

# Alimentare

# RASSEGNA

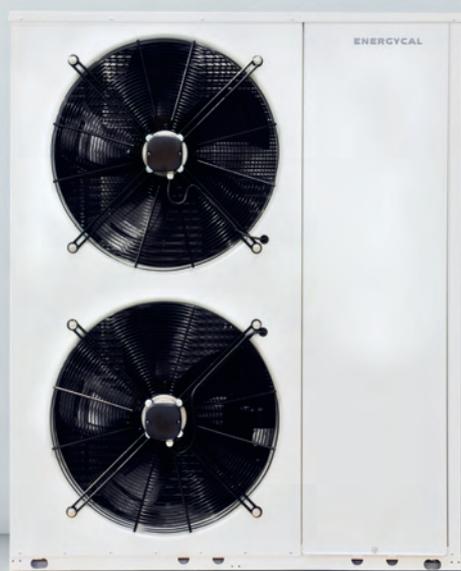
Novità e panorama dei fornitori di macchine, impianti, | PACKAGING  
prodotti e attrezzature per l'industria alimentare | BEVANDE

**VIESSMANN**

## Il sistema integrato per l'indipendenza energetica delle imprese

Una combinazione di tecnologie per la produzione di acqua sanitaria, riscaldamento e climatizzazione alimentata da fotovoltaico: un pacchetto unico che riduce i consumi e favorisce la sostenibilità. Garantito solo da Viessmann.

[viessmann-pmi.it](http://viessmann-pmi.it)



Pompa di calore monoblocco da esterno  
Energycal serie Pro



Modulo fotovoltaico ad alta efficienza  
Vitovolt

messe frankfurt



# Innovativa per vocazione

La fiera dell'automazione  
e del digitale per l'industria  
intelligente e sostenibile

sps

ITALIA

smart production solutions

11ª edizione

23-25 MAGGIO 2023  
PARMA



# WE SERVE ALL!



IP67 full inox  
Linea automatica



DIAMOND X  
Full inox completa  
di tunnel HVI



DIAMOND 850  
Macchina confezionatrice  
ad alte prestazioni



+39 0445 605 772  
Via Lago di Albano, 70  
36015 Schio (VI) - Italy  
sales@ifppackaging.it  
www.ifppackaging.it

**ifp**  
PACKAGING



 **KELLER**

— SINCE 1974 —

# MADE TO MEASURE PRESSURE



[keller-druck.com](http://keller-druck.com)

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



# PRESSPALL®

IL PALLET PRESSATO  
by CORNO PALLETS

## Internazionale e senza confini



### Il pallet in legno pressato che non finisce mai di stupire.

Economico, sicuro, salvaspazio,  
ecologico, ideale per le esportazioni  
in tutto il mondo. Qualità ed efficienza  
sempre al vostro servizio.



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



CERTIFICAZIONI

# SOMMARIO

**>01-39**  
CONFEZIONAMENTO

**>40-87**  
NEWS

**>88-100**  
AUTOMAZIONE

**>101-120**  
FIERE



**OROGRAF SRL**

OROGRAF, FLESSIBILITÀ, RICERCA E INNOVAZIONE DA OLTRE 50 ANNI.  
**PG. 10/12**



**MILKY LAB ITALY SRL**

LINEA AUTOMATICA PER LA PRODUZIONE DI STRING CHEESE.  
**PG. 43-44**



SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI  
*Responsabile editoriale*

Fino a poco tempo fa l'attenzione del settore alimentare era tutta incentrata sulla qualità, sulla sicurezza e sul rapporto di questi fattori con il prezzo. Una triangolazione apparentemente perfetta, che lasciava invece inascoltato un concetto basilare, oggi avvertito nella pelle, fino al cuore, dal consumatore: la sostenibilità.

L'essere umano rappresenta lo 0,01% della vita sulla terra, ma ha un impatto enorme: i nostri allevamenti di bovini e suini rappresentano il 60% dei mammiferi al mondo, il pollame allevato è il 70% degli uccelli e gli animali selvatici sono confinati al 4%. Questi dati ci fanno comprendere come l'attenzione alla sostenibilità sia una strada maestra, che le aziende sono chiamate a percorrere non solo per rispondere alle esigenze di un consumatore sempre più attento, ma per provare a garantire uno sviluppo equilibrato e fondato sul vero benessere, nostro e del pianeta.

È in quest'ottica che oggi il settore alimentare e le sue aziende illuminate guardano al futuro.



**OMRON ELECTRONICS SPA**

VETIPAK SI GUSTA IL DOLCE SAPORE DEL SUCCESSO GRAZIE ALLA ROBOTICA.  
**PG. 94/97**



**PLAN MEDIAAGENTUR GMBH**

ALL'INTERPACK ENTUSIASMANTI EVENTI SPECIALI APRIRANNO NUOVE PROSPETTIVE.  
**PG. 113/115**



**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](http://www.editricezeus.com)  
e-mail: [info@editricezeus.com](mailto:info@editricezeus.com)  
portale: [www.itfoodonline.com](http://www.itfoodonline.com)  
e-mail: [marketing@itfoodonline.com](mailto:marketing@itfoodonline.com)  
skype™: editricezeus

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

Anno XLIII - n. 1 - Febbraio 2023

**Direttore Responsabile**

Enrico Maffizzoni  
[direzione@editricezeus.com](mailto:direzione@editricezeus.com)

**Coordinamento Redazione**

S.V. Maffizzoni Bennati  
[bennati@editricezeus.com](mailto:bennati@editricezeus.com)

**Redazione**

[redazione@editricezeus.com](mailto:redazione@editricezeus.com)

**Contabilità**

Elena Costanzo  
[amministrazione@editricezeus.com](mailto:amministrazione@editricezeus.com)

**Grafica, progettazione  
e Impaginazione**

ZEUS Agency  
[grafica@editricezeus.com](mailto: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

# GSP - macchine confezionatrici e impianti automatici di confezionamento

**G**eneral System Pack costruisce e fornisce macchine confezionatrici e impianti automatici di confezionamento, caratterizzandosi per avanzata tecnologia ed elevatissimo standard qualitativo. Le linee di confezionamento prodotte da General System Pack sono tutte a gestione elettronica, estremamente robuste, longeve e semplici da gestire, realizzate adottando soluzioni mirate a risolvere le più severe richieste di ergonomia e sanitizzazione. La vasta gamma dei modelli che General System Pack propone offre soluzioni eccellenti in tutti i settori del packaging in flow pack, comprese le alimentazioni automatiche ed il fine linea, spaziando dall'atmosfera controllata all'alta velocità, fino ai massimi livelli di automatismo. Le linee di confezionamento proposte sono la migliore soluzione per le aziende medie e piccole che si apprestano a fornire un packaging di taglio industriale al proprio prodotto. Ecco alcuni esempi di confezionatrice e linea automatica:

**GSP 55 EVO:** Confezionatrice elettronica, versatile e affidabile, estremamente flessibile nel cambio formato, ideale per prodotti alimentari e non, per monodose come anche per confezioni multiple. Si contraddistingue per la sua struttura a sbalzo e la facile accessibilità, ma anche per gli standard di sanificabilità, semplicità di manutenzione e sicurezza con cui è stata ideata.

**GSP 65 BB:** Macchina confezionatrice orizzontale elettronica a lungo tempo di saldatura, concepita per ottenere buste ermetiche in atmosfera controllata di tutti quei prodotti che possono presentare difficoltà di trasporto o che hanno bisogno di estrema cura e assenza di traumi nel

**GSP 55 EVO**



**GSP 65 BB**



**GSP 50 EVO**



trasporto e inserimento nel film. È una soluzione ideale per aumentare la Shelf Life dei prodotti alimentari, nel contesto di una busta perfetta esteticamente e in grado di offrire anche una buona protezione meccanica al contenuto.

**GSP 50 EVO:** Confezionatrice orizzontale elettronica al alto livello tecnico: una macchina veloce, facile

all'uso e versatile in grado di abbina- re l'alta tecnologia a un eccellente rapporto qualità prezzo. 🏢

[www.gsp.it](http://www.gsp.it)

  
general system pack

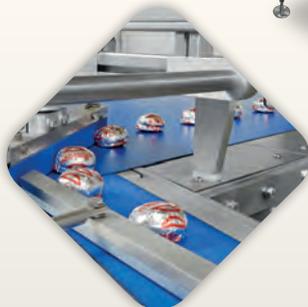
# BE THE EVOLUTION



**GSP 50 S**  
confezionatrice  
elettronica  
pillow pack



◆ ◆ ◆ ◆ ◆  
**LINEA DI  
CONFEZIONAMENTO  
AD ALTA VELOCITÀ**



+39 0445 576 285  
Via Lago di Albano, 82  
36015 Schio (VI) Italy  
info@gsp.it - www.gsp.it



*general system pack*

# IFP Packaging: macchine confezionatrici

L'obiettivo primario di IFP PACKAGING S.r.l. è quello di contribuire a valorizzare i prodotti della propria clientela utilizzando come strumento principale una continua evoluzione di strumenti e processi al servizio del packaging e del cliente.

Oggi, dopo una pluriennale esperienza maturata in oltre 20 anni di attività vantiamo un forte spirito di innovazione e di continuo miglioramento.

Nata alla fine degli anni 70 come piccola azienda artigiana con soluzioni per il confezionamento dedicate alle specifiche esigenze della propria clientela, IFP PACKAGING vede oggi consolidato questo principio di orientamento al cliente che ne ha fatto una fra le principali aziende protagoniste Europee nel settore della produzione di macchine per il confezionamento in film termoretraibile e flessibile.

Scegliere la collaborazione con la nostra azienda non significa solamente aver garantita una soluzione di confezionamento all'avanguardia, ma innanzitutto "future-proof", orientata cioè verso una più ampia potenzialità di utilizzo presente e futura. Le elevate prestazioni dei macchinari, la loro estrema intuitività nell'utilizzo, la robustezza e longevità, un'efficace risposta alle specifiche esigenze del cliente che si sviluppa attraverso un'accurata personalizzazione e un approccio fortemente "customer-oriented"; questi sono i fattori che rendono IFP PACKAGING non tanto un semplice fornitore, ma piuttosto un partner ideale ed affidabile.

Fornendo soluzioni per il confezionamento in film termoretraibile in tutto il mondo abbiamo maturato uno specifico know how nei settori alimentare e non. Questo ci ha permesso



di integrare i nostri sistemi con macchinari complementari come pesatrici, sistemi di etichettatura, caricatori e dosatori al fine di poter fornire ai nostri clienti soluzioni complete e perfettamente conformi alle richieste dei nostri clienti.

Dalla nostra sede di Schio, paese culla di molte realtà di successo, forniamo consulenza, servizio ed assistenza ai nostri utenti in tutto il mondo, potendoci avvalere di un team altamente qualificato e motivato che ha consolidato nel corso degli anni un ricco bagaglio di esperienze grazie alle oltre 3800 soluzioni di confezionamento fornite ad oggi a livello globale.

I nostri settori tecnico/progettuale e commerciale, sono frutto dell'interazione di professionisti di alto livello che pensano ed agiscono con lo spirito e la vitalità di un'azienda competitiva a livello globale che rompe lo status quo tramite l'innovazione e la creatività.

L'officina per la costruzione dei componenti meccanici si avvale sia di personale altamente professionale e qualificato che di centri di lavoro che permettono la realizzazione totale

dei macchinari nella nostra sede.

Una volta realizzate, un team di tecnici collaudatori si occupa di avviare le linee di confezionamento e di introdurre i clienti all'utilizzo delle stesse fornendo un valido e continuo supporto sia in sede che presso i clienti stessi.

Un efficiente e tempestivo servizio di assistenza e post-vendita si preme di fornire supporto e ricambistica a livello globale al fine di massimizzare la soddisfazione del cliente.

Osservare i cambiamenti e anticipare il futuro, seguire il cliente e consigliarlo nelle sue scelte, fornire soluzioni per il packaging competitive ed all'avanguardia; questi sono le basi e gli obiettivi sui quali la nostra azienda basa la propria missione e grazie ai quali oggi sempre più numerosi partner si affidano noi.. 

[www.ifppackaging.it](http://www.ifppackaging.it)

**IFP**  
PACKAGING



**OROGRAF** s.r.l.

ETICHETTE AUTOADESIVE E SLEEVES

- Laminatura Caldo/Freddo
- Embossing e Debossing
- Pantone in sovrastampa su lamina
- Glitteratura
- Vernici a rilievo e sensoriali
- Vernici anticontraffazione
- Fustellatura

Le nostre macchine rotative  
stampano contemporaneamente  
**fino a sei colori più verniciatura U.V.**  
su qualsiasi tipo di carta o film sintetico,  
con capacità produttive molto elevate.

# OROGRAF, flessibilità, ricerca e innovazione da oltre 50 anni

**L**a nostra è una storia di impegno e di ambizione che si muove su solide basi che hanno radici profonde in una storia partita nel 1972: oltre cinquant'anni di esperienza nei processi operativi, produttivi, gestionali, e un valore aggiunto che ci ha portato oggi a rea-

lizzare una struttura all'avanguardia completa in tutte le sue parti, in grado di svolgere l'intero **ciclo di produzione al proprio interno** secondo i più avanzati criteri di qualità: **dalla gestione grafica iniziale** dell'etichetta alle fasi di lavorazione della stessa sino alla stampa finale.

**Innovazione e ricerca** sono da sempre tra le nostre priorità, permettendoci di offrire soluzioni che vanno oltre a quelle comunemente utilizzate: per far fronte alla costante richiesta di etichette **Multipagina**, abbiamo acquistato una seconda linea produttiva, che ci permette di



stampare anche il Tattile ed eventuale Anticontraffazione a caldo in un unico passaggio.

Ciò ci consente di essere un'azienda flessibile e in grado di offrire qualsiasi tipo di prodotto, dalle etichette **stampate a sei o più colori con verniciatura UV**, fino a delle vere realizzazioni creative, uniche e originali curate nei minimi particolari.

Grazie all'ampia gamma di sistemi di stampa (tipografici, serigrafici, flessografici ad alta definizione, di-

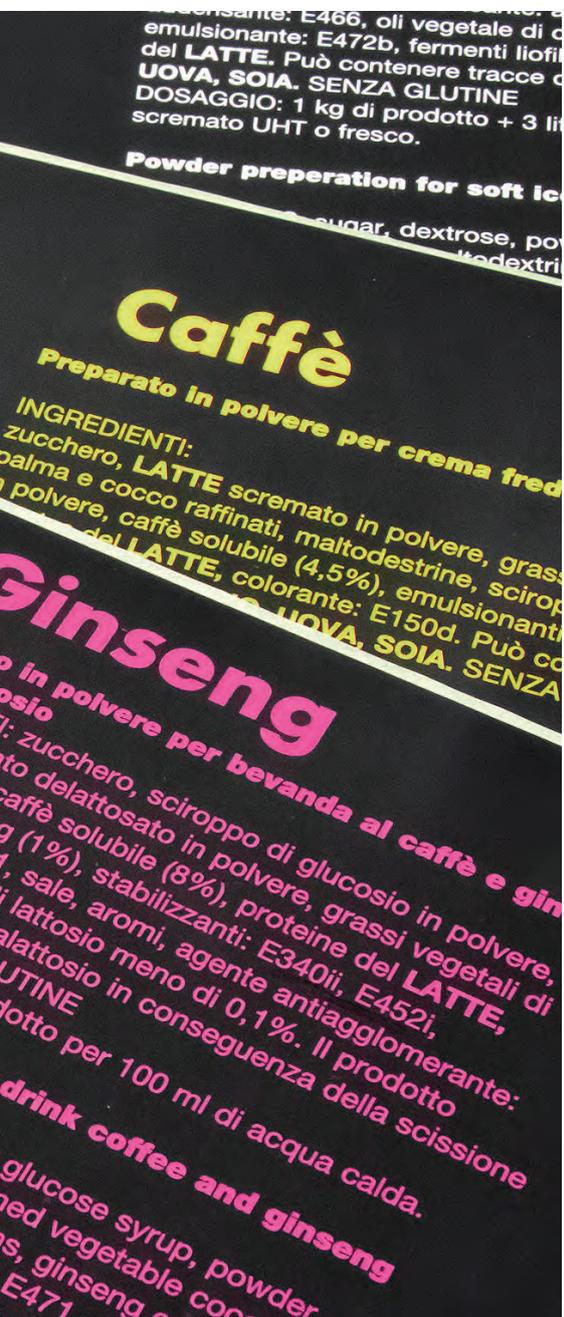
gitale, offset) e nobilitazioni a nostra disposizione (laminature a caldo/freddo, embossing e debossing, fustellatura, glitteratura, pantone in sovrastampa su lamina, vernici a rilievo e sensoriali), siamo in grado di stampare su qualsiasi tipo di materiale adesivo e non (carte vergate, gofrate, metallizzate, film sintetici, twin labels e booklet, in bobina e in fogli) per qualsiasi tipo di prodotto finale.

Ma ciò che ci differenzia maggiormente è la **possibilità di combinare più sistemi di stampa**

**sulla stessa linea produttiva** offrendo un prodotto finale unico e personalizzato in base alle specifiche esigenze del cliente.

### **MULTIPAGINA, TWIN LABEL E PEEL OFF: l'etichetta multi-strato, rimovibile e riposizionabile.**

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



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

È inoltre possibile inserire simboli tattili.

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

Per le etichette **TWIN** invece, formate da 2/3 strati (o più) riposizionabili che grazie ad uno speciale adesivo presente tra le due ne permette l'apertura e la richiusura, sono disponibili le seguenti lavorazioni:

- Stampa Digitale
- Stampa a caldo
- Senza limite di formato ed in varie dimensioni
- Da 2 fino a 5 strati
- Possibilità di combinare materiali diversi tra loro (PP bianco e PP Argento);
- Simboli tattili e di sicurezza
- Numerazioni progressive e dati variabili

- Prodotte con tecniche di stampa mista (offset + serigrafia + stampa a caldo)

### Sleeves Termoretraibili

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

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

[www.orograf.it](http://www.orograf.it)



## Stampa bianca e volta



## “TETRA PAK: EVOLUZIONE DEL PACKAGING, SOSTENIBILITÀ AMBIENTALE E INNOVAZIONI NEL SETTORE”

Federica Pala, Business Development Director Tetra Pak South Europe, ci parla del ruolo di Tetra Pak nell'evoluzione del packaging alimentare, delle sfide che l'industria deve affrontare e delle iniziative in corso per ridurre l'impatto ambientale.



a cura della  
REDAZIONE

**C**ome è cambiata l'industria del packaging negli ultimi anni e quale ruolo ha svolto Tetra Pak in questo cambiamento?

L'industria del packaging ha visto cambiamenti significativi negli ultimi anni, soprattutto a causa dell'evoluzione delle esigenze dei consumatori e delle nuove sfide ambientali. Tetra Pak ha giocato e continua a giocare un ruolo importante in questo cambiamento, essendo da sempre all'avanguardia nell'introduzione di soluzioni di trattamento e confezionamento alimentare sostenibili e innovative. Il nostro impegno per la sostenibilità ambientale, insieme alla nostra esperienza, ci hanno permesso di sviluppare soluzioni di packaging sempre in linea con le più dinamiche esigenze dei consumatori.

**Quali sono state le innovazioni più importanti in campo di packaging negli ultimi anni e come hanno cambiato il modo in cui i consumatori interagiscono con i prodotti?**

Se possiamo andare indietro di qualche anno estendendo il ragionamento anche al trattamento alimentare e non solo al packaging, possiamo citare un esempio emblematico, quello della tecnologia aseptica che Tetra Pak ha introdotto per prima e che permette di mantene-



re gli alimenti sicuri e nutrienti per un tempo prolungato, senza refrigerazione né conservanti. Una innovazione fondamentale per il settore alimentare, soprattutto alla luce delle importanti sfide – aumento popolazione, riduzione dello spreco – che ci troviamo davanti. Più di recente, possiamo citare senza dubbio Tetra Recart, la soluzione per il confezionamento alimentare a base carta che rappresenta una alternativa più conveniente sia sotto il profilo ambientale (-83% di emissioni di CO<sub>2</sub>\*) che economico rispetto alle soluzioni tradizionali. La necessità di proteggere la qualità del prodotto deve poi ovviamente coniugarsi con vantaggi tangibili in termini di sostenibilità ambientale e, anche in questo caso, ragionare in termini di filiera, di ciclo di vita delle confezioni e quindi di circolarità rappresenta, a nostro avviso, l'approccio vincente, la strada da seguire.

**Quali sono le principali sfide che l'industria del packaging deve affrontare oggi e come sta rispondendo Tetra Pak a queste sfide?**

Le principali sfide per l'industria del packaging riguar-

dano la sostenibilità ambientale e la riduzione degli sprechi alimentari. Tetra Pak sta rispondendo a queste sfide attraverso l'innovazione, l'investimento in ricerca e sviluppo in stretta collaborazione con i clienti, i fornitori e stakeholder del settore.

**Come vedete il futuro del packaging e quali sono le tendenze emergenti che potrebbero influenzare l'industria in futuro?**

Il panorama dei consumi è in costante evoluzione e la pandemia ha accelerato le tendenze chiave del mercato ridefinendone le priorità. La crescente domanda globale di alimenti sicuri e nutrienti e l'aumento della scarsità di materie prime rendono urgente la necessità di sviluppare soluzioni di trattamento e confezionamento con il minore impatto ambientale possibile e il minor impiego di risorse scarse. Le confezioni a base di carta avranno un ruolo sempre più importante in questo scenario, facendo coesistere protezione della qualità degli alimenti, sostenibilità ambientale e convenienza economica.

**Come sta affrontando Tetra Pak la questione della sostenibilità ambientale nel suo approccio al packaging e quali sono le iniziative in corso per ridurre l'impatto ambientale?**

I nostri obiettivi per il prossimo futuro puntano a semplificare la struttura dei materiali che compongono i nostri cartoni per bevande puntando ad eliminare lo strato di alluminio e ad aumentare la componente carta. A livello globale, stiamo investendo circa 100 milioni di euro all'anno con l'obiettivo di fornire soluzioni di confezionamento ancora più innovative, realizzate intera-

mente da fonti rinnovabili e riciclabili. Il percorso verso la sostenibilità inizia già nella fase di design: un imballaggio deve essere progettato per essere riciclato. Per questo, è necessario concepire la vita del packaging in modo circolare, utilizzando materiali da fonti rinnovabili, riciclabili e riciclati, rispettando al contempo la necessità di fornire un contenitore sicuro per alimenti e funzionale per i consumatori.

---

*\*Fonte: Ifeu 2020, Italy, Food Category*



# Scelta e dimensionamento dei sistemi di accumulo

Il primo risultato di una ricerca su Google con le parole chiave "Buffering System" è una pagina di Wikipedia sul sistema di bilanciamento del PH del sangue che serve al corpo umano per mantenere il funzionamento corretto del metabolismo.

Una linea di confezionamento si comporta in modo del tutto simile, le diverse macchine presenti richiedono di essere collegate tra loro da un sistema circolatorio efficiente e che sia in grado di bilanciare le differenze di funzionamento che possono sussistere tra di loro. I nastri trasportatori rappresentano questo sistema circolatorio e troppo spesso vengono sottovalutati in fase di progetto con risultati drammatici sull'efficienza finale della linea.

Buffer accuratamente dimensionati si rendono necessari per compensare due possibili situazioni: diversità di funzionamento tra due macchine collegate in serie o recupero di produttività in caso di micro-fermate delle macchine a valle.

La prima condizione si verifica tipicamente quando una macchina a funzionamento intermittente viene collegata con una a funzionamento continuo, ad esempio se la macchina a monte produce gruppi di prodotti a cadenza regolare, mentre quella a valle richiederebbe un flusso continuo di prodotti ugualmente distanziati. Un caso non dissimile è quello di transitori di avviamento e arresto delle macchine che siano tra loro incompatibili, qui un esempio potrebbe essere quello di una macchina che in caso di fermata della macchina a valle istantanea, mentre quella a monte richiede di svuotarsi di prodotti e quindi di continuare a funzionare per qualche secondo.

La soluzione in questi casi è relativamente semplice e richiede solitamente qualche





metro in più di trasportatore ed eventualmente dei motori extra per regolarizzare il flusso. La relativa banalità delle soluzioni non deve ingannare, i costi dovuti alle perdite di efficienza causate da queste problematiche possono risultare ingenti e spesso anche difficili da identificare correttamente.

Un Buffer per recupero di produttività è di fatto un nastro trasportatore che diventa una vera e propria macchina, la sua funzione è quella di compensare le micro-fermate delle varie macchine di confezionamento per consentire alla linea di processo di non doversi fermare mai.

La scelta della sua modalità di funzionamento, dello spazio di accumulo disponibile e della capacità di recupero, dipendono da molteplici fattori di ordine tecnico ed economico, che vanno accuratamente valutati per ottimizzare il ritorno dell'investimento. Di seguito daremo alcune rapide linee guida, anche senza ambire a trattare qui completamente l'argomento.

**FUNZIONAMENTO:** può essere di tipo LIFO, in cui il primo prodotto a entrare nel buffer è l'ultimo ad uscire, oppure di tipo FIFO, in questo caso il primo prodotto a entrare è anche il primo ad uscire. In particolare per i FIFO ci interessano le macchine che tengono in linea aumentando gradualmente lo spazio disponibile, di fatto garantendo la tracciabilità completa del prodotto. I Buffer LIFO sono i più economici e semplici, sono particolarmente adatti a prodotti non deperibili, con lunga data di scadenza, che possano restare in attesa del confezionamento finale anche per tempi relativamente lunghi.

I sistemi FIFO sono invece più adatti a prodotti freschi e che richiedono tempi di percorrenza della linea limitati al fine di mantenere il ciclo del freddo. Sono di solito macchine più complesse e il prezzo in alcuni casi si può avvicinare a quello delle macchine di confezionamento.

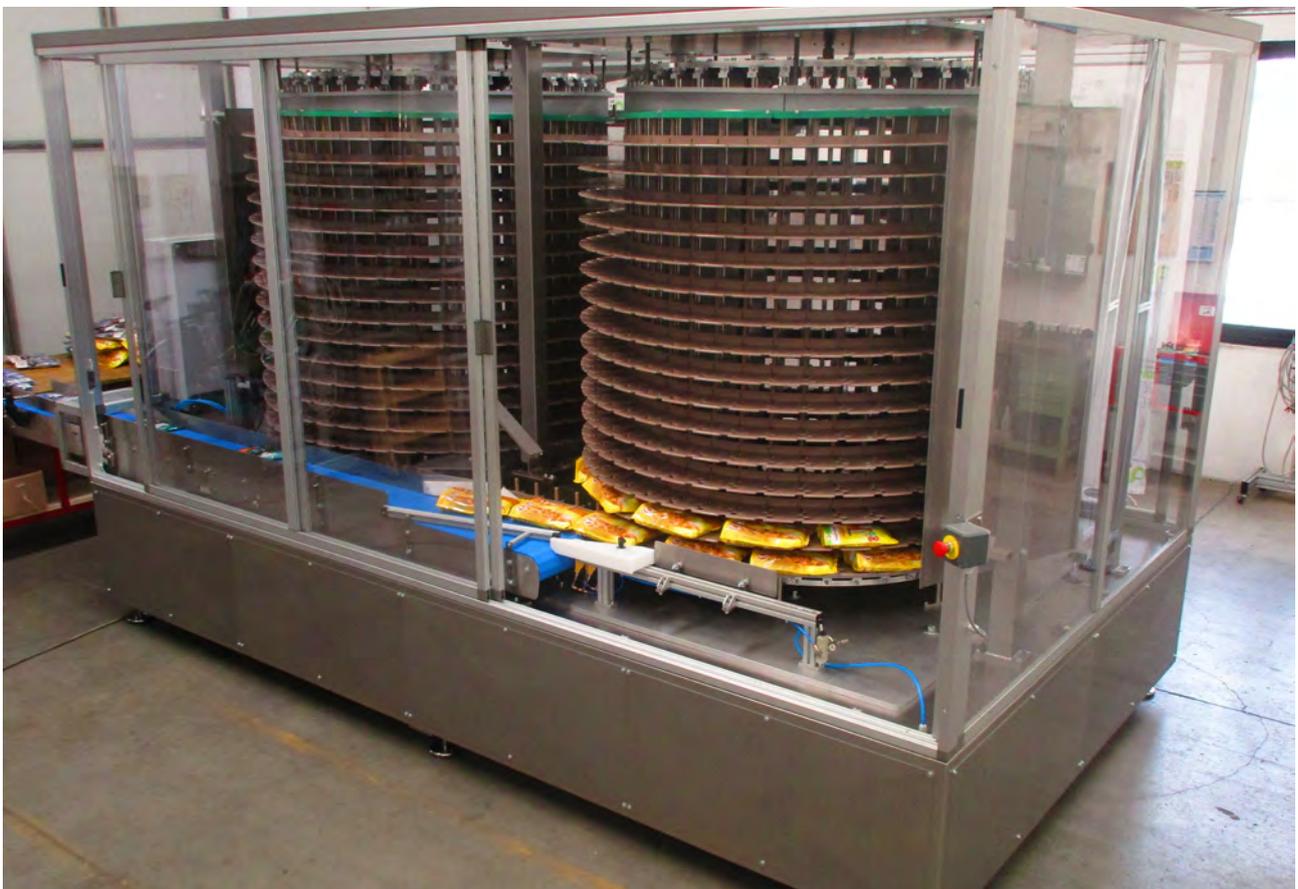
**SPAZIO DI ACCUMULO:** il corretto dimensionamento dello spazio

di accumulo si basa sull'efficienza delle macchine di confezionamento a monte e a valle e sui loro tempi di ripristino in caso di microfermata, un guasto di ordine maggiore difficilmente sarebbe compensabile con un sistema in linea, specialmente alla luce delle cadenze produttive sempre più elevate. La maggior parte delle situazioni può essere gestita con uno spazio di accumulo corrispondente a un tempo di produzione dai 2 ai 5 minuti, .

**RECUPERO:** una linea ben dimensionata richiede che il buffer possa restituire prodotto durante la normale produzione, la macchina a valle deve essere pertanto in grado di funzionare a una velocità maggiore di quella nominale, tipicamente si va dal 10% al 20%.

Il tempo di svuotamento del buffer dipende da questa capacità di recupero. 🏠

[www.mhmaterialhandling.com](http://www.mhmaterialhandling.com)



# Automatizzato il processo del sottovuoto

*La tecnica di conservazione e packaging sottovuoto o in atmosfera modificata è un punto fermo per molte industrie. BMB di Molina di Malo (VI) l'ha automatizzata, innovando in modo geniale una tecnica consolidata.*

**B**MB di Molina di Malo (VI) ha sviluppato una rivoluzionaria e innovativa tecnologia per i suoi macchinari di confezionamento sottovuoto o ad atmosfera modificata.

La nuova macchina Conveyor Map è in grado di operare in modalità automatica triplicando la produttività media di confezionamento sottovuoto.

BMB ha fatto dello sviluppo e produzione di macchinari per il confezionamento primario il suo focus. In

particolare l'azienda è concentrata sulla produzione di confezionatrici sottovuoto e in atmosfera protettiva, termosigillatrici, termoformatrici e tunnel di termoretrazione per i settori alimentare, medicale e industriale.

Massimiliano Magnabosco, socio di BMB e responsabile della ricerca e sviluppo dell'azienda, covava da tempo l'idea di automatizzare il processo della confezione sottovuoto. "La tecnica del sottovuoto è consolidata per il mantenimento di partico-

*lari prodotti alimentari, farmaceutici, ma anche industriali.*

*I macchinari realizzati per questo processo sono sempre stati complessi perché vengono uniti i processi di evacuazione dell'aria ed iniezione del gas inerte.*

*Anche con l'avvento di nuove tecniche, l'atmosfera modificata, non aveva affatto semplificato il processo dei macchinari per il confezionamento in busta che restava tuttavia manuale o semiautomatico."*





In sostanza, per confezionare un prodotto sottovuoto o in atmosfera modificata serve un operatore che lavora su macchinari che gestiscono solo prodotti fermi.

Il ritmo di confezionamento è dunque molto lontano dai ritmi produttivi che le moderne produzioni alimentari e farmaceutiche, per fare un esempio, esigono o si aspettano.

Magnabosco ha lungamente studiato per BMB una soluzione automatizzata che andasse ad abbattere drasticamente i tempi di produzione garantendo al contempo l'assoluta qualità e sicurezza della lavorazione.

Nasce così la prima ed unica confezionatrice sottovuoto automatica a nastro che confeziona in vuoto massimo associato ad una completa ed

efficace atmosfera protettiva (ATM).

*"In parole povere siamo riusciti a far muovere il prodotto e ridurre così il tempo di caricamento. La nostra innovativa confezionatrice monta gli ugelli, da inserire nelle confezioni per creare il sottovuoto e per immettere le miscele di gas che impediscono il proliferare dei microrganismi, direttamente sul nastro trasportatore. In questo modo è il prodotto a muoversi.*



*Ogni macchina può contare 16 posizioni su un nastro di circa 2 metri, questo significa avere per ogni stazione di carico 4 o 8 ugelli sempre pronti” spiega Magnabosco.*

Con la nuova confezionatrice della BMB la produttività viene triplicata abbattendo il ciclo produttivo da un minuto circa a 20 secondi.

In questo tipo di innovazione gioca un ruolo sostanziale il nastro e il mototamburo che aziona il movimento del prodotto sul macchinario.

Magnabosco ha selezionato Interroll Italia per questo suo innovativo macchinario.

Interroll fornisce il mototamburo asincrono DM0138 rivestito in gomma ad alta igienicità NBR con grado di protezione IP69K. Il rivestimento dei mototamburi e nastri trasportatori Interroll si presta particolarmente alle lavorazioni che BMB deve effettuare per posizionare gli ugelli e integrare altre cave per ottenere delle guide assolutamente stabili durante il movimento.

L'interscambio e il dialogo tra BMB e Interroll sono costanti anche perché le macchine che realizza BMB sono customizzate per lo specifico confezionamento finale.

I mercati attualmente nel mirino di BMB sono quelli dei prodotti da forno, della pasta fresca anche ripiena, delle piadine e delle pizze e di tutti quei prodotti che vengono confezionati in busta in ATM. In relazione al prodotto e alla produzione viene realizzato un impianto che, dunque, non è standard, ma è adattato alle esigenze del cliente.”

Questo è possibile proprio grazie alla collaborazione con Interroll Italia che fornisce di volta in volta le componenti di motion adeguate alla fornitura.



*“Dopo due anni e mezzo di studi e ricerca, siamo orgogliosi dello sviluppo di questa nuova applicazione tecnologica di confezionamento, ideale per gli alimenti da forno e del comparto della pasta.*

*Stiamo già pensando al mondo caseario per i formaggi e a quello delle carni.*

*Non abbiamo ancora pensato al mondo ittico, ma arriveremo anche a quello come anche al cotto e al*

*precotto. Inoltre non escludiamo altre industrie che necessitano particolare attenzione nel confezionamento. Il mondo del confezionamento sottovuoto si sta davvero evolvendo.*

*Pensiamo soltanto alle necessità dell'industria dei componenti elettronici, piuttosto che a quella della farmaceutica e del medicale” conclude Massimiliano Magnabosco. 🏢*

**[www.bmbpack.com](http://www.bmbpack.com)**



# TELOS - Engineering for Packaging

**T**ELOS – ENGINEERING FOR PACKAGING è uno scatolificio con sede in provincia di Verona che raccoglie l'esperienza di 30 anni maturata nel settore dell'imballaggio in cartone. Trasforma e realizza scatole in cartone ondulato per soddisfare le più moderne esigenze di packaging nei più svariati settori merceologici.

Più di recente Telos si è specializzata nella progettazione di imballi speciali studiati appositamente per soddisfare specifiche esigenze: dal trasporto di materiali fragili, a caratteristiche prestazionali eccezionali, a richieste di imballo integrato scatola più pallet in cartone.

## ECOPALBOX

Telos è l'unica azienda a livello nazionale a possedere la tecnologia e i macchinari per la produzione di questo pallet in cartone dalle qualità prestazionali eccezionali.

Ecopalbox è il pallet composto al 100% in cartone, completamente riciclabile ed ecosostenibile. Grazie alla sua particolare struttura modulare

a incastro Ecopalbox è il solo pallet in cartone a portare carichi anche a peso non distribuito. Disponibile nelle classiche misure: 60x40, 80x60 e 120x80, ma anche in una lunga serie di varianti: dalle piccole dimensioni per espositori a misure più grandi per prodotti extra large.

I vantaggi che Ecopalbox offre al settore dell'industria alimentare sono notevoli: a partire dall'integrazione nei processi di lavorazione, in quanto progettato per consentire la palletizzazione automatica a fine linea di produzione, confezionamento o imbottigliamento; allo stoccaggio materiali, poiché il pallet in cartone permette l'immagazzinamento all'interno dei laboratori produttivi; fino alle spedizioni, grazie al notevole risparmio di peso e l'alta riciclabilità.

Inoltre, Ecopalbox può essere fornito smontato per essere poi assemblato in loco, risparmiando così ulteriore spazio in magazzino.

Ecopalbox non necessita di alcuna certificazione di tipo sanitario, non deve essere trattato per l'infestazione



di muffe o insetti e soddisfa tutte le norme igienico sanitarie per le spedizioni internazionali (esente dalle misure fitosanitarie ISPM15).

Tutti gli elementi di Ecopalbox, infine, possono essere stampati con il marchio dell'azienda o con stampe personalizzate, risultando un veicolo promozionale.

## ECOBBOX

Ecobox è la proposta di Telos per un pallet in cartone che offra molte delle caratteristiche di Ecopalbox, ma ad un prezzo più economico. Composto da piedini circolari in cartone pressato ed un doppio strato di cartone ondulato come piano, fornisce prestazioni di portata a carico distribuito sorprendenti.

Anche Ecobox, ovviamente, è composto al 100% di cartone, è disponibili





le in tutte le dimensioni standard del pallet (60x40, 80x60, 120x80), e può proporre una gamma ancora più ampia di dimensioni personalizzate in quanto sfrutta un procedimento di progettazione e produzione meno vincolante rispetto a Ecopalbox.

Concepito come pallet a perdere, Ecobox si presenta come prodotto ideale per realtà come la GDO o le logistiche, in quanto annovera tra le principali caratteristiche l'estrema facilità di smaltimento e l'integrazione in processi lavorativi come movimentazioni interne ed esposizione e stoccaggio temporanei.

### **SPAZIO ZERO**

Disponibile sia nella versione con il pallet Ecopalbox che con Ecobox, SpazioZero è la rivoluzionaria cassa pallet marchiata Telos montabile e smontabile in meno di un minuto. L'im-

ballo è composto da una vasca bancale incollata al pallet in cartone, che al suo interno contiene una scatola ed una tramezza che fa aderire la scatola al perimetro della vasca, il tutto chiuso da un coperchio.

SpazioZero supera il concetto di packaging ecologico, essendo anche riutilizzabile: si tratta di un imballo che, una volta svuotato, deve essere smontato e rispedito al mittente, andando così a innescare un circolo virtuoso di

vuoti a rendere che permette anche di abbattere il costo dell'imballo stesso. Altra applicazione ideale è la movimentazione di un prodotto attraverso diverse sedi o fasi della lavorazione, in cui l'articolo viene ogni volta prelevato dall'imballo per poi esservi reinserito e mandato allo step successivo. SpazioZero è disponibile anche nella versione con bancale in legno: SpazioZero Cardboard&Wood. 

[www.telosimballaggi.it](http://www.telosimballaggi.it)

# Nuovo film cast in polipropilene per accoppiamento

L'ultimo sviluppo di Innovia Films è Propacast™ KF, un film in polipropilene cast trasparente specificamente progettato come soluzione di accoppiamento sia per macchine HFFS e VFFS e per applicazione lidding.

Stephen Langstaff, Business Development Manager, Packaging all'Innovia Films, spiega: "Con l'ottica di avere formati di confezionamento semplificati e la necessità di sviluppare strutture monomateriale, abbiamo sviluppato questo film in polipropilene cast per fungere da strato sigillante interno.

Questo film a bassa temperatura quando laminato con altri film in polipropilene, come il nostro BOPP Propafilm™ CHS, con resistenza termica e migliore proprietà di ritrazione crea una struttura ideale per sacchetti.

Nel Regno Unito questa struttura sarebbe riconosciuta dall'OPRL come completamente riciclabile".

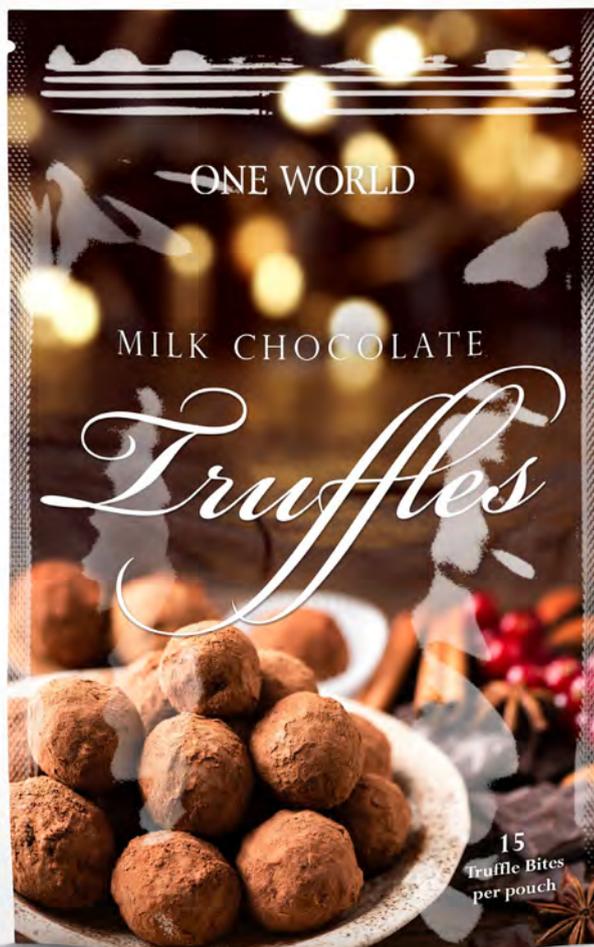
Propacast™ KF è disponibile come film da 30, 50 e 70 micron con un'ampia gamma di termosaldatura. Offre un buon coefficiente di attrito e proprietà antiblocco che garantiscono una facile lavorazione su una vasta gamma di macchine per l'imballaggio.

KF ha inoltre trattamento corona su un lato per garantire un'adeguata adesione durante l'accoppiamento. Langstaff ha confermato: "Questo sviluppo consentirà di creare formati riciclabili migliori, garantendo la circolarità degli imballaggi flessibili. Finora, tutto il feedback ricevuto sul KF è stato molto positivo".

Propacast™ KF come film in poliolefina è completamente riciclabile, soprattutto nei paesi che dispongono

già dell'infrastruttura per riciclare i film in polipropilene. 

[www.innoviafilms.com](http://www.innoviafilms.com)



Propacast™ KF, un film in polipropilene cast trasparente per accoppiamento e lidding con macchine, HFFS e VFFS.

# ROTOPRINT SOVRASTAMPA: il Pronto Soccorso del packaging

**D**efinirli gli inventori dell'economia circolare, per la quale negli ultimi anni l'azienda ha fatto il pieno di riconoscimenti a livello internazionale, sarebbe forse troppo. Ma, di certo, quella di Rotoprint è una storia che si è inserita nel solco della sostenibilità ambientale e dell'utilizzo intelligente delle risorse ben prima che questi concetti diventassero popolari. E ben prima che entrassero a far parte dell'Agenda 2030 per lo sviluppo sostenibile delle Nazioni Unite.

Nata nel 1978 a Lainate, comune a una quindicina di chilometri a Nord-Ovest di Milano, Rotoprint ha infatti sviluppato e brevettato la tecnologia della sovrastampa di packaging e imballaggi. E, grazie a questo lampo di genio che ne fa ancora oggi il leader indiscusso a livello mondiale di una nicchia alla quale si sono rivolte, comunque, oltre 2.500 aziende

tra multinazionali e realtà di piccole e medie dimensioni, è riuscita in oltre quarant'anni di attività a salvare dal macero quasi un milione di chilometri di materiali. Una quantità che, di fatto, equivale alla distanza che si percorrerebbe facendo 25 giri intorno al mondo.

"Inizialmente, quando mio padre e i miei zii hanno dato vita nel '63 alla loro azienda, l'attività era quella di stampa di materiali conto terzi", racconta Giovanni Luca Arici, direttore amministrativo di Rotoprint.

"Successivamente i fratelli si sono divisi e mio padre, che aveva avuto un paio di richieste in tal senso da suoi clienti ed era stato intrigato dall'idea, volle provare a fare la sovrastampa, cioè la modifica di incarti già esistenti, facendo realizzare e brevettare delle macchine che non esistevano, e che

tuttora non esistono come prodotto di serie, su progetti e idee sue".

Fu così che prese il via un'attività destinata a introdurre un nuovo concetto di economia circolare. Il sistema realizzato da Rotoprint permise infatti alle aziende di recuperare interamente, anziché destinarle al macero, le rimanenze di imballaggi non utilizzabili a causa di errori, aggiornamenti nelle etichette, imprecisioni e cambi di mercato. Un'eventualità che si registra molto più spesso di quanto si potrebbe immaginare.

Anche oggi che le aziende alimentari, di prodotti per la casa e di cosmetici hanno modificato il proprio modello produttivo in modo da ridurre al minimo la merce stoccata in magazzino in attesa di essere venduta.

"Il nostro è un lavoro che varia da caso a caso e che, di fatto, rispon-



de a piccole e grandi urgenze che le aziende si trovano a gestire con un preavviso che può anche essere anche solo di sole poche ore”, spiega Arici. “Può essere l’inserimento di un pittogramma che il cliente ha dimenticato, come ad esempio il PaO (Period after Opening, Ndr) che indica la scadenza dei cosmetici dopo l’apertura, o può essere l’inserimento in etichetta degli allergeni perché è cambiata la normativa”.

Non solo. La sovrastampa può essere utile per cancellare le promozioni dalle confezioni una volta concluso il periodo promozionale, per correggere errori di stampa, per modificare il prezzo degli articoli, variare il codice a barre, inserire una dicitura di legge che era stata dimenticata e la cui mancanza finirebbe per bloccare la commercializzazione del prodotto. O anche per rendere semplicemente più efficace un packaging risultato meno appetibile del previsto agli occhi dei consumatori.

Tutti casi realmente accaduti, alcuni dei quali hanno interessato aziende leader mondiali nel proprio settore, i cui nomi sono coperti da rigidi accordi di riservatezza sottoscritti da Rotoprint con i propri clienti. “Un paio d’anni fa siamo stati contattati da un nostro cliente, un’azienda dolciaria di primaria importanza, che aveva un problema legale in Germania e che era stata costretta a interrompere una linea di produzione perché mancava una dicitura di legge in etichetta”, ricorda Arici. “Quella volta abbiamo avviato la sovrascrittura in 24 ore, perché se non avessero potuto confezionare il prodotto entro tre-quattro giorni avrebbero dovuto buttar via tutta la materia prima, che era altamente deperibile”.

Una corsa contro il tempo che, pur non essendo un evento raro, non rappresenta nemmeno la regola. “Noi non abbiamo continuità lavorativa”, sottolinea il direttore amministrativo. “Abbiamo momenti in cui rischiamo di essere quasi fermi e picchi estremi,



per cui lavori anche 12 ore al giorno per fare la consegna”.

Quasi una dinamica da servizio di emergenza (il “Pronto Soccorso del Packaging”). La cui gestione è uno dei segreti che fanno di Rotoprint, piccola realtà familiare con una dozzina di dipendenti associata ad A.P.I., l’Associazione Piccole e Medie Industrie, il leader mondiale del proprio settore. Aprire nuove sedi all’estero, in Europa e negli Stati Uniti, per superare il problema dei costi di trasporto, la cui incidenza rappresenta il principale freno all’internazionalizzazione dell’azienda. E valorizzare ulteriormente tutto ciò che riguarda la sostenibilità ambientale, perché la prima caratteristica dell’attività aziendale è quella di consentire il recupero completo di materiali che altrimenti sarebbero destinati al macero o alla discarica.

Nel futuro di Rotoprint, azienda milanese nata nel 1978 a Lainate e specializzata nella sovrastampa di packaging e imballaggi, c’è lo sguardo rivolto all’estero e all’onda della green economy. “Attualmente il 90-95% del nostro lavoro è per il

mercato italiano, ma visto che siamo gli unici con certe caratteristiche a occuparci di sovrastampa, i margini per crescere all’estero ci sono”, spiega Giovanni Luca Arici, direttore amministrativo dell’azienda fondata dal padre e dalla madre (Felicia Caporaso). “L’idea è quella di aprire delle sedi, principalmente nell’Est europeo e nei Paesi Bassi, in modo da servire Francia, Belgio, Germania e Regno Unito e abbattere i costi di trasporto, che pesano troppo. Stesso discorso per gli Stati Uniti, dove l’interesse dimostrato per i nostri servizi è notevole”.

Quanto all’aspetto della sostenibilità, già valorizzata dall’attività stessa dell’azienda, come dimostrano i tanti riconoscimenti ottenuti da Rotoprint, tra cui il recente inserimento tra le “100 Italian circular economy stories” premiate da Enel-Symbola, “per noi il concetto di recupero era centrale fin dall’inizio”, sottolinea Arici. “Ancora oggi siamo gli unici in Italia a poter salvare dal macero i materiali inutilizzabili dando loro una nuova vita”. 🏠

[www.rotoprint.com](http://www.rotoprint.com)

**ROTOPRINT**  
**SOVRASTAMPA**

**SOVRASTAMPA**  
**RESPONSABILMENTE**  
OGNI KG SOVRASTAMPATO È UN KG RISPARMIATO

## “ L’ETICHETTATURA ALIMENTARE IN ITALIA: TRA REGOLAMENTI E INNOVAZIONI TECNOLOGICHE ”

L’etichettatura alimentare in Italia è importante per garantire la sicurezza e la trasparenza dei prodotti. Le aziende stanno utilizzando tecnologie come blockchain, AI, QR code e sensoristica per migliorare la tracciabilità e la qualità dei prodotti.

**L**’etichettatura dei prodotti alimentari è diventata un tema centrale nella società contemporanea, soprattutto in Italia, dove la qualità del cibo e la sicurezza alimentare sono elementi distintivi della cultura nazionale.

L’etichettatura alimentare permette ai consumatori di avere informazioni chiare e trasparenti sui prodotti che acquistano, oltre a garantire la conformità alle normative vigenti. In questo articolo, esamineremo le principali regole che regolamentano l’etichettatura alimentare in Italia e le novità tecnologiche a disposizione delle aziende per migliorare i processi di produzione e controllo.

### Il quadro normativo italiano

Le normative italiane in materia di etichettatura alimentare si basano sul Regolamento (UE) n. 1169/2011



a cura della  
**REDAZIONE**

del Parlamento europeo e del Consiglio, noto come FIC (Food Information to Consumers).

Questa normativa stabilisce le informazioni obbligatorie da riportare sull’etichetta, come la denominazione del prodotto, l’elenco degli ingredienti, la data di scadenza, le condizioni di conservazione, l’indicazione di allergeni e la tabella nutrizionale.





© images pexels.com

In Italia, il Ministero della Salute e l'Istituto Superiore di Sanità (ISS) sono gli enti preposti al controllo e alla vigilanza sul rispetto delle norme in materia di etichettatura alimentare.

Inoltre, il Codice del Consumo (D. Lgs. 206/2005) fornisce ulteriori disposizioni per la tutela dei consumatori, incluso il divieto di pratiche commerciali scorrette e ingannevoli.

### **Innovazioni tecnologiche nel settore alimentare**

Le aziende alimentari italiane si stanno avvalendo di nuove tecnologie per migliorare la tracciabilità dei prodotti e assicurare il rispetto delle normative vigenti. Tra queste, troviamo:

1 - Blockchain: questa tecnologia permette di creare un registro digitale sicuro e inalterabile delle transazioni lungo la filiera produttiva. In questo modo,

le aziende possono garantire la provenienza e la qualità degli ingredienti utilizzati, offrendo ai consumatori una maggiore trasparenza.

- 2 - Intelligenza artificiale (AI) e machine learning: l'utilizzo di algoritmi avanzati e sistemi di apprendimento automatico permette di analizzare e monitorare in tempo reale la qualità dei prodotti e di individuare eventuali anomalie o irregolarità nelle etichette.
- 3 - Etichette intelligenti e QR code: l'adozione di etichette interattive e QR code consente ai consumatori di accedere a informazioni dettagliate sul prodotto e sulla sua filiera semplicemente utilizzando uno smartphone. Queste soluzioni offrono un'esperienza più completa e personalizzata per il cliente, che può così prendere decisioni d'acquisto più consapevoli.
- 4 - Internet of Things (IoT) e sensoristica: l'impiego di dispositivi connessi e sensori avanzati lungo la filiera produttiva permette di raccogliere e monitorare dati in tempo reale, migliorando la gestione delle risorse e riducendo gli sprechi. Ad esempio, la sensoristica può essere utilizzata per monitorare la temperatura durante il trasporto e la conservazione dei prodotti, garantendo così la sicurezza e la qualità degli alimenti.
- 5 - Stampanti 3D per etichette: la stampa 3D consente di creare etichette su misura per ogni prodotto, con una maggiore flessibilità e una minore incidenza di errori. Questa tecnologia può risultare particolarmente utile per le aziende che producono alimenti in piccoli lotti o con caratteristiche specifiche, come i prodotti biologici o senza glutine.
- 6 - Piattaforme digitali e software gestionali: l'utilizzo di piattaforme digitali e software specifici per la gestione delle etichette consente di semplificare e velocizzare il processo di creazione e revisione delle etichette stesse. Questi strumenti possono aiutare le aziende a rispettare le normative vigenti e a prevenire eventuali sanzioni per etichette non conformi.

In conclusione, l'etichettatura alimentare in Italia è un tema di grande rilevanza, sia dal punto di vista normativo che tecnologico. Le aziende del settore devono adeguarsi alle disposizioni in vigore, fornendo informazioni chiare e complete ai consumatori.

Allo stesso tempo, l'adozione di soluzioni tecnologiche innovative può contribuire a migliorare la qualità, la sicurezza e la tracciabilità dei prodotti alimentari, oltre a garantire la trasparenza e la fiducia dei clienti. In questo contesto, l'Italia può continuare a distinguersi per la sua eccellenza nel settore agroalimentare e per il suo impegno a favore della tutela del consumatore.

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

## **E**ccellenza 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.



## **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, incartatrici 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'occorrenze 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](http://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](mailto: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 installa-



to 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 3x2 e pacco da 4x2). 🏠

Scopri la gamma BBM  
[www.bbmpackaging.com](http://www.bbmpackaging.com)

# 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.*

**E**siste 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'a-

zienda 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.

**Con FOODOC** ✓  
**semplifichi**  
**l'etichettatura**  
**alimentare**

**Progettazione**  
**semplice**

**Traduzione**  
**istantanea**

**Stampa**  
**senza errori**

### **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](http://www.foodoc.it)**

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

**H**OTFORM 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](http://www.hotformpackaging.it)



*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.*



**AUTOMATIZZAZIONE**



**CONTROLLO QUALITÀ**



**MAGAZZINO**

**Working together...**



**...to the end of packaging as  
an environmental issue.**





**The PUMA World Conference**  
3 May 2023

The day before  **interpack**  
PROCESSING & PACKAGING

**Sheraton Duesseldorf Airport Hotel**  
Düsseldorf Germany

**10 AM - 5 PM CET**  
Live Hybrid

**Programme and registration:**



## “ IL TALENTO ECOLOGICO DEL PACKAGING ”

Al consumatore che reclama a gran voce la sostenibilità totale dei propri acquisti, le aziende rispondono con una cura speciale per quel che riguarda non solo il prodotto contenuto, ma anche il contenitore. Come dimostrano gli ultimi dati di Osservatorio Immagino, quest'attenzione arriva in etichetta, andando a orientare la propensione al consumo.

**L'**etichetta è il primo luogo "fisico" di cui le aziende dispongono per entrare in contatto con il consumatore, educarlo e soddisfare la sua esigenza di informazioni complete, corrette e trasparenti. Per questo, riveste un ruolo chiave e rappresenta quell'elemento del packaging capace, dichiaratamente, di orientare i consumi. Proprio alla luce della sostenibilità, oggi più che mai in etichetta si trovano informazioni che riguardano il prodotto a tutto tondo: dalla materia prima ai possibili usi, per arrivare alla ecosostenibilità del packaging e alla sua riciclabilità. In sostanza, il packaging parla anche di sé, a causa del nuovo ruolo da protagonista che è in grado di rivestire per le scelte dei consumatori.

Con quali risultati, è presto detto: là dove l'acquirente intravede ecologia, sostenibilità, approccio green e riciclabilità, è maggiormente predisposto all'acquisto. Un aspetto di non poca rilevanza e di cui le aziende hanno una sempre maggiore consapevolezza.

### **Le parole chiave dell'etichetta sostenibile**

Secondo quanto emerso dall'ultimo studio di Osservatorio Immagino GS1 Italy, il consumatore predilige indubbiamente un packaging attento alla sostenibilità e alcune parole chiave sono in grado, più di altre, di catturarne l'attenzione. Lo studio (semestrale) è realizzato su una base di circa 130mila prodotti di largo consumo, mettendo a confronto i prodotti della banca dati Immagino a giugno 2022 con i prodotti in vendita nella grande distribuzione rilevati da NielsenIQ. I numeri sono significativi: a giugno 2022 i prodotti alla base dell'Osservatorio Immagino hanno sviluppato oltre 41 miliardi di euro di sell-out, pari all'82,3% di quanto venduto da ipermercati e supermercati nel mercato totale del largo consumo in Italia, arrivando a oltre 133mila referenze.

**SOSTENIBILE** Incominciamo dalle indicazioni generali: il claim "sostenibilità" ha visto un buon ampliamento dell'offer-



by Elisa Crotti





ta (+15,3%), arrivata a 4.024 prodotti, e ha superato i 3 miliardi di euro di sell-out, con una crescita annua del +5,5%. Le categorie maggiormente coinvolte da questo trend sono state quelle dei biscotti tradizionali, dei gelati in vaschetta e della pasticceria per il settore food. Nel non food, invece, il logo Cleanright relativo a stoviglie e bucato è andato in caduta libera perdendo l'1,7% delle vendite. Stesso trend per i prodotti dotati della certificazione Sustainable cleaning, che hanno visto una riduzione del 33,2% delle vendite nell'arco dei 12 mesi (prodotti per il bucato, ammorbidenti e prodotti per la lavastoviglie). Per quanto riguarda invece le emissioni di CO<sub>2</sub>, le etichette attestanti la loro riduzione hanno visto aumentare le vendite dell'11,9%, segno di un forte apprezzamento da parte del mercato.

**PLASTIC FREE o MENO PLASTICA** La plastica rimane una questione calda per il mercato, complici la normativa europea che ne vuole limitare l'utilizzo e l'attenzione dei consumatori, fortemente sensibilizzati sul tema e sulla necessità di arrestarne l'uso massiccio. Così, cresce del 9% il giro d'affari dei 1.625 prodotti venduti in packaging dotati del claim "meno plastica", che superano l'1,2 miliardi di euro, trainati da un'offerta aumentata del +19,4% e dalla crescita di affettati, olio di semi e frutta secca senza guscio. Questa tendenza è confermata anche dalle maggiori vendite dei prodotti con packaging compostabile. Qui il trend positivo riguarda però non soltanto le vendite, con una crescita a due cifre pari al +10,7%, ma anche l'offerta, che schizza a +25,2%, grazie allo switch dalla plastica al compostabile per gli accessori da tavola usa e getta. Buon aumento di fatturato anche per i prodotti che evidenziano l'uso di pack in Mater-Bi, con oltre 62 milioni di euro di sell-out (+12,9%), e con un ruolo trainante sempre degli accessori da tavola usa e getta.

## La riciclabilità come vero valore

**RICICLABILITÀ** Quello della riciclabilità è il grande trend topic del packaging sostenibile, al punto che ben il 40,2% delle referenze monitorate ne parla in etichetta (solo l'anno precedente questa presenza coinvolgeva il 37,5% delle referenze). In altri termini, due prodotti monitorati su cinque vantano un'indicazione che può aiutare i consumatori a riciclare correttamente le confezioni dei prodotti acquistati. Occorre comunque ricordare che l'assenza di tali informazioni non implica necessariamente che la confezione non sia riciclabile; ciò accade prevalentemente per il vetro, il cui destino viene passato sotto silenzio, nonostante si tratti di un materiale riciclabile al 100%. Tornando agli oltre 52 mila prodotti su cui è comunicata la riciclabilità del packaging, in oltre l'85% dei casi la confezione è totalmente (4,9%) o largamente riciclabile (82,3%), con un dato lievemente migliorato rispetto ai 12 mesi precedenti (+0,8%). Nello stesso periodo è inoltre diminuita la quota dei prodotti venduti in packaging non riciclabili, ora scesa al 3,5% rispetto al 3,8% del giugno 2021. I settori maggiormente coinvolti dalla comunicazione della riciclabilità come vero e proprio valore della confezione sono quello del freddo (gelati e surgelati), seguito dall'ortofrutta. Decisamente più basso, ma comunque in crescita, è il numero dei prodotti con packaging parlanti di riciclabilità nell'universo non food: 39,5% nel cura casa, 24,1% nel cura persona e 23,0% nel petcare: un fanalino di coda eguagliato dal settore delle bevande, il cui limite è giustificato dalla massiccia presenza di contenitori in vetro che, come accennato, spesso esulano dalle indicazioni di riciclabilità.

**I MATERIALI RICICLABILI** Qual è la composizione dei packaging delle oltre 52 mila referenze del paniere Immagino sulle cui etichette è presente la comunicazione di riciclabilità? La quota più consistente è costituita da quelle composte da un solo materiale. Si tratta del 38,2% delle referenze, in diminuzione di -1,4 punti percentuali rispetto all'anno precedente. Il restante 61,8% degli item presenta confezioni composte da più materiali: ossia pack perlopiù costituiti da due componenti (35,1%) o tre (19,8%).

Quando si tratta di sostenibilità del packaging, il consumatore risponde forte e chiaro. Si assiste, infatti, a un'indubbia maggiore forza delle vendite dei prodotti totalmente riciclabili o largamente riciclabili, sia per le marche commerciali sia per i top 20, seguiti dai follower e dai produttori più piccoli. Segno indiscusso che le politiche green delle aziende trovano un forte riscontro nelle preferenze del pubblico e che le piccole scelte riescono a fare grandi differenze.

# LACTALIS punta alla riciclabilità di tutti gli imballaggi entro il 2033 e elimina il pvc entro il 2025

*Lactalis, in coerenza con il suo approccio alla sostenibilità, si impegna ad utilizzare packaging sempre più a minor impatto ambientale in un'ottica di economia circolare.*

**L**actalis in Italia – primo gruppo agroalimentare in Italia – si impegna ad utilizzare packaging sempre più attenti alla sostenibilità, riducendo l'impatto ambientale delle proprie confezioni in un'ottica di economia circolare.

Le aziende del Gruppo in Italia promuovono progetti che, salvaguardan-

do sempre la qualità e la freschezza dei prodotti, possano portare ad una riduzione dell'impatto ambientale degli imballaggi.

Questo impegno si esplica ad esempio attraverso l'utilizzo di materiali riciclati, l'eco-design degli imballaggi, la riduzione di tutte le componenti superflue, e la riciclabilità in

pratica. Tali azioni vogliono favorire la riduzione delle emissioni di CO<sub>2</sub>, contribuendo alla lotta contro il cambiamento climatico ma anche creare una cultura diffusa in merito agli impatti degli imballaggi.

Coerentemente con gli impegni assunti a livello di Gruppo e all'interno di un percorso di sviluppo sostenibile



di lungo termine, Lactalis definisce i seguenti obiettivi che prevedono:

- **la riciclabilità in pratica di tutti gli imballaggi entro il 2033;**
- **l'eliminazione del PVC** dalle confezioni e la valutazione di tutte le soluzioni di packaging attraverso un modello di eco-design entro il 2025;
- **l'utilizzo della carta vergine con certificazione di sostenibilità** in tutti i packaging entro il 2023;
- la costante e progressiva **integrazione di materiali riciclati** all'interno degli imballaggi.

In Italia Lactalis si impegna a limitare l'utilizzo degli imballaggi, riducendo, ove possibile, la quantità di materiale utilizzato.

Due fra le più importanti iniziative portate avanti nell'arco dell'ultimo anno hanno generato un risparmio di **73 tonnellate di plastica**, e sono:

- all'interno della Business Unit Milk, la riduzione in peso del tappo delle bottiglie di latte UHT a marchio Parmalat, Zymil e marchi locali.
- all'interno della business unit Cheese, la riduzione del packaging dei bustoni di mozzarella Galbani Santa Lucia

«L'impegno di Lactalis ad utilizzare un packaging sempre più attento alla sostenibilità rientra in una più ampia strategia di riduzione dell'impatto ambientale del Gruppo che ci spinge a raggiungere obiettivi sempre più sfidanti» – ha dichiarato **Gianmarco Tammaro, Sustainability Manager del Gruppo Lactalis in Italia**: «Continueremo dunque a sostenere politiche green in grado di favorire soluzioni sempre più sostenibili di packaging». 🏠

[www.lactalisvaloreitalia.it](http://www.lactalisvaloreitalia.it)



Asta online di macchinari per l'industria alimentare a causa della chiusura della sede di produzione Merckx Vleeswaren a Kaatsheuvel (NL)



Asta online di macchinari per la trasformazione dei cibi, panificazione e attrezzature per il catering a Eindhoven (NL)



Asta online della linea produttiva di pretzel per conto di Aryzta a Lutherstadt Eisleben (DE)



Asta online di macchinari per la panificazione di Moilas Oy, Naarajärvi (FI)



# Qualità sartoriale nella carpenteria INOX

*Dalla scelta dei "tessuti" INOX alla cura dei dettagli... nulla è lasciato al caso.*

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.

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.

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 Torriale, l'introduzione della tracciabilità delle lavorazioni...

**Anche la nuova tecnologia per il taglio laser tubo (con consegna prodotto in conto lavora-**

**zione 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](http://www.inox80.com)

## 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.



Particolare di tetto per macchina imbottigliatrice

## 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

**INOX 80**  
LAVORAZIONI  
ACCIAIO INOX  
[www.inox80.com](http://www.inox80.com)

# Linea automatica per la produzione di STRING CHEESE

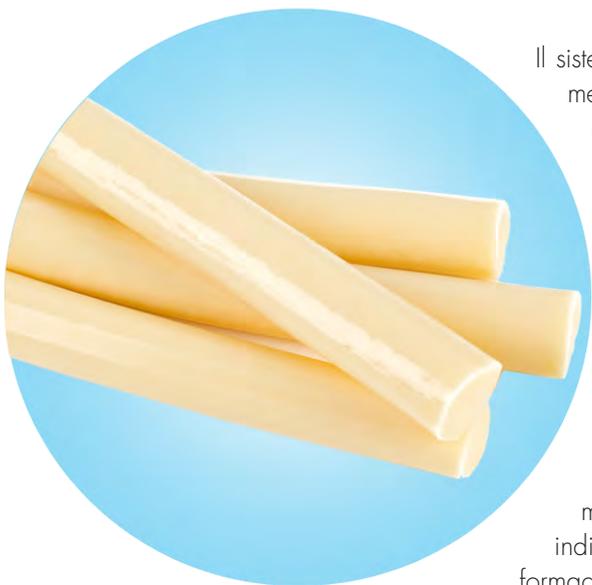
**S**tring cheese è un snack popolare anche fra i bambini perché grazie alla sua struttura/fibrosità, lo considerano non solo come cibo ma anche come oggetto con cui giocare durante il pasto.

Educare i bambini fin da piccoli nel mangiare a scuola una merenda sana evitando barrette di cioccolata o briosce ricche di conservanti e grassi saturi è una priorità perché sappiamo tutti che anche in Italia è in aumento il fenomeno del SOVRAPPESO nella nuova generazione.

Sempre meno mamme preparano una merenda salutare, e grazie allo string cheese che viene venduto in confezioni mono dose, possiamo dare ai ns figli un'alternativa salutare.

*String cheese è uno dei nuovi snack di tendenza in tutto il mondo. È stato selezionato dalla rivista Forbes come "10 Healthy Snacks To Eat At Your Desk", perché è ricco di proteine, ma con pochi grassi*





Lo string cheese può rimanere fuori frigo, quindi è perfetto come merenda a scuola.

La filosofia di Milkylab è quella di promuovere la produzione di STRING CHEESE anche in Italia.

Ogni caseificio italiano, piccolo, medio o grande, è in grado di produrre il proprio string cheese con l'aiuto dell'esperienza di milkylab, nel fornire la macchina automatica, il know how, la ricetta e il processo produttivo.

La linea automatica di produzione string cheese offerta da MilkyLAB consiste in: filatrice a vapore, formatrice automatica con un sistema di estrusione speciale, sistema di raffreddamento, taglio pneumatico e tunnel di asciugatura. Con questa linea i nostri clienti possono produrre string cheese con diametro fisso e lunghezza variabile.

Il sistema di estrusione speciale permette di ottenere strisce di formaggio parallele e separate. Grazie ad esso la struttura del prodotto avrà una forma perfetta e peso predeterminato.

Il sistema di raffreddamento consiste in canali di trasporto indipendenti per ogni striscia di string cheese. Il sistema di taglio pneumatico ha coltelli separati ed indipendenti per ogni striscia di formaggio. Tutta la linea è predisposta al lavaggio CIP.

Milkylab dal 1980 è leader nella progettazione e realizzazione di macchine e impianti automatici per la produzione di formaggi a pasta filata, grazie all'esperienza e al know-how acquisito nel corso degli anni nell'industria lattiero casearia italiana e internazionale.

MilkyLAB mette a disposizione il suo Trial & Training Center®, dove potrai sperimentare e imparare a produrre string cheese o altri prodotti caseari.

Abbiamo ampliato quest'anno l'impianto fotovoltaico già in uso da oltre 10 anni, montando un secondo impianto che oggi ci garantisce la fornitura dell'elettricità in tutto il reparto produttivo.

Un progetto responsabile e di successo che contribuisce alla salvaguardia dell'ambiente.

MilkyLAB garantisce ai suoi clienti la migliore assistenza e la massima professionalità nella scelta delle tecnologie idonee alle diverse realtà produttive.

Contatta subito MilkyLAB e scegli il macchinario più adeguato alle tue esigenze. 🏠

[www.milkylab.it](http://www.milkylab.it)



## “ ENERGIA SOLARE? QUANTO CONVIENE ”

Energia solare per diventare più sostenibili ed efficienti dal punto di vista energetico. Ma ci sono alcune sfide da affrontare, come il costo iniziale dell'installazione dell'impianto e la dipendenza dalle condizioni climatiche. Tuttavia, il passaggio all'energia solare offre vantaggi significativi per la sostenibilità ambientale e la competitività.

**L'**energia solare è sempre più al centro dell'attenzione delle aziende alimentari che vogliono diventare più sostenibili dal punto di vista ambientale e ridurre i costi energetici. Una scelta che può offrire diversi benefici, ma anche alcune sfide da affrontare.

L'utilizzo di pannelli solari per la produzione industriale permette di ridurre notevolmente i costi energetici delle aziende e di produrre energia sostenibile, contribuendo così a ridurre l'impatto ambientale e



a cura della  
**REDAZIONE**





migliorare l'immagine dell'azienda agli occhi dei consumatori e degli investitori.

Tuttavia, come ogni scelta, passare all'energia solare comporta anche delle criticità che le aziende devono affrontare. In primis, l'investimento iniziale per l'installazione dell'impianto fotovoltaico. Una spesa che può rappresentare una sfida finanziaria per molte aziende, specialmente quelle di piccole e medie dimensioni, ma che può essere ammortizzata nel tempo grazie ai risparmi sui costi energetici.

Inoltre, l'energia solare dipende dalle condizioni climatiche e dal sole, il che significa che l'energia prodotta può variare notevolmente in base alle condizioni meteorologiche. Una sfida per le aziende che hanno bisogno di energia costante e affidabile per la loro produzione. Tuttavia, ci sono soluzioni tecnologiche e di gestione che possono aiutare le aziende a gestire questa criticità, come l'uso di batterie per immagazzinare l'energia prodotta.

Infine, il passaggio all'energia solare richiede l'adeguamento a normative e regolamenti specifici, che possono comportare ulteriori costi e impegni amministrativi per le aziende.

Nonostante queste criticità, il passaggio all'energia solare rappresenta un'opzione allettante per le aziende alimentari che desiderano diventare più sostenibili, ri-



© images pexels.com

dure i costi energetici e dimostrare la loro responsabilità sociale. L'utilizzo dell'energia solare, infatti, consente alle aziende di migliorare la loro sostenibilità ambientale, diventare più competitive sul mercato e dimostrare il loro impegno per la sostenibilità.

In conclusione, il passaggio all'energia solare rappresenta una scelta strategica per le aziende alimentari che desiderano investire nella sostenibilità e nella competitività. Valutando attentamente i benefici e le criticità del passaggio all'energia solare e supportandosi con professionisti esperti, le aziende possono superare le sfide e diventare leader nella produzione sostenibile e responsabile.

# “Ispirati dal passato per guardare al futuro”

**F**avrin 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.

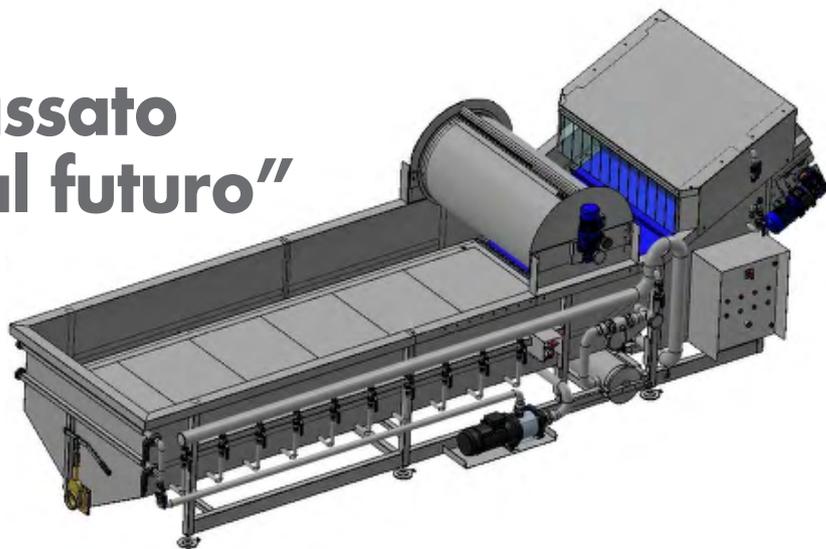
Grazie all'**esperienza maturata negli anni si è poi evoluta** nella lavorazione di acciai inossidabili, **costruendo macchine per i settori enologico ed alimentare** in genere, con particolare riguardo alla **lavorazione dei prodotti ortofrutti-coli ma non solo.**

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 incassetamento
- 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. 🏠



## 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



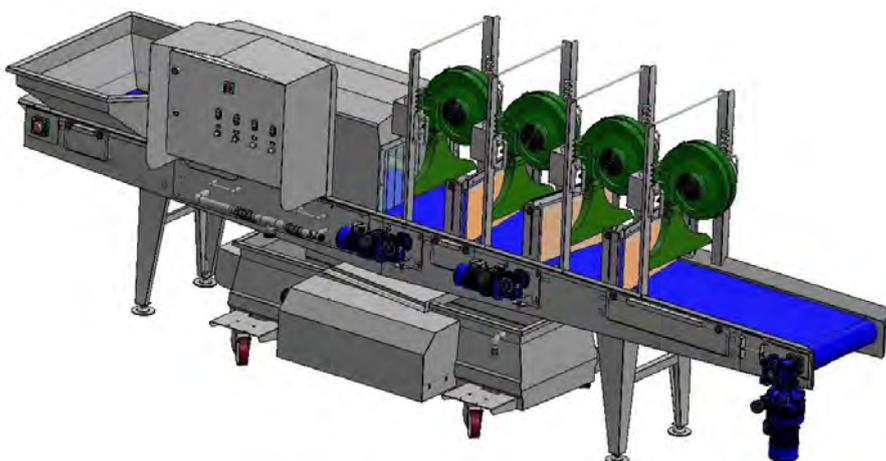
Interamente **elettromeccanici** (salvo diversa richiesta del cliente) quindi **estremamente affidabili e solidi**



Certificati secondo gli **standard UE di sicurezza e alimentari**



**24 mesi di garanzia**



“ L’UNIVERSO  
DI ELISABETTA GNUDI ANGELINI ”



Gabriele De Luca

**S**ono 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. È 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. È 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'installazione 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 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 fiero 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. È 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. È 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. È 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. È 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. È 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.

È quasi ora di pranzo quando 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 corretrice 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!".

# sedApta intervista Andrea Soster, IT Manager del Gruppo PEDON

**P**edon 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 del-

la 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, poiché avevamo dei temi legati all'interfaciamento 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](http://www.sedapta.com)



# Stay Export

**S**tay 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 opportunità 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 è stata coinvolta per creare un Digital Sustainability Atlas consultabile online a usufrutto delle aziende per

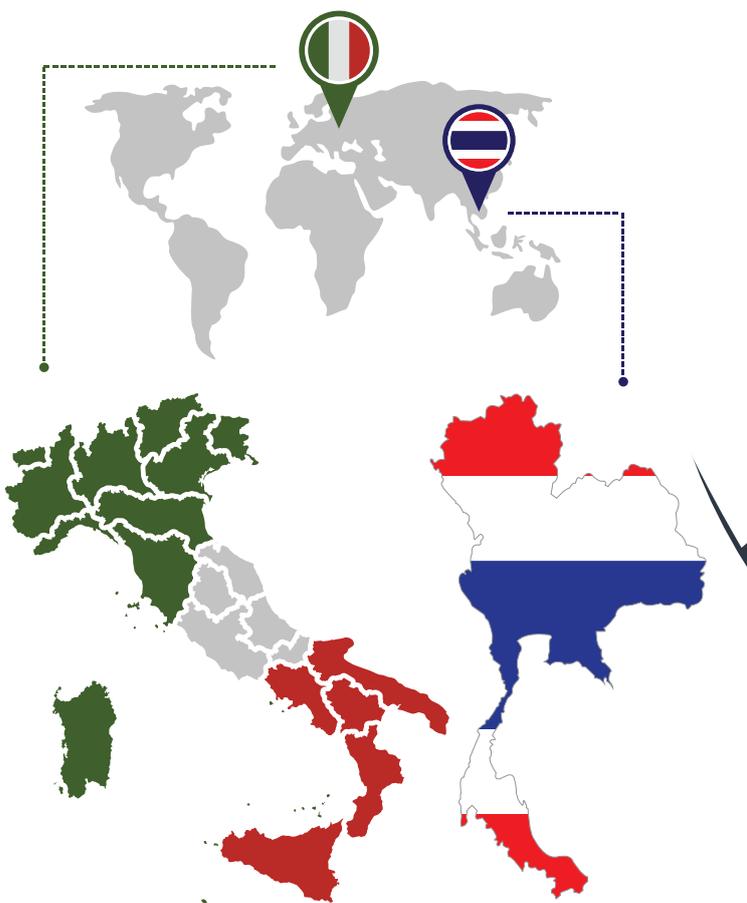
capire a fondo i numeri dei mercati internazionali. Il Digital Sustainability Atlas, all'interno del progetto Stay Export, permetterà alle aziende di dare informazioni precise sulle potenzialità economiche e commerciali, ma anche dando informazioni sulle caratteristiche sociali e politiche dei paesi 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](mailto:trade@thaitch.org)

[www.thaitch.org](http://www.thaitch.org)



THAI - ITALIAN  
CHAMBER OF COMMERCE

CAMERE DI COMMERCIO ITALIANE ALL'ESTERO



ASSOCAMERESTERO  
ASSOCIATION OF ITALIAN CHAMBERS  
OF COMMERCE ABROAD



หอการค้าไทย-อิตาลี  
THAI - ITALIAN  
CHAMBER OF COMMERCE



UNIONCAMERE

# HotmixPRO CREATIVE

**H**OTMIXPRO 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

# MASTER



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



### **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.

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 cucchiaino e piatti caldi.

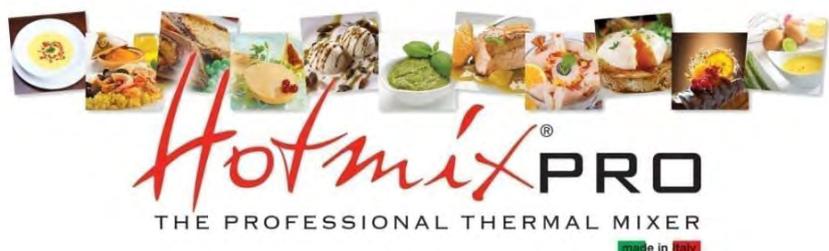
### **Standardizzazione**

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](http://www.hotmixpro.com)



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

**L**a 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 innovati-**

**ve 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 movimentazio-

ne 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 tritato, 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;

- linee 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 super-

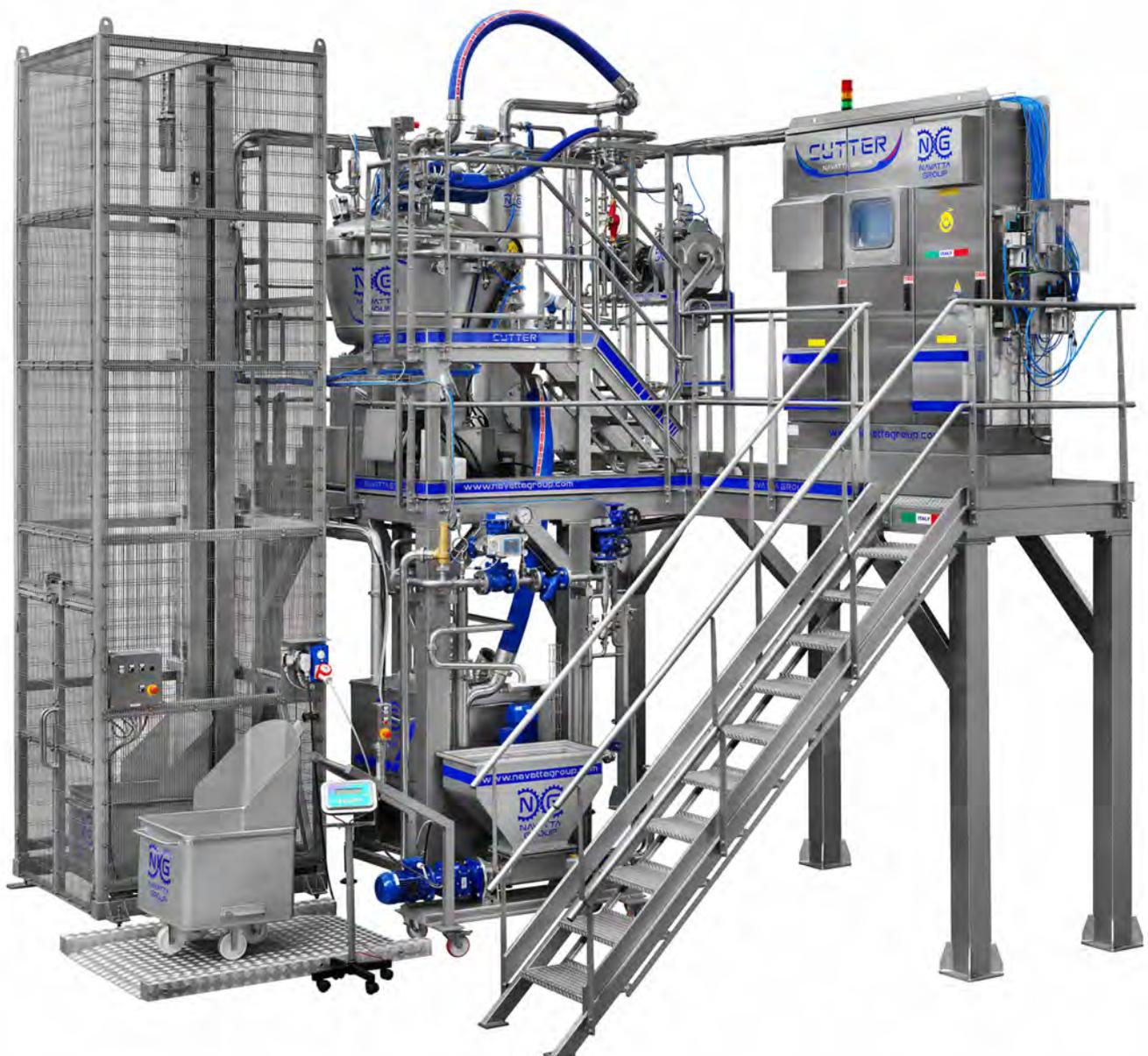
ficie totale di produzione di 10.000 metri quadrati. Una nuova area di 10.000 metri quadrati è stata acquistata recentemente ed è pronta per

essere edificata per la terza unità produttiva. 🏠

[www.navattagroup.com](http://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

# Il Food&Beverage made in Italy vola negli EAU: +38,8% nel 2022

*A 5 mesi dall'accordo Agenzia ICE-Euromercato sono 86 le aziende italiane presenti sugli scaffali del partner emiratino*

L'export agroalimentare italiano negli Emirati Arabi Uniti vola: su base annua fa segnare 416 milioni di euro, +38,8% rispetto al 2021. E Agenzia ICE continua la sua attività a supporto del settore nel territorio emiratino sviluppando la collaborazione con Euromercato, uno dei maggiori distributori di prodotti agroalimentari italiani negli Emirati Arabi Uniti.

Un accordo, per portare a Dubai i prodotti dell'eccellenza gastronomica Made in Italy, che funziona. Sono già 86 le aziende italiane che hanno trovato ospitalità sugli scaffali degli "shop in shop" corner Italia, a testimonianza che il progetto avviato lo scorso anno comincia a dare risultati concreti.

Per fare il punto e a rilanciare la collaborazione si sono incontrati oggi a Milano il **Presidente dell'Agenzia ICE Matteo Zoppas e Mohammed Alsheihhi, Presidente di Euromercato**.

"È un modello di progetto ad altissimo potenziale che posiziona direttamente sul mercato i prodotti del Made in Italy", ha commentato il Presidente Zoppas "e Agenzia ICE ritiene che questo tipo di progetti possa favorire un ritorno immediato sulle esportazioni dell'Italia".

Euromercato ([www.euromercato.ae](http://www.euromercato.ae)) è uno dei maggiori distributori di prodotti agroalimentari italiani negli Emirati Arabi Uniti e dispone di "shop in shop" corner all'interno dei principali punti vendita dei seguenti grandi distributori: Union Coop,



Abu Dhabi Coop, Ajman Coop, Sharjah Coop, Emirates Coop, Lulu Hypermarket, Falcon City Dubai, Carrefour – Cuisines of the world.

Il progetto, della durata di 8 mesi da ottobre 2022 a giugno 2023, consiste in un'attività di promozione multichannel di eventi sia fisici che digitali e social e la campagna si dipana durante le principali festività locali per massimizzare il coinvolgimento dei clienti e il ritorno dell'operazione promozionale in termini

di vendite di prodotti Made in Italy.

Le azioni sono finalizzate a promuovere, tra l'altro, la conoscenza, l'immagine e la qualità dei prodotti agroalimentari italiani, contrastare l'Italian sounding ed indirettamente a stimolare le vendite del settore agroalimentare già fornitrici della catena, oltre che favorire l'ingresso di nuove aziende nel mercato emiratino.

Il ritorno atteso dalla campagna è pari a 400.000 euro di acquisti aggiuntivi. 🏪

[www.euromercato.ae](http://www.euromercato.ae)



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

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

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

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

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

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

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







Grazie alla significativa esperienza accumulata nel settore biotecnologico 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, Ome-

ga 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](http://www.waltertosto.it)

**walter tosto** 



## Tubi in PTFE per l'Industria Alimentare e Farmaceutica.

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

Edizione Giugno 2022

**Allegri Cesare S.p.A.**

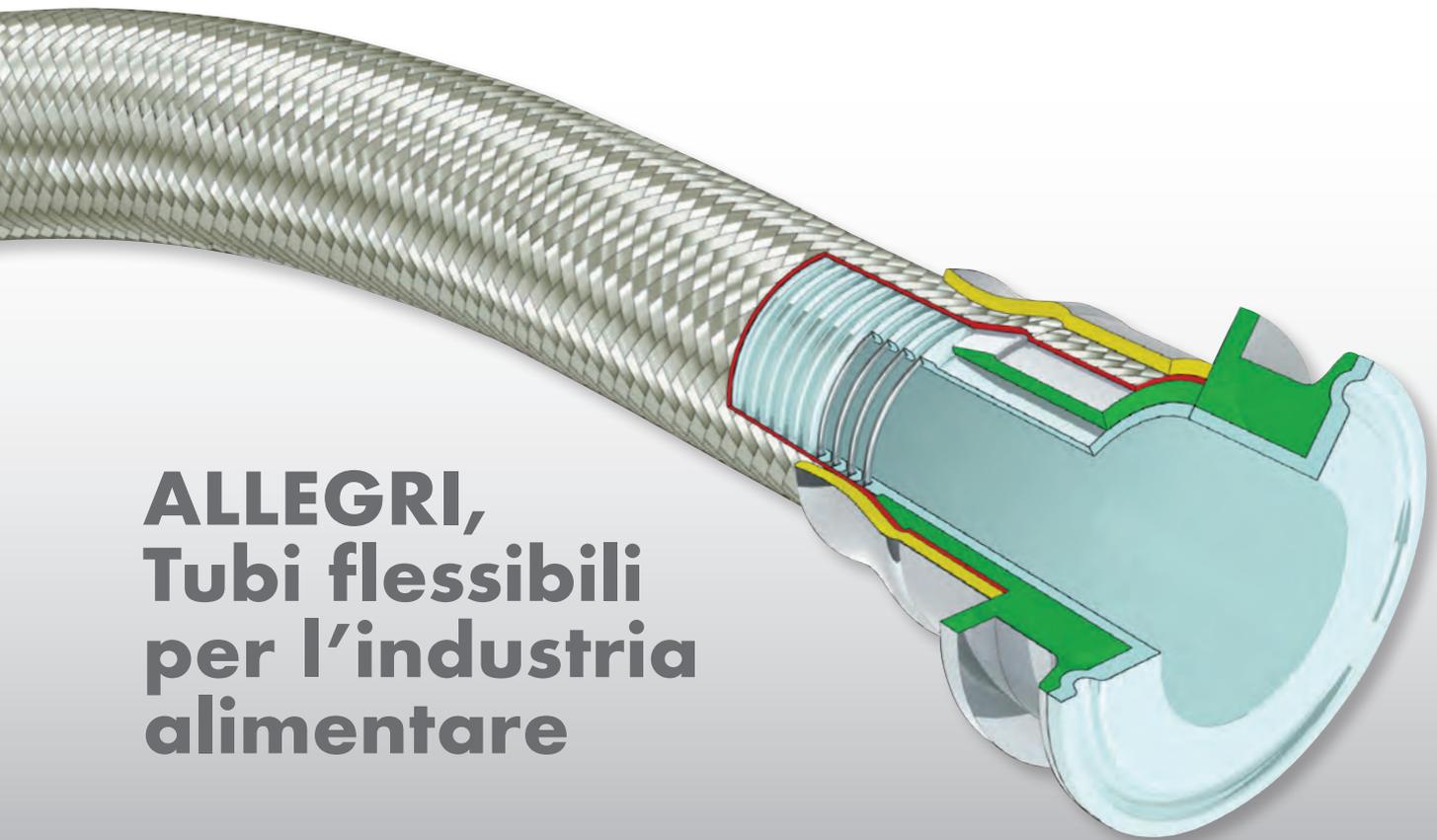
Via Venezia, 6 • 20099 Sesto S. Giovanni (MI) - Italy  
Tel. +39 02.24.40.203/8 • Fax +39 02.24.05.781  
info.com@allegricesare.com

[www.allegricesare.com](http://www.allegricesare.com)

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



Since 1951.



## ALLEGRI, Tubi flessibili per l'industria alimentare

### W. PHARMA

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

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

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

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



## W. PHARMA T

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

Ricoperto da una guaina esterna liscia in silicone trasparente "Platinum Cured" marcata in accordo con norma EN16643.

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

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

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

Tubazione conforme alle norme FDA.



FEMMINE GIREVOLI



FLANGE



INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI



TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI



# CERVED: in Italia 10.587 start-up in meno nel 2022 (-10,6%), peggio che nel 2019. A rischio 27.000 posti di lavoro e 2,5 miliardi di euro di fatturato

**E**ffetti sull'occupazione generata più consistenti per utility (-117 milioni di euro di fatturato e -60,1% di addetti), aziende agricole (-74,9 milioni di euro, -39,8% di addetti) e servizi (-1.967 milioni, -14,6% di addetti). Andrea Mignanelli: "Lo sviluppo di nuova impresa è un indicatore chiave per monitorare la congiuntura economica e il dinamismo di settori e territori. Il calo delle nascite è un segnale da non trascurare: le start-up sono una leva di trasformazione del nostro sistema economico, apportano idee innovative, tecnologia e competitività"



nuova occupazione (il 32% nel 2021), al contrario l'impatto minore si è osservato nel Nord Ovest (-8,2%), anch'esso dipendente dalle imprese giovani (34% del saldo occupazionale netto). Nord Est e Centro si assestano entrambi sul -10,1%.

"Lo sviluppo di nuova impresa è un indicatore chiave per monitorare la congiuntura economica e il dinamismo di settori e territori - afferma Andrea Mignanelli, Amministratore Delegato di Cerved -. Dai nostri dati emerge che il peggioramento delle aspettative dovuto a guerra, crisi energetica e inflazione ha frenato l'iniziativa imprenditoriale. I tassi di natalità nel 2022 risultano infatti in netta flessione, con un saldo negativo di circa 10 mila nuove imprese. Il calo delle nascite è un segnale da non trascurare: le start-up sono una leva di trasformazione del nostro sistema economico, apportano idee innovative, tecnologia e competitività. La ricerca mette in luce un ulteriore elemento: le start-up rappresentano il più importante driver di crescita occupazionale della nostra economia, nel 2021 hanno contribuito alla net job creation con un saldo positivo di 343 mila addetti, un valore pari a circa i due terzi del saldo occupazionale netto complessivo. In base alle nostre stime, il calo delle nascite nel 2022 si tradurrà in 27 mila addetti e 2,5 miliardi di fatturato persi."

Entrando più nel dettaglio sulla stima dell'impatto che il calo di start-up del 2022 potrebbe avere sui diversi settori dell'economia, le più colpite rischiano di essere le utility (-117 milioni di euro di fatturato e -60,1% di addetti, a causa di 460 nuove nascite in meno), seguite dalle aziende agricole (-74,9 milioni di euro, -39,8% di addetti, -407 start-

Nel 2022 - a causa del rallentamento dell'economia, dell'aumento dei prezzi e dei tassi d'interesse, dell'incertezza sul futuro - sono nate in Italia solo 89.192 "vere" nuove imprese, cioè il 10,6% in meno (10.587) rispetto al 2021 e in calo (-5,9%) anche sul 2019, quando per la prima volta si è invertito un trend positivo che durava dal 2013. Questo non potrà che avere un impatto negativo sull'economia complessiva, perché le start-up - come rivela una specifica analisi storica sui bilanci - negli ultimi 15 anni sono state il motore della crescita occupazionale: solo nel 2021 hanno generato un contributo netto di 343.000 addetti su un totale di 535.000, e persino nel 2020 hanno garantito un saldo occupazionale positivo di 185.000 unità. Le mancate nascite del 2022 rischiano dunque di tradursi in 27.080 addetti in meno e in un calo di 2,5 miliardi di fatturato, perché le nuove società apportano ricchezza, dinamismo e competitività al sistema, essendo caratterizzate da maggiore propensione per l'innovazione e l'adozione di nuove tec-

nologie, un'età media del management più bassa e maggiore attenzione ai temi di sostenibilità.

A dirlo è lo studio "Le imprese nate nel 2022 e il contributo economico delle start-up" condotto da Cerved, la tech company che aiuta il Sistema Paese a proteggersi dal rischio e crescere in maniera sostenibile. I risultati integrano i dati sulle registrazioni di nuove imprese con un ampio database di informazioni e algoritmi proprietari.

La flessione di nascite più marcata rispetto al 2021 riguarda le utility (-28,9%), mentre reggono meglio le costruzioni (-5,8%); a livello disaggregato, pesanti contrazioni si sono registrate nei settori della gestione dei rifiuti e della vendita di gas, mentre sono addirittura aumentate le nuove imprese nelle tecnologie per le telecomunicazioni, il facility management e la cantieristica.

L'area geografica più colpita è Sud e Isole, dove le startup rappresentano storicamente la maggiore fonte di creazione di

Il contributo economico delle nuove imprese

Le mancate nascite del 2022 potrebbero tradursi in perdita occupazionale e di fatturato

Mancate nascite, addetti e fatturato perso per macrocomparto

Comparto	Mancate nascite (2022-2021)	Mancati nuovi addetti	Perdita fatturato (mln €)
Servizi	7.945	19.007	1.967
Costruzioni	1.135	2.766	193,6
Industria	691	2.587	160,1
Utility	460	1.093	117,0
Aziende agricole	407	1.628	74,9
<b>Totale</b>	<b>10.587</b>	<b>27.080</b>	<b>2.512</b>

Incidenza di addetti persi per macrocomparto % sul totale addetti newco



- Sulla base dei bilanci depositati dalle nuove imprese negli ultimi anni viene fornita una stima di quali potrebbero essere gli **effetti del calo 2022 sull'occupazione generata**
- A livello complessivo, **le mancate nascite potrebbero tradursi in un contributo inferiore di oltre 27 mila addetti e 2,5 mld di euro di fatturato**
- In termini di incidenza rispetto alla struttura occupazionale dell'anno precedente **il settore più impattato e quello delle utility, seguito dalle aziende agricole**

up), dai servizi (-1.967 milioni di euro, -14,6% di addetti che però in cifra assoluta si traducono in ben 19.000 persone, - 7.945 start-up), dall'industria (-160 milioni di euro, -12,8% di addetti, -691 start-up) e infine dalle costruzioni (-193,6 milioni di euro, -10% di addetti, -1.135 start-up), che avevano visto un vero e proprio boom nel 2021 grazie ai vari bonus edilizi. In totale, 27.080 lavoratori stimati in meno e una perdita di fatturato di oltre 2,5 miliardi di euro.

L'analisi per area geografica e l'andamento nelle grandi città

In cifra assoluta, nel Mezzogiorno le nuove imprese sono passate da 33.130 nel 2021 a 28.759 nel 2022 (-13,2%), al Centro da 24.612 a 22.128 (-10,1%; stessa percentuale del Nord Est, da 15.609 a 14.033), nel Nord Ovest da 26.428 a 24.272 (-8,2%). A livello regionale, la **Valle d'Aosta** segna il calo minore di nascite di imprese (-2%), mentre le **Marche** quello peggiore (-20%), a

causa della crisi che ha investito i distretti del manifatturiero a partire dalla moda e dalle calzature. In valori assoluti, invece, sono la **Campania** (-1.484 aziende), la **Lombardia** (-1.366) e il **Lazio** (-1.325) ad avere subito i cali più consistenti. Al Nord, la regione più impattata è il **Trentino-Alto Adige** (-14%). Analizzando le grandi città, si vede invece come **Milano** sia quella più dinamica, con un calo di "sole" 358 nuove imprese rispetto al 2021 (-3,9%), seguita

Le imprese nate nel 2022

Calo di nascite in ogni regione. Nord-Ovest macroarea più virtuosa, Sud e Isole la più colpita

Newco 2022 vs 2021 per regione Tasso di crescita 2022/2021



Macroarea	2021	2022	YoY %
Nord-Ovest	26.428	24.272	-8,2%
Nord-Est	15.609	14.033	-10,1%
Centro	24.612	22.128	-10,1%
Sud e Isole	33.130	28.759	-13,2%

- La Valle d'Aosta segna il calo minore (-2%). Marche registra calo peggiore(-20%)
- In valori assoluti, Campania (-1.484), Lombardia (-1.366) e Lazio (- 1.325) i cali più consistenti.
- Trentino Alto Adige regione del Nord con variazione peggiore (-14%)

da **Genova** (67, -8,1%) e **Roma** (906, -8,6%), mentre le successive hanno comunque un saldo negativo a due cifre: **Palermo** (101, -10,8%), **Bologna** (122, -14%), **Torino** (271, -14%), **Napoli** (424, -14,2%), **Messina** (37, -14,3%), **Bari** (113, -14,6%), **Firenze** (127, -14,9%), **Venezia** (56, -15,1%), **Catania** (111, -16,3%), **Reggio Calabria** (31, -16,9%), **Cagliari** (87, -18,4%).

**L'analisi per macro-comparti e settori economici**

Lo studio sui macro-comparti rivela che solo le startup delle costruzioni (pur diminite del 5,8% a confronto con il 2021) registrano nel 2022 livelli più alti rispetto al 2019 (+22,9%), mentre il record negativo è stato segnato lo scorso anno dalle newco delle utility (-28,9% sul 2021, poco sotto al livello del 2019), seguite da quelle delle aziende agricole (-22,3% sul 2021 e -20,9% sul 2019). L'industria si è assestata a -12,6% (-23,6% rispetto al 2019), i servizi a -11,3% (-10,5% sul 2019). Quanto al contributo positivo alla crescita occupazionale, l'analisi storica sull'andamento degli ultimi 15 anni condotta da Cerved evidenzia che nel 2021, a fronte di un saldo netto complessivo di 343.000 addetti, a farla da padrone sono state le startup dei servizi, con 230.000 addetti (il 67% del totale),

Città	2022	Var. assoluta	YoY %
Milano	8.751	-358	-3,9%
Genova	761	-67	-8,1%
Roma	9.638	-906	-8,6%
Palermo	831	-101	-10,8%
Bologna	750	-122	-14,0%
Torino	1.661	-271	-14,0%
Napoli	2.569	-424	-14,2%
Messina	221	-37	-14,3%
Bari	661	-113	-14,6%
Firenze	726	-127	-14,9%
Venezia	316	-56	-15,1%
Catania	572	-111	-16,3%
Reggio Calabria	152	-31	-16,9%
Cagliari	387	-87	-18,4%
<b>Totale Italia</b>	<b>89.192</b>	<b>-10.587</b>	<b>-10,6%</b>

seguite dalle costruzioni con il 20% (nel 2019 contribuivano per il 12%); l'industria è scesa invece dal 15% del 2019 al 10% del 2021.

Venendo ai singoli settori, in cima alla top 10 dei più performanti troviamo le tecnologie per telecomunicazioni, spinte dagli investimenti del PNRR in digitalizzazione, che salgono dalle 21 startup del 2021 alle 55 del 2022 (+96,4%), il facility ma-

nagement, che ha goduto della ripresa di utilizzo delle strutture dopo il calo dovuto al Covid (da 128 a 197 startup, +53,9%), la cantieristica (da 272 a 325, +19,5%) e gli impianti per l'edilizia (da 2451 a 2771, +13,1%), trainati dalla domanda generata dal PNRR.

Al contrario, tra i peggiori 10 ci sono la gestione dei rifiuti (da 225 a 108 startup, -52%), la vendita di gas (da 144 a 76, -47,2%), su cui ha pesato l'incertezza sul prezzo, i prodotti da forno e la pasticceria industriale (da 457 a 251, -45,1%), i trasporti marittimi (da 89 a 51, -42,7%) e la produzione di ortofrutta (da 753 a 468, -37,8%), che ha sofferto l'aumento del costo delle sementi, dei prodotti in metallo/plastica per l'agricoltura e dei fertilizzanti. 🏠

[www.cerved.com](http://www.cerved.com)



**Le imprese nate nel 2022**

**Le performance a livello settoriale**

**Top 10**

Settore	2022	2021	YoY%
Tec. per le telecomunicazioni	55	28	96,4%
Facility Management	197	128	53,9%
Cantieristica	325	272	19,5%
Oreficeria, gioielleria e bigiotteria	63	53	18,9%
Impianti per l'edilizia	2771	2451	13,1%
Carpenteria Metallica	408	362	12,6%
Vino	201	179	12,3%
Club sportivi	293	275	6,5%
Organizzazione fiere e convegni	272	258	5,4%
Lav. meccaniche e metallurgiche	571	553	3,2%

**Bottom 10**

Settore	2022	2021	YoY%
Gestione rifiuti	108	225	-52,0%
Vendita gas	76	144	-47,2%
Prod. da forno, pasticceria industr.	251	457	-45,1%
Trasporti marittimi	51	89	-42,7%
Produzione ortofrutta	468	753	-37,8%
Corrieri e corrieri espressi	80	128	-37,5%
Distribuzione alimentare moderna	487	770	-36,8%
Dettaglio medicinali e art. medicali	205	322	-36,3%
Dettaglio mobili, bricolage, art. casa	633	942	-32,8%
Ingresso prodotti farmaceutici	281	415	-32,3%

- Tecnologie per le telecomunicazioni spinte da investimenti PNRR in digitalizzazione
- Facility management gode della ripresa di utilizzo strutture dopo calo Covid
- Vendita di gas: l'incertezza sul prezzo del gas scoraggia la nascita di aziende che ne fanno trading in borsa
- Produzione ortofrutta soffre di aumento costi produttivi (sementi, prodotti in metallo/plastica per agricoltura, fertilizzanti)

# 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.*

**C**on 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 manifatturiero 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**



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

Il nostro lavoro di squadra, la competenza tecnica e la flessibilità dei nostri ingegneri sono la chiave del nostro successo.

Attribuiamo grande importanza all'essere aperti a nuove idee e soluzioni uniche, essendo questo parte integrante della nostra cultura in PLP, ma anche innovazione, precisione e affidabilità.

PLP SYSTEMS continuerà ad affermarsi come uno dei leader mondiali nel dosaggio di componenti liquidi e nel micro dosaggio di ingredienti in polvere o granuli, presentando al mercato le soluzioni tecnologiche più avanzate del settore.

Sia i liquidi che le polveri hanno un ruolo fondamentale nella creazione del prodotto finale ed è per questo che i processi produttivi di dosaggio, miscelazione, ricopertura vanno gestiti in maniera accurata e precisa.

Vi presentiamo le nostre soluzioni.

## 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 dimen-



**PLP Systems**

sione, 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](http://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



# RELICYC: il pallet che risponde alle richieste del settore alimentare delle carni

*Sostenibile, tracciabile, performante e con un ciclo di vita infinito*

**R**elicyc, fra i più competenti attori nella **gestione del materiale da pallet**, è **l'unica azienda in Italia ad avere un ciclo virtuoso gestito in maniera diretta, dal recupero del prodotto alla sua reintroduzione nel mercato.**

Questo permette di garantire una serie di plus, tra cui **sostenibilità, tracciabilità e qualità.** Il modello adottato nasce da un'esigenza di attenzione verso l'ambiente che mira a riutilizzare le risorse a fine vita e indirizzarle correttamente al riciclo, in modo che possano trovare nuovi impieghi. Grazie a questo modus operandi, Relicyc si pone come partner ideale, dal momento che permet-

te ai clienti di ottimizzare il proprio business creando nuova efficienza e nuovo valore.

**I pallet in plastica proposti da Relicyc vantano una serie di accorgimenti produttivi che li rendono ideali nel settore alimentare** e, in particolare, **nell'ambito della lavorazione delle carni**, in quanto sono progettati per avere tutte le caratteristiche tecniche perfette per salvaguardare la merce e per garantire performance elevate.

Questi imballaggi, ad esempio, sono **estremamente igienici**: non assorbono liquidi né odori, non sono attaccabili da muffe, sono facilmente

lavabili (possono essere puliti anche con un getto d'acqua) e la **manutenzione è ridotta** rispetto ai pallet in legno. La plastica, inoltre, **non produce schegge e segatura**, che possono inquinare la merce, i locali di lavorazione e i mezzi di trasporto dedicati.

Ma c'è anche un altro aspetto importante che rende questi prodotti adatti a chi lavora **nell'ambito della macelleria**, ovvero la **possibilità di essere impiegati in cella frigorifera**. *"I pallet stampati con il macinato plastico riciclato generalmente diventano molto fragili sotto lo zero termico e quindi il loro utilizzo sarebbe sconsigliato a basse temperature"* spiega **Simone Frezza-**





**to, Direttore Commerciale di Relicyc.** *“Per ovviare a questo inconveniente, possiamo utilizzare materiale, sempre riciclato, con un più basso punto di vetrificazione. Tutti i nostri pallet, quindi, grazie a questi accorgimenti, possono essere utilizzati anche in surgelazione offrendo un notevole plus al settore della lavorazione delle carni”.*

I vantaggi dei pallet in plastica di Relicyc non finiscono qui. **Il peso** rispetto al pallet in legno **è molto contenuto** e per gli operatori risultano quindi più **maneggevoli**; sono **nestabili**, con un rapporto fino a 1 a 3 rispetto al legno, permettendo di abbattere lo spazio di stoccaggio; essendo resistenti all'umidità, mantengono anche una **tara costante**. Infine, i pallet in plastica restano **inalterati nel tempo**, esteticamente e strutturalmente, e conservano un valore economico anche in caso di danneggiamento, in quanto vengono **remunerati, completamente riciclati e portati a nuova vita.** 🏠

[www.relicyc.com/it/](http://www.relicyc.com/it/)



# RELICYC

# SUGHERIFICIO MOLINAS: viaggio alla scoperta del sughero 100% italiano

**S**ugherificio Molinas è un'azienda familiare, sarda, che da 100 anni si fa portavoce del più vero e profondo Made in Italy. Un'impresa internazionale, radicata nel territorio, con una visione moderna e la missione di dar vita a un'economia circolare che si sostiene e alimenta, dove solidarietà e responsabilità sociale sono i pilastri che guidano, da sempre, la mano di chi la conduce.

L'attività di Sugherificio Molinas comincia dalle foreste. La raccolta del sughero rappresenta l'inizio del processo produttivo e deve esser svolta senza arrecare alcun danno alle piante. È qui che si compie la

prima e indispensabile selezione del sughero, dalla quale dipendono tutte le lavorazioni successive e la qualità finale di ciascun prodotto.

Proprio per questo Sugherificio Molinas, già da diversi anni, attua una strategia volta alla selezione, acquisizione e gestione diretta di tantissime foreste, non solo nelle zone più vocate della Sardegna, ma anche in Toscana. Oggi il patrimonio boschivo di Sugherificio Molinas ha raggiunto 8.000 ettari di superficie, un'enorme risorsa ambientale e naturalistica dove decine di operai sono costantemente impegnati in delicati lavori di manutenzione e cura sia delle sughere che del sottobosco.



Per dimostrare concretamente il proprio impegno a favore della corretta gestione e del mantenimento delle foreste, Sugherificio Molinas si è di recente adoperato per ottenere la certificazione Forest Stewardship





Council® (FSC®): una certificazione internazionale, indipendente e di terza parte, specifica per il settore forestale e i prodotti - legnosi e non legnosi - derivanti dalle foreste. Per ottenerla è necessaria una pianificazione di numerose attività che vengono poi ispezionate e valutate da un ente di certificazione accreditato, il quale verifica l'effettivo adempimento della normativa FSC.

### **Sono due le certificazioni guadagnate:**

- la certificazione Catena di Custodia (Chain of Custody, CoC) per

Sugherificio Molinas, che garantisce la rintracciabilità totale e dettagliata di un prodotto forestale.

- la certificazione di Gestione Forestale (Forest Management, FM) per la Società Agricola Limbara ARL del Gruppo Molinas, che assicura che la foresta sia gestita nel rispetto di rigorosi standard ambientali, sociali ed economici.

È anche grazie a questa cura, questa attenzione manifestata nella gestione delle foreste, che Sugherificio Molinas è riuscito a creare tappi tecnologici e innovativi, frutto di un costante

lavoro di ricerca e selezione delle migliori materie prime.

Ne sono un esempio Selezione Molinas e FineCork.

Selezione Molinas è il tappo monopezzo 100% sughero naturale, compatto e TCA free, sensorialmente perfetto, che ha superato severi e rigorosi controlli di qualità da parte di un team di tecnici specializzati nel rilevamento olfattivo dei difetti del sughero, i cosiddetti "nasi". Mensilmente vengono testati circa 800.000 pezzi: di questi, solo 300.000 diventano Selezione Molinas.



FineCork è uno dei fiori all'occhiello della produzione di Sugherificio Molinas, realizzato con microgranina di 0,5-1 mm di diametro agglomerata con il metodo corpo a stampo. Il tappo è TCA free grazie a uno speciale trattamento con "corrente di vapore" brevettato da Sugherificio Molinas, è prodotto in modo sostenibile sfruttando energia proveniente da fonti rinnovabili e presenta performance e prestazioni di gran lunga superiori rispetto ai tappi classici. 🏠

Scopri di più su  
**[molinas.it](http://molinas.it)**

## “ I NUOVI TREND PER CONTRASTARE I RINCARI ENERGETICI NELL'INDUSTRIA ALIMENTARE ”

Le aziende alimentari affrontano l'aumento dei costi energetici con investimenti in tecnologie all'avanguardia e l'adozione di fonti di energia rinnovabile. L'approccio di economia circolare, la formazione del personale e la comunicazione con i consumatori sono strategie fondamentali per migliorare la sostenibilità ambientale e la competitività sul mercato.

In questo ultimo periodo anche le aziende alimentari hanno dovuto fare i conti con un aumento dei costi energetici che ha messo a dura prova la loro capacità di mantenere prezzi competitivi e nel contempo garantire uno standard qualitativo rispondente alle aspettative dei consumatori.

Tuttavia, grazie alle indubbie capacità imprenditoriali, molte aziende hanno saputo affrontare la situazione in modo intelligente, adottando una serie di strategie atte a mitigare gli effetti dei rincari energetici.

Uno dei primi passi compiuti è stato quello di ottimizzare l'efficienza energetica delle loro strutture produttive con investimenti in tecnologie all'avanguardia per ridurre i consumi, come ad esempio sistemi di illuminazione a LED, macchinari più moderni e efficienti, oltre a impianti di climatizzazione a basso consumo. In questo modo, hanno ridotto i costi migliorando la loro sostenibilità ambientale, incrementando la competitività sul mercato.

Naturalmente un altro fattore decisivo è stato l'impegno nel diversificare le fonti di energia indirizzandosi verso soluzioni di energia rinnovabile come, ad esempio, impianti solari o eolici, che hanno contribuito a ridurre la dipendenza dai combustibili fossili e a garantire una fornitura stabile, pulita e sostenibile.

Azione chiave è anche l'adozione di un approccio di economia circolare, cercando di ridurre gli sprechi e di ottimizzare l'utilizzo delle risorse. Ad esempio, alcuni produttori hanno sviluppato processi di



a cura di [Walter Konrad](#)





recupero e riutilizzo degli scarti produttivi, riducendo ulteriormente i costi energetici.

Oltre alle strategie già menzionate, è di fondamentale importanza la formazione del personale per migliorare la cultura dell'efficienza energetica, attraverso programmi di sensibilizzazione e di formazione. In questo modo, viene responsabilmente coinvolta l'intera organizzazione nell'adozione di comportamenti e pratiche sostenibili, contribuendo a ridurre ulteriormente i costi energetici nell'ottica di un miglioramento della sostenibilità ambientale.

Di fondamentale importanza si è rivelata la comunicazione con i consumatori, informandoli dei costi energetici e delle strategie adottate per farvi fronte. Fondamentali sono le campagne di marketing per promuovere e comunicare la sostenibilità ambientale e la responsabilità sociale, dimostrando un impegno responsabile per ridurre i costi energetici e per fornire prodotti di alta qualità a prezzi accessibili.

In conclusione, le aziende alimentari che hanno adottato strategie per affrontare i rincari energetici in modo intelligente e sostenibile hanno dimostrato di essere in grado di mantenere la loro competitività sul mercato, incrementando la loro politica ambientale. L'adozione di queste strategie non solo contribuisce a ridurre i costi energetici, ma anche a creare valore per la società e l'ambiente.



# INTERROLL: positivi i test delle nuove soluzioni per l'industria del Food&Beverage

Il settore del food and beverage richiede impianti produttivi di grande sicurezza, precisione, velocità e affidabilità. La movimentazione igienica, precisa, efficiente e veloce degli alimenti all'interno degli stabilimenti produttivi è un elemento chiave per il successo dei produttori del mondo alimentare.

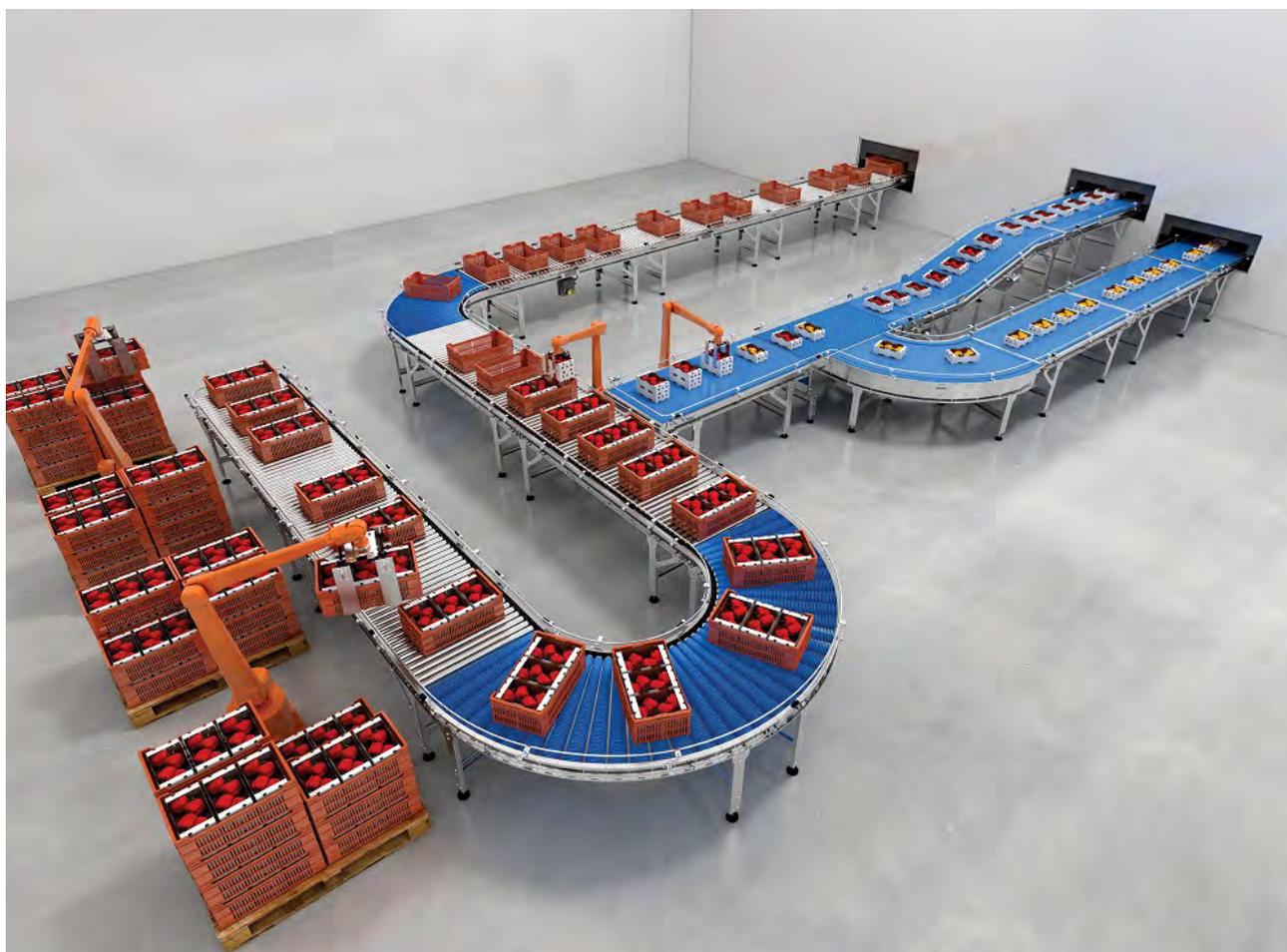
Le più recenti e innovative tecnologie e soluzioni di Interroll sono state testate con successo sia on premise sia nei laboratori tedeschi del BAV Institute, parte del Gruppo internazionale Tentamus.

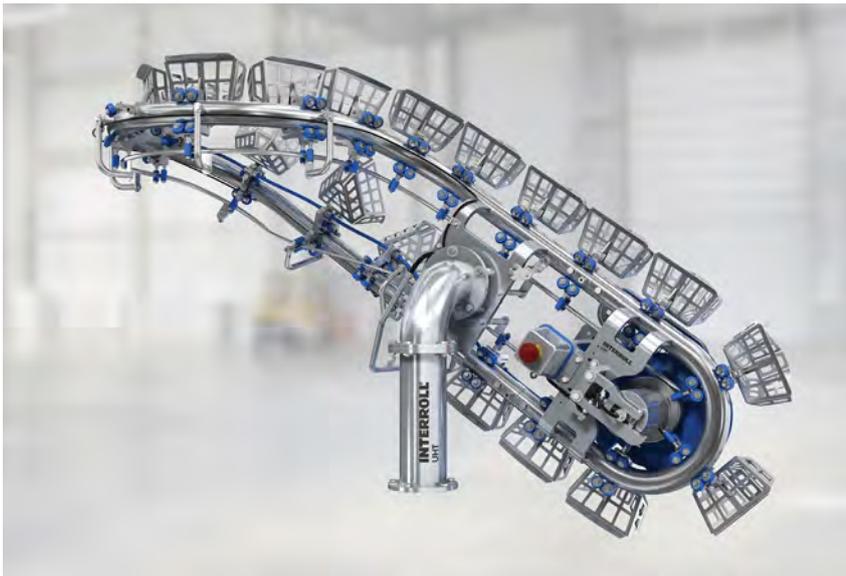
Interroll, con il recentissimo Convogliatore Igienico Speciale (Special Hygienic Conveyor - SHC), che permette agli integratori di sistemi e agli utenti che devono soddisfare requisiti igienici particolarmente esigenti, aumenta il valore aggiunto offerto dalla ben nota Interroll Modular Conveyor Platform (Piattaforma di Convogliatori Modulari - MCP).

Nei processi di lavorazione degli alimenti, con questa nuova soluzione si possono implementare flussi di materiale in modo altamente efficiente, ad accumulo zero (ZPA - Zero Pressure Accumulation), come finora possibile

solo in moderni centri di smistamento o in altre strutture di distribuzione. Il concetto di azionamento decentralizzato, utilizzato nello Special Hygienic Conveyor, consente di risparmiare fino al 50% di energia nel solo funzionamento start-stop, rispetto alle soluzioni di azionamento centralizzate che funzionano in modo continuo.

Allo stesso tempo, questo si traduce in un livello di rumorosità che migliora l'ambiente di lavoro e riduce l'usura durante il trasporto di casse standard E2, dove non possono esserci compromessi in fatto di igiene.





Oltre all'SHC, Interroll ha poi recentemente presentato anche una specifica soluzione dedicata alla lavorazione del pollo, l'Ultra Hygienic Transfer (UHT). Si tratta di una soluzione davvero innovativa che rende significativamente più igienica una fase del processo chiave nel taglio della carne di pollo e che può quindi contribuire a prolungare la durata di conservazione dei prodotti avicoli.

Queste innovative soluzioni di movimentazione per il mondo della produzione alimentare sono state sottoposte sia ad aziende beta-tester sia ai laboratori dell'Istituto BAV di Offenburg in Germania.

Parte del Gruppo Tentamus, che vanta una rete globale di laboratori altamente specializzati, BAV è un laboratorio a contratto accreditato per aziende alimentari, cosmetiche e farmaceutiche che fornisce test e qualifiche in materia di igiene e ispezioni di qualità, nei settori della microbiologia, dell'igiene e della garanzia di qualità.

I test di laboratorio di BAV hanno confermato in pieno i risultati ottenuti con le aziende che in beta-test hanno provato le soluzioni di movimentazione direttamente sul campo.

Il laboratori BAV hanno confermato che l'Ultra Hygienic Transfer (UHT)

migliora di almeno 10 volte la carica microbatterica sul nastro modulare. Secondo i test dell'istituto tedesco, la carne che passa attraverso il processo UHT è significativamente meno contaminata, cioè a carica microbologica più bassa rispetto alla movimentazione classicamente usata.

L'Istituto BAV ha confrontato la carica batterica sui nastri trasportatori convenzionali con quelli della soluzione Interroll UHT. La conclusione è stata che, grazie alle migliori condizioni igieniche durante il processo con la soluzione Interroll UHT, da ricondurre alla minore carica batterica sulle superfici dei nastri, una minore carica batterica sia presente anche sul prodotto gestito. Test e prove sul campo hanno poi evidenziato come lo Special Hygienic Conveyor (SHC) si sia dimostrato di gran lunga più sicuro, nella movimentazione di prodotti alimentari, dei sistemi tradizionali.

L'SHT di Interroll è infatti la prima piattaforma modulare in acciaio inox che consente il trasporto ad accumulo a pressione zero nel mondo del Food and Beverage.

Claudio Carnino, managing director di Interroll Italia commenta: "Interroll è una società che condivide risultati, esperienze e successi e offre al settore della produzione alimentare tecnologie e capacità risolutive di grandissimo pregio a matrice internazionale. Le nuove soluzioni per il mondo della produzione e del confezionamento del prodotto alimentare hanno superato brillantemente test applicativi e di laboratorio e sono dunque pronte ad essere introdotte con successo negli impianti di produzione e gestione degli alimenti.

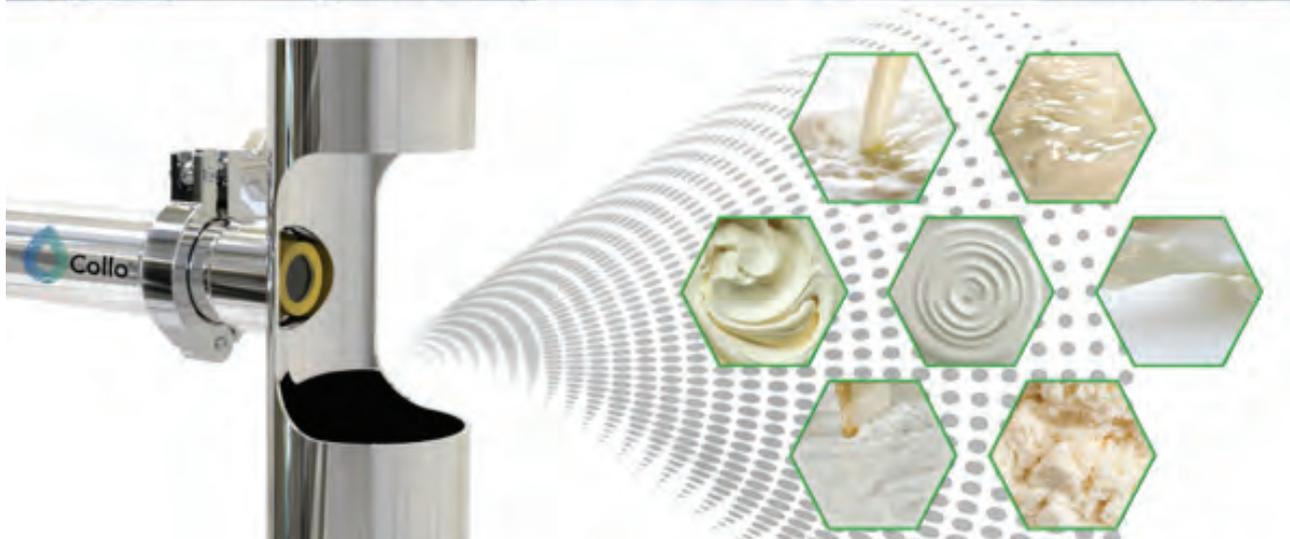
Vantiamo internazionalmente ampie esperienze nel mondo del Food and Beverage che mettiamo a disposizione del mercato insieme all'attenzione all'ambiente, risparmio energetico, efficienza ed efficacia.

Con l'aumento della varietà dei prodotti alimentari, aumentano anche le necessità di adeguamento alle normative sull'igiene, la sicurezza alimentare e la durata di conservazione. Per il trasporto, lo smistamento e lo stoccaggio degli alimenti, abbiamo soluzioni su misura e affidabili per praticamente ogni esigenza che possa aiutare a far crescere le attività, riducendo i costi e massimizzando la produttività." 🏠

[www.interroll.com/it/](http://www.interroll.com/it/)



# Il modo intelligente per fermare le perdite di latte nei caseifici



**L** aumento dei costi dovuti all'inflazione e la maggiore attenzione alla riduzione delle emissioni di anidride carbonica rendono la gestione delle perdite di prodotto più importante che mai negli stabilimenti lattiero-

caseari. Uno dei motivi principali di tali perdite è che i tempi o altri parametri di processo sono impostati in modo errato, causando l'inutile dispersione di molto prezioso prodotto lattiero-caseario insieme alle acque reflue.

L'esclusiva tecnologia di impronte liquide di Collo affronta questo problema rilevando in tempo reale qualsiasi tipo di liquido nelle tubature, offrendo un modo semplice per ottimizzare la produzione e ridurre le perdite di prodotto.

L'aumento dei costi del latte crudo, dell'elettricità e di altre spese sta spingendo gli stabilimenti lattiero-caseari a concentrarsi maggiormente sulla riduzione della perdita di latte. Il costo del latte crudo è aumentato del 64% in due anni nella regione dell'UE, e in alcuni Paesi molto di più.

Con margini di profitto esigui, per molti stabilimenti è un imperativo strategico ridurre al minimo la perdita di prodotto. Allo stesso tempo, c'è una pressione globale per ridurre l'impronta di CO2 della produzione lattiero-casearia, e in questo caso la perdita di latte nello stabilimento gioca un ruolo chiave.

L'entità del problema è enorme. Considerando che solo nell'Unione Europea ci sono più di 12.000 siti di lavorazione e produzione del latte, che nel 2021 gestiranno oltre 161 milioni di tonnellate di latte crudo, si potrebbero risparmiare volumi significativi di latte, che si traducono in un'impronta di carbonio notevolmente ridotta per le latterie di tutta l'UE, dando priorità alla riduzione delle perdite di produzione.

"Ma per poter ridurre al minimo lo spreco di prodotti lattiero-caseari, è essenziale sapere in quale punto del processo si verifica la perdita", afferma Mikko Tielinen, Responsabile Vendite di ColloidTek.

"Con i metodi convenzionali è difficile raggiungere questo obiettivo, e spesso i prodotti lattiero-caseari vengono eliminati con le acque reflue. Quando poi la perdita si manifesta sotto forma di eccesso di rifiuti organici nell'effluente, è estremamente difficile determinarne la provenienza."

### Milioni di euro buttati via

Per un tipico stabilimento lattiero-caseario con un consumo di circa 250 milioni di litri di latte all'anno, una perdita di appena l'1% della materia prima corrisponde a buttare via circa un milione di euro.

Mikko Tielinen sottolinea che le soluzioni attuali sono insufficienti per affrontare il problema. La misurazione della portata è molto imprecisa e i sensori tradizionali sono inaffidabili e imprecisi, e le incrostazioni e lo scorrimento sono i problemi principali. Poiché sono necessari diversi tipi di sensori tradizionali per rilevare diversi tipi di liquidi, come siero di latte, panna e prodotti chimici per la pulizia, i sistemi di ottimizzazione diventano complicati e costosi da gestire.

"La nostra soluzione, invece, offre un modo semplice e molto accurato per rilevare dove si trova esattamente la perdita nel processo", dice Tielinen. "Misura l'esatta impronta digitale del liquido in tempo reale in qualsiasi punto desiderato del processo con un unico sensore EMF. In combinazione con l'apprendimento automatico, la nostra soluzione assicura che il processo rimanga ottimizzato e facilmente monitorato attraverso la nostra soluzione cloud".

### Affronta i problemi alla radice

Di solito, le perdite di prodotto nel processo si notano quando c'è un eccesso di materiale organico nell'effluente. Questo può anche essere un segno di problemi nella produzione, ma la misurazione del solo effluente

non indica perché e da dove viene espulso troppo prodotto lattiero-caseario con le acque reflue.

"Poiché la nostra tecnologia è in grado di sorvegliare tutti i punti di drenaggio in tempo reale, può monitorare i liquidi nei tubi e mostrare esattamente dove si trovano le perdite", afferma Mikko Tielinen. "Ciò consente di affrontare il problema nel punto di origine, risparmiando enormi quantità di latte e denaro."

Oltre a migliorare direttamente la redditività di un impianto lattiero-caseario, la riduzione dei rifiuti di latte riduce anche il costo del trattamento delle acque reflue e aiuta le latterie a raggiungere i loro obiettivi ambientali.

"La maggior parte dell'anidride carbonica generata in una produzione lattiero-casearia proviene dalle fasi che precedono l'arrivo del latte al caseificio", afferma Mikko Tielinen. "Per questo motivo è essenziale non disperdere il preziosissimo latte nelle operazioni di lavorazione dei caseifici. Se i prodotti a base di latte vengono persi in un caseificio, si dovrà produrre e trasportare una quantità di latte sostitutiva, che produrrà ancora più emissioni di anidride carbonica". 🏭

[www.collo.fi](http://www.collo.fi)



**Collo**<sup>®</sup>

every liquid has a fingerprint

# Pompe per l'industria alimentare



POMPE CUCCHI



**P**ompe 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 Jabasco, 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 dei 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](http://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 accoppiamen-

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

### **Trattamenti termici superficiali**

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

### **Test**

Tutte le pompe sono testate idraulica-

mente. 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 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 esplosione che in intero, consentendo la visualizzazione del montaggio e dello smontaggio di tutte le famiglie di pompe di nostra produzione.

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



**POMPE CUCCHI**

# Sostenibilità nel settore alimentare: siamo ancora in tempo a invertire la rotta

**U**na definizione univoca di sostenibilità e criteri di misurazione comuni sono fondamentali per il futuro della industry. Il white paper "The Integrated ESG Approach. Driving the future of Sustainable Food Systems" di DNV propone un approccio per favorire la trasformazione del settore.

Secondo l'Organizzazione delle Nazioni Unite, nel 2050 la popolazione mondiale raggiungerà i 9,8 miliardi di persone. La domanda di cibo è in continua crescita ma il sistema alimentare è già sotto pressione a causa dei cambiamenti climatici e del mutato contesto economico e sociale. Se da un lato occorre rimodellare le filiere in chiave sostenibile, dall'altro manca una definizione univoca del termine "sostenibilità" e dei criteri per misurarla. In questo contesto, DNV - ente indipendente che fornisce servizi di assurance, certificazione e verifica in tutto il mondo - ha presentato il white paper "The Integrated ESG Approach. Driving the future of Sustainable Food Systems", che propone una prospettiva olistica e con criteri misurabili, passando da una valutazione parziale a una omnicomprensiva dei temi ESG, che si tratti di un prodotto, di un'azienda o di un'intera catena di fornitura.

## Non basteranno 2 pianeti per sostenere i bisogni della popolazione mondiale

Il quadro di partenza è chiaro: l'umanità sta utilizzando 1,75 volte le risorse a disposizione sulla Terra. Si stima che entro il 2030 non basteranno 2 pianeti per sostenere i bisogni della popolazione mondiale. Il 50% della superficie abitabile è già dedicato

alla produzione alimentare che è responsabile per il 34% delle emissioni antropiche di gas serra, la maggior parte delle quali (71%) è attribuibile alle attività agricole.

Dal punto di vista sociale, l'agricoltura dà lavoro a un miliardo di persone - il 27% della popolazione mondiale - ma concentra anche il 70% del lavoro minorile contro il 19,7% dei Servizi e il 10,3% dell'Industria. A valle della catena di valore ci sono 2 miliardi di persone con deficit alimentari a fronte di 1,9 miliardi di adulti obesi e sovrappeso. Lo spreco alimentare è responsabile per il 6-8% delle emissioni antropiche e, se fosse uno stato, sarebbe il terzo produttore di gas serra dopo Cina e Stati Uniti.

Una trasformazione sostenibile è indispensabile per salvaguardare il pianeta, garantire a tutti l'accesso a una corretta alimentazione e soddisfare le esigenze delle generazioni future, anche attraverso una gestione circolare del ciclo di vita del prodotto, che vada oltre l'approccio lineare "dal campo alla tavola".

**Nicola Rondoni - Head of Section and Director del programma "Sustainable Food Systems and Supply Chains" di DNV** spiega "Fino a ora però le aziende hanno incontrato difficoltà a mettersi d'accordo sulla definizione stessa di sostenibilità: il quadro normativo è frammentato e nonostante la successione di diversi convegni, dichiarazioni e regolamenti nel corso degli anni è mancato un punto di riferimento in grado di indicare la strada maestra. La conseguenza è stato un approccio

parziale alle tematiche ESG, concentrato sull'aspetto ambientale, spesso ridotto alla valutazione della Carbon Footprint, e che trascura le sfere sociali e di governance".

Nel white paper "The Integrated ESG Approach. Driving the future of Sustainable Food Systems", presentato a Palazzo delle Stelline (MI) il 9 marzo 2023, DNV riflette su come una corretta strategia dovrebbe integrare le tre dimensioni ESG, a tutto vantaggio del pianeta e di quelle aziende che riuscirebbero così a consolidare la propria reputazione, a corroborare la fiducia dei consumatori e attirare capitali da investitori sempre più attenti alla sostenibilità. L'approccio integrato include la valutazione di tutti gli aspetti ambientali, sociali e di governance e anche le loro reciproche interconnessioni nel sistema di riferimento - sia esso un prodotto, un'azienda o una catena di valore.

## Indicatori per misurare i parametri relativi alle grandi sfide globali della sostenibilità

Definito il perimetro applicativo dell'Approccio ESG integrato, restano da definire gli indicatori per misurare i progressi. DNV ne propone tre tipologie: i "minimi" sono denominatori comuni a più settori e categorie e sono legati alle grandi sfide globali. Ne sono possibili esempi: l'uso dell'energia, il rispetto dei diritti umani, il risk management o le politiche Diversity & Inclusion. Man mano che si entra nel dettaglio di una singola Industry, come per esempio quella alimentare, entrano in gioco altri indicatori "specifici per il settore" come possono essere, in ambito ambientale (E), l'uso del suolo,

la perdita di biodiversità, la gestione dei packaging e dei rifiuti; in ambito sociale (S) l'approvvigionamento responsabile, la sicurezza alimentare e l'equa remunerazione; in ambito governance (G) l'instabilità geopolitica, il coinvolgimento degli stakeholder o la gestione dei richiami di prodotto.

La somma degli "indicatori minimi" e degli indicatori "specifici di settore" fornisce già una valutazione sulla sostenibilità di un'azienda.

Ma si può andare oltre, e per una valutazione più accurata della sostenibilità di una specifica categoria di prodotto, l'approccio deve essere arricchito con gli "indicatori raccomandati". Nell'ambito della filiera ortofrutticola troveremo, per esempio, in ambito ambientale l'uso responsabile delle risorse idriche, nell'ambito sociale la sicurezza occupazionale e il benessere dei lavoratori, in ambito Governance i progetti di sviluppo per l'imprenditoria rurale.

L'approccio ESG integrato presenta diversi vantaggi, è adattabile in quanto può essere applicato al singolo pro-

dotto, alle imprese e a intere catene di valore favorendo un confronto oggettivo grazie agli indicatori minimi. È modulare e può aiutare nell'analisi di sistemi complessi potendo in ogni momento tornare a comporre il quadro d'insieme. Un'altra caratteristica è la flessibilità poiché le metriche di valutazione possono essere adattate in base a esigenze specifiche e situazioni eccezionali come lo sono state la pandemia e la guerra.

Nicola Rondoni conclude *"La transizione verso un modello sostenibile rappresenta una sfida per le aziende del settore F&B ma anche un'opportunità*

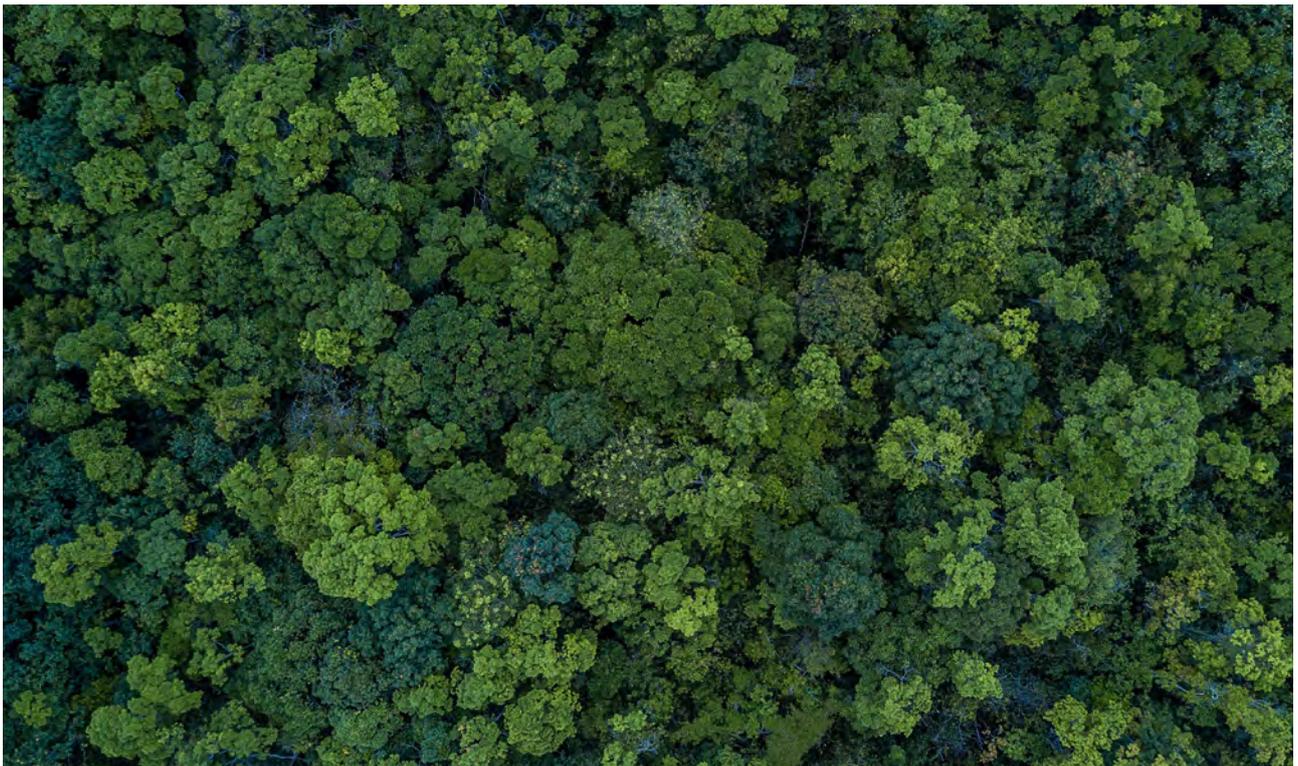
*per sviluppare un sistema più efficiente e resiliente. Le aziende che decideranno di inserire l'approccio ESG integrato nella propria strategia avranno un vantaggio competitivo grazie all'impatto positivo sull'ambiente e sulla società, preservando il nostro pianeta per le generazioni future".* 🏛️

[www.dnv.com](http://www.dnv.com)



#### CHI È DNV

DNV è un ente indipendente che fornisce servizi di assurance, certificazione, verifica e gestione del rischio a livello globale. Opera in più di 100 Paesi con l'obiettivo di salvaguardare la vita, la proprietà e l'ambiente. DNV lavora con i propri clienti per cogliere le opportunità, affrontare le sfide e i rischi che derivano dalle trasformazioni globali, è una voce fidata per molte tra le aziende più lungimiranti e di maggior successo nel mondo. DNV è impegnata nel mettere a frutto la propria esperienza e competenze specialistiche per lo sviluppo della sicurezza e sostenibilità delle performance, la definizione di benchmark di settore e la messa a punto di soluzioni innovative.



# PNEUMAX SPA: soluzioni per l'automazione industriale

*Tecnologia pneumatica, attuazione elettrica e controllo dei fluidi*

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

Questa la strategia del Gruppo Pneumax, fondato a Lurano (BG) nel 1976 e che è cresciuto negli anni divenendo oggi una solida realtà internazionale nel campo dell'automazione con una forte connotazione verso la valorizzazione del made in Italy e un obiettivo chiaro: affiancare i propri clienti come un vero partner tecnologico.

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

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

La conoscenza delle applicazioni e dei materiali, l'integrazione di meccanica, elettronica e competenze digitali, rappresentano il fulcro attorno al quale Pneumax costruisce la propria offerta. Nata progettando e realizzando componenti pneumatici, l'azienda

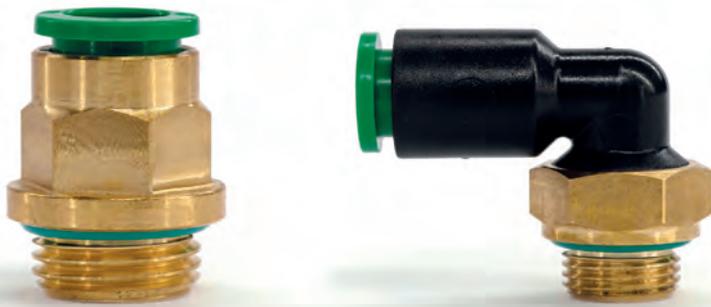
ha nel tempo ampliato la propria offerta tecnologica affiancando alla tecnologia pneumatica l'attuazione elettrica ed il controllo dei fluidi per realizzare soluzioni standard o customizzate in relazione alle diverse esigenze applicative. Il sistema di gestione per la "qualità totale" all'interno di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

Non a caso tra i componenti della gamma Pneumax per il settore ali-

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

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





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

Al fine di garantire la massima qualità ed affidabilità nell'ambito di un percorso che si delinea secondo precisi intendimenti dettati dal nuovo Regolamento Europeo UE 831/2018, conosciuto ormai da tutti gli addetti

ai lavori come MOCA, il Gruppo Pneumax ha intrapreso un percorso di validazione non solo dei propri processi produttivi, ma di tutta la filiera per garantire a livello di sistema il rispetto delle linee guida dettate dagli enti certificatori.

Completano l'offerta per il settore una gamma di cilindri e assi sia pneumatici che elettrici, valvole ed elettrovalvole, raccordi e gruppi per

il trattamento dell'aria compressa in acciaio Inox, ideali per l'impiego in ambienti aggressivi e allo stesso tempo isole di valvole e regolatori proporzionali che utilizzando i più diffusi bus di campo, tra cui IO-Link, e che garantiscono l'integrazione in macchine realizzate secondo i paradigmi dell'industria 4.0.

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

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

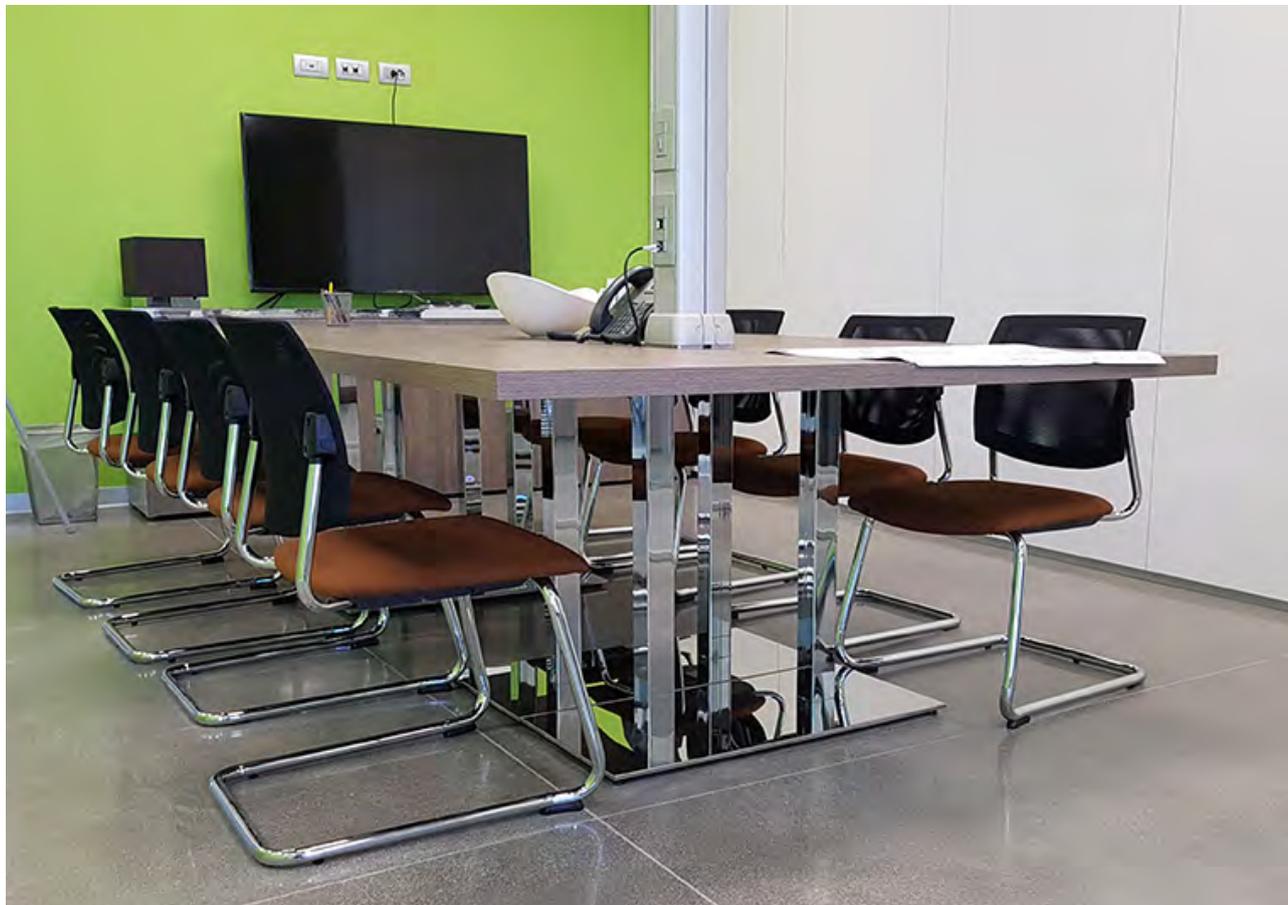
[www.pneumaxspa.com](http://www.pneumaxspa.com)



**PNEUMAX**



# S4S UN'AZIENDA CRESCIUTA in un ambiente internazionale



**N**ata mettendosi alla prova con il settore farmaceutico, nel controllo della contaminazione, con macchine e per gli ambienti di produzione, S4S ha saputo crescere, in ambiti critici, per poi operare in settori differenti come nel chimico, nel medicale, nell'elettronico, nell'alimentare e ovunque serva un partner efficace ed efficiente.

Il tempo ne ha fatto un'azienda di professionisti con 20 anni di esperienza, salda su un concetto chiave costruzione della sua immagine sulla fiducia, ciò che oggi le ha permesso di diventare un punto di riferimento.

Le sue qualità sono flessibilità, presenza e creatività: un'azienda che è cresciuta in un solco internazionale.

Il continuo scambio di know-how e la voglia di mettersi sempre alla prova sono le sue peculiarità.

Avendo vinto la sfida in un settore messo alla prova su grandi difficoltà, ha saputo costruire un gruppo di professionisti in grado di rispondere alle esigenze di clienti che hanno bisogno di affidarsi e risolvere tutte le problematiche legate non solo alle aree controllate, ma anche in tutte le altre aree produttive.

S4S ha ampliato i suoi spazi e le sue competenze, ha aggiunto capacità e professionalità. Ha anche incoraggiato le collaborazioni, il risultato è un team sempre più reattivo, flessibile e presente. Dalla fase di progettazione a quella di produzione,



dall'installazione alla convalida: negli anni sono stati ottimizzati costi e organizzazione per offrire la perfetta automazione dei processi produttivi.

Clean room, cappe a flusso laminare, ma anche ingegneria e consulenze

za progettuale, e tutta la gestione e costruzione delle utilities.

La crescita aziendale è dovuta ad un forte orientamento customer satisfaction, un continuo scambio professionale internazionale e la costruzione di un gruppo con diverse specificità, in grado di rispondere alle continue evoluzioni di un mercato in progressiva evoluzione.

La peculiarità è, ed è sempre stata, la capacità di ascoltare e risolvere prontamente le richieste, con la stessa attenzione, sia che si tratti di un piccolo progetto che di un progetto chiavi in mano.

Le loro case history sono un esempio di cosa si fa e di come si fa.

Abbiamo chiesto a Marco Pizzi, direttore generale di S4S, di rispondere ad alcune domande sull'azienda e sull'approccio fin qui vissuto.

### **A quali settori vi rivolgete?**

I nostri settori di riferimento sono stati fin qui il farmaceutico e il chimico, ma oggi abbiamo clienti in differenti settori, come nel medicale, nell'elettronica e in tutti i settori in cui ci sia produzione, la differenziazione ci permette anche di crescere.

Abbiamo costruito la nostra credibi-

lità attraverso la realizzazione di sistemi HVAC (Heating, Ventilation and Air Conditioning) per ambienti ad atmosfera controllata, pensati per camere bianche e aree produttive, ma anche per laboratori, magazzini di materie prime e prodotti finiti.

Progettiamo e realizziamo anche impianti di produzione e distribuzione di fluidi tecnologici con una costante attenzione alla gestione dei consumi energetici e dell'impatto ambientale.

### **Che tipo di prodotti e processi offrite?**

Garantiamo sia la fase di progettazio-



ne che quella di realizzazione di ambienti ed impianti, nel loro complesso o in singole parti. Il nostro lavoro parte dall'analisi del progetto per poi passare alla progettazione vera e propria e, successivamente, alla realizzazione, soddisfacendo le esigenze in produzione e nelle aree adiacenti. Tutte le fasi di realizzazione del progetto sono controllate con procedure di verifica e, dopo l'installazione, vengono effettuate ispezioni e convalide.

### **Quali caratteristiche hanno i vostri sistemi HVAC e come vengono prodotti?**

I nostri sistemi HVAC rispettano procedure dettagliate per il risparmio energetico e i test di verifica dell'efficienza, come la classificazione degli ambienti, sia a livello di particelle che di esplosivi. Una volta definita la richiesta, offriamo supporto e il nostro know-how sia nella parte esecutiva che in quella ingegneristica, e ogni volta che viene sollevato un dubbio o una domanda ne discutiamo per trovare la migliore soluzione possibile, per arrivare al tipo di impianto e al sistema di controllo più adatto alle esigenze.

### **Cosa vi distingue dalle altre aziende?**

Un team attento soprattutto ai dettagli, che possono declinarsi nelle soluzioni di finitura, come in quelli costruttivi delle macchine, ma per tutti i dettagli anche dei processi di produzione nostra interna, che nella maggior parte dei casi non vengono da molte aziende considerati.

Spesso non si investono le stesse energie ma sono altrettanto determinanti per la qualità del prodotto e per il progetto finale.

Il nostro intervento può essere per interi spazi da riprogettare, fino alla realizzazione delle macchine e degli ambienti, completiamo con gli arredi e le attrezzature customizzate al cm in acciaio inox studiate ergonomicamente.

### **Qual è il rapporto che instaurate con i vostri clienti?**

La nostra disponibilità nei confronti del cliente è massima, sia in fase di progettazione che di realizzazione del progetto. Abbiamo una disposizione naturale alla customer satisfaction, siamo presenti fino alla fase ispettiva, ci comportiamo esattamente come se fossimo un reparto all'interno dell'azienda con cui stiamo lavorando, e questo fa sì che si instauri un rapporto di fiducia totale, che ci ripaga con il continuo passaparola per nuovi clienti

### **Cosa significa la qualità per S4S?**

Qualità significa rispondere non solo alle esigenze del cliente, realizzando

l'impianto o il processo che ci è stato affidato nei tempi richiesti e rispettando i requisiti forniti, ma arricchire i progetti con la nostra esperienza, anticipando le possibili criticità future. Costruzione del risultato migliore sia in termini di soddisfazione che economica. 🏢

[www.s4ssrl.it](http://www.s4ssrl.it)



# La tua produzione è flessibile e sostenibile?

Soddisfa tutte le nuove richieste dei clienti e supera le loro aspettative in termini di sostenibilità con la nostra gamma di soluzioni di produzione integrate.



Make it flexible. Make it sustainable. Make it OMRON.

**OMRON**

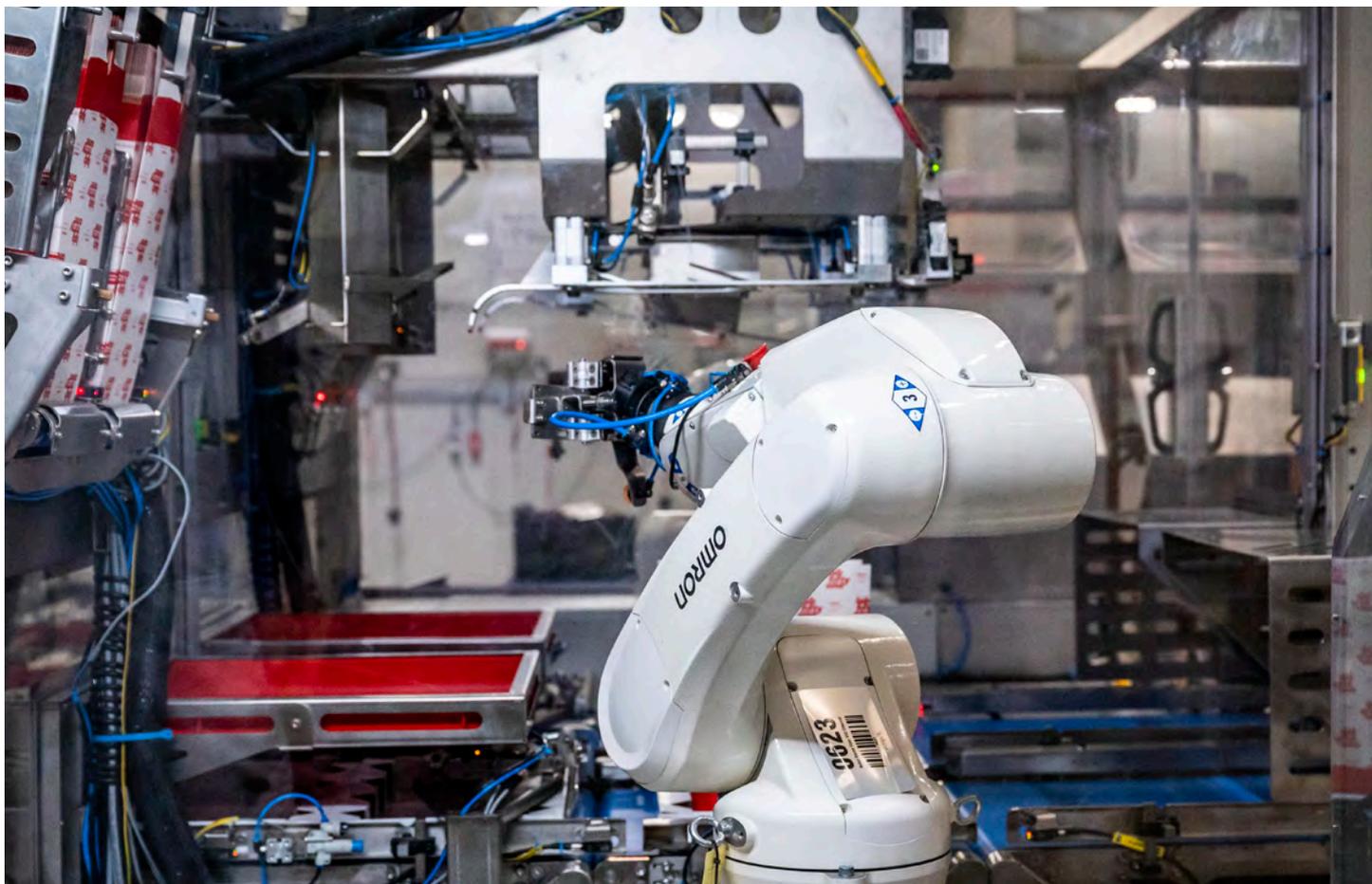
# VETIPAK si gusta il dolce sapore del successo grazie alla robotica

**C**on le mutevoli esigenze dei consumatori e la crescente scarsità di manodopera, le tecnologie robotiche rappresentano un'utile integrazione ai processi di imballaggio. I cicli di vita dei prodotti si stanno riducendo e i produttori cercano una maggiore flessibilità. Vetipak, un importante produttore a contratto, ha risposto a queste sfide con una soluzione di automazione innovativa che combina i punti di forza di persone e tecnologie. Vetipak aveva bisogno di automatizzare il processo di imballaggio per cosmetici di lusso e prodotti di pasticceria, garantendo al contempo velocità, scalabilità e qualità; ha quindi optato per l'automazione di tre nuove linee di confezionamento, grazie alla robotica in-

dustriale di OMRON, implementata insieme al Solution Partner OMRON B Electrical Engineering. Vetipak è un'azienda olandese a conduzione familiare fondata nel

1997, che da allora è diventata uno dei maggiori produttori a contratto in Europa, collaborando con i principali brand di alimentari e materie prime. L'azienda offre soluzioni innovative

*La soluzione di packaging con controllo integrato della robotica di OMRON e B Electrical Engineering garantisce processi scalabili e produzione in conto terzi di beni di largo consumo (FMCG) di alta qualità, come prodotti di lusso per la casa e la cura della persona o di pasticceria.*



e scalabili per le principali aziende FMCG, progettate specificamente per soddisfare le loro esigenze. Dall'automazione di un processo di packaging altamente complesso che non sarebbe stato realizzabile senza l'automazione stessa, alla garanzia di un'elevata produttività o scalabilità futura, Vetipak offre ai clienti una soluzione completa per la produzione e il packaging, dalla progettazione fino alla produzione.

### Un approccio innovativo alla produzione in subappalto

Mark van der Burgt, Chief Commercial Officer di Vetipak, ha commentato: "Di recente abbiamo investito notevolmente nelle nostre strutture nei Paesi Bassi, arrivando a realizzare un edificio con controllo completamente automatizzato di temperatura, pressione dell'aria e umidità, nonché dotato di linee di produzione all'a-

vanguardia automatizzate con tecnologia robotica."

Grazie alle modifiche apportate ai propri impianti, Vetipak può servire svariati mercati, tra cui generi alimentari, pasticceria, cibo per animali domestici, elettronica di consumo e prodotti per la cura della persona, nonché pianificare di espandersi in nuovi mercati, come ad esempio salute e Life Science.

Garantendo sicurezza e qualità, i nuovi impianti consentono a Vetipak di confezionare un'ampia gamma di prodotti in volumi estremamente elevati. Vetipak ha la responsabilità di assicurare che questi prodotti siano inseriti nelle confezioni corrette, per esempio confezioni promozionali e retail, packaging per regali di lusso e versioni speciali per saldi stagionali o zone duty-free.

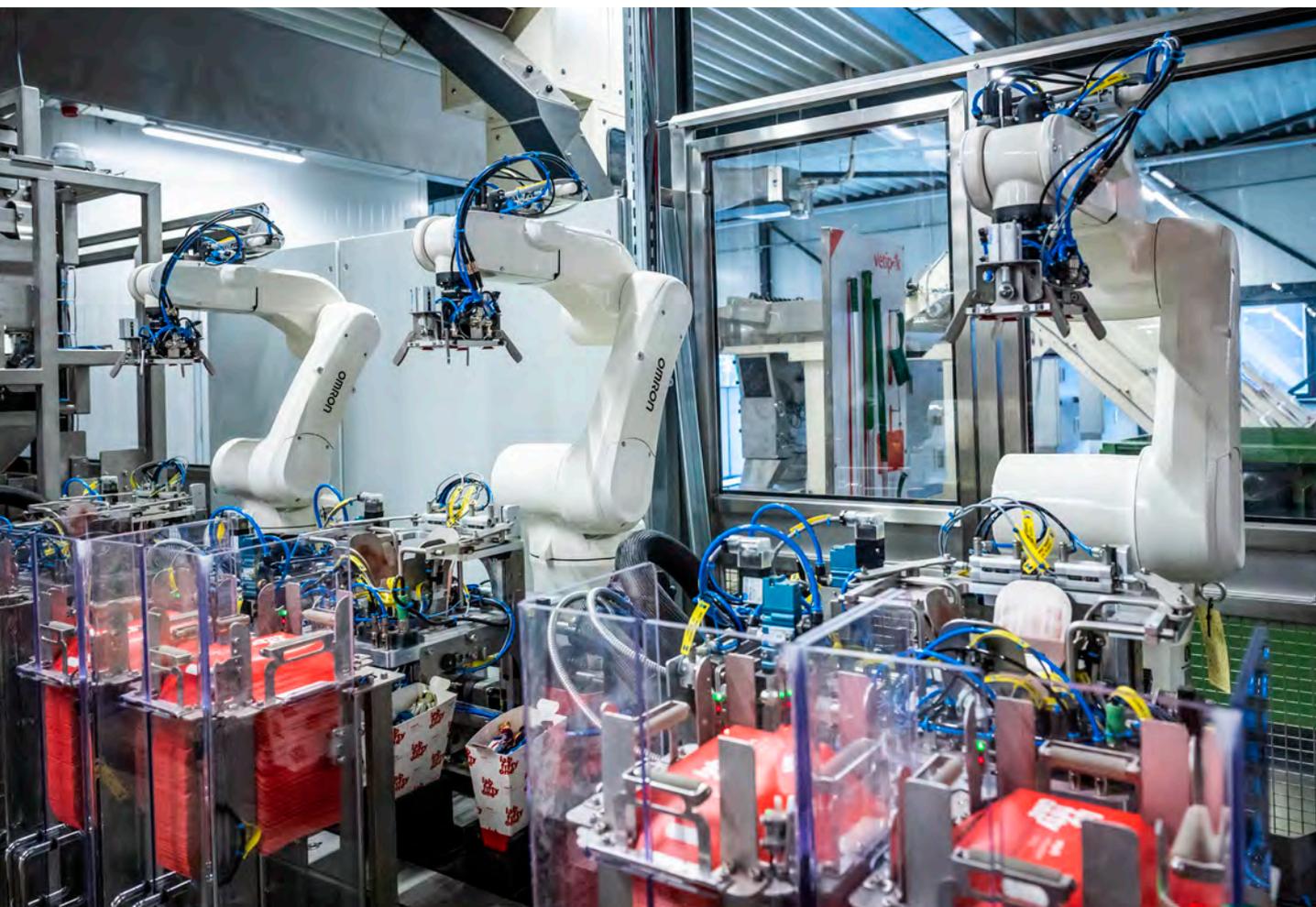
### Creare un team di esperti

Van der Burgt ha inoltre dichiarato: "Per soddisfare le esigenze dei clienti, le nostre nuove linee di confezionamento dovevano essere in grado di gestire gli ingenti volumi e la varietà dei prodotti confezionati.

Abbiamo inoltre cercato soluzioni di facile utilizzo, collaborando in modo sicuro e lineare con il nostro personale. Ciascuno dei tre progetti aveva dei criteri specifici per valutarne il successo."

Van der Burgt ha spiegato: "Nel primo progetto volevamo creare un set regalo accattivante, con sofisticate pieghe di carta, simili all'arte dell'origami.

Tuttavia, se avessimo eseguito questo processo in maniera manuale, avremmo avuto bisogno di 15 ope-





ratori per linea e il progetto sarebbe stato compromesso in termini di fattibilità e costi.

Grazie alla robotica, abbiamo potuto automatizzare le numerose fasi di movimentazione manuale, garantendo la qualità e rendendo possibile il progetto con un immediato ritorno sull'investimento".

"Gli altri due progetti riguardavano confezioni di prodotti di pasticceria: il primo richiedeva un output di grandi dimensioni e l'altro doveva essere scalabile per le esigenze future. Per noi, e per i casi aziendali, era importante trovare una soluzione flessibile in grado di soddisfare le mutevoli esigenze dei consumatori in termini di differenti volumi e design. Un altro fattore importante per noi è la possibilità di riutilizzare i robot in un secondo momento per altre esigenze.

Ad esempio, se volessimo riprogettare una linea, potremmo utilizzare gli stessi robot e la stessa tecnologia sulla nuova linea", ha concluso Van der Burgt.

Vetipak collabora con un team di tecnici software e hardware, incluso il suo partner di vecchia data B Electrical Engineering, per creare soluzioni dedicate ai propri clienti. Con sede a Ravels, in Belgio, il system integrator è specializzato nella progettazione di quadri di controllo e fornisce soluzioni PLC (Programmable Logic Controller), nonché soluzioni di visione, movimento, sensori, robotica e sicurezza.

Guy Beyens, Managing Director di B Electrical, ha commentato: "Quando ho saputo del nuovo Controllore Robotico Integrato di OMRON, ho pensato che fosse perfetto per soddisfare

le esigenze di Vetipak, poiché non solo offre le giuste prestazioni, ma è anche facile da programmare e, in questo modo, consente di ridurre i tempi di programmazione. Con un unico controllore, è possibile ottenere un'integrazione semplice e fluida di sequenze, movimento e controllo del robot, garantendo così un controllo sincronizzato dei robot e di altri dispositivi".

Il System Integrator e il team LAB51 di Vetipak hanno installato i robot OMRON Viper, i controllori robotici integrati, i nastri trasportatori e anche la cabina di controllo. I Viper sono robot articolati a 6 assi con un carico massimo di 5 kg. Il Controllore Robotico Integrato NJ501-R è stato sviluppato per applicazioni che richiedono elaborazione ad alta velocità per il controllo delle macchine, sicurezza, affidabilità e facilità di manutenzio-

ne. Consente agli utenti di aumentare la velocità e la precisione della produzione, riducendo al contempo la manutenzione e il time-to-market.

### Vantaggi principali del nuovo approccio alla robotica

Guy Beyens ha osservato: "L'interfaccia utente del nuovo sistema è molto semplice e intuitiva. Ad esempio, è possibile effettuare regolazioni minime nel movimento utilizzando il pannello touch, cosa non permessa da altri sistemi.

Grazie al Controllore Robotico Integrato, la posizione del robot viene aggiornata in tempo reale, fattore particolarmente importante nel processo di incollaggio. Questa soluzione consente di rispondere ai fattori ambientali e di regolarli secondo necessità, offrendo ai tecnici e agli operatori interni una maggiore autonomia.

Ora è possibile, ad esempio, regolare una data sulla confezione o la posizione di incollaggio del robot direttamente dal pannello touch."

Mark van der Burgt ha aggiunto: "Un incollaggio molto preciso è un ulteriore vantaggio per il cliente finale poiché migliora la qualità dell'imballaggio. I prodotti di lusso devono avere un aspetto accattivante, quindi devono essere incollati in modo ordinato, completo e preciso. Per l'industria alimentare, la sicurezza è al primo posto e quindi anche la precisione è estremamente importante. Tutto questo è possibile grazie alla tecnologia robotica di OMRON."

OMRON ha offerto la propria competenza anche nella risoluzione di eventuali problemi, la discussione di potenziali soluzioni e la condivisione di competenze tecniche nel campo della robotica. Sylvie Van De Weghe, Sales Manager di OMRON per Belgio e Lussemburgo, ha commentato: "Da oltre un decennio, lavoriamo a stretto contatto con B Electrical Engineering, il primo partner in Europa ad aver testato e installato il nuovo Controllore Robotico Integrato.



Attualmente l'azienda è in espansione e sta investendo in un nuovo edificio, in modo da poter fornire un supporto ancora maggiore alle nostre soluzioni di robotica. Il nostro obiettivo è ispirare il cliente finale, offrendo al contempo supporto e assistenza e trasferendo le nostre innovazioni e conoscenze tecniche al partner."

Per Vetipak, la flessibilità delle nuove linee è stata fondamentale. L'azienda desiderava in particolare semplificare le sostituzioni prodotte in diversi formati di imballaggio, riducendo le barriere di ingresso per le soluzioni tecniche. Van De Weghe ha osservato: "Vetipak ha aggiunto altri 17 nuovi robot al proprio parco, insieme ai Controllori Robotici Integrati di OMRON.

L'investimento di Vetipak non è legato solo alla produzione di confezioni retail di prodotti di pasticceria o all'assemblaggio di set per regali di

lusso: la flessibilità della tecnologia assicura anche la soddisfazione delle esigenze future tramite la riprogrammazione e il riutilizzo dei robot per nuove o altre linee, se necessario."

Mark van der Burgt ha aggiunto: "Siamo rimasti molto soddisfatti della nostra soluzione e in generale dalla collaborazione, che ritengo un ottimo esempio del nostro slogan: insieme facciamo la differenza. Vogliamo contribuire al successo dei nostri clienti in qualità di partner di co-produzione e produttore a contratto, fornendo loro i vantaggi della fabbrica del futuro. Riteniamo di poter raggiungere i migliori risultati sviluppando soluzioni che coinvolgono persone e tecnologie in grado di operare in armonia, garantendo flessibilità, scalabilità e qualità ancora maggiori. Sono certo che i nostri partner B Electrical e OMRON continueranno a ispirarci e a condividere con noi le conoscenze più aggiornate per raggiungere questi obiettivi. 🏭

#### INFORMAZIONI SU VETIPAK

Vetipak, fondata nel 1997, fornisce soluzioni di co-packing innovative, scalabili e di alta qualità per brand leader e private label nel settore dei beni di largo consumo. Vetipak offre ai clienti ogni aspetto del co-packing: progettazione, realizzazione, acquisto, gestione, finanziamento e, naturalmente, confezionamento dei prodotti. Per ulteriori informazioni, visita il sito Web all'indirizzo [www.vetipak.com](http://www.vetipak.com)

#### INFORMAZIONI SU OMRON

OMRON Corporation è una delle organizzazioni leader a livello mondiale nel campo dell'automazione industriale. La sua offerta si basa sulla tecnologia chiave "Sensing & Control + Think". OMRON opera in svariati settori, tra cui quelli dell'automazione industriale, della componentistica elettronica, dei sistemi per infrastrutture sociali e delle soluzioni per l'assistenza sanitaria e l'ambiente. Fondata nel 1933, OMRON conta circa 30.000 dipendenti in tutto il mondo e offre prodotti e servizi in circa 120 paesi e regioni. Per ulteriori informazioni, visitare il sito Web [industrial.omron.it](http://industrial.omron.it)

# Compatto, flessibile e affidabile: il rilevatore di metalli per gustarvi le caramelle in tutta sicurezza

“La nostra missione è monitorare l'intera produzione - dalla produzione alla consegna - per garantire la qualità in ogni momento. Minebea Intec ci ha supportato fino all'ultimo dettaglio nel raggiungimento dei nostri obiettivi.,,

**Vincenzo Fusco**  
Direttore dello stabilimento  
SAILA



## SAILA®

### **A**spetti principali

Per garantire l'alta qualità del proprio prodotto, il nuovo rilevatore di metalli doveva essere inserito in una linea di produzione già esistente e garantire l'individuazione del contaminante metallico il più piccolo possibile fin dalle prime fasi di produzione.

Per questo è diventata necessaria una nuova soluzione di rilevamento metalli immediatamente dopo la “comprimitrice”.

### **Applicazione:**

Le caramelle sfuse, in uscita dalla “comprimitrice” sono fatte passare nel metal detector con un'apertura avente dimensioni molto contenute, al fine di rilevare i contaminanti più piccoli.

### **Prodotti:**

- Rilevatore di metalli VISTUS/C

### **Vantaggi per il cliente:**

- Il design compatto del rilevatore di metalli consente una facile installazione in linea

*Il produttore di caramelle Saila voleva inserire un rilevatore di metalli nel suo impianto di produzione esistente.*

*Ma oltre a occupare poco spazio, la soluzione di ispezione doveva individuare i corpi estranei di varia natura in modo affidabile.*

**Minebea**  
**intec**  
The true measure



- Facile pulizia del sistema
- Individuazione sicura dei prodotti contaminati da corpi estranei

### Obiettivo e realizzazione del progetto

Da oltre 80 anni l'azienda alimentare italiana SAILA produce caramelle nello storico stabilimento di Silvi Marina (TE). Il noto produttore di caramelle alla liquirizia, dal 1950 arricchì la propria produzione con le caramelle a base menta, proposte dal 1964 nello storico formato in bustina. Nel 1978 il marchio SAILA è stato di nuovo precursore di una moda lanciando il formato astuccio.



Il sistema di pesatura e selezione ESSENTUS garantisce che tutte le scatole siano complete di tutte le confezioni di caramelle.

Per garantire elevati standard qualitativi fin dalle primissime fasi produttive SAILA ha deciso di inserire un rilevatore di metalli subito dopo la "comprimitrice" e ben prima del confezionamento finale del prodotto.

È qui che è entrata in gioco Minebea Intec, che ha realizzato una soluzione compatta per l'ispezione delle caramelle sfuse.

La soluzione adottata ha permesso un controllo affidabile ed il rilevamento sicuro di contaminanti metallici all'interno delle caramelle.

### Obiettivo

Ma è stato solo l'inizio. SAILA per garantire il processo produttivo fino alla fine, si è affidata a Minebea Intec anche per altri controlli ed ispezione all'interno dello stabilimento di Silvi Marina, lungo tutta la linea produttiva.



Il gruppo combinato Cosynus assicura un controllo peso e rilevazione metalli in modo sicuro ed affidabile. Occupando tra l'altro spazi minimi sulla linea

Diversi infatti sono i gruppi combinati modello CoSynus (selezionatrice ponderale e rilevatore di metalli) installati all'interno dello stabilimento per controllarne le confezioni e garantire anche la conformità alla Legge 690 sui prodotti preconfezionati. Tutte queste macchine sono poi collegate al software di raccolta dati SPC@ Enterprise che permette di controllare in tempo reale la produzione, minimizzando i fermi linea e migliorando le performance produttive.

Inoltre, viene eseguito anche un controllo finale con una bilancia ESSENTUS. Questo per garantire che nessuna scatola lasci lo stabilimento SAILA

senza un astuccio di caramelle. 

**Visita:**  
**[www.minebea-intec.com](http://www.minebea-intec.com)**

# KELLER SPA, Manometro digitale, tecnologia manometrica, ingegneria meccanica

## *Sulle tracce della pressione*

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

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

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

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

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

Il manometro, sviluppato e costruito in base alle esigenze dell'utilizzo pratico, è disponibile in quattro campi di misura da -1...3 bar fino a 0...700 bar. La forma di costruzione standard offre già la classe di protezione IP65 per la struttura di alloggiamento.

Con la custodia di protezione opzionale LEO 2 funziona in maniera affidabile anche in ambiente esterno con qualsiasi condizione meteo. L'apparecchio è disponibile anche nella versione di protezione Ex conforme alla normativa 94/9/CE (ATEX 100a). 

[www.keller-druck.com](http://www.keller-druck.com)



 **KELLER**

# Il Saudi Food Show 2023 ha esaurito le prenotazioni in una settimana per GULFOOD, con quattro mesi di anticipo sull'apertura.

*Gli organizzatori hanno lanciato un piano di espansione immediata per il più grande evento alimentare in Arabia Saudita.*



**T**he Saudi Food Show è il primo evento presentato in collaborazione tra KAOUN International, l'organizzatore globale di eventi del Dubai World Trade Centre (DWTC) e l'organizzatore dell'evento commerciale alimentare più grande e influente al mondo GULFOOD, e dmg events, una controllata al 100% della Daily Mail and General Trust plc (DMGT).

Negli ultimi 28 anni, GULFOOD ha confermato la credibilità, la fedeltà,

il riconoscimento e il sostegno del settore alimentare e delle bevande a livello globale, attraverso un impegno costante per ottenere risultati commerciali concreti e scambi commerciali di valore per tutti i partecipanti.

Per il commercio alimentare globale, i maggiori ordini dell'anno vengono stipulati annualmente a GULFOOD.

Il portafoglio di GULFOOD si rivolge a tutta la catena del valore ed è il mar-

chio più affidabile per il settore F&B del mondo.

Vista la grande domanda per questa prima edizione, KAOUN International e dmg events annunciano l'espansione immediata del format inaugurale, con strutture e sale aggiuntive per ospitare le showcase di F&B di molti altri paesi.

Ciò offre all'industria KSA una diversità ineguagliabile di fornitori e prodotti.

THE SAUDI FOOD SHOW 2024 è ora diventato l'evento di approvvigionamento più grande e significativo dell'Arabia Saudita.

Trixie LohMirmand, CEO di KAOUN International, ha commentato: "Con opportunità di crescita così enormi, ora è il momento di far parte del mercato alimentare e delle bevande dell'Arabia Saudita, e siamo incredibilmente orgogliosi di svilupparci in nuovi mercati e fornire ulteriore accesso alla nostra comunità globale di F&B.

Il successo di vendita per l'inaugurale Saudi Food Show è una manifestazione di questa fiducia, sbloccando significative opportunità commerciali nei mercati internazionali per quei partecipanti che hanno seguito il marchio Gulfood. Siamo entusiasti del sostegno incondizionato e del successo del nostro nuovo evento e, come richiesto dai nostri clienti a livello internazionale, siamo entusiasti di lanciare nuovi prodotti nel mercato saudita in grande espansione".

"I nostri clienti si sono affidati a noi come attori solidi e affidabili, il che mette in primo piano risultati commerciali tangibili per loro", ha continuato LohMirmand.

Matt Denton, presidente di dmg events, ha commentato: "Operando nell'area del MiddleEast da oltre un decennio, dmg ha consolidato il portafoglio principale per gli eventi commerciali abbinando un pubblico di qualità a fornitori locali, regionali e internazionali per creare opportunità commerciali reali. La nostra joint venture con KAOUN International e la prima edizione sold-out di The Saudi Food Show si basa su questo patrimonio e ne siamo estremamente entusiasti. Unendo i nostri sforzi e concentrando l'attenzione su questi principi chiave di qualità e commercio, stiamo offrendo un accesso senza rivali a questo mercato in rapida crescita e l'interesse è ha superato ogni aspettativa. Questi

sono solo i primi passi della nostra partnership e ci aspettiamo molti altri molti altri importanti sviluppi".

L'accordo di joint venture vedrà i partner sviluppare un portafoglio internazionale di eventi nei settori alimentare e dell'ospitalità. THE SAUDI FOOD SHOW sarà il primo di molti. Questi nuovi eventi offrono soluzioni innovative per collegare l'industria globale del cibo e delle bevande, fornendo piattaforme per presentare nuovi prodotti, servizi e tecnologie, affrontare le sfide chiave e creare nuove opportunità commerciali.

"Abbiamo avuto il piacere di considerare l'Arabia Saudita la nostra casa da oltre 65 anni e nell'ultimo decennio abbiamo assistito a una massiccia trasformazione che ha consolidato la sua posizione nell'economia mondiale. Oggi, l'Arabia Saudita rappresenta il mercato più grande del GCC in molti settori, tra cui il settore alimentare e delle bevande", ha commentato Amer Sheikh, CEO Medio Oriente di PepsiCo.

"Con questo in mente, siamo felici di annunciare che PepsiCo parteciperà alla prima edizione di 'The Saudi Food Show' che si terrà il prossimo giugno.

Far parte di una piattaforma del genere ci darà la possibilità di interagire ampiamente con il settore F&B e di

conoscere le opportunità attuali e future in uno dei mercati in più rapida crescita al mondo.

Non vediamo l'ora di essere sul posto con i nostri colleghi del settore per esplorare le varie opportunità di collaborazione per contribuire alla crescita di questa nazione", ha continuato Sheikh.

"Il lancio di The Saudi Food Show è stato estremamente ben accolto dalla nostra base di clienti del settore alimentare e delle bevande nel Regno Unito. L'interesse dimostrato da piccoli esportatori a conglomerati più grandi riflette l'entusiasmo che sta crescendo attorno a questo nuovo evento.

C'è un vero focus sul mercato emergente dell'Arabia Saudita e The Saudi Food Show aiuterà a connettere i nostri esportatori con contatti importanti in questo redditizio mercato", ha detto Ross Marsh, rappresentante dell'organizzatore di Tradefairs UK.

Il mercato alimentare saudita continua a crescere ad un ritmo esponenziale, offrendo enormi opportunità di sviluppo per le imprese del settore.

Essendo il più grande del Medio Oriente, ci si aspetta che il mercato alimentare e delle bevande dell'Arabia Saudita cresca al ritmo del 4,78% entro il 2027, e si è posta l'obiettivo di raggiungere l'85% del suo processo di lavorazione alimentare entro il 2030. 🏠



**interpack**  
PROCESSING & PACKAGING

# SIMPLY UNIQUE

4<sup>TO</sup> 10 MAY 2023  
DÜSSELDORF

Honegger Gaspare Srl  
Via F. Carlini, 1 - 20146 Milano  
Tel +39 02 4779141  
[contact@honegger.it](mailto:contact@honegger.it) - [www.honegger.it](http://www.honegger.it)



Messe  
Düsseldorf

# Dalla collaborazione tra Slow Food e la Milano Wine Week nasce una delle principali novità di Slow Wine Fair 2023

*Il Premio Carta Vini Terroir e Spirito Slow, assegnato da appassionati e professionisti del settore*

**D**alla collaborazione pluriennale con Milano Wine Week approda alla Slow Wine Fair – la manifestazione organizzata da BolognaFiere, con la direzione artistica di Slow Food, in programma dal 26 al 28 febbraio 2023 – il Premio Carta Vini Terroir e Spirito Slow, prima edizione di uno speciale spinoff degli MWW Awards, che celebrano le migliori selezioni vinicole del mondo della ristorazione e del retail.

Questo evento si aggiunge al percorso di valorizzazione inaugurato nel 2021 nell'ambito della settimana mi-

lanese del vino, la cui sesta edizione è in programma dal 7 al 15 ottobre 2023. Agli oltre 100 premi assegnati dalla giuria di esperti di Milano Wine Week si affiancano così 36 nuovi riconoscimenti, che saranno conferiti a Bologna lunedì 27 febbraio per celebrare la cultura del bere bene e del vino buono pulito e giusto, rafforzando il legame tra wine lover e locali che incentrano le proprie selezioni su vini con queste caratteristiche.

Ad attribuire i premi, una giuria di professionisti e il pubblico degli appassionati, che potranno interagire attraverso il sito della Slow Wine Fair.

«Al centro dei progetti di Slow Food sul vino sono i tre protagonisti della Slow Wine Coalition: vignaioli, appassionati e professionisti. Ecco perché riteniamo fondamentale esaltare la figura di coloro che per mestiere propongono i vini ai consumatori: loro sono il vero anello di congiunzione tra chi il vino lo fa e chi lo beve – dice Giancarlo Gariglio, coordinatore della Slow Wine Coalition e curatore della guida Slow Wine –. Il rischio che stiamo correndo è che nel nostro paese ci si dimentichi di queste donne e uomini ai quali il settore deve, invece, riconoscenza e attenzione. Anche per questo motivo abbiamo sposato

**VOTA IL TUO LOCALE PREFERITO!**

**Premio  
Carta Vini  
ITALIA**  
Edizione Terroir e Spirito Slow

**SLOW WINE FAIR**



Organizzato da



l'ambizioso progetto realizzato insieme alla Milano Wine Week, che in questo campo vanta una grande esperienza».

«La partnership con Slow Wine ci porta da tre anni a costruire una serie di progetti congiunti –dichiara Federico Gordini, presidente della Milano Wine Week –. Abbiamo voluto rafforzare il nostro rapporto con la manifestazione organizzata da BolognaFiere costruendo con Slow Wine una tappa speciale dei nostri premi Carta Vini Italia, dedicati alle migliori selezioni di alcuni dei più importanti terroir italiani ed esteri e ad altre categorie speciali, come le migliori selezioni di vini biologici e biodinamici o di vini con il migliore rapporto qualità-prezzo. Un'importante tappa di un percorso che giungerà al suo culmine con gli MWW Awards, che saranno consegnati nel corso della cerimonia in programma lunedì 9 ottobre, durante la sesta edizione di Milano Wine Week».

«Slow Wine Fair rappresenta una vetrina per tutti gli imprenditori del territorio bolognese impegnati nel settore vinicolo non solo come produttori,

ma anche come rivenditori, penso ad esempio alle enoteche e ai dettaglianti alimentari. Ma Slow Wine Fair è anche un'occasione per i ristoratori di rimanere aggiornati sulle ultime novità in fatto di vini e proporre sempre alla propria clientela il prodotto migliore – commenta Giancarlo Tonelli, direttore generale di Confcommercio Ascom Bologna –. È per questo che siamo orgogliosi di collaborare con BolognaFiere nella riuscita di questa importante manifestazione e di poter dare ai nostri associati la possibilità di mettersi in mostra e in gioco concorrendo per il Premio Carta Vini Terroir e Spirito Slow».

#### **Gli 8 terroir**

Otto riconoscimenti saranno conferiti ai primi 3 ristoranti ed enoteche che vantano una selezione particolarmente forte su ciascuno dei terroir scelti. Fra i premi territoriali italiani, la migliore selezione di Barolo e di Chianti Classico (per le denominazioni più affermate) e la migliore selezione di vini irpini e di Trebbiano d'Abruzzo (per le denominazioni emergenti). Per i premi territoriali internazionali i focus sono, invece, la Loira e la Mosella e, per

quanto riguarda i territori emergenti, l'Austria e la Slovenia.

#### **4 categorie Slow**

Non solo i terroir! Alla Slow Wine Fair sarà dato spazio anche a tre rappresentanti per ciascuna delle categorie tematiche che rendono protagonisti i vitigni, le certificazioni o l'idea stessa di vino buono, pulito e giusto, ovvero:

- Migliore selezione di vini provenienti da vitigni autoctoni "minori"
- Migliore selezione di vini certificati (biologici e/o biodinamici)
- Migliore selezione di vini con un buon rapporto qualità-prezzo
- Migliore selezione di vini italiani buoni, puliti e giusti all'estero.

Per tutto gennaio, il pubblico potrà candidare i ristoranti e le enoteche del cuore sul sito della Slow Wine Fair. Dall'1 al 15 febbraio una prima scrematura verrà affidata al voto degli appassionati, che definirà le prime dieci nomination per ogni categoria. Subito dopo sarà la giuria di esperti a decretare i tre indirizzi per ogni tematica, che verranno infine premiati lunedì 27 febbraio 2023. 🏛️ [www.slowinefair.it](http://www.slowinefair.it)

**SLOW WINE FAIR**



# CIBUS TEC 2023

## Grande attesa per il Salone delle tecnologie Food & Beverage

**C**ibus Tec (24/27 ottobre 2023) celebra il suo ritorno alla presenza, dopo l'edizione del 2019, con una panoramica completa sulle tecnologie alimentari e delle bevande. Riconfermando il primato tra gli eventi dedicati alle soluzioni per i prodotti a base frutta e vegetali e per il settore lattiero-caseario, Cibus Tec è stato scelto dal mercato anche come appuntamento di riferimento per le tecnologie dedicate ai settori carni, piatti pronti, plant-based e bevande, ospitando tutti i più importanti brand globali e le migliori innovazioni disponibili sul mercato.

Gli organizzatori sono inoltre entusiasti di annunciare Cibus Tec - Sweets & Snacks powered by ProSweets Cologne, la nuovissima area dedicata alle tecnologie all'avanguardia per l'industria dolciaria, sviluppata con il partner tedesco Koelnmesse e con uno steering committee composto dalle più importanti aziende dolciarie italiane.

Oltre alla massiccia presenza di espositori italiani, le aziende provenienti da Germania, Francia, Turchia, Danimarca e Cina rappresentano la quota maggiore di espositori esteri. Cibus Tec, che registra l'occupazione dell'80% dell'area disponibile, ha inoltre richiamato quasi 200 nuovi espositori, che hanno scelto il Salone per presentare le proprie innovazioni.

"Gli espositori di Cibus Tec 2023 incontreranno oltre 40.000 visitatori provenienti dall'Italia e dai più importanti hub globali di trasformazione alimentare. La nostra manifestazione



ha un richiamo internazionale molto marcato e ci aspettiamo la consueta presenza massiccia di operatori dagli Stati Uniti, dai principali mercati del Sud America e dall'Africa ma investimenti molto importanti e la collaborazione con Agenzia ICE ci consentiranno di avere a Parma oltre 3.000 operatori Vip dell'industria alimentare provenienti anche dall'area medio orientale e dal sud est asiatico" ha affermato Fabio Bettio, Exhibition Director di Cibus Tec.

La manifestazione ha sempre puntato a presentare aziende e soluzioni innovative che rispondessero alle istanze future dell'industria alimentare e questo impegno prosegue a Cibus Tec 2023 con la più grande area dedicata alle migliori start up foodtec e all'Intelligenza Artificiale: saranno 100 le realtà più promettenti a livello globale che presenteranno soluzioni che, dalla coltivazione all'imballaggio, consentiranno di produrre in modo sostenibile, efficiente e sicuro.



# CIBUSTEC

# INSPIRING INNOVATION

IN FOOD AND BEVERAGE TECHNOLOGIES

24|27 OCT. 2023

PARMA | ITALY

[www.cibustec.com](http://www.cibustec.com) | [info@cibustec.com](mailto:info@cibustec.com)  





zazione e l'innovazione nel packaging sono alcune delle tendenze che sono monitorate dagli organizzatori e a cui verranno dati spunti di riflessione durante Cibus Tec attraverso le soluzioni esposte e un ricco programma convegni.

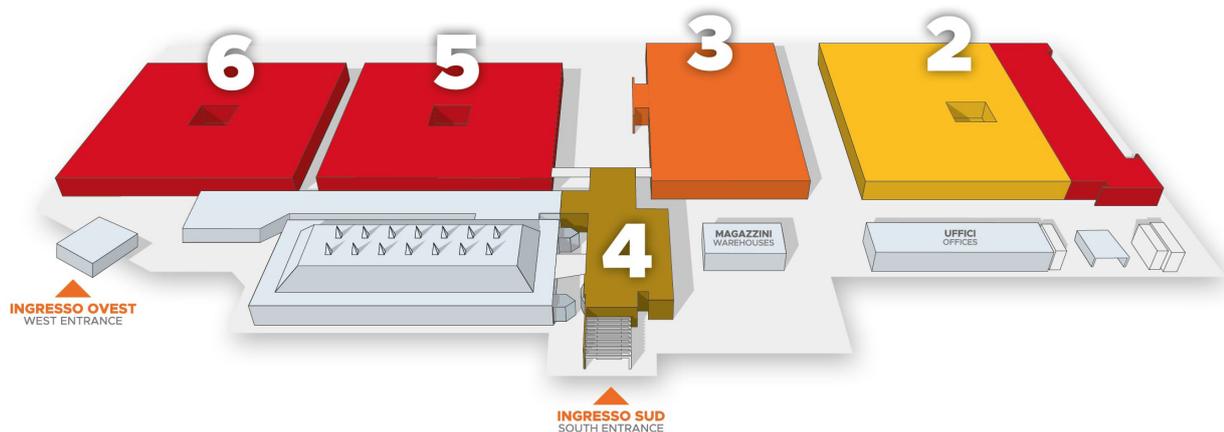
Infine Cibus Tec sarà accompagnata, in modo permanente, da MyBusiness Cibus Tec ([mybusiness.cibustec.com](http://mybusiness.cibustec.com)), la nuovissima e più completa piattaforma online dedicata alle tecnologie food&beverage che, con oltre 5.000 soluzioni già disponibili e con un'interfaccia intuitiva, consente agli operatori dell'industria alimentare di individuare le tecnologie di cui hanno bisogno e di contattare direttamente i migliori fornitori.

Sono già oltre 500 le trattative avviate grazie a My Business Cibus Tec. 🏢

**Visita:**  
[www.cibustec.it](http://www.cibustec.it)

Il settore alimentare sta vivendo un periodo di grande cambiamento, spinto dalle nuove tendenze e dal-

le esigenze dei consumatori. La richiesta di maggiore sostenibilità e di un'alimentazione sana, la digitaliz-



PAD.	PRINCIPALI TECNOLOGIE	PRINCIPALI SETTORI DI APPLICAZIONE
6	TRASFORMAZIONE	Lattiero Caseario, Carni, Ittico, Pasta, Piatti Pronti e Proteine Alternative
5	TRASFORMAZIONE	Frutta, Verdura e Salse
2	TRASFORMAZIONE e CONFEZIONAMENTO	Dolciumi, Snack, Prodotti da forno e Cereali
3	IMBOTTIGLIAMENTO, RIEMPIMENTO e FINE LINEA	Bevande e Liquidi alimentari
2	Dal CONFEZIONAMENTO all'INTRALOGISTICA	Tutti i settori
4	Servizi - Stampa - Istituzioni	

# Gulfood

20-24 FEB 2023  
DUBAI WORLD TRADE CENTRE

CHANGE



TALENT



THE FUTURE

INSPIRATION

## ONE SOURCE OF THE WORLD

Bringing together F&B communities from across the world in Dubai to chart the way forward for this rapidly evolving sector, the **28th edition** of Gulfood is set to be **30% larger** than the previous years, with over **1,500 exhibitors** new to the show this year.

THE GLOBAL FOCAL POINT FOR  
TRANSFORMATION IN FOOD



INNOVATION

REGISTER NOW



GULFOOD.COM

# MACFRUT 2023 - Il principale player mondiale australiano del mirtillo all'International Blueberry Days

**C**osta Group, principale player mondiale australiano del mirtillo, all'International Blueberry Days a Macfrut (3-5 maggio 2023 al Rimini Expo Centre). L'appuntamento è nella prima giornata della fiera (mercoledì 3) in occasione del **Simposio** che metterà a confronto i **massimi esperti mondiali del mirtillo**.

Un evento di caratura mondiale che vedrà la partecipazione di **Maurizio Rocchetti**, Senior Horticulturist di **Costa Group**, azienda australiana leader nella coltivazione di frutta e verdura fresca. Rocchetti da dieci anni è in Costa, ha lavorato come Blueberry Production Manager all'interno della categoria Berry ed ora è Plant Supply Manager, supervisionando la fornitura di piante e la selezione delle varietà in



tutte le regioni di coltivazione dei piccoli frutti in Australia.

“Costa è il principale produttore, confezionatore e distributore australiano

di frutta e verdura fresca e opera principalmente in cinque principali categorie: frutti di bosco, funghi, pomodori in serra, agrumi e avocado – **spiega Rocchetti** presentando il gruppo mondiale australiano – Complessivamente sono circa 7.200 gli ettari agricoli coltivati, 40 ettari di strutture in serra e 3 strutture per la coltivazione di funghi in tutta l'Australia. Costa ha anche interessi stranieri strategici, con joint venture di maggioranza che coprono sei aziende agricole di mirtillo in Marocco e quattro aziende agricole di mirtillo e lampone in Cina, coprendo circa 750 ettari coltivati”.

**Rocchetti pone il suo focus sulla coltivazione del mirtillo**, al centro del suo intervento all'International Blueberry Days a Macfrut: “I mirtilli



# MACFRUT 2023



## FRUIT & VEG PROFESSIONAL SHOW

3-4-5 MAGGIO 2023  
RIMINI-EXPO CENTRE-ITALIA

ORGANIZZATO DA: **CESENA** ● **FIERA**

IN COLLABORAZIONE CON:



Costa vengono coltivati in Australia in quattro diversi stati e in cinque diverse latitudini su circa 480 ettari. Le diverse regioni di coltivazione consentono a Costa di fornire frutta ai propri clienti tutto l'anno. La produzione di mirtillo è composta da più varietà per adattarsi a tutte le diverse condizioni ambientali, con una grande percentuale dedicata alla produzione della varietà premium 'Arana' sviluppata da Costa".



**L'azienda ha sviluppato uno specifico programma sul mirtillo.** "Si chiama *Variety Improvement Program* ed è riconosciuto a livello globale, con varietà Costa autorizzate in regioni tra cui Americhe, Marocco, Cina e Sudafrica. Con sede a Corindi, sulla costa settentrionale del Nuovo Galles del Sud, in Australia, il programma sviluppa ogni anno da una a due nuove varietà di mirtillo di valore commerciale globale.

di freddo e quindi adatte a una vasta gamma di condizioni di crescita globali, soddisfacendo le esigenze dei clienti globali. Utilizzando le tecniche tradizionali di miglioramento genetico delle piante, il team identifica e sviluppa nuove cultivar scelte nei diversi ambienti chiave per le loro prestazioni di qualità del frutto, produttività e risultati agronomici".

*International Blueberry Days* è organizzato da Macfrut con il coordinamento del Professor Bruno Mezzetti dell'Università Politecnica delle Marche insieme a Thomas Drahorad di NCX Drahorad. Macfrut, fiera internazionale dell'ortofrutta si svolgerà al Rimini Expo Centre dal 3 al 5 maggio 2023. 🏠

[www.macfrut.com](http://www.macfrut.com)

Utilizza l'ampia rete di aziende agricole di Costa localizzate a diverse latitudini, dal temperato freddo al subtropicale, valutando e sviluppando nuove varietà con diverso fabbisogno



**MACFRUT 2023**  
FRUIT & VEG PROFESSIONAL SHOW  
3-4-5 MAY 2023 RIMINI-EXPO CENTRE-ITALY



# All'interpack entusiasmani eventi speciali apriranno nuove prospettive

*Dalle star mondiali del packaging e nuovi arrivati ai reporter dai toni frenetici, passando per le iniziative contro gli sprechi alimentari e l'ambiente del co-packing fino alle donne speciali e ai protagonisti di oggi e di domani: sono molti gli eventi speciali accattivanti che attendono i visitatori e le visitatrici dell'interpack*

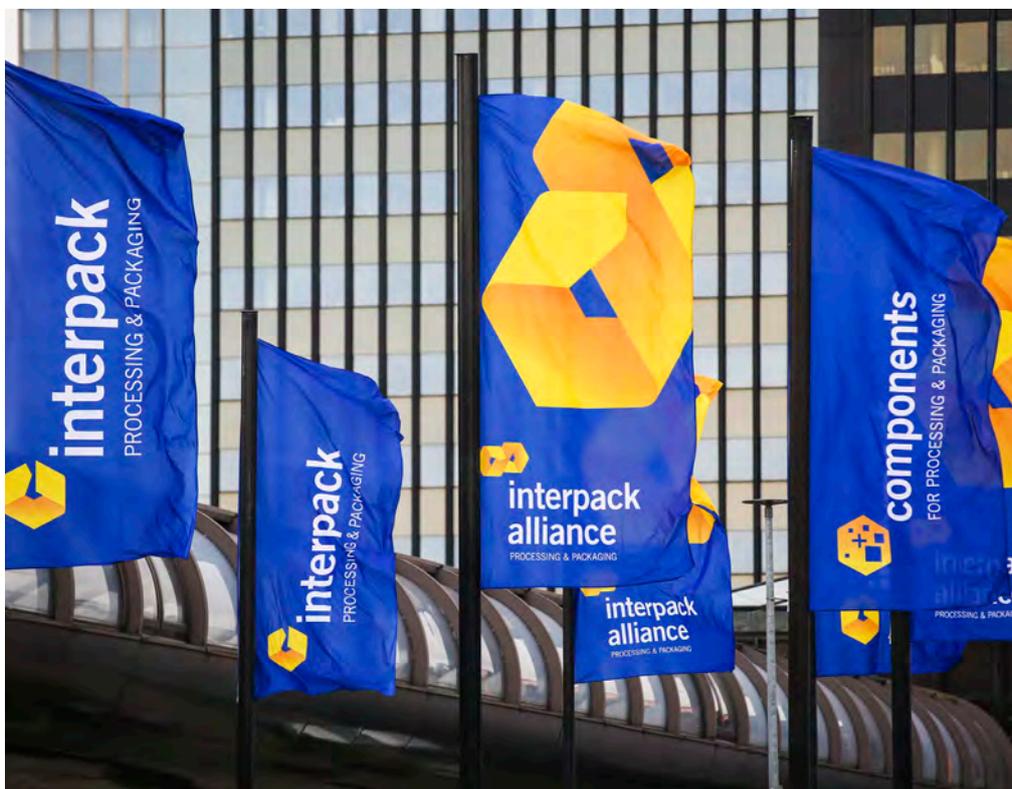
**C**he si tratti di partecipare ad approfondimenti nello studio televisivo interno, ad una prestigiosa cerimonia di premiazione o seguire gli sviluppi di temi interessanti per il futuro nel forum delle conferenze, dal 4 al 10 maggio all'interpack saranno attive numerose nuove aree speciali e iniziative che completeranno l'offerta dei circa 2.700 espositori. In questo modo la fiera offrirà una gamma articolata di soluzioni sulle questioni fondamentali per il settore nell'anno 2023 ed oltre.

"Approfondiremo i temi più importanti dell'industria di processo e del packaging", afferma Thomas Dohse, direttore dell'interpack.

"Si tratta di mettere all'ordine del giorno le opportunità e le sfide di domani. In quest'ottica abbiamo ripensato il nostro programma generale. Atendiamo con interesse i numerosi pareri degli esperti e la presentazione di innovazioni e progetti pionieristici".

## Riflettori puntati sui temi chiave del settore

"Spotlight talks & trends" all'interpack significa sette giorni di informazioni sui principali temi e tendenze del settore, su best practice, applicazioni avvincenti e i rispettivi motori per l'innovazione e la crescita. Partner del



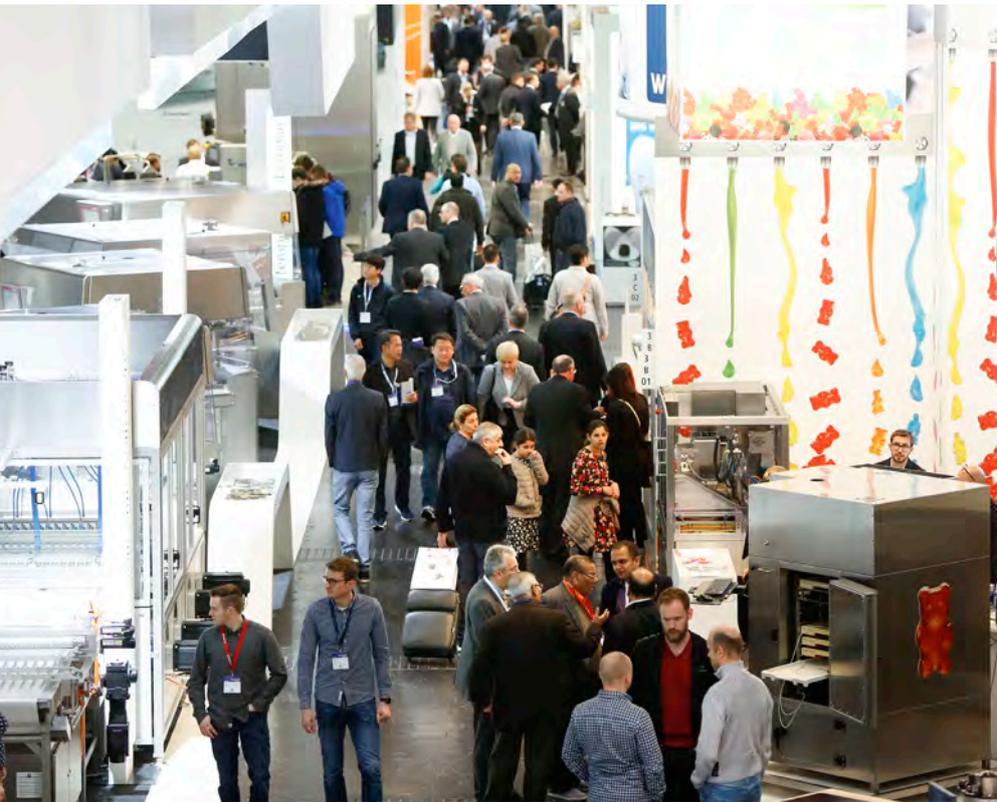
forum delle conferenze è la casa editrice Deutsche Fachverlag. Ogni giorno in fiera si affronterà un argomento diverso e si proporranno conferenze, case study e sessioni interattive insieme ai migliori esperti e alle migliori esperte dell'industria.

L'attenzione è rivolta ai temi legati alla logistica, all'economia circolare, alla sostenibilità, alle tecnologie digitali, alla sicurezza dei prodotti e all'e-commerce. Aziende come Siemens,

Schütz e Markem-Imaje hanno già preannunciato le loro conferenze.

## Innovazioni del packaging in primo piano

L'interpack è più di ogni altra fiera sinonimo di grandi anteprime di prodotti, innovazioni tecnologiche e nuove soluzioni nel packaging. Anche quest'anno saranno di nuovo messe in evidenza grazie alle premiazioni. Sono particolarmente ambiti all'interpack i "WorldStar Packaging Awards"



2023, presentati dalla World Packaging Organisation, WPO. Questo riconoscimento è considerato il più prestigioso al mondo nel settore del packaging.

Un totale di 228 premi assegnati attesta la capacità innovativa del settore. L'edizione di quest'anno sarà anche caratterizzata da nuove categorie entusiasmanti: confezioni regalo, packaging digitale e la categoria speciale degli imballaggi senza barriere.

Alla solenne cerimonia del 6 maggio sono attesi circa 400 partecipanti.

Sempre all'interpack sarà conferito il "PackTheFuture Award" dell'IK, associazione industriale tedesca degli imballaggi in plastica, e dalla sua partner francese ELIPSO. Il premio sarà assegnato alle soluzioni di packaging in plastica innovative e sostenibili.

L'obiettivo è incentivare e rendere noto il contributo degli imballaggi in plastica alla tutela del clima, all'economia circolare e al consumo responsabile. Saranno inoltre premiati i migliori pro-

getti per il riciclaggio, l'approvvigionamento sostenibile di materiali o i vantaggi per i consumatori.

### **Novità nel settore: la zona start-up dell'interpack**

Ogni anno giovani imprese portano nuovi impulsi al mondo del packaging. Dieci di loro, tra cui Recyda, Easy2cool, Packwise, Releaf Paper e Woodland Packaging, faranno la loro prima grande apparizione all'interpack 2023 e si presenteranno ad un pubblico specializzato internazionale nella Startup Zone nel padiglione 1.5. Porteranno con loro entusiasmanti innovazioni nel campo delle soluzioni software per il riciclaggio o della catena di approvvigionamento, dei materiali o imballaggi sostenibili.

### **Confezionare e commissionare il confezionamento**

I servizi di lavorazione e packaging sono al centro dell'attenzione nella nuova area speciale dedicata al packaging conto terzi.

Nello stand comune nel padiglione 12 si presenteranno fornitori di co-

packing per il confezionamento e la lavorazione di prodotti alimentari o beni di consumo, nonché ulteriori servizi relativi all'imballaggio e alla configurazione dei prodotti. Partner è la European Co-Packers Association, che rappresenta circa 1.000 membri dell'industria dell'imballaggio professionale per conto terzi in Europa e costituisce pertanto una preziosa risorsa per proprietari di marchi, produttori e rivenditori che desiderano esternalizzare la loro produzione.

### **SAVE FOOD Highlight-Route**

Circa 30 espositori dell'interpack sono anche membri dell'iniziativa SAVE FOOD, che dal 2011 si dedica alla lotta alla perdita e allo spreco alimentare a livello globale.

"SAVE FOOD Highlight-Route" offre ai visitatori e alle visitatrici una panoramica delle nuove tecnologie che aiutano a ridurre le perdite alimentari e ad aumentare la sicurezza dei prodotti. Anche lo stand SAVE FOOD nell'area d'ingresso Nord fornisce informazioni sull'iniziativa e illustra i primi risultati dello studio congiunto condotto con l'Università Bahçe ehir di Istanbul (BAU) sulla produzione di materiali per imballaggi a base biologica ricavati da scarti o sottoprodotti alimentari.

La giornata tematica "Product Safety" del 9 maggio nel forum delle conferenze "Spotlight talks & trends" è un prezioso punto di riferimento per ulteriori informazioni sulla lotta contro le perdite e gli sprechi alimentari.

### **Donne speciali nel packaging**

Le "donne speciali nel packaging" esistono, ma la presenza femminile nel settore è ancora troppo scarsa, sono troppo poche le donne che riescono ad accedere ai livelli dirigenziali.

Soprattutto in tempi di carenza di personale qualificato spesso restano inutilizzati potenziali preziosi. Molte donne cercano anche il contatto con



**interpack**  
 PROCESSING & PACKAGING  
 4 TO 10 MAY 2023  
 DÜSSELDORF  
**SIMPLY  
 UNIQUE**

persone che condividono le loro idee. Ci sono quindi parecchie buone ragioni a favore di una rete per le donne. Quest'anno, per la prima volta, l'interpack promuoverà lo scambio con un evento organizzato dalle donne per le donne in cui, insieme al WPO, invita a una tavola rotonda con successivo networking che si terrà l'8 maggio. Le partecipanti avranno l'opportunità di ampliare la propria rete professionale, di trarre ispirazione da altre donne e di scambiare esperienze.

L'invito è aperto a tutte le donne che operano già nel settore, alle nuove leve interessate, alle donne in formazione nonché alle studentesse.

**"Late Night" nella giornata della: Diretta televisiva dalla**

**fiera** Festeggeranno la loro prima anche il Tightly Packed TV Studio dell'interpack e il packaging journal.

Nell'atmosfera di un "Late night" studio si terranno interessanti talk show con dirigenti noti del settore, discussioni sui principali temi e trasmissioni in diretta nei padiglioni espositivi. Lo studio si trova nel passaggio dall'In-

gresso Nord al padiglione 9 al primo piano. Tutti i programmi saranno trasmessi anche via Internet.

Tutte le novità della rivista Tightly Packed, le informazioni sull'interpack 2023 e i biglietti per la fiera sono disponibili su [www.interpack.com](http://www.interpack.com) 🏛️

# L'evento del Nord Africa dedicato alla produzione agroalimentare festeggia il suo ventesimo anniversario!

*Djazagro è l'appuntamento per eccellenza dedicato all'industria agroalimentare del Nord Africa.*

**O**ffre ideali e strategiche opportunità nel corso di quattro giorni di discussioni, incontri, talk ed educazione. Vera fonte di ispirazione, consente a coloro che vi prenderanno parte di incontrare nuovi fornitori, avere un occhio sulle ultime innovazioni del settore (processi e prodotti) e rimanere aggiornati sulle ultime novità del settore.

Tutti i campi dell'industria agroalimentare sono rappresentati, dal processo al riempimento, dall'igiene ai prodotti alimentari.

Nata nel 2003 e con il sostegno e la continuità di espositori e visitatori, questa fiera, diventata rappresentativa nel corso degli anni, oggi celebra il suo ventesimo anniversario.

Sono attesi oltre 22.000 visitatori per la sua 20esima edizione.

La manifestazione richiama circa 650 espositori, di cui il 75% stranieri, provenienti da 25 paesi.

Un buon numero di espositori sono già prenotati per l'edizione 2023: IMA Spa (IT) - BARRY CALLEBAUT (CH) - BIRKAMIDON GmbH (DE) - BUNGE LOOEDERS (MY) - BWV (FR) - CLAUGER (FR) - CONCEPT EMBALLAGE (DZ) - DONALDSON (FR) - GEA PROCESS ENGI-

NEERING SAS (FR) - GRANDE RAFFINERIE ORANAISE DU SUCRE (DZ) - IMB INDUSTRIE (DZ) - JOKTAL (DZ) - KAOUA FOOD (DZ) - KHS GmbH (DE) - KRONES (DE) - KRONES AG (DE) - LABOREF (DZ) - LACTALIS (FR)...

"Cosa dicono gli espositori: Abbiamo clienti di lunga data in Algeria e desideriamo supportarli nel business e nei loro piani di sviluppo futuro.

ALPMA SERVIDORYL  
Questo tipo di evento è molto importante per lo sviluppo delle aziende e permette un dialogo produttivo tra di loro.

Grazie [...] per la professionalità dimostrata. »

Algeria, il principale mercato agroalimentare del Maghreb

Il mercato agroalimentare algerino nel 2022 è stato stimato 14 miliardi di dollari.

L'Algeria è il principale importatore di prodotti alimentari in Africa, per 1,7 miliardi di dollari.

Le industrie alimentari sono il secondo settore più grande del paese, rappresentando il 40% di tutte le vendite dell'industria domestica (esclusi gli idrocarburi)\*.



## I momenti salienti della fiera



**Djaz'Innov:** il concorso di innovazione che premia i migliori nuovi prodotti o processi presentati dagli espositori: attrezzature, prodotti, servizi o processi.



**Agora des Experts:** uno sguardo al futuro dell'industria alimentare.

Un programma di talk e tavole rotonde tenute da specialisti su argomenti specifici e specialistici (qualità delle materie prime, recupero dei rifiuti, adattamento dell'industria alimentare alle esigenze dei consumatori, ecc.).



**La Boulangerie di Djazagro:** un vero e proprio panificio industriale in funzione. I visitatori avranno la

possibilità di assistere alla produzione di baguette, pane speciale, prodotti gastronomici, ecc., realizzati esclusivamente con ingredienti locali al 100% (farina, lievito, cioccolato, ecc.). 🏠

[www.djazagro.com](http://www.djazagro.com)

\*Fonte: Business France - camere di commercio franco-algerine

## PROWEIN

19-21/03/2023   
DUSSELDORF

Salone internazionale  
del vino e distillati.

## MECSPE

29-31/03/2023   
BOLOGNA

Fiera per l'industria manifatturiera.

## VINITALY

02-05/04/2023   
VERONA

Salone internazionale  
dei vini e distillati.

## PROSWEETS

23-25/04/2023   
COLONIA

Fiera sulle tecnologie per  
la panificazione e la pasticceria.

## MACFRUT

03-05/05/2023   
RIMINI

Fiera per l'industria ortofrutticola.

## CIBUS

03-06/05/2023   
PARMA

Fiera del prodotto alimentare.

## INTERPACK

04-10/05/2023   
DUSSELDORF

Fiera per imballaggio,  
confezionamento.

## HISPACK

07-10/05/2023   
BARCELONA

Fiera sulle tecnologie  
per imballaggio.

## TUTTOFOOD

08-11/05/2023   
MILANO

Salone del prodotto alimentare.

## SPS/IPC/ DRIVES/ITALIA

23-25/05/2023   
PARMA

Fiera per l'automazione.

## BEER&FOOD ATTRACTION

19-22/06/2023   
RIMINI

Fiera su birre, bevande, food.

## FISPAL

27-30/06/2023   
SAN PAOLO

Fiera su tecnologie  
per l'imballaggio.

## MCTER

29/06/23   
ROMA

Mostra sull'efficienza  
energetica.

## MEDIO ORIENTE 2022/23

### GULFHOST

2023   
DUBAI

Fiera dell'ospitalità  
per il Medio  
Oriente, l'Africa e l'Asia.

### GULFOOD

20-24/02/2023   
DUBAI

Fiera sull'ospitalità,  
prodotti alimentari.

### GASTROPAN

17-19/03/2023   
ARAD

Fiera per la panificazione  
e pasticceria.

### DJAZAGRO

05-08/06/2023   
ALGERI

Fiera per le aziende  
agro-alimentare.

### IRAN FOOD+BEV TEC

10-20/06/2023   
TEHRAN

Fiera e tecnologie  
per il confezionamento.

### PROPACK ASIA

14-17/06/2023   
BANGKOK

Fiera internazionale  
dell'imballaggio.

### PACPROCESS FOOD PEX

07-09/09/2023   
MUMBAI

Fiera internazionale  
dell'imballaggio.

### ANUTEC

07-09/09/2023   
NEW DELHI

Fiera sui prodotti  
alimentari e delle bevande.

### HOSPITALITY QATAR

06-08/11/2023   
DOHA

Fiera dell'Ospitalità  
e HORECA.

### GULFOOD MANUFACTURING

07-09/11/2023   
DUBAI

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

# FIERE 2022-2023

## **POWTECH**

**26-29/10/2023**   
**NORIMBERGA**

Fiera sulla lavorazione  
di prodotti in polvere.

---

## **HOST**

**13-17/10/2023**   
**MILANO**

Fiera e il mondo  
dell'ospitalità.

---

## **SIAL**

**19-23/10/2023**   
**PARIGI**

Fiera sul prodotto alimentare.

---

## **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.

---

## **SUDBACK**

**26-29/10/2023**  
**STOCCARDA**

Fiera sul tecnologie  
per la panificazione.

---

## **BRAU BEVIALE**

**28-30/11/2023**   
**NORIMBERGA**

Fiera sulle tecnologie  
di birra e bevande.

---

## **SIMEI**

**2024**  
**MILANO**

Tecnologie per l'industria  
dell'imbottigliamento.

---

## **ANUGA FOODTEC**

**19-22/03/2024**   
**COLONIA**

Tecnologie per l'industria  
alimentare e bevande.

---

## **LATINPACK**

**16-17/04/2024**   
**SANTIAGO CHILE**

Salone internazionale  
dell'imballaggio.

---

## **FACHPACK**

**24-26/09/2024**   
**NORIMBERGA**

Fiera per l'industria  
del confezionamento.

---

## **ALL4PACK**

**04-07/11/2024**   
**PARIGI**

Salone internazionale  
dell'imballaggio.

---

## **DRINKTEC**

**2025**  
**MONACO** 

Fiera per l'industria  
delle bevande.

---

## **SAVE**

**2026**  
**VERONA** 

Fiera sull'automazione,  
strumentazione.

---



**ALLEGRI CESARE SPA****65/67**

Via Venezia, 6  
20099 Sesto San Giovanni - MI

**BBM PACKAGING SRL****29/31**

Via Pregalleno, 24  
24016 San Pellegrino Terme - BG

**BOLOGNA FIERE SPA****104-105**

P.zza Costituzione, 6  
40128 Bologna

**CAVANNA SPA****71**

Via Matteotti, 104  
28077 Prato Sesia - NO

**CESENA FIERA SPA****110/112**

Via Dismano, 3845  
47522 Pievesestina di Cesena - FC

**CORNO PALLETS SRL****3**

Via Revello, 38  
12037 Saluzzo - CN

**DUBAI WORLD****TRADE CENTRE - DWTC****110-117**

P.O. Box 9292  
Dubai  
U.A.E - Emirati Arabi

**FAVRIN SRL****47**

Via del Pian, 3  
31049 Bigolino di Valdobbiadene - TV

**FIERE DI PARMA SPA****106/108**

Viale delle Esposizioni, 393A  
43126 Parma

**FOODOC SRL****32-33**

Via Michelangelo, 4  
63824 Altidona - FM

**GENERAL SYSTEM PACK SRL - GSP****6-7**

Via Lago di Albano, 76  
36015 Schio - VI

**HOT FORM SRL****34-35**

Via Decime, 28/E  
Z.I. 35019 Tombolo  
PD

**IFP PACKAGING SRL****1-8**

Via Lago di Albano, 70  
36015 Schio - VI

**INDUSTRIAL AUCTION BV****41**

Looyenbeemd 11  
5652 BH  
Eindhoven - Olanda

**INOX 80 SRL****42**

Via del Lavoro, 9  
43056 San Polo di Torrile - PR

**INTERROLL ITALIA SRL****80-81**

Via Italo Calvino, 7  
20017 Rho - MI

**KELLER ITALY SRL****2-100**

Via Gonzaga, 7  
20123 Milano

**M.H. MATERIAL HANDLING SPA****18**

Via G. di Vittorio, 3  
20826 Misinto - MB

**MILKY LAB ITALY SRL****43-44**

Via Raimondo Della Costa, 670/A  
41122 Modena

**MINEBEA INTEC ITALY SRL****98-99**

Via Alcide De Gasperi, 20  
20834 Nova Milanese - MB

**NAVATTA GROUP  
FOOD PROCESSING SRL  
58/60**

Via Sandro Pertini, 7  
43013 Pilastro di Langhirano - PR

**NVC - NEDERLANDS  
PACKAGING CENTRE  
36-37**

Stationsplein 9k  
PO BOX 164  
2801 AK Gouda - Olanda

**OMRON ELECTRONICS SPA  
93/97**

Viale Certosa, 49  
20149 Milano

**OROGRAF SRL  
9/12**

Viale Industria, 78  
27025 Gambolò - PV

**PLAN  
MEDIAAGENTUR GMBH  
103**

Dom-Pedro-StraÙe 7  
80637 Monaco  
Germania

**PLP LIQUID  
SYSTEMS SRL  
72-73**

Strada Provinciale 21, n° 303  
29018 Lugagnano val d'Arda - PC

**PNEUMAX SPA  
88-89**

Via Cascina Barbellina, 10  
24050 Lurano - BG

**POMPE CUCCHI  
84-85**

Via Dei Pioppi 39  
20090 Opera - MI

**ROTOPRINT  
SOVRASTAMPA SRL  
25-26**

Via Puccini, 25  
20020 Lainate - MI

**S4S SRL  
90/92**

Via Celotti, 8  
20814 Varedo - MB

**SALONI INTERNAZIONALI  
FRANCESI SRL  
116**

Via Boccaccio, 14  
20123 Milano

**SEDAPTA SRL  
52/54**

Lungomare Canepa, 55  
16149 Genova

**SUGHERIFICIO MOLINAS SPA  
76-77**

Località Ignazioni  
07023 Calangianus - SS

**TETRA PACK ITALIANA SPA  
13/15**

Viale Resistenza, 56/A  
42048 Rubiera - RE

**THAI-ITALIAN CHAMBER  
OF COMMERCE (TICC)  
55**

Vanit Building II,  
16 Fl. Suite 1601 B,  
1126/2 New Petchburi Road,  
10400 Bangkok  
Tailandia

**VISSMANN S.R.L.U.  
I COP**

Via Brennero, 56  
37026 Pescantina - VR

**VITAECO SRL  
HOTMIXPRO  
56-57**

Via Bazzini, 241  
41122 Modena

**WALTER TOSTO SPA  
62/64**

Via E. Piaggio, 62  
66100 Chieti Scalo  
CH

# FACHPACK 2024



**Your Guide for a Packaging Industry in Transition.**

a Newsletter from FACHPACK >

**SAVE THE DATE**

> **24.-26.9.2024**

**NUREMBERG, GERMANY**

**WORKING TOGETHER  
ON TOMORROW'S  
PACKAGING CONCEPTS >**

EUROPEAN TRADE FAIR  
FOR PACKAGING, TECHNOLOGY AND PROCESSING

## The Premier PROCESSING & PACKAGING Event for Vietnam and beyond



After the success of ProPak Vietnam in 2022, there are many positive feedbacks on business opportunities generated during the show dates. The 15<sup>th</sup> edition attracted 10,720 trade visitors to the event to do face-to-face business and provided countless product demonstrations to engineering community. Coming back **Saigon Exhibition & Convention Center (SECC), District 7, Ho Chi Minh City from 8<sup>th</sup> – 10<sup>th</sup> November 2023**, ProPak Vietnam 2023 will continually serve the packaging & processing industry in Vietnam and beyond. This is the dedicated place for B2B connect activities, product & technology showcase, industry sharing sessions for enterprises who are working in food, beverage, pharmaceutical, cosmetics, consumer goods and many other related sectors. Secure your participation in the 16<sup>th</sup> edition of ProPak Vietnam to obtain a chance for real business opportunities you must invest in. ProPak Vietnam 2023 will bring an international-standard event to Vietnam and surrounding countries with significant features:



10.000 sqm

EXHIBITION AREA



450+

EXHIBITING COMPANIES



30+

COUNTRIES/REGIONS



11.000+

TRADE VISITORS

Organiser by



informa  
markets

SES Vietnam Exhibition  
Services Company  
Limited

RESERVE YOUR SPACE TO BE A PIONEER IN  
THE PACKAGING & PROCESSING INDUSTRY IN VIETNAM!