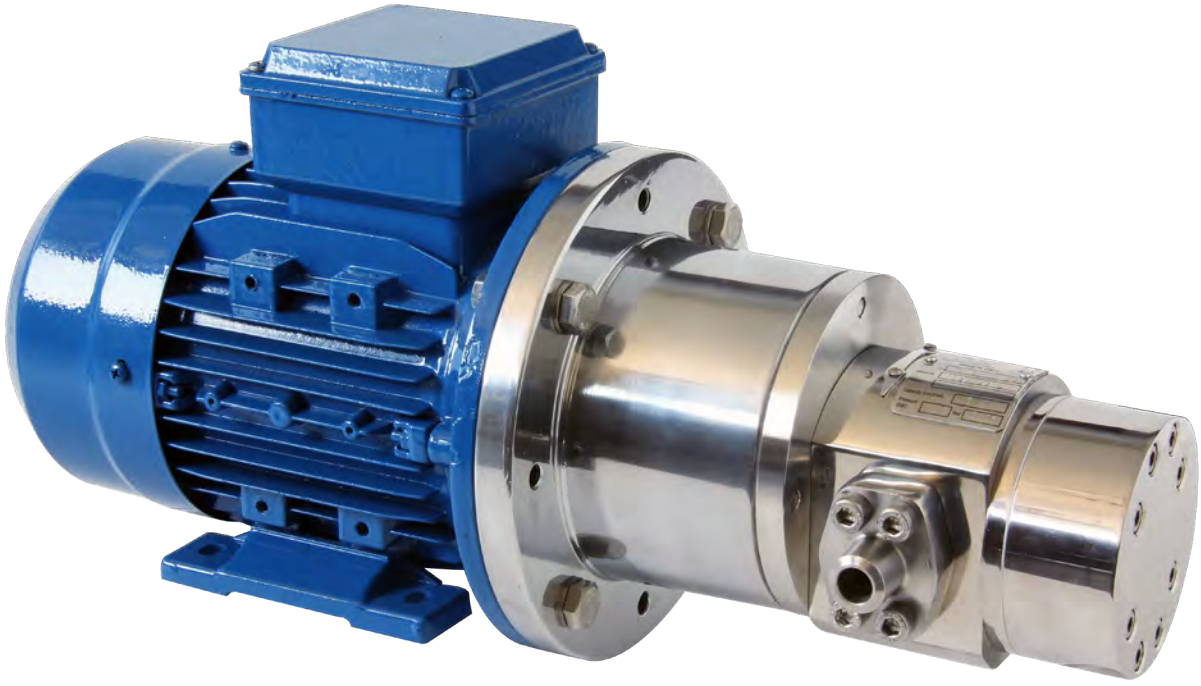
L'operatore dovrà solo impostare la percentuale di prodotto da aggiungere, dopodiché la macchina lavora in totale autonomia.

Descrizione Tamburo:
Il sistema di coating DRUM COATER



Pompe per l'industria alimentare

POMPE CUCCHI



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

Pompe Cucchi funziona in conformità con il Sistema di qualità ISO 9001 (2015).

Le pompe sono conformi al macchinario Elenco **2006/42/CE, 2004/108/CE, 2014/30/EU, 2014/35/ EU ed alle norme UNI EN ISO 12100, UNI EN ISO 13732-1, UNI EN 809, UNI EN ISO 14847**. A richiesta fornisce pompe conformi alla direttiva 2014/34/ EU (ATEX) ed alle norme API 676 e NACE MR0175.
Tutta la nostra produzione è inoltre certificata EAC (EX GOST-R) e TR TS 012. Oltre alla sua produzione, Pompe Cucchi è distributore italiano delle pompe della linea industriale Jabsco, Pompe pneumatiche a membrana GRACO e pompe a tamburo Grun-Pumpen.

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

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

Missione

La nostra missione è progettare e produrre pompe ad ingranaggi e pompe dosatrici con criteri ingegneristici di prodotto che soddisfano le esigenze dei nostri clienti: qualità, affidabilità, facilità di ispezione, manutenzione e pulizia e anche assistenza tecnica ba-

sato su un team di esperti competenti al fine di trovare soluzioni per molteplici applicazioni in molte aree attraverso l'utilizzo di materiali innovativi per soddisfare le esigenze specifiche dei clienti tecnici e i nuovi processi.

Produzione

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

Questa macchina ha un magazzino utensili robotizzato (di 400 utensili).

Esecuzione speciale

Lo sviluppo continuo del nostro progetto di pompe e la ricerca di nuovi materiali ci hanno permesso di produrre pompe in TITANIO e in HASTELLOY C. Le esecuzioni possono essere differenziate con l'installazione di singole tenute meccaniche, doppie in tandem, doppio back to back o accoppiamento magnetico anche certificato ATEX. Abbiamo anche sviluppato l'inserimento di boccole e piani di usura in carburo di tungsteno e alberi rivestiti in ossido di cromo in alcune pompe dosatrici della serie N sono utilizzate per il dosaggio di prodotti leggermente abrasivi. Nel settore alimentare, abbiamo anche la possibilità di montare tutti i componenti a contatto con il liquido certificati FDA.

POMPE CUCCHI

Trattamenti termici superficiali

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

Test

Tutte le pompe sono testate idraulicamente. L'officina è dotata di un banco prova pompe con un software adeguato per misurazione, visualizzazione e stampa di vari parametri idraulici ed elettrici.

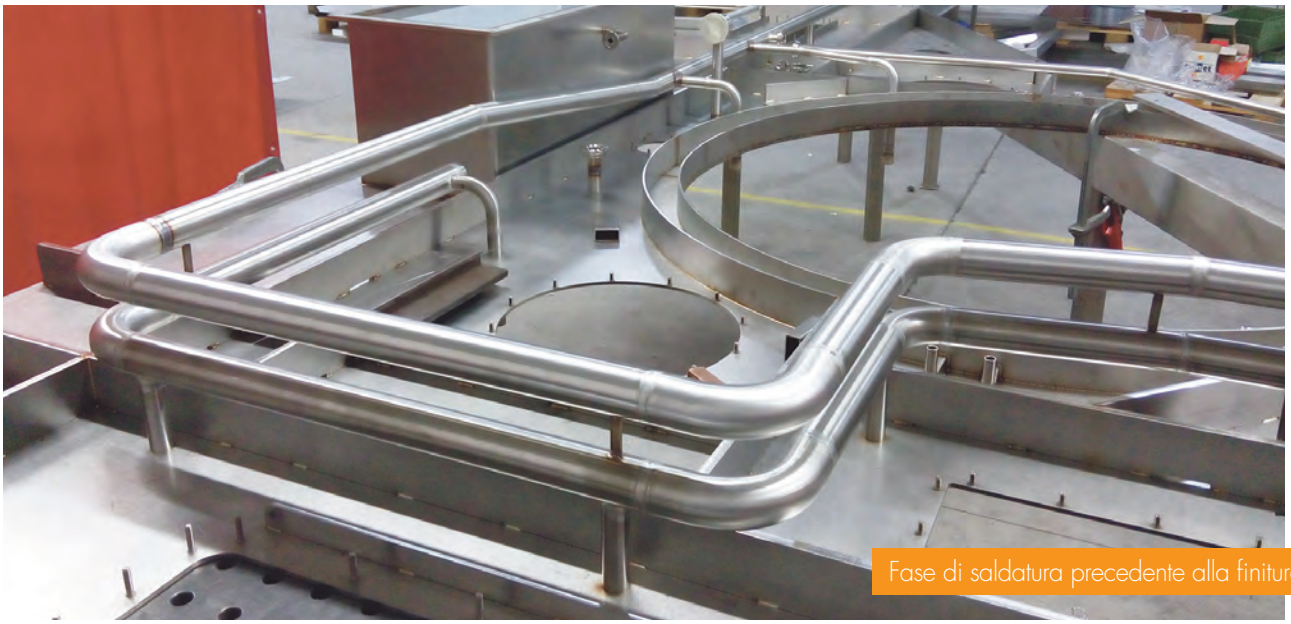
Formazione

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

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

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

L'M-ERP di CSB-System per supportare la mobilità interna ed esterna

Lavorare fuori e dentro lo stabilimento, sempre e ovunque, richiamare tutte le informazioni necessarie allo svolgimento del proprio lavoro sull'intera filiera: con l'M-ERP del CSB-System è possibile. A prescindere dal dove e quando, tramite CSB M-ERP che funziona sia con applicativi Windows che Android, l'utente è in grado di rilevare ed elaborare i dati di qualsiasi processo dove questi si generano. I dati sono così comunicati direttamente all'ERP centrale, con conseguente risparmio di tempo e riduzione degli errori: i processi diventeranno più efficienti, favorendo decisioni più veloci ed attendibili

CSB M-ERP per il ricevimento merci

Con le proposte di acquisto predisposte centralmente nell'ERP CSB-System, viene supportato l'intero processo dall'articolo per fornitore fino al controllo dell'arrivo della merce.
Alla Fish's King, storica realtà specializzata nell'importazione e distribuzione di prodotti surgelati nel settore Horeca e retail, già da anni ormai impiegano questa soluzione. "Con la gestione mobile degli ordini di acquisto" – affermano – "noi riordiniamo gli articoli dei nostri punti vendita campani direttamente tra le corsie, e riceviamo le forniture in completa mobilità, ottimizzando tempi e controlli."

CSB M-ERP per il magazzino

L'esempio più celebre dell'impiego di M-ERP è sicuramente la gestione dell'intera movimentazione di magazzino. "Informazioni chiare, sempre disponibili, sempre aggiornate. Procedure flessibili e facili da usare. Per noi è essenziale" – spiegano alla UnicoopFirenze Centro Freschi di Pontedera perché – "Così riduciamo al minimo i tempi di formazione del personale in magazzino e soprattutto riduciamo gli errori."

CSB M-ERP per picking e vendita

L'azienda casearia Ponte Reale sostiene che "grazie all'implementazione dell'M-ERP per picking e vendita, abbiamo ridotto in maniera significativa i tempi operativi e gli errori. Le nuove procedure di preparazione ordini, semplici da usare ma allo stesso tempo flessibili e complete, hanno migliorato la nostra routine lavorativa, alleggerendo lo stress dei periodi di superlavoro."
Anche da Eurochef Italia, azienda specializzata nella produzione e ven-

Uno dei punti vendita di Fish's King

dita di piatti pronti di gastronomia per la ristorazione, la grande distribuzione ed il consumatore finale, "l'implementazione dell'M-ERP di CSB-System ci ha fornito la soluzione ad alto valore aggiunto che cercavamo. Con una sola azione abbiamo inciso positivamente su mobilità, controllo e produttività".

CSB M-ERP per la produzione

Attraverso il collegamento delle bilance, degli scanner e di tutte le periferiche necessarie, sulla base delle ricette inserite e degli ordini di produzione esistenti, si possono ricomporre gli ingredienti di una ricetta, le cui quantità vengono scaricate dai conti di giacenza di magazzino.
"Potremmo riassumere in tre parole l'ottimizzazione dell'operatività in produzione: flessibilità, velocità e controllo" affermano da Agricola Lusia, azienda veneta specializzata nell'approvvigionamento, confezionamento e distribuzione di agrumi, e continuano – "Il valore aggiunto deriva dai dati sempre aggiornati in tempo reale e sempre corretti. Aspetto questo che ci consente di avere performance migliori anche nelle vendite."

Per concludere

Avere un unico fornitore di ERP e M-ERP è sicuramente conveniente, perché consente all'azienda di formare gli utenti su un unico software e di avere un unico referente per le soluzioni sia fisse che mobili. In breve, i vantaggi:

- Inserimento e visualizzazione delle informazioni in tempo reale
- Integrazione di periferiche per automatizzazione parziale o completa di processi aziendali complessi
- Eliminazione del cartaceo
- Riduzione degli sprechi di tempo causati da doppi inserimenti
- Ottimizzazione delle prestazioni delle risorse umane sull'intera filiera

Referente A. Muehlberger.
www.csb.com/it/software

Azienda casearia Ponte Reale

Fase di lavorazione da Agricola Lusia

Eurochef Italia S.p.A

Nastri trasportatori per ca è 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

L'evoluzione dei materiali per imballaggi dal punto di vista degli operatori

SONDAGGIO ALL4PACK EMBALLAGE PARIS

Salone internazionale precursore per tutte le soluzioni di packaging sostenibile e dell'intralogistica, ALL4PACK vuole essere una fonte d'ispirazione per supportare tutti gli attori del settore di fronte alle sfide presenti e future. In questa prospettiva, il salone si contraddistingue decodificando le evoluzioni del mercato e le normative, ed evidenziando le innovazioni più responsabili. Per essere al centro delle riflessioni del settore, ALL4PACK Emballage Paris ha intervistato* prima dell'edizione 2022 (21-24 novembre, Paris Nord Villepinte) la community della fiera (fornitori di packaging e industrie utilizzatrici) per conoscere la loro visione sull'evoluzione dei materiali per imballaggio.

LA SFIDA PER UN IMBALLAGGIO PIU' RISPETTOSO DELL'AMBIENTE

La rivoluzione degli imballaggi è in corso

- L'intera community di All4Pack è consapevole della necessità di una transizione ecologica: l'88% ritiene che l'uso di imballaggi più rispettosi dell'ambiente sia una questione prioritaria.
- Le ragioni principali di questa transizione sono le aspettative dei consumatori (69%), i vantaggi in termini di immagine (56%) e i cambiamenti legislativi (49%).
- Al contrario gli elementi più difficili da superare riguardano il costo dell'utilizzo di materiali di imballaggio rispettosi dell'ambiente (63%), la disponibilità (43%) e la qualità dei materiali (37%), le barriere sono percepite maggiormente dalle industrie utilizzatrici (43%) rispetto ai fornitori (27%).

I TIPI DI MATERIALI UTILIZZATI

Il futuro brillante dei biomateriali

- La carta/cartone (77%) e la plastica (73%) restano i principali materiali utilizzati per gli imballaggi. I biomateriali sono ancora poco utilizzati (18%)

Tuttavia, alla domanda sulla natura dei materiali utilizzati nei prossimi due anni, la community di All4Pack sembra avere una visione precisa (solo lo 0,5% degli intervistati risponde "non sa "):

- L'uso dei biomateriali è destinato ad esplodere: il 37% degli intervistati afferma di voler iniziare ad utilizzare i biomateriali nei prossimi due anni.
- Anche carta e cartone dovrebbero avere il vento in poppa: il 46% dei decisions maker intervistati afferma di volerne utilizzare di più.
- Dovrebbe verificarsi un vero e proprio calo nell'uso della plastica: il 32% prevede di ridurre l'utilizzo di questa risorsa; tuttavia, pochi intendono smettere di utilizzarla (5%). L'uso di metallo, vetro e legno dovrebbe rimanere relativamente stabile.

FORNITORI D'IMBALLAGGIO / INDUSTRIE UTILIZZATRICI LA VISIONE CONDIVISA DEI MEMBRI DELLA COMMUNITY ALL4PACK

Le sfide degli imballaggi più rispettosi

- le industrie utilizzatrici sono quasi unanimi sull'importanza di utilizzare materiali d'imballaggio più rispettosi dell'ambiente: l'88% ritiene che la questione sia una priorità.
- Oltre il 50% dei fornitori di imballaggi ritiene che sia una priorità assoluta utilizzare materiali più rispettosi dell'ambiente. I fornitori francesi sembrano essere in anticipo (il 100% considera la questione piuttosto o completamente prioritaria).

Le motivazioni

- Per le industrie utilizzatrici, le aspettative dei consumatori (68%) sono la ragione principale che porta all'uso di materiali di imballaggio più rispettosi dell'ambiente, in particolare nell'industria agroalimentare (83%).

Seguono i vantaggi in termini di immagine (59%), di cambiamenti normativi (43%) e la volontà dei manager (35%), soprattutto nelle grandi aziende.

- Per i fornitori, le stesse prime tre ma con risultati diversi: con il 71%, le aspettative dei consumatori sono il motivo principale che porta all'uso di materiali di imballaggio più rispettosi dell'ambiente. Al secondo posto (57%) seguono i cambiamenti legislativi, seguiti dai benefici in termini di immagine (55%). Molti francesi considerano prioritario il tema degli imballaggi più rispettosi dell'ambiente (media del 74% sui primi tre).

Gli ostacoli

- Per le industrie utilizzatrici, il principale ostacolo all'uso di materiali di imballaggio più rispettosi dell'ambiente è chiaramente il costo (66%), in particolare in Francia (71%). In misura minore, anche la disponibilità (43%) e la qualità dei materiali (43%) rappresentano dei temi problematici per molte aziende.
- Per i fornitori, se il costo dei materiali è anch'esso l'ostacolo principale all'utilizzo di materiali di imballaggio più rispettosi dell'ambiente (57%), seguito dalla disponibilità dei materiali (41%), l'importo dell'investimento necessario per l'utilizzo di tali materiali è il terzo ostacolo (29%), soprattutto per le aziende con 50 dipendenti o più (40,5%).

I materiali utilizzati

- Per le industrie utilizzatrici, i biomateriali sono attualmente ancora relativamente poco utilizzati (14,8%). La carta/cartone (86%) e la plastica (75,8%) rimangono la norma. Il vetro è attualmente utilizzato principalmente nell'industria alimentare (34,7%).
- Per i fornitori, il numero di produttori di imballaggi in biomateriali è ancora piuttosto basso (22,9%) rispetto ai fornitori di imballaggi in plastica (69,9%) e cartone (62,7%).

I materiali del futuro

- Entro 2 anni, molte industrie utilizzatrici intendono ridurre l'uso della plastica (34%) ma il materiale non scomparirà: il 74% intende ancora utilizzarla. Allo stesso tempo l'utilizzo dei biomateriali dovrebbe registrare una forte crescita (+39% intende iniziare ad utilizzarli) e dovrebbe aumentare anche quello della carta cartone (il 48% intende utilizzarne di più). Ad eccezione della plastica, tutti i materiali di imballaggio sono in aumento nell'industria alimentare.
- Un numero significativo di utilizzatori di imballaggi prevede di ridurre l'uso della plastica (28%) ma pochi smetteranno di utilizzarla (3,6%). L'uso dei biomateriali dovrebbe essere ampiamente democratizzato (56,6%) e l'uso della carta cartone aumenterà (66,3%). Le evoluzioni secondo i mercati di riferimento dovrebbero essere simili, anche se l'offerta di biomateriali dovrebbe aumentare ulteriormente sul mercato agroalimentare il 64% intende utilizzare questo materiale tra due anni (contro il 24% che attualmente lo utilizza).

L'edizione 2022 di ALL4PACK Emballage Paris si terrà a Paris Nord Villepinte dal 21 al 24 novembre. ALL4PACK Emballage Paris è un evento internazionale generalista, organizzato ogni due anni, ed è un vero riferimento nell'ecosistema dell'imballaggio e dell'intralogistica. Oggi, la missione del salone è quella di aiutare i professionisti ad affrontare una rivoluzione senza precedenti e ad affrontare le nuove sfide ecologiche che si presentano. Per fare questo, esso riunisce tutte le innovazioni, le tendenze e le competenze al servizio delle industrie utilizzatrici. Offre un approccio globale per soluzioni specifiche, sostenibili e responsabili per soddisfare i problemi di performance dei professionisti del settore: imballaggio, macchine, logistica. Questo salone unico riunisce i più importanti decision maker di 11 settori industriali: Agro-Alimentare, Bellezza & Igiene, Beni di consumo, Beni industriali, Bevande & Liquidi, Distribuzione E-Commerce, Lusso, Farmacia & Salute, Servizi, Trasporto & Intralogistica, altro Multi-industrie...
Nel 2018, il salone ha accolto 1.300 espositori, il 49% dei quali internazionali, e 66.000 operatori, il 35% dei quali internazionali.

www.all4pack.fr

CIBUS TEC FORUM: il nuovo format si conferma VINCENTE

Si è conclusa la prima edizione di Cibus Tec Forum, la due giorni dedicata alle tendenze delle tecnologie per il food&beverage e il packaging, organizzata da Koeln Parma Exhibitions, dal 2016 joint venture tra Fiere di Parma e Koelnmesse. Al primo convegno della giornata, dal titolo "Globalizzazione e transizione ecologica: dove vanno le politiche europee?" ci si è interrogati sul futuro della globalizzazione e sugli obiettivi di transizione ecologica prefissati dall'Unione Europea. Si è fatto il punto sullo stato dell'arte degli scambi internazionali agricoli e del food&beverage dell'UE e dei Paesi membri (con focus sull'Italia) e dei trend in atto alla luce dei continui cambiamenti nello scenario geopolitico di riferimento. A parlarne, interlocutori di prestigio: **Paolo De Castro, Europarlamentare - Commissione Agricoltura, Michael Scannell, Vicedirettore Generale DG Agricoltura e Sviluppo Rurale della Commissione Europea, Denis Pantini, Responsabile Business Unit Agricoltura e Industria Alimentare di Nomisma e Antonella Rossetti, Senior Advisor di Farm Europe.**

Denis Pantini ha presentato una ricerca Nomisma in cui ha analizzato il ruolo dell'Unione Europea nel commercio mondiale di prodotti agroalimentari e macchine per il f&b: l'UE si conferma top player globale e l'Italia si trova nella top ten, con 50,1 miliardi di EURO di export e 46,8 miliardi di EURO di import (dati 2021). Il 70% dell'export f&b italiano si concentra in Europa, raggiungendo l'85% se si considera il Nord America, mentre per l'import di prodotti agricoli, UE e Sud America rappresentano le due top aree di fornitura (70%). Per quanto riguarda il tema della globalizzazione, Pantini ha dichiarato: "Ad oggi la globalizzazione non è solo necessaria per raggiungere gli obiettivi di transizione ecologica (es. materie prime per lo sviluppo delle energie rinnovabili), ma potrebbe essere utilizzata dall'UE per orientare i comportamenti dei partner commerciali verso obiettivi di sostenibilità".

L'onorevole De Castro, più volte ministro delle Politiche Agricole e punto di riferimento per il settore in Europa, ha osservato che "il settore agroalimentare, con tutto l'indotto che ne consegue, non è solo parte del problema ma anche parte attiva della soluzione. La battaglia per la transizione ecologica per fare fronte al cambiamento climatico su cui lavoriamo al Parlamento europeo poggia sull'equilibrio tra sostenibilità ambientale, economica e sociale. L'agroalimentare non può prescindere da questi tre pilastri, che sono l'architrave della Politica agricola comune che entrerà in vigore dal 2023".

A seguire, si è poi svolta la consueta Tavola Rotonda in cui si sono confrontati **Gianmarco Laviola, AD di Princes Industrie Alimentari, Antonio Auricchio, Vicepresidente Assolatte, Pierluigi Bolla, Presidente Valdo Spumanti e Federico Marino di Mulino Marino.**

Nel pomeriggio è stata la volta del convegno "Materiali innovativi per un'economia circolare". **Gaia Giussani, Partner Associato PwC Italia - ESG Services** ha affrontato il tema della sostenibilità come leva strategica per le imprese; **Francesco Vinelli, Direttore di PwC Italia, Technology - Emerging Technologies** ha parlato dei fondi del PNRR, con un focus su digitalizzazione e innovazione sostenibile; sono poi intervenuti **Simona Fontana, Responsabile Centro Studi per l'Economia Circolare, CONAI - Consorzio Nazionale Imballaggi, Giorgio Santambrogio, Vice Presidente Vicario di Federdistribuzione,che ha portato il punto di vista della distribuzione e Michaël Nieuwesteeg, DG di NVC Netherlands Packaging Centre.**

Luca Ruini, Presidente CONAI, in un messaggio inviato tramite la Dott.ssa Fontana, ha sottolineato come l'attenzione delle imprese italiane alla sostenibilità continui a crescere: "Lo vediamo ogni anno anche attraverso le iscrizioni al Bando CONAI per l'ecodesign, che premia le migliori soluzioni per rivedere gli imballaggi in chiave sostenibile. I casi presentati sono in costante aumento, nonostante la pandemia. Le crisi, del resto, accelerano il cambiamento e spesso aprono la strada a nuove opportunità. Le aziende, infatti, continuano a promuovere ricerca e sviluppo e a fare innovazione: sia nella ricerca di nuovi materiali e di nuove combinazioni di materiali per i loro pack, sia nel fornire sempre più informazioni in etichetta per aiutare i consumatori a gestire la raccolta differenziata".

A seguire, è stato organizzato un panel di discussione con alcuni rappresentanti delle industrie alimentari, che ha visto la partecipazione di **Enrico Pucci, Engineering Project Manager di The Kraft Heinz Company, Rodolfo Quagliuolo, Direttore Marketing di Acqua Vera e Michele Foglio, AD di MANIVA SPA.**

Grande interesse ha suscitato il progetto **Cibus Tec Industry – Forum Edition** in collaborazione con Risco, azienda specializzata nella produzione di macchine e sistemi per la lavorazione della carne. Dal 2011, infatti, Cibus Tec presenta al settore f&b delle linee innovative altamente automatizzate, funzionanti a ciclo completo, dedicate alla produzione e al confezionamento di prodotti alimentari, dalla lavorazione del formaggio ai salumi fino al confezionamento del prodotto finito.
Quest'anno è stata la volta delle proteine, animali e vegetali
(si veda **https://www.cibustecforum.it/it/programma/dimostrazioni-dal-vivo/**).

L'**ANICAV** (Associazione Nazionale Industriali Conserve Alimentari Vegetali), la più grande associazione di rappresentanza delle imprese di trasformazione di pomodoro al mondo per numero di imprese associate (oltre 100) e quantità di prodotto trasformato, ha organizzato per la prima volta a Parma l'evento "Il Filo Rosso del Pomodoro", giunto alla sua decima edizione, che rappresenta da sempre un momento di incontro e di confronto tra le varie anime della filiera del pomodoro. Si è inoltre tenuto un convegno, dedicato ai tecnologi alimentari, dal titolo "Sostenibilità nelle sue accezioni economica, sociale ed ambientale" e un workshop dal titolo "Processi lattiero-caseari 4.0", che ha offerto un momento di aggiornamento e approfondimento sulle tematiche attuali del comparto lattiero-caseario ad operatori e tecnici.

Il prossimo appuntamento è con **CIBUS TEC 2023 (24/27 OTTOBRE)**, che registra già il 60% dell'area espositiva confermata dai migliori fornitori di tecnologia Made in Italy e da altre 15 nazioni.

www.cibustecforum.it

ALIMENTARE 4.0: innovazione digitale nell'industria agro-alimentare italiana

L'Osservatorio Smart AgriFood lancia una survey dedicata alle industrie della trasformazione alimentare per indagare lo stato di adozione del digitale e i suoi impatti.

Qual è l'impatto dell'innovazione digitale sul settore agroalimentare italiano? Quali sono le tecnologie oggi adottate dalle aziende, quali i benefici riscontrati e – soprattutto – quali sono i bisogni che l'innovazione è chiamata a soddisfare? Sono queste le domande a cui l'indagine.
"Alimentare 4.0: innovazione digitale nell'industria agroalimentare italiana" dell'Osservatorio Smart AgriFood intende rispondere.
Sin dal primo anno della Ricerca, l'Osservatorio Smart AgriFood - condotto dal Politecnico di Milano e dall'Università degli Studi di Brescia - ha evidenziato il grande potenziale delle tecnologie innovative sia in campo ("Agricoltura 4.0") e che lungo l'intera filiera. Dalla ricerca 2021 è emerso infatti che il 64% delle aziende agricole utilizza almeno una soluzione di Agricoltura 4.0, prediligendo i software gestionali e i sistemi per la mappatura dei terreni. Dall'altro lato della filiera troviamo un consumatore sempre più attento alla tracciabilità dei prodotti che acquista, con il 76% di essi che utilizza almeno una soluzione digitale per cercare informazioni sul prodotto (Lo scenario dell'innovazione digitale nel settore agrifood nel 2021, Osservatorio Smart AgriFood).
Per comprendere a fondo l'impatto dell'innovazione digitale sui processi caratteristici delle aziende agroalimentari, l'Osservatorio Smart AgriFood ha avviato un'indagine rivolta a tutte le aziende italiane della trasformazione alimentare.
La survey intende comprendere a fondo i fabbisogni che l'innovazione è chiamata a soddisfare, le barriere che possono frenare l'adozione di soluzioni digitali e, soprattutto, i benefici riscontrati da chi ha cominciato ad applicare soluzioni innovative ai propri processi. Un'attenzione particolare sarà dedicata alle specifiche filiere e alle differenze (in termini di fabbisogni, benefici ecc.) che le contraddistinguono. Una maggiore chiarezza sullo stato di digitalizzazione dell'industria alimentare italiana risulta del resto indispensabile per poter definire politiche pubbliche che aiutino le imprese a cogliere le opportunità offerte dal digitale, oltre che – naturalmente – a contribuire a generare consapevolezza tra le stesse aziende che potranno beneficiarne.

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.

ABBIAMO OSPITATO...

ABB SPA - DISCRETE AUTOMATION AND MOTION DIVISION
104-105
Via Luciano Lama, 33
20099 Sesto San Giovanni - MI

AKOMAG SRL
22/25
Frazione Diolo, 15/D
43019 Soragna - PR

ALLEGRI CESARE SPA
100/102
Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI

AMS FERRARI SRL
26/28
Via Bazzini, 131
41122 Modena

BBM PACKAGING SRL
88/90
Via Pregalleno, 24
24016 San Pellegrino Terme - BG

CAVANNA SPA
103
Via Matteotti, 104
28077 Prato Sesia - NO

COPA-DATA SRL ING. PUNZENBERGER COPADATA SRL
72/74
Via Pillhof, 107
39057 Frangarto - BZ

CORNO PALLETS SRL
3-40/43
Via Revello, 38
12037 Saluzzo - CN

CSB SYSTEM SRL
125-126
Via del Commercio, 3-5
37012 Bussolengo - VR

EFAFLEX GMBH & CO. KG
77-78
Fliedestrasse 14
D-84079
Bruckberg
Germania

ENOMET IMPIANTI SRL
18-19
Via Guazzi, 26/A
Tavernelle
61036 Colli al Metauro - PU

FAVRIN SRL
119
Via del Pian, 3
31049 Bigolino di Valdobbiadene
Treviso

FIERE DI PARMA SPA
131-132
Viale delle Esposizioni, 393A
43126 Parma

FOOD RADAR SYSTEMS AB
71
Box 5401
SE - 402 29 Göteborg
Svezia

FOODOC SRL
86-87
Via Michelangelo, 4
63824 Altidona - FM

GAMPACK SRL
83/85
Via Piemonte, 1
29122 Piacenza

HOT FORM SRL
92-93
Via Decime, 28/E - Z.I.
35019 Tombolo - PD

IDROINOX IMPIANTI SRL
32/34
Via F. Santi, 9
Q.re Bogolese
43058 Sorbolo - PR

IFM ELECTRONIC SRL
66-67
Centro Direzionale Colleoni
Palazzo Andromed 2
Via Paracelso, 18
20864 Agrate Brianza - MB

IGUS SRL
1-75-76
Via delle Rovedine, 4
23899 Robbiate - LC

INNOVO TECH SRL
53
Via Pietro Chiesa, 9
16149 Genova

INOX 80 SRL
124
Via Castagnola, 6
43126 Parma

KELLER ITALY SRL
65
Via Gonzaga, 7
20123 Milano

LLIGATS METAL.LICS S.L.
13
Sant Antoni 135
08770 Sant Sadurni d'Anoia
Spain

M.H. MATERIAL HANDLING SPA
127-128
Via G. di Vittorio, 3
20826 Misinto
MB

METTLER-TOLEDO SPA
62/64
Via Anna Maria Mozzoni 2/1
20152 Milano

MINEBEA INTEC ITALY SRL
2-68-69
Via Alcide De Gasperi, 20
20834 Nova Milanese
MB

ABBIAMO OSPITATO...

MULTIVAC
80/82
2, Passage F.leger
Parc D'entreprises Del'esplanade
St.thibault
77462 Lagny S Marne Cedex
France

NAVATTA GROUP FOOD PROCESSING SRL
106/108
Via Sandro Pertini, 7
43013 Pilastro di Langhirano - PR

NVC - NEDERLANDS PACKAGING CENTRE
94/97
Stationsplein 9k
PO BOX 164
2801 AK - Gouda
The Netherland

ORCHESTRA SRL
60-61
Via Cardinal Massaia,83
10147 Torino

PE LABELLERS SPA
I COP-8-9
Via Industria, 56
46047 Porto Mantovano - MN

PIAB ITALIA SRL
54-55
Via Cuniberti, 58
10151 Torino

PILZ ITALIA SRL
56/59
Via Trieste, SNC
20821 Lentate sul Seveso - MB

PLP LIQUID SYSTEMS SRL
120-121
Strada Provinciale 21, n° 303
29018 Lugagnano Val D'Arda
PC

POMPE CUCCHI
122-123
Via Dei Pioppi, 39
20090 Opera - MI

PROMEC SRL
37-38
Str. Fornace, 4
Bianconese
43010 Fontevivo - PR

SALONI INTERNAZIONALI FRANCESI SRL
III COP-129-130
Via Boccaccio, 14
20123 Milano

SEDAPTA SRL
110/112
Lungomare Canepa, 55
16149 Genova

SUGHERIFICIO MOLINAS SPA
11
Località Ignazioni
07023 Calangianus - SS

TARNOS S.A.
79-91
Calle Sierra de Gata, 23
28830 San Fernando de Henares
Spain

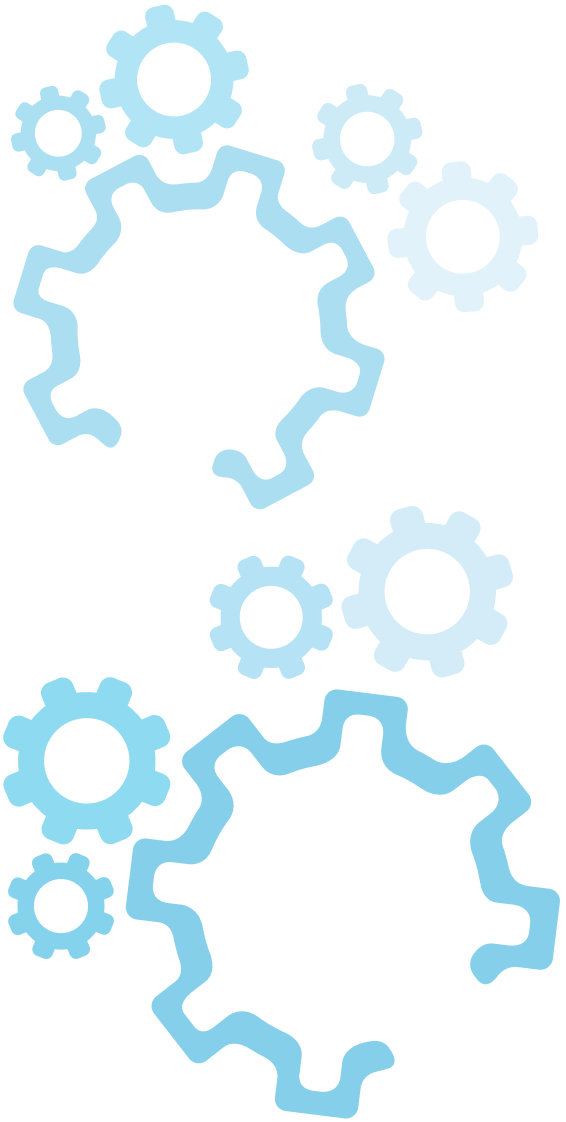
THAI-ITALIAN CHAMBER OF COMMERCE (TICC)
113
Vanit Building II, 16
Flr. Suite 1601 B,
1126/2
New Petchburi Road,
10400 Bangkok
Thailandia

VALOGA LTD.
6-7
73A Tzar Osvoboditel str.
2160 Trudovec
Bulgaria

VITAECO SRL HOTMIXPRO
114-115
Via Bazzini, 241
41122 Modena

WALTER TOSTO SPA
44/46
Via E. Piaggio, 62
66100 Chieti Scalo
CH

WBL SYSTEMS SRL
15/17
Piazza Municipio,12
12060 Barolo
CN



LEAD THE

REVOLUTION

PARIS NORD
VILLEPINTE
FRANCE

21-24 NOV
2022

all4pack
EMBALLAGE PARIS

PACKAGING PROCESSING PRINTING LOGISTICS

REQUEST
YOUR FREE BADGE
on www.all4pack.com

COMEXPOSIUM

COSMOPACK

SOLUTIONS FOR THE BEAUTY INDUSTRY

BY COSMOPROF WORLDWIDE BOLOGNA

Heads Collective

IL PIÙ IMPORTANTE SALONE INTERNAZIONALE DEDICATO ALLA FILIERA PRODUTTIVA DELLA COSMETICA IN TUTTE LE SUE COMPONENTI: INGREDIENTS & RAW MATERIALS, PRIVATE LABEL & CONTRACT MANUFACTURING, MACHINERY, PACKAGING

COSMOPROF.COM

BOLOGNA
QUARTIERE FIERISTICO

16 – 18 MARZO 2023

ORGANIZZATO DA
BolognaFiere Cosmoprof S.p.a.
Milano
T +39 02 796 420
F +39 02 795 036
info@cosmoprof.it

COMPANY OF
Bologna Fiere

IN COLLABORAZIONE CON
COSMETICA ITALIA
associazione nazionale imprese cosmetiche

CON IL SUPPORTO DI
be
Ministero degli Affari Esteri e della Cooperazione Internazionale
ITA ITALIAN TRADE AGENCY

A NEW WORLD FOR BEAUTY BOLOGNA, HONG KONG, LAS VEGAS, MUMBAI, BANGKOK