

# Alimentare

## RASSEGNA

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

FRAGOLA  
**MATERA**<sup>®</sup>

**NICOFRUIT**<sup>®</sup>  
ITALIAN FRUIT & VEGETABLE PRODUCERS

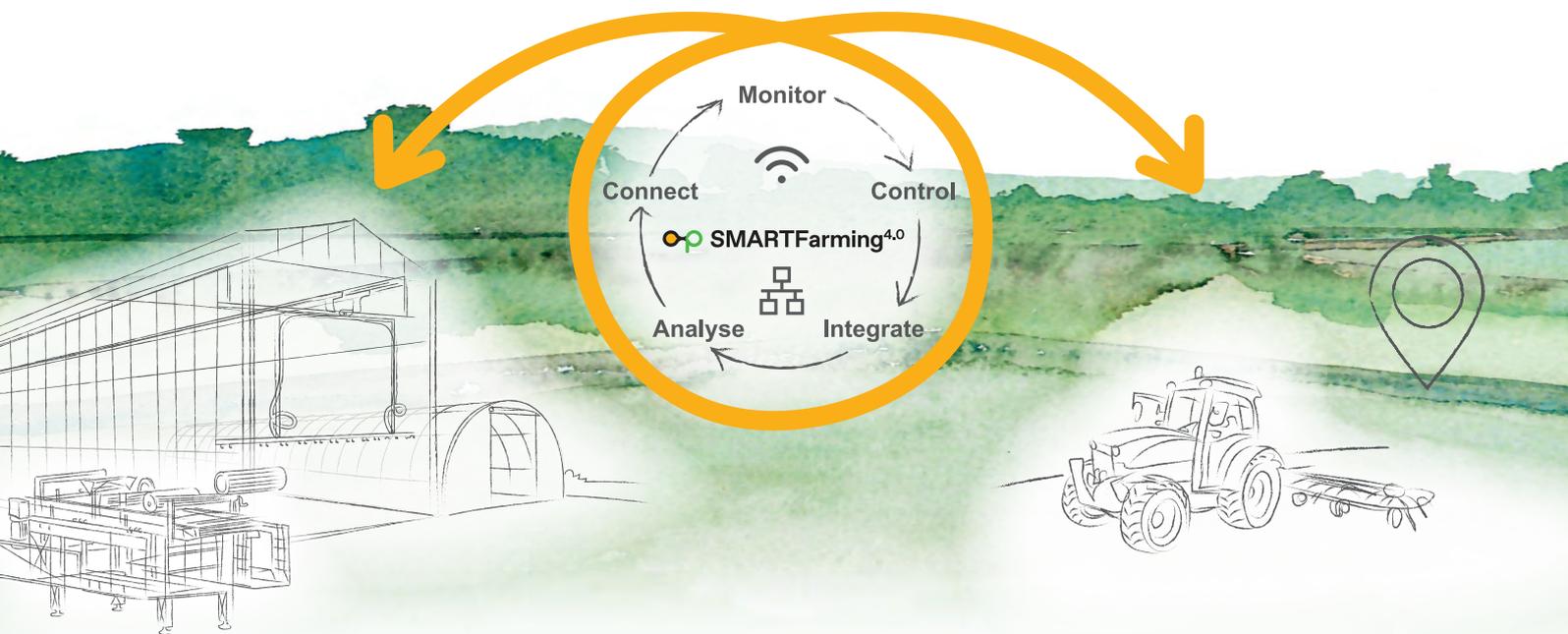
*La Fragola che NON c'era!*



FRUTTHERA GROWERS Soc. Coop. Agr.  
Via Provinciale, 15 75020 Scanzano Jonico, MT - Italy  
T. +39 0835 954666 - T. +39 0835 953255 - info@frutthera.it



## Mettiamo Agricoltura 4.0 in campo



### SERRE E ORTI VERTICALI

### COLTIVAZIONI IN CAMPO

**SMARTFarming<sup>4.0</sup>**  
pianificazione, monitoraggio,  
controllo degli asset produttivi  
e tracciabilità dei prodotti  
all'interno delle filiere  
agroalimentari per un'agricoltura  
moderna, efficiente e sostenibile.

- ➔ È interoperabile con altri sistemi di filiera e di meteorologia.
- ➔ Georeferenziazione costantemente tutte le variabili di campo.
- ➔ Si collega wired e wireless su diversi protocolli.
- ➔ Fornisce prestazioni a bassi consumi.
- ➔ Permette la raccolta e l'analisi di dati in tempo reale non solo sul campo ma lungo tutta la filiera.
- ➔ Interconnette qualsiasi tipo di macchinario o impianto nuovo o esistente.



### TECHNOPHYLLA SRL

Via Livorno, 60 - 10144 Torino - Italy - Tel. +39 011 19836712  
info@technophylla.com

**FULL INOX IP 65**  
Impianto automatico  
per hamburger



FP 095 AISI



**LA NATURA PRESERVA  
I SUOI PRODOTTI,  
PER TUTTO IL RESTO C'È  
TECNO PACK**



SCOPRI la nuova tecnologia **TECNO PACK**

Ecologica e sostenibile, garantisce una riduzione verticale dei consumi energetici.

Film complessi? **BIOLOGICI?**

**COMPOSTABILI o CARTA?**

**NOI SIAMO PRONTI e TU?**



+39 0445 575 661

Via Lago di Albano, 76 36015 - Schio (VI) - Italy

[www.tecnopackspa.it](http://www.tecnopackspa.it) - [comm@tecnopackspa.it](mailto:comm@tecnopackspa.it)



**Tecno Pack**

PACKAGING MACHINES



 **KELLER**

— SINCE 1974 —

# MADE TO MEASURE PRESSURE



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

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

# MACFRUT 2023



## FRUIT & VEG PROFESSIONAL SHOW

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

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

IN COLLABORAZIONE CON:





# SOMMARIO

## >01-43

SPECIALE MACFRUT

## >44-66

CONFEZIONAMENTO

## >67-90

NEWS

## >91-116

AUTOMAZIONE



### TROPICAL FOOD MACHINERY

TECNOLOGIA D'AVANGUARDIA, RICERCA ED ETICA PROFESSIONALE AL SERVIZIO DEI CLIENTI  
**PG. 14/16**



### TECNO PACK

SENZA SOSTA L'EVOLUZIONE TECNICA A SUPPORTO DEI CLIENTI  
**PG. 54-55**



SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI  
*Responsabile editoriale*

### **Come possono convivere agricoltura, sostenibilità, preservazione del territorio e innovazione?**

Certamente con l'agricoltura 2.0, un sistema del futuro che ottimizza i costi e massimizza le rese, dimostrandosi positivo verso l'ambiente e parsimonioso per quel che riguarda i prodotti chimici. Con un clima fuori controllo, siccità estrema, una popolazione che cresce – e con lei la richiesta di materie prime – c'è la necessità di scoprire nuovi linguaggi.

Una sfida, questa, che le aziende del settore stanno dimostrando di saper cogliere: dall'acquaponica all'agricoltura di precisione, per arrivare fino al limite estremo dell'intelligenza artificiale. Il ruolo dell'uomo? Ancora fondamentale, in virtù di quell'antico rapporto che da sempre lo lega alla terra.

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. 2 - Aprile 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



**ALLEGRI CESARE**

TUBI FLESSIBILI PER  
L'INDUSTRIA ALIMENTARE  
**PG. 68-69**



**COPA-DATA**

SOFTWARE INDIPENDENTE PER L'INDUSTRIA  
DEL FOOD&BEVERAGE  
**PG. 96/98**



**EDITRICE  
zeus**





## PELLACINI - L'industria del "foodtech" a prova di futuro

**T**utto nacque dall'obiettivo di valorizzare e mantenere inalterato nel tempo il gusto del pomodoro, uno dei simboli delle eccellenze Made in Italy e del territorio parmense. Da quel momento, era il 1896, anno di fondazione dell'azienda, la sinergia tra industria e agri-

coltura si è fatta sempre più salda e Pellacini Engineering – azienda specializzata nella progettazione e costruzione di impianti di processo per la lavorazione della frutta e del pomodoro – è stata protagonista di diverse innovazioni, attraverso la creazione di numerosi brevetti industriali e l'amplia-

mento del proprio panorama commerciale verso l'estero.

Pellacini Engineering ha vissuto tutte le fasi di crescita del settore del food processing e, grazie a un'esperienza maturata in campo internazionale, oggi è in grado di rispondere ad un mercato





## Trasformare il cibo in maniera intelligente e sostenibile. Ce ne parla l'Ing. Francesco Pellacini, titolare della Pellacini Engineering.

sempre più attento alla produttività, alla sicurezza e alla sostenibilità ambientale.

### **“Quali peculiarità e quale filosofia operativa vi caratterizzano?”**

La nostra peculiarità è quella di saper trasferire nel presente il grande patrimo-

nio di conoscenze acquisite in oltre un secolo di lavoro e di adottare un metodo produttivo in linea con le esigenze di economicità e di efficacia tecnica richieste dall'attuale mercato. La nostra filosofia produttiva si basa, infatti, su un metodo innovativo: il **“Tailoring system”**. Progettiamo soluzioni sulla base delle esigenze puntuali del cliente, e, liberi da vincoli produttivi propri, scegliamo le officine più adatte per ogni progetto e gestiamo la produzione su misura, controllando direttamente ogni fase per garantire il miglior rapporto qualità/prezzo.

### **“In un contesto globale in cui risulta sempre più arduo differenziarsi, come avete fatto**

### **la differenza? È noto che la marca Pellacini è un punto di forza...”**

La nostra storia comincia con la prima officina nel 1896, interamente dedicata alla lavorazione del pomodoro, data la nostra posizione all'interno del distretto parmense. Nel 1925 otteniamo il primo brevetto: la “Mescolatrice Sistema Reviati” è il primo prototipo dell'attuale pastorizzatore continuo. Tra i nostri primati, quello di essere stati tra i pochi in Italia a sperimentare un sistema di riempimento aseptico in sacchi pre-sterilizzati, rispettando i rigidi standard internazionali.

La marca Pellacini è conosciuta in tutto il mondo. Sul mercato da diverse





generazioni, ha creato una rete di clienti **sia in Paesi strategici**, sia in **mercati dove si è presentata come first mover**. Questa diversificazione ha garantito una capillarità territoriale e un'ottima reputazione di marca. Interesse e fiducia sono da sempre in crescita, i clienti associano Pellacini a un rapporto qualità-prezzo altamente competitivo.

Oggi più che mai con l'affermazione dei principi di sostenibilità ed efficientamento energetico si apre uno spazio per l'evoluzione dei processi di produzione che riguardano in particolare il settore alimentare. Ed è proprio in questa direzione che Pellacini orienta maggiormente la sua ricerca, come evidenziato da alcuni progetti già consolidati che puntano all'ottimizzazione delle risorse, sia in termini di energia che di materie prime, per esempio realizzando impianti finalizzati **al recupero degli scarti di produzione fino al 95%**.

**“Quale strategia commerciale e quale obiettivo si pone Pellacini Engineering? Quali i risultati ottenuti dalla collaborazione Pellacini Engineering - Co.Mark?”**

La strategia commerciale Pellacini ha sempre fatto perno sulla propria ottima reputazione, acquisita e consolidata in oltre 125 anni di storia. Le buone referenze dei clienti storici permettevano di acquisirne di nuovi, mentre quelli storici venivano consolidati grazie al pronto ed efficiente servizio di assistenza post-vendita e ricambistica

Tuttavia, la concorrenza, **le nuove tecnologie implementate e il nuovo modello produttivo**, hanno reso necessaria un'azione mirata a generare contatti e, soprattutto, continuativa.

Da questi presupposti è nata una proficua collaborazione con Co.Mark - azienda di consulenza specializzata in internazionalizzazione - con l'obiettivo di una crescita costante e un presidio organico dei mercati in cui Pellacini Engineering opera. 🏢

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





# DIAMO LUNGA VITA AI FRUTTI DELLA TERRA

nella Food Valley dal 1896

Progettiamo  
e produciamo tecnologie  
per mantenere vivo il gusto  
di frutta, pomodoro,  
legumi e verdure



# La selezione delle carote IGP di Ispica passa per la piattaforma **DIGITALE TOMRA INSIGHT**

**L'**azienda PEF è una delle prime in Italia nel settore della carota, della quale cura l'intera filiera, dalla semina al supermercato. Di recente, per poter affrontare al meglio il picco di produzione in Sicilia, l'impresa ha acquistato due selezionatrici TOMRA che consentono una selezione più accurata e una seconda scelta priva di difetti. Le macchine sono connesse alla piattaforma digitale TOMRA Insight che permette di monitorare flussi di lavoro e rese per migliorarli continuamente.

PEF Srl è un'impresa fondata nel 1980 dalla famiglia Peviani e dalla famiglia Pavan. Il suo core business è la carota, che l'azienda tratta nella sua filiera completa: dalla semina – grazie a due imprese agricole di proprietà – al confezionamento. Due gli stabilimenti italiani: uno a Chioggia, in Veneto, e l'altro al capo opposto dello Stivale, a Ispica, nella punta più meridionale della Sicilia orientale. Massimo Pavan è il presidente di PEF, oltre ad essere il presidente del Consorzio della carota novella di Ispica IGP.

L'azienda lavora circa 250mila quintali di carote all'anno tra lo stabilimento di Ispica e quello di Chioggia coprendo così il mercato tutto l'anno, sia per i clienti del prodotto fresco, sia per i co-packer (che confezionano il prodotto per la grande distribuzione italiana e estera).

Per l'impresa veneta, che lavora dodici mesi l'anno per l'agroindustria, il periodo estivo è dedicato in particolare all'export, cui viene destinato

il 50% della produzione di carote fresche. Sono soprattutto Germania, Francia, Svezia, Norvegia, Danimarca ed est-Europa che ricorrono all'importazione una volta terminato il prodotto locale frigo-conservato.

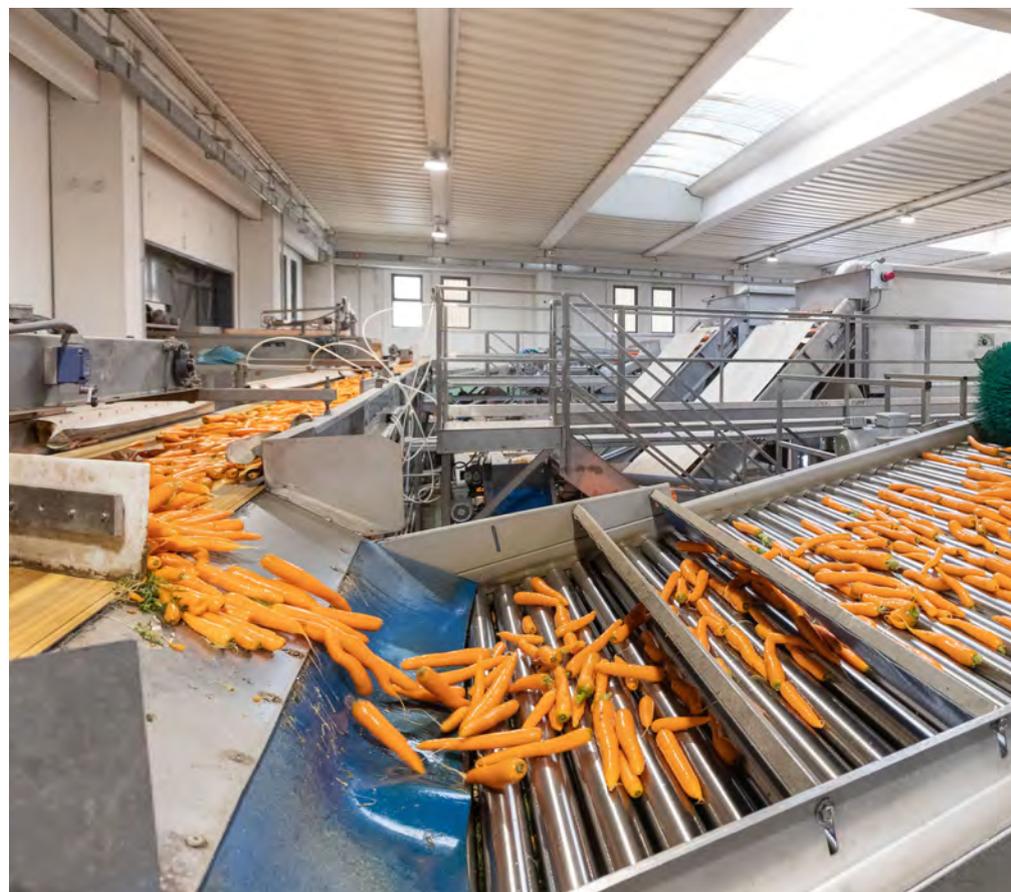
## **A gestire i picchi di lavoro pensa TOMRA**

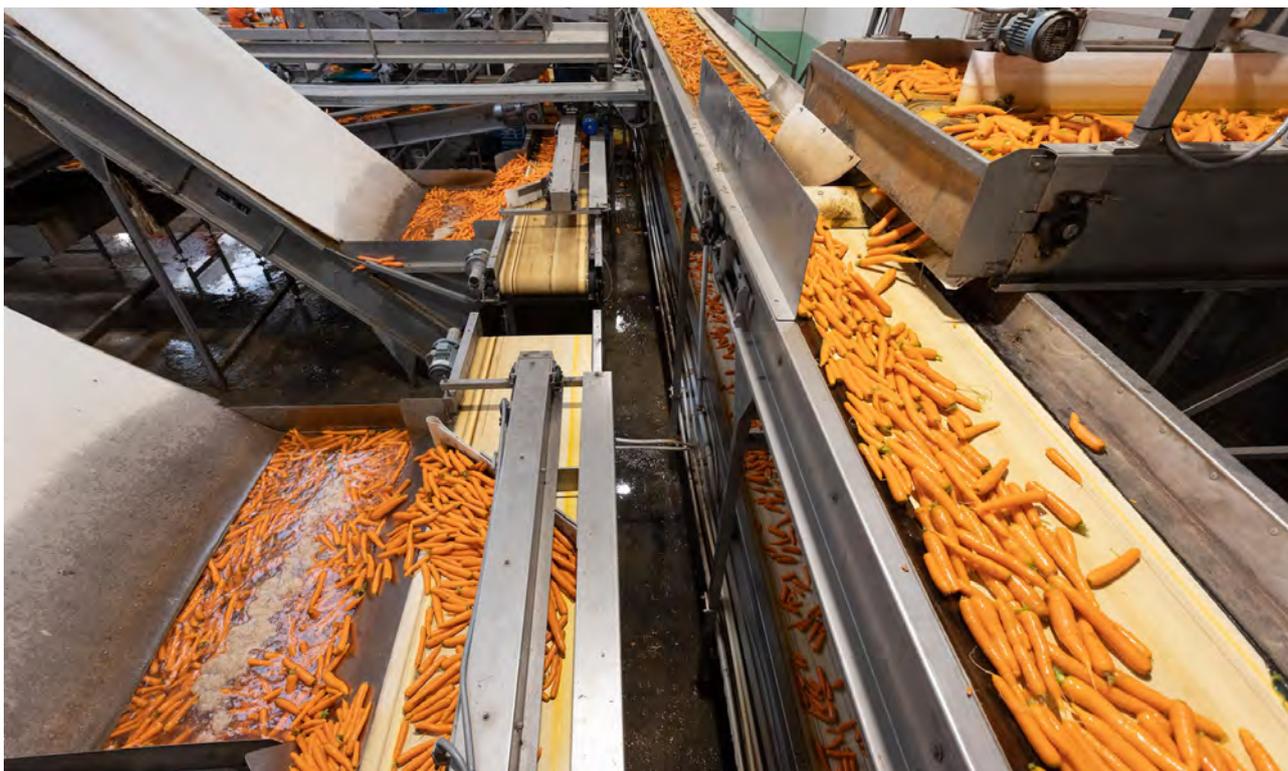
Lo stabilimento siciliano lavora a pieno ritmo da febbraio a giugno e per affrontare al meglio il compito, ha recentemente acquistato due selezionatrici TOMRA per le carote.

Massimo Pavan è giustamente fiero della sua impresa: "Siamo tra i primi in Italia in questo settore. Abbiamo an-

che due aziende agricole, perché la raccolta e la produzione della carota sono meccanizzabili, quindi dobbiamo gestire in modo sinergico tanto la produzione quanto la raccolta. Inoltre, poiché dagli anni 2000 la GDO ha richiesto un controllo maggiore sulla produzione, dalla semina al confezionamento, le nostre aziende agricole ci permettono di garantire prodotti controllati lungo tutta la filiera".

Attenzione al prodotto, alla filiera e alla tecnologia che si riflette anche nella scelta di automatizzare il più possibile la cernita, riducendo quella manuale, passibile di errori. Spiega Massimo Pavan: "Ci serviva





una macchina veloce e che togliesse bene lo scarto. In seguito all'introduzione delle due nuove TOMRA - posizionate dopo il lavaggio e i le-

vapezzi meccanici - la qualità della selezione è migliore e continuativa". I numeri rendono meglio l'idea: grazie alle nuove selezionatrici, la manodopera addetta al controllo manuale è stata ridotta del 50%. Spiega sempre Pavan: "Controllare le carote per 8 ore al giorno è faticoso e ci si distrae. Inoltre, si fa fatica a trovare manodopera perché si tratta di un lavoro stagionale. Per questo, l'automatizzazione è una necessità. L'imprenditore deve essere lungimirante e prevenire il più possibile scenari problematici come quelli legati alla pandemia e alla scarsità di manodopera".

Il parere sulla selezionatrice TOMRA, al lavoro da un paio di mesi, è positivo: "Sono soddisfatto. La macchina è compatta, performante, semplice e veloce."

TOMRA era un marchio già conosciuto dal management di PEF. "Massimo Pavan ci ha contattati direttamente - racconta Dario Cotena di TOMRA Food - perché conosce le nostre selezionatrici da tempo. Insieme, abbiamo visitato un cliente in Germania con la stessa tipologia di prodotto, in

modo che potesse vedere la macchina al lavoro nell'applicazione specifica." E prosegue: "La necessità del cliente era di incrementare la produzione a oltre 10 T/h di prodotto per linea (su 2 linee, per un totale di oltre 20 T/h) e ridurre così i tempi di lavorazione, rimuovere corpi estranei, standardizzare la qualità, ridurre la selezione manuale e ottenere statistiche relative alle differenti partite e del prodotto finale".

In azienda la macchina è stata settata per fare due tipologie di scarto, il primo (carote biforcute o pezzi piccoli) va agli animali, il secondo al settore agroalimentare che lo usa come ingrediente per minestrone, passati e prodotti a base di carote. "Questa doppia selezione è utilissima per noi - dice Pavan - e ci ha cambiato letteralmente il lavoro, perché la qualità della seconda scelta è aumentata tantissimo rispetto alla selezione manuale."

### **La piattaforma TOMRA Insight, una marcia in più**

Fiore all'occhiello delle nuove selezionatrici, la piattaforma TOMRA In-





sight, che consente di avere accesso ai dati di lavorazione per poter gestire al meglio il lavoro, eventuali fermi macchina e controllare la qualità del prodotto in uscita e dei lotti in ingresso. Il tutto da qualsiasi dispositivo fisso e mobile collegato.

“La piattaforma ti dà una buona idea sulla tipologia di scarto: carote rotte, marce, sformate. Si capisce meglio cosa sta lavorando la macchina. Inoltre, ti dice quanti quintali hai lavorato, se la macchina è alimentata bene e quali finger lavorano di più perché con la velocità della macchina, non si vede a occhio nudo. Naturalmente, dobbiamo imparare a gestirla al massimo delle sue potenzialità.”

A inizio anno, il team digital di TOMRA è intervenuto durante l'installazione per spiegare l'utilizzo della

piattaforma. “Insight lo vedono anche in TOMRA e mi hanno dato due o tre suggerimenti per la prossima stagione per migliorare le prestazioni della macchina e della produzione – dice Pavan. Essere seguiti dagli esperti a distanza è un valore aggiunto enorme. Non si è lasciati soli”.

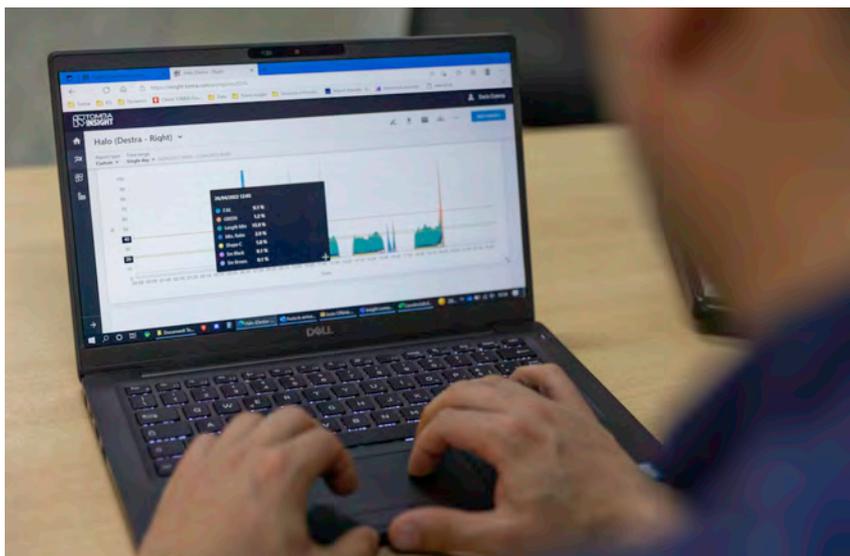
E chiosa: “Digitalizzare nel settore ortofrutticolo è assolutamente necessario. Dobbiamo togliere i lavori manuali e ripetitivi che non vuole più fare nessuno e ricollocare il personale in impieghi più gratificanti. Senza pensare che si ha in mano un software che all'avanzare della tecnologia viene aggiornato, mantenendoci sempre competitivi.”

**Informazioni su TOMRA Food**  
TOMRA Food progetta e produce selezionatrici a sensori e soluzioni in-

tegrate post-raccolta che trasformano l'industria alimentare mondiale per massimizzare la sicurezza alimentare e minimizzare lo spreco di cibo, perché Ogni Risorsa Conta. Queste soluzioni comprendono le più avanzate tecnologie di classificazione, selezione, pelatura e analisi per aiutare le aziende a migliorare i risultati, aumentare l'efficienza operativa e garantire la sicurezza alimentare.

Sono oltre 12.800 le macchine installate in tutto il mondo presso produttori, confezionatori e trasformatori di frutta, frutta secca, frutta a guscio, caramelle, verdure, patate, proteine, cereali e semi.

TOMRA Food dispone di centri di eccellenza, uffici regionali e siti produttivi negli Stati Uniti, in Europa, Sud America, Asia, Africa e Oceania.



e riutilizzate per un mondo senza rifiuti. Le altre divisioni del gruppo sono TOMRA Recycling, TOMRA Mining e TOMRA Collection.

TOMRA ha circa 100.000 installazioni in oltre 80 mercati e nel 2021 ha dichiarato un fatturato di 10,9 miliardi di NOK (1,1 miliardi di Euro).

Il Gruppo, la cui sede è ad Asker (Norvegia), dà lavoro a oltre 4.600 persone ed è quotato sulla Borsa di Oslo (Oslo Stock Exchange).

Per maggiori informazioni su TOMRA, visitate il sito. 

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

Seguite TOMRA Food su Facebook @TOMRA.Food, Twitter @TOMRAFood, Instagram @TOMRAFood e LinkedIn @TOMRA Food.

Oggi, TOMRA guida la rivoluzione delle risorse per trasformare il modo in cui queste vengono ottenute, usate

TOMRA Food è una divisione del Gruppo TOMRA. TOMRA venne fondata nel 1972 grazie a un'innovazione che iniziò con la progettazione, fabbricazione e vendita di macchine per la raccolta automatica dei contenitori usati delle bevande (reverse vending).



**TOMRA**





# TROPICAL FOOD MACHINERY: tecnologia d'avanguardia, ricerca ed etica professionale al servizio dei clienti

**T**ropical Food Machinery è un'azienda internazionale con sedi in Italia e Brasile, leader nel settore mondiale delle macchine per la lavorazione della frutta. Fondata alla fine degli anni '70 da un pionieristico imprenditore italiano, l'azienda vanta attualmente una filiale operativa nello stato brasiliano del Minas Gerais, due stabilimenti di lavorazione della frutta situati nel nord del Paese, nonché uffici di collegamento in India, Costa Rica, e nelle regioni dell'Asia-Pacifico e dell'Africa occidentale.

Grazie all'esperienza pluridecennale maturata sul campo, Tropical Food Machinery offre un'ampia gamma di soluzioni tecnologicamente avanzate per la lavorazione industriale di frutta tropicale, frutta da climi temperati

o pomodoro. Gli impianti multi-frutta di Tropical Food Machinery nascono per soddisfare le esigenze produttive di realtà medie e grandi (comprendono linee di lavorazione di frutta fresca da 3 a 12 T/h) ma l'azienda ha saputo orientarsi anche verso i mercati locali progettando impianti di piccole dimensioni estremamente funzionali e capaci di un'elevata resa qualitativa.

Gli impianti di questa categoria che hanno riscontrato maggior successo sono la Linea Mini Industry 200 e la Linea Multi-frutta 1000. Mini Industry 200 è stata pensata per i piccoli produttori e agricoltori di aree decentrate allo scopo di sostenere e potenziare le economie locali; i consumi energetici estremamente bassi di questo impianto permettono la diminuzione degli sprechi e dei costi di gestione e

manutenzione. La linea può lavorare qualsiasi tipo di frutta (agrumi, frutti con semi e noccioli, frutti di bosco) e può produrre succhi, marmellate, frutta sciroppata e concentrato di pomodoro in confezioni di vetro, pet o lattine. Le dimensioni di Mini Industry 200 sono contenute (circa 8 metri di lunghezza) e viene fornita già assemblata in un unico container: può quindi essere spostata da un'area produttiva all'altra a seconda della stagione di lavoro. La grande duttilità di questo impianto lo rende oltretutto applicabile nei progetti di ricerca e formazione in aziende alimentari o istituti di ricerca.

Anche la Linea Multi-frutta 1000 è progettata per facilitare la produzione in aree remote e situazioni altamente flessibili, particolarmente indicata per



**Linea Mini Industry 200**



# TROPICALFOOD

MACHINERY



**Linea Multi-frutta 1000**





gli imprenditori di piccole e medie realtà. L'impianto è il più piccolo tra le linee completamente automatiche dell'azienda e si compone di 3 skid facilmente trasportabili in containers, per una lunghezza totale di circa 18 metri: il primo modulo è dedicato alla ricezione del frutto e all'estrazione della polpa, il secondo all'inattivazione enzimatica e alla trasformazione della polpa in succo, il terzo alla pastorizzazione o sterilizzazione del prodotto e al riempimento asettico. La linea ha una capacità di lavoro fino a 1 t/h di frutta fresca in ingresso e può produrre succhi o puree naturali e concentrati per la fornitura ad aziende di formulazione di prodotti finiti.

Il prodotto è riempito in fusti con sacchi da 220 L in ambiente asettico, ciò consente una lunga durata anche se conservato a temperatura ambiente.

La radicata presenza nella maggior parte dei mercati globali garantisce a Tropical Food Machinery di mantenere un'alta competenza di settore, di saper affrontare una ricerca costante verso tipi di lavorazioni particolari e sviluppare soluzioni perfettamente idonee anche per le realtà in via di sviluppo. 🏭

[www.tropicalfood.net](http://www.tropicalfood.net)





# ARTEMIDE ESTRATTORE A BATTITORI ROTANTI



RENDIMENTO  
ESTRATTIVO  
MIGLIORATO



MACCHINA  
MODULARE



NUOVO  
DESIGN  
DEI MARTELLI



RIDUZIONE  
DELLO  
SPRECO



**TROPICALFOOD**  
MACHINERY

**Tropical Food Machinery Srl**

Via Stradivari, 17 - 43011 Busseto  
Parma - Italy

[www.tropicalfood.net](http://www.tropicalfood.net)

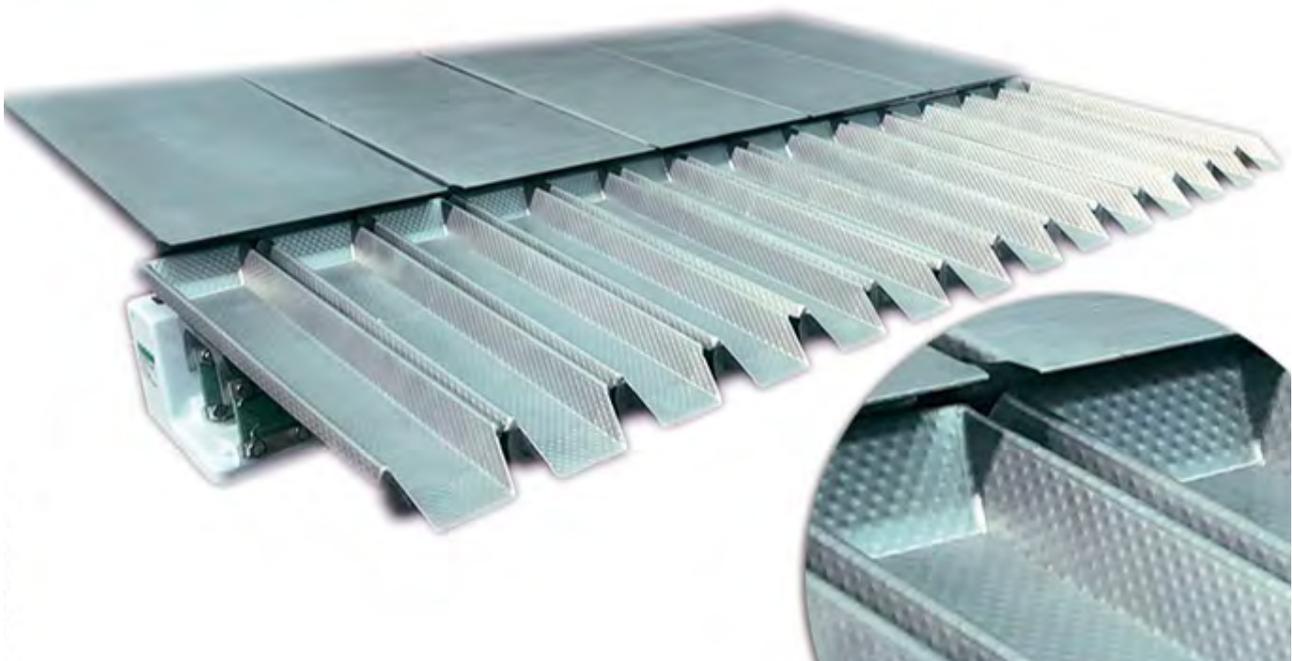
**03 - 05**  
Maggio 2023

VI  
ASPETTIAMO

**MACFRUT 2023**



# MACCHINE E SISTEMI VIBRANTI elettromagnetici per linee di pesatura, allineamento, taratura e conteggio



**N**egli ultimi anni, l'adozione di sistemi vibranti nell'industria alimentare sta diventando sempre più diffusa, dato il loro contributo all'incremento della produttività.

Questi sistemi sono infatti in grado di trasportare e dosare materie prime sfuse da un luogo all'altro in modo automatico e a una velocità maggiore.

I sistemi vibranti sono ideali per il settore ortofrutticolo dove il prodotto viene trasportato e dosato senza danneggiarsi, con una distribuzione uniforme e con un controllo istantaneo della velocità.

Questa soluzione che Tarnos produce da più di 60 anni, soddisfa gli standard igienici più esigenti del settore, proteggendo il prodotto da acqua e polvere (IP-66), componenti inossidabili, vernice FDA, tra i più comuni.

A causa degli elevati requisiti sanitari

dell'industria alimentare, queste attrezzature vibranti sono ideali, non solo perché facili da pulire, ma anche perché evitano residui e tracce di prodotto lungo le superfici a contatto con il prodotto che manipolano.

Il sistema vibrante elettromagnetico, rappresentato nell'immagine, comprende una sezione di ricezione e distribuzione del prodotto, seguita da dosatori con velocità indipendente e finecorsa che li rendono ideali per pesare o contare.

Tarnos ha recentemente collaborato a progetti rispettosi dell'ambiente nei quali l'unione di un'efficiente tecnologia elettromagnetica, l'elevato standard di igiene e il packaging più innovativo, realizzato con materiali riciclati, compostabili e biodegradabili, costituiscono il connubio perfetto per prendersi cura del pianeta. 🏠

**Visita:**  
[www.tarnos.com](http://www.tarnos.com)



**TARNOS**

## Vibratori elettromagnetici lineari

### Basi vibranti o tramogge vibranti secondo bisogno

- ✓ Prezzi competitivi
- ✓ Produzione propria
- ✓ Consegna immediata
- ✓ Richiedi il tuo disegno e macchina di prova

**Attrezzature e sistemi vibranti  
per l'industria leggera**

## Syntron



Basi vibranti e vibratori elettromagnetici standard



Tramogge e settacci vibranti customizzati

**Vi aiutiamo nella progettazione o realizzazione di qualsiasi sistema vibrante completo per l'automazione dei processi**



**Industria alimentare**  
Pet food



**Prodotti Chimici**



**Plastica**  
Vetro



**Packaging**  
Imballaggio

### CARATTERISTICHE E SPECIFICHE TECNICHE

- ✓ Alta frequenza e bassa ampiezza per la cura del prodotto.
- ✓ Dosaggio uniforme e preciso con variazione istantanea della portata, così come start-stop.
- ✓ Design igienico
- ✓ Zero manutenzione e grande durata.
- ✓ Regolazione manuale o automatica attraverso circuito elettronico o controller; vari modelli con caratteristiche diverse.
- ✓ Canali dosatori standard o personalizzati con possibilità di includere un setaccio, uscite speciali.
- ✓ Protezione contro acqua e polvere secondo gli standard del settore alimentare. IP-66, componenti possibile in inox, e vernice FDA.
- ✓ Possibile esecuzione ATEX per quasi tutta la gamma di vibratori.
- ✓ Compatibilità elettromagnetica e certificati CE.
- ✓ Certificazione UL/CSA su richiesta.

### USI E APPLICAZIONI

- ✓ Vibratori standard come componenti strategici di dosatori, pesatrici, selezionatrici ottiche, contatori.
- ✓ Alimentazione e dosaggio a elevatori, nastri, pesatrici, tunnel di congelamento, tagliatrice, selettori.
- ✓ Alimentazione e trasporto di solidi nei processi di confezionamento e inscatolamento.
- ✓ Alimentazione e dosaggio del prodotto sparpagliato.
- ✓ Eliminazione delle impurità controllo di sicurezza.
- ✓ Classificazione del prodotto per dimensione.
- ✓ Stesura e distribuzione uniforme di toppings.
- ✓ Carica di big bags e scatole.
- ✓ Dosaggio controllato per macchine contatrici, orientatrici, confezionatrici, trasferimento di pezzi tra nastri.
- ✓ Orientamento, separazione, trasporto e linea di PICK UP, ispezione.

## TARNOS

TARNOS S.A.  
Avenida de la Astronomía, 1  
28830 San Fernando de Henares, Madrid

tarnos.com  
 +34 916564112  
 tarnos@tarnos.com

4.500 m2 per la progettazione e produzione di macchinari

MANUFACTURING LICENSES:

Syntron Material Handling  
PPM

Privacy Policy

Follow us on LinkedIn



## “ L’OLIO D’OLIVA ITALIANO MESSO ALLE STRETTE DA CLIMA E RINCARI ”

Una siccità senza eguali, gelate tardive, costi energetici che sembrano impazziti, pressioni dovute a fattori esterni come la guerra in Ucraina. La produzione di olio d’oliva italiano registra un calo del 30%. Persa 1 bottiglia su 3 del nostro prezioso extravergine Made in Italy.

**C**on il 2022 annus horribilis per le gelate tardive, la forte siccità con picchi mai visti negli ultimi settant’anni e il costo dell’energia cresciuto a dismisura, l’olio d’oliva italiano sta attraversando una fase fortemente critica. Si stima infatti un vero e proprio crollo della produzione nazionale di olive (-30%), che porterà gli italiani – fra i primi consumatori al mondo – a dover rinunciare a oltre 1 bottiglia su 3 di olio extravergine Made in Italy.

«A pesare sulla produzione nazionale – illustrano Coldiretti e Unaprol con il report “2022, la guerra dell’olio Made in Italy” –, è stata la siccità devastante, che ha messo in stress idrico gli uliveti danneggiando prima la fioritura e poi le gemme, soprattutto in quelle zone dove non si è potuto intervenire con le irrigazioni



by [Elisa Crotti](#)



di soccorso per dissetare e rinfrescare le piante. Ma diverse aziende hanno inoltre deciso di non intervenire per gli elevati costi di carburante, elettricità, service e prodotti di supporto alla nutrizione dei terreni».

Così, la campagna di raccolta delle olive 2022-2023 sarà probabilmente ricordata come una delle peggiori della storia.

### **Un raccolto in crisi**

La Sicilia ha come sempre anticipato tutte le altre regioni italiane, vedendo immediatamente una produzione in netto calo rispetto alla campagna precedente (-35%). Il dato è condiviso in generale nel Sud Italia, in particolare nelle regioni più vocate all'olivicoltura come Puglia e Calabria, che da sole rappresentano circa il 70% della produzione olivicola nazionale. Specialmente in Puglia,

cuore dell'olivicoltura italiana, si rischia un taglio fino al 50%. Continua a perdere terreno il Salento, dove la Xylella ha bruciato un potenziale pari al 10% della produzione nazionale.

Meglio la produzione nelle regioni centrali, come Lazio e Toscana, con un leggero rialzo rispetto all'anno precedente, stimabile tra il 10 e il 20%. Ben diversi i dati del Nord Italia, che grazie ai cambiamenti climatici ha potuto ricomprendere fra i terreni agricoli anche le vallate alpine, segnando un aumento produttivo attorno al 40-60% fra Liguria, Lombardia e Veneto.

A conti fatti, l'Italia che normalmente supera le 300 mila tonnellate chiuderà a meno di 200 mila.

Mal comune mezzo gaudio? Il gaudio non c'è, ma il male è certamente comune. Non vi sono dubbi che il quadro della produzione sia demoralizzante per tutti, in



  
**STELMOND**  
BIO

Salute e benessere  
delle tue colture

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

Europa: ad esempio la Spagna ha prodotto 750 mila tonnellate d'olio, meno della metà dell'anno scorso; resta stabile la Grecia, che però contribuisce in minima parte con le sue 250 mila tonnellate. E la conseguenza immediata è l'impennata del costo dell'olio comunitario, passato a 5 euro al chilo (quello italiano è sugli 8 euro). Il costo della frangitura è aumentato del 60% (si va da un minimo di 12 euro al quintale nei frantoi industriali a un massimo di 20 euro al quintale in quelli familiari).

## **Bollette salate e rincari per tutti**

Complessivamente i costi di produzione sono saliti del 120%, generando inevitabili tensioni nel rapporto fra produttori e retail. Infatti, se da un lato la Gdo ha in una prima fase cercato di non scaricare a scaffale l'intero aumento, tentando di proteggere se stessa e i propri clienti, dall'altro lato si profilano a breve ulteriori aumenti per i consumatori, con stime a tinte fosche: il prezzo dell'olio per le famiglie italiane potrà aumentare tra 2 e 2,5 volte. «Con l'esplosione dei costi aumentati in media del 50% nelle aziende olivicole – evidenziano Coldiretti e Unaprol – quasi 1 su 10 (circa il 9%) lavora in perdita ed è a rischio di chiusura. A pesare, sono in particolare i rincari diretti e indiretti determinati dall'energia che vanno dal +170% dei concimi al +129% per il gasolio nelle campagne, mentre il vetro costa oltre il 30% in più rispetto allo scorso anno.

Si registra, inoltre, un incremento del 35% per le etichette, del 45% per il cartone, del 60% per i barattoli di banda stagnata, fino ad arrivare al 70% per la plastica». Quintuplicati, infine, i costi dell'elettricità.



## **La qualità come elemento chiave**

Quel che rimane invariata, nonostante tutto, è la qualità. L'Italia vanta infatti il più ricco patrimonio di varietà di olii a livello mondiale, con 250 milioni di piante in grado di tutelare l'ambiente e la biodiversità.

Quello dell'olio è un sistema economico che vale oltre 3 miliardi di euro, grazie al lavoro di una rete di 400 mila imprese tra aziende agricole, frantoi e industrie di trasformazione.

Si tratta di un comparto che, oltre a generare migliaia di posti di lavoro, rappresenta un cammeo dell'italian food e dell'italian life style sui mercati. La sfida con la Spagna, la Tunisia, il Marocco e il Portogallo è ormai probabilmente persa: questi Paesi hanno investito, da decenni, sul super intensivo e hanno vinto la battaglia della quantità. All'Italia resta il terreno della qualità.

Occorre quindi rilanciare la produzione nazionale, tra l'altro messa a rischio anche dal Nutriscore, un sistema di etichettatura che finisce paradossalmente per escludere dalla dieta proprio un alimento sano e naturale come l'olio d'oliva, vero pilastro della Dieta Mediterranea, benefica per la salute e la longevità.

## **Il futuro del comparto**

Basandosi su dati Istat, l'Italia compare fra i primi tre maggiori consumatori di olio extravergine di oliva al mondo con circa 480 milioni di chili, subito dopo la Spagna e prima degli Stati Uniti, e rappresenta il 15% dei consumi mondiali. Gli italiani usano in media 8 chili a testa di olio extravergine di oliva e ogni famiglia spende in media 117 euro all'anno per acquistare olio d'oliva, che è anche l'alimento più popolare sulle tavole nazionali. Per quel che riguarda i consumi interni, resta forte la propensione all'acquisto all'interno delle grandi catene commerciali, ma cresce la tendenza all'acquisto diretto dalle aziende agricole e dai frantoi.

Nonostante questo, il comparto già da anni soffre un trend di calo dei consumi e sta attraversando una fase di dibattito interno alla categoria dei produttori di olive e di oli. Si tratta di una categoria variegata con interessi divergenti, dove compaiono famiglie di produttori di piccole dimensioni e aziende multinazionali. Se c'è chi vorrebbe scommettere sulle coltivazioni intensive, c'è anche chi opterebbe per una valorizzazione delle piccole produzioni di qualità. Alcuni si dichiarano favorevoli alle importazioni di olio anche non comunitario, altri ritengono essenziale tutelare le produzioni locali.

Su un aspetto pare però esserci un accordo: occorre un piano nazionale, volto alla modernizzazione sia dei campi che degli impianti, da sostenere con generosi investimenti privati.

L'olivicultura e tutto il sistema rappresentano uno dei fiori all'occhiello del Made in Italy agroalimentare, un vero patrimonio da valorizzare.



# Alimentare 4.0: innovazione digitale nell'industria agro-alimentare italiana

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

**L**a gamma SaniForce®2.0 di Graco è stata progettata per gestire i materiali più difficili in modo rapido e sicuro.

Qual è l'impatto dell'innovazione digitale sul settore agroalimentare italiano? Quali sono le tecnologie oggi adottate dalle aziende, quali i benefici riscontrati e – soprattutto – quali sono i bisogni che l'innovazione è chiamata a soddisfare? Sono queste le domande a cui l'indagine "Alimentare 4.0: innovazione digitale nell'industria agroalimentare italiana" dell'Osservatorio Smart AgriFood intende rispondere.

Sin dal primo anno della Ricerca, l'Osservatorio Smart AgriFood - condotto dal Politecnico di Milano e dall'Università degli Studi di Brescia - ha evidenziato il grande potenziale delle tecnologie innovative in campo ("Agricoltura 4.0") e lungo la filiera, in particolare nel campo della tracciabilità alimentare, dove l'introduzione di alcune tecnologie come la Blockchain

e l'Internet of Things, stanno guadagnando grande attenzione negli ultimi due anni. Su un totale di 108 soluzioni per la tracciabilità alimentare presenti sul mercato italiano, sono 56% quelle che utilizzano tecnologie innovative e, di queste, il 43% utilizza la Blockchain, che consente di rendere immutabili i dati registrati e automatizzare le transazioni di filiera. Le piattaforme Blockchain per la tracciabilità alimentare, peraltro, hanno registrato una crescita del 111% nell'ultimo anno.

Comincia ad emergere anche l'importanza dei dati, sempre più rilevanti per arricchire e valorizzare il patrimonio informativo aziendale e di filiera. Il 34% delle soluzioni innovative utilizza infatti Data Analytics e il 30% le tecnologie IoT, che permettono di automatizzare la raccolta dei dati (Osservatorio Smart AgriFood, 2020).

Per comprendere dunque a fondo l'impatto dell'innovazione digitale su tutti i processi caratteristici delle aziende agroalimentari, l'Osservatorio Smart

AgriFood ha avviato un'indagine rivolta a tutte le aziende italiane della trasformazione alimentare.

Comprendere a fondo i fabbisogni che l'innovazione è chiamata a soddisfare, le barriere che possono frenare l'adozione di soluzioni digitali e, soprattutto, i benefici riscontrati da chi ha cominciato ad applicare soluzioni innovative ai propri processi: sono queste le principali domande a cui la survey intende rispondere. Un'attenzione particolare sarà dedicata alle specifiche filiere e alle differenze (in termini di fabbisogni, benefici ecc.) che le contraddistinguono.

Una maggiore chiarezza sullo stato di digitalizzazione dell'industria alimentare italiana risulta del resto indispensabile per poter definire politiche pubbliche che aiutino le imprese a cogliere le opportunità offerte dal digitale, oltre che – naturalmente – a contribuire a generare consapevolezza tra le stesse aziende che potranno beneficiarne. 





# FOOD RADAR<sup>®</sup>, vede i contaminanti che nessun altro può vedere

*Il sistema di rilevamento unico*

**F**ood Radar Systems è un'azienda svedese che offre una tecnologia rivoluzionaria per rimuovere le sostanze estranee durante la fabbricazione di prodotti alimentari pompabili. Mentre altri sistemi di rilevamento utilizzano raggi X, campi magnetici o telecamere, la soluzione Food Radar<sup>®</sup> si basa sulla tecnologia a microonde.

Il Food Radar<sup>®</sup> rappresenta veramente un progresso rivoluzionario negli standard di sicurezza alimentare, infatti non solo è in grado di rilevare, rimuovendoli rapidamente, corpi estranei densi, ma anche contaminanti precedentemente non rilevabili come legno, gomma, plastica morbida e materia vegetale dalle linee di produzione alimentare.

## Utilizzabile in molti segmenti alimentari

Food Radar<sup>®</sup> viene utilizzato in un'ampia varietà di prodotti alimentari e in molte configurazioni diverse.

Il sistema può essere facilmente adattato alle linee di produzione esistenti



# FOOD RADAR<sup>®</sup>

senza importanti modifiche o interventi. Inoltre non richiede alcun ingombro a terra.

Attualmente l'azienda si sta concentrando sui segmenti dell'industria alimentare che pompano i loro prodotti attraverso tubi, dove l'inclusione di particelle a volte limita l'uso di filtri per rimuovere i contaminanti.

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

## Corpi estranei invisibili

La plastica morbida è forse il contaminante alimentare più comune, ma è anche uno dei più difficili da individuare. La sua mancata rimozione può comportare seri rischi per la sicurezza del

consumatore, cosa che chiaramente ogni produttore alimentare vuole evitare. Nell'industria della lavorazione della frutta, i frammenti di noccioli di frutta sono una preoccupazione costante. Con i loro bordi taglienti, questi contaminanti possono potenzialmente causare lo stesso danno dei frammenti di vetro.

Altre minacce comuni sono le schegge di legno dei pallet, la plastica dura delle attrezzature di lavorazione e la gomma delle guarnizioni rotte.

## Tecnologia pluripremiata

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

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

# FOOD RADAR®

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



Confetture  
Marmellate  
Conserven  
Preparati a base di frutta

Sughi per pasta  
Pesto  
Salsine, pepperoncini  
Condimenti  
Salse  
Zuppe

Cibo per neonati

Pomodoro a cubetti  
Passata di pomodoro  
Verdura a cubetti

## Struttura del sistema flessibile



## Corpi Estranei a bassa densità



Contattaci su Food Radar® e raccontaci della tua sfida con i corpi estranei su [www.foodradar.com](http://www.foodradar.com)



Consiglio Nazionale dei Periti Agrari e Periti Agrari Laureati

# Acqua una sfida professionale e sociale

**S**ono passati duemilacinquecento anni da quelle parole stese con occhi ispirati, eppure ancor oggi il nostro sguardo non può distrarsi di fronte a cambiamenti "climatici" che ci richiamano al valore dell'acqua.

Ma oggi viviamo in un tempo di evidenti cambiamenti climatici e come è stato evidenziato dal Presidente Alessandro Folli, durante l'ultima assemblea dello S.N.E.B.I. (Sindacato Nazionale Enti di Bonifica ed Irrigazione) - "Per mitigare le conseguenze della crisi climatica servono nuove professionalità, capaci di interpretare questi tempi complessi..."

Proposte e progetti di realizzazione di nuove opere che trattengano le acque nei periodi di pioggia, anche a carattere temporalesco sono già elaborati, pronti per essere realizzati.

Il Consiglio Nazionale dei Periti Agrari e Periti Agrari Laureati e il Collegio di Vercelli visitano il Canale Cavour. Idee e proposte per l'utilizzo di acque reflue che siano certificate, non mancano; così come conosciamo e sono già in fase applicativa modalità di coltivazione con utilizzo razionale, sostenibile e con tecniche e tecnologie moderne delle acque. Del resto,

DA I FRAMMENTI  
DI ERACLITO  
NEL IV-V SEC. A.C..

*"Dalla terra nasce l'acqua  
dall'acqua nasce l'anima..."*

*È fiume, è mare, è lago,  
stagno, ghiaccio e  
quant'altro....  
è dolce, salata, salmastra,  
è luogo presso cui ci si  
ferma e su cui si viaggia  
è piacere e paura, nemica  
ed amica  
è confine ed infinito.  
È cambiamento e  
immutabilità ricordo ed  
oblio."*

non partiamo dal nulla. Basterebbe visitare le opere che i più di centotrenta consorzi di bonifica e irrigazione gestiscono sul territorio nazionale, finanziandone la manutenzione e cofinanziandone la realizzazione, per capire che dai romani, passando per i Benedettini, senza dimenticare le grandi bonifiche dell'Ottocento e del primo Novecento ad oggi, l'Italia è diventata un paese fertile che produce alimenti con il blasone del Made in

Italy, grazie alla gestione delle acque. Opere idrauliche che sono diventate architettura ambientale.

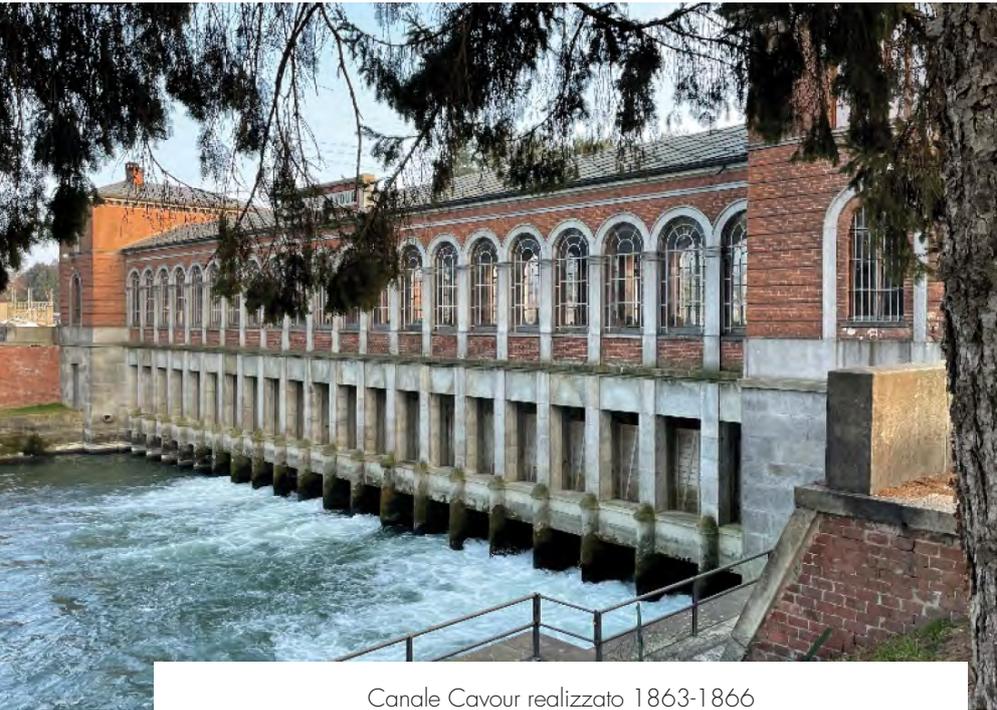
Dobbiamo, purtroppo, constatare che quelle opere, unitamente ai grandi invasi, dighe e acquedotti richiedono un intervento straordinario di manutenzione e ammodernamento per migliorarne il funzionamento e di conseguenza diminuire le perdite, soprattutto in questo tempo caratterizzato da periodi siccitosi alternati a fenomeni climatici estremi.

Le opere idrauliche e di depurazione - larga parte del paese ne è sprovvista - sono e rimangono irrinviabili ed urgenti, e A.N.B.I. ha già presentato al Governo piani per laghetti da realizzare in tempi brevi e proposte di intervento su altre reti e reticoli idrici. Il Governo da parte sua ha assicurato che risorse del PNRR e altri finanziamenti straordinari sono già disponibili. Rimane però all'orizzonte quel richiamo del Presidente Alessandro Folli e del Direttore Massimo Gargano sulla necessità di "formare nuove risorse umane", poiché il problema della gestione dell'acqua non discende solamente dal suo storico e tradizionale utilizzo, ma da un razionale e puntuale progetto che connetta coltivazioni, allevamenti, in una parola agricoltura, con gli altri usi domestici e produttivi. Nuove "risorse" umane che forti delle competenze acquisite presso gli Istituti Tecnici Agrari, gli ITS ad indirizzo Agroalimentare e le Lauree "Agrarie", e specializzate da esperienze professionali storiche, possano essere ancor meglio consolidate in un progetto di formazione specifica.

I Periti Agrari e Periti Agrari Laureati, da tempo insistono e battono questo tasto, affiancando anche le proposte di A.N.B.I. affinché il tema dell'acqua



il Consiglio Nazionale ed il Collegio territoriale di Vercelli, in visita al Canale Cavour



Canale Cavour realizzato 1863-1866

zioni, delle municipalizzate e imprese agricole, senza tralasciare quelle ambientali. E se quei fenomeni che si manifestano in un tempo medio lungo oggi si rivelano in tutta la loro immediata criticità, i Periti Agrari e Periti Agrari Laureati sono pronti, nell'ambito delle convenzioni e protocolli sottoscritti con il CREA, ISMEA, ANBI, gli Istituti Tecnici Agrari, gli ITS ad indirizzo Agroalimentare e le Università ad indirizzo agrario ad apportare il proprio contributo di esperienza e professionalità, affinché le emergenze dell'oggi trovino risposte nelle risorse umane sensibili e competenti dell'oggi. Risorse professionali che sappiano affrontare questo tempo sfidante di cambiamenti climatici anche permeando l'intera società del valore dell'acqua, dell'acqua agricola. 🏛️

diventi materia di laboratorio e tirocinio dei corsi professionalizzanti.

Ed ancora il Collegio dei Periti Agrari e Periti Agrari Laureati è già pronto a

promuovere un progetto di aggiornamento e perfezionamento professionale dei propri iscritti, per metterli a disposizione dei Consorzi di Bonifica ed Irrigui, delle pubbliche amministra-

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

**FONDAZIONE ENPAIA**  
**Gestione separata Periti Agrari**  
<https://peritiagrari.empaia.it/>

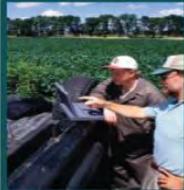
**COLLEGIO NAZIONALE**  
DEI PERITI AGRARI E DEI PERITI AGRARI LAUREATI  
Presso il Ministero della Giustizia

**1929**



DAL 1929 AL 1950:  
VALUTAZIONE E  
CONSULENZA  
NELLO SVILUPPO  
AGRARIO  
PROFESSIONE 1.0

**2000**



DAL 2000 AD OGGI:  
PERIZIE E SUPPORTO  
ALLE AZIENDE  
TRAMITE TECNICHE  
COMPUTERIZZATE  
PROFESSIONE 3.0

**EVOLUZIONE DELLA PROFESSIONE**

**1950**



DAL 1950 AL 2000:  
SPECIALIZZAZIONE  
NELLA CONSULENZA  
SULL'UTILIZZO DI  
MACCHINARI  
AGRICOLI  
PROFESSIONE 2.0

**OGGI**



ATTUALMENTE:  
CONSULENZA CON  
USO SPINTO DI  
TELEMATICA E CLOUD  
PER L' AGRICOLTURA  
PROFESSIONE 4.0

**peritiagrari**  
— fondazione —  
**empaia**



# I prodotti **COSTACURTA** per l'industria ortofrutticola e la surgelazione

**C**ostacurta vanta una vasta gamma di prodotti indicati per l'industria ortofrutticola, che vengono oggi impiegati in diverse fasi del processo produttivo, dal trattamento degli alimenti alla loro surgelazione.

Tra i vari prodotti offerti da Costacurta troviamo le lamiere forate per la produzione dei concentrati di pomodoro, le tele e reti metalliche per la pulitura e selezione delle sementi, i wedge wire screen per la produzione di succhi di frutta ed il lavaggio delle verdure, ed i nastri trasportatori per la surgelazione.

Le lamiere forate Costacurta sono in grado di soddisfare le specifiche esigenze di innumerevoli applicazioni in settori industriali anche molto diversi tra loro. Grazie alla lunghissima esperienza nel processo di punzonatura, trapanatura e fresatura ed ai rigorosi controlli previsti dal Sistema Qualità, Costacurta è in grado di produrre moltissime tipologie di lamiere forate, anche speciali, garantendo sempre un'elevatissima qualità.

Nella produzione di concentrati di pomodoro, la lamiera punzonata Costacurta compone il filtro della pressa a coclea, che viene utilizzata per la fase di pressatura. Durante tale fase, il pomodoro tritato viene premuto con forza crescente contro il filtro metallico. I fori presenti nel filtro permettono la fuoriuscita del succo polposo, che poi viene a sua volta raccolto





# VICO Costacurta



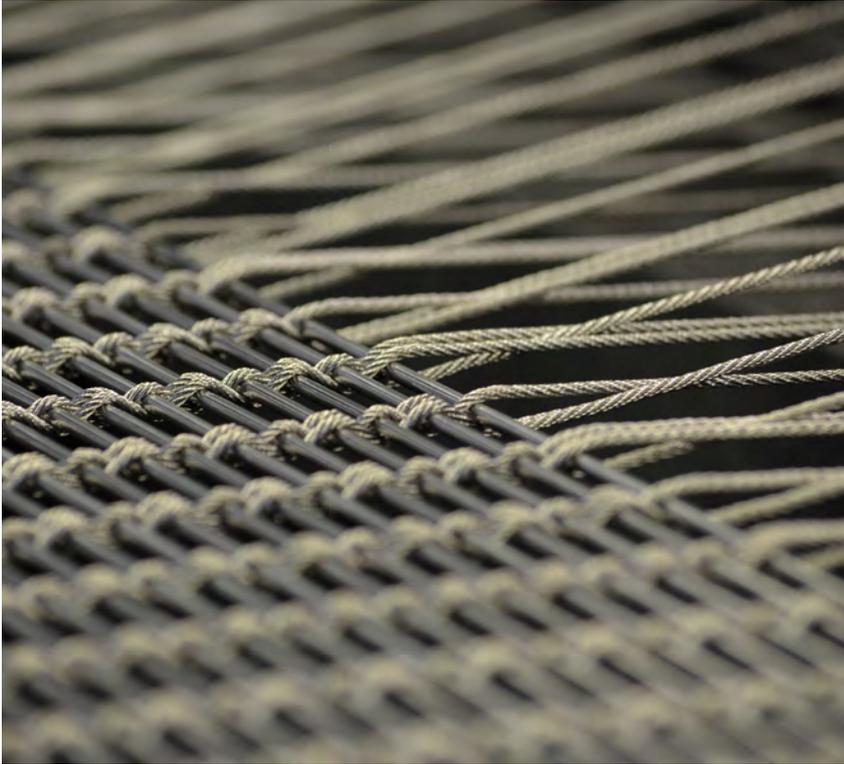
Costacurta S.p.A.- VICO è un'azienda italiana specializzata nella progettazione e nella produzione di componenti metallici per l'industria e l'architettura al servizio dei mercati internazionali.

Situata a Milano, con due stabilimenti produttivi nella provincia di Lecco, Costacurta vanta una consolidata esperienza Made in Italy di oltre 95 anni.

Dal 1921 la società ha continuato ad innovarsi per rimanere sempre più competitiva su mercati nazionali ed internazionali.

Ad oggi, Costacurta opera su svariati settori di applicazione, mantenendosi fedele ai valori e alla mission che contraddistinguono questo marchio. L'intero portafoglio prodotti nasce da materie prime in fili o lamiere metalliche ed è composto da:

- Elementi filtranti
- Nastri trasportatori
- Prodotti per il settore Oil & Gas, chimico e petrolchimico



e sottoposto a successivi trattamenti di vaporizzazione (al fine di concentrarlo ulteriormente) e pastorizzazione.

Nella realizzazione della lamiera punzonata, la qualità del materiale utilizzato e la precisione dei fori sono elementi determinanti per garantire una separazione efficace.

Le tele e reti metalliche Costacurta sono in grado di soddisfare le specifiche esigenze di innumerevoli applicazioni in settori industriali anche molto diversi tra loro, per cui Costacurta vanta un'esperienza tecnica e produttiva di oltre 90 anni.

Nella pulitura e selezioni delle sementi (cereali, semi, leguminose ecc.), Costacurta offre una vasta gamma di tele metalliche, incluse tele realizzate con fili a sezione quadrata sia in ordito che in trama.

Le tele metalliche Costacurta di altissima qualità, utilizzate in macchine spuntatrici, brillatoi, essiccatoi o in calibratori di sementi, vengono progettate e realizzate per consentire la migliore resa di prodotto.

Grazie alla maggiore ondulazione dei fili di trama o di ordito, in funzione delle specifiche esigenze dei clienti, le tele Costacurta consentono di incrementare l'efficacia della pulizia e selezione di sementi.

Flessibilità e rispetto dei termini di consegna, anche critici, sono possibili grazie al numero ed al livello qualitativo delle macchine, alla flessibilità dell'organizzazione e ad un'ampia disponibilità di materia prima a magazzino.

I VICO-Screen® Costacurta sono elementi filtranti costituiti da fili, generalmente a sezione a 'V', paralleli tra loro e saldati a piattine o tondi di supporto. Possono essere realizzati con fili e supporti di diversa forma, dimensione e materiale per resistere a differenti temperature, pressioni ed azioni corrosive od abrasive. Le caratteristiche sostanziali dei VICO-Screen® sono: elevata resistenza meccanica, elevata area libera, bassa propensione all'intasamento.

Nel campo della produzione dei succhi di frutta e del lavaggio delle verdu-

re, i VICO-Screen® Costacurta vengono installati all'interno di sgrigliatori (o rotary drum) che, tramite un movimento rotante consentono la separazione della componente solida, che rimane all'esterno del filtro VICO-screen®, dalla componente liquida, che attraversa il filtro e viene trasferita alle successive fasi di lavorazione.

I cestelli VICO-screen® per queste specifiche applicazioni vengono realizzati con flusso FOTI (from Outside to Inside) direttamente da macchina, in risposta alle specifiche esigenze di processo dei clienti.

Inoltre, nel campo della cottura e della surgelazione Costacurta è leader europeo nella produzione di nastri trasportatori, curvi e rettilinei, per torri a spirale o tunnel rettilinei.

I nastri trasportatori Costacurta, infatti, garantiscono la flessibilità in ogni direzione e sono quindi adatti a effettuare percorsi che prevedano sia tratti rettilinei che curvilinei.

L'utilizzo dell'acciaio inossidabile li rende adatti all'applicazione alimentare per temperature che vanno dai 180-280°C circa fino a -150°C.

Tra le tipologie di nastri più diffusi nel comparto alimentare vi sono i VICO-Flex, VICO-Traflex, VICO-TU, VICO-TR, VICO-Rel, VICO-MB e VICO-MP.

Il costante investimento nel miglioramento delle tecnologie di produzione e della qualità del prodotto, la flessibilità e l'attenzione al servizio per il cliente sono gli elementi che contraddistinguono Costacurta nel panorama italiano ed internazionale.

Oltre a garantire un prodotto di alta qualità, Costacurta mette a disposizione tecnici e ingegneri per supportare i clienti nella selezione dei nastri idonei ai propri impianti e processi. 

**[www.costacurta.it](http://www.costacurta.it)**

## “ DIVERSIFICARE LE FONTI ENERGETICHE: GLI SFORZI DELL'EUROPA PER RIDURRE LA DIPENDENZA DAL MERCATO ORIENTALE ”

L'Europa cerca di ridurre la dipendenza dal mercato orientale per la tecnologia delle energie rinnovabili, diversificando le fonti e investendo in tecnologie locali, come l'eolico offshore e i pannelli solari



A cura di  
Walter Konrad

**N**egli ultimi anni, l'Europa ha compiuto progressi significativi nella transizione energetica, cercando di ridurre la dipendenza dai combustibili fossili e aumentando la produzione di energia rinnovabile. Tuttavia, il predominio del mercato orientale nel settore delle tecnologie per le energie rinnovabili desta preoccupazione in Europa.

Il mercato orientale è diventato uno dei principali produttori di pannelli solari e accumulatori di energia e sta dominando il mercato globale di queste tecnologie. Molti produttori europei acquistano pannelli solari e batterie dal mercato orientale per utilizzarli nei loro progetti di energia rinnovabile.



images: pexels.com



Tuttavia, la dipendenza dalle importazioni dai mercati orientali sta sollevando preoccupazioni in Europa, soprattutto per quanto riguarda la sicurezza dell'approvvigionamento e la dipendenza tecnologica.

L'Europa, tuttavia, ha un grande potenziale per la produzione di energia rinnovabile, con un'ampia gamma di fonti energetiche disponibili sul suolo europeo, come il vento, il sole, l'acqua e la biomassa. Inoltre, l'Europa ha una grande capacità di ricerca e sviluppo tecnologico, che può essere utilizzata per sviluppare tecnologie di energia rinnovabile di prossima generazione.

Per liberarsi dal dominio del mercato orientale, l'Europa sta cercando di diversificare le proprie fonti energetiche, aumentare la produzione locale di energia rinnovabile e incentivare la ricerca e lo sviluppo di nuove tecnologie di energia rinnovabile.

Un modo in cui l'Europa sta cercando di aumentare la sua produzione di energia rinnovabile è attraverso la costruzione di grandi parchi eolici offshore. L'Europa ha già costruito diversi parchi eolici offshore e sta lavorando per aumentare la produzione di energia eolica offshore. Inoltre, l'Europa sta investendo nella produzione di pannelli solari e accumulatori di energia per ridurre la dipendenza dalle importazioni dai mercati orientali.

L'Europa sta inoltre incentivando la ricerca e lo sviluppo di nuove tecnologie per le energie rinnovabili. Ad esempio, l'Unione Europea ha lanciato il programma di ricerca e innovazione Horizon 2020, che mira a sviluppare nuove tecnologie di energia rinnovabile, comprese le tecnologie solari, eoliche e idroelettriche.

Inoltre, l'Europa sta cercando di sviluppare una maggiore autonomia tecnologica, riducendo la dipendenza dalle tecnologie del mercato orientale e aumentando la produzione di tecnologie energetiche rinnovabili locali. Ad esempio, l'Unione Europea ha recentemente annunciato un programma di produzione di batterie per lo stoccaggio di energia, con l'obiettivo di ridurre la dipendenza dalle batterie prodotte nel mercato orientale. Questo programma prevede un investimento di 2,9 miliardi di euro per costruire 10-20 fabbriche di batterie in Europa entro il 2025.

Infine, l'Europa sta lavorando per aumentare la sicurezza dell'approvvigionamento energetico diversificando le fonti energetiche e migliorando la connettività tra i paesi europei. Ad esempio, l'Unione Europea ha lan-



ciato il Mediterranean Interconnection Project, che mira a connettere le reti elettriche dei paesi del Mediterraneo, creando una rete di energia rinnovabile che può essere condivisa tra i paesi.

In conclusione, l'Europa sta compiendo importanti passi avanti nella transizione energetica, cercando di ridurre la dipendenza dai combustibili fossili e aumentare la produzione di energia rinnovabile. Tuttavia, la dipendenza dalle importazioni dal mercato orientale di tecnologie per le energie rinnovabili sta sollevando preoccupazioni in Europa, soprattutto per quanto riguarda la sicurezza dell'approvvigionamento e la dipendenza tecnologica.

Per liberarsi dal dominio del mercato orientale, l'Europa sta cercando di diversificare le proprie fonti energetiche, aumentare la produzione locale di energia rinnovabile e incentivare la ricerca e lo sviluppo di nuove tecnologie di energia rinnovabile. Inoltre, l'Europa sta cercando di aumentare la sicurezza dell'approvvigionamento energetico diversificando le fonti energetiche e migliorando la connettività tra i paesi europei.

images: pexels.com



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

[www.tomra.com/food](http://www.tomra.com/food)





# NICROFRUIT: passato, presente, futuro

## FRAGOLA MATERA®

**N**icofruit, brand registrato e distribuito da Frutthera Growers, azienda con sede a Scanzano Jonico in Basilicata, area del Sud Italia che ha la naturale vocazione per le coltivazioni più rappresentative dell'ortofrutta "Made in Italy": fragole, uva da tavola, kiwi, agrumi, drupacee, rappresentano infatti le produzioni di punta dell'azienda.

Le più avanzate tecniche di coltivazione, le condizioni ambientali e climatiche favorevoli in cui si trovano i siti produttivi, l'accurata selezione delle varietà più adatte alle caratteristiche degli areali favoriscono la coltivazione responsabile e sostenibile. L'attenzione verso l'ecosistema rappresenta per l'azienda un impegno concreto, infatti per ridurre drasticamente il ricorso a principi attivi esterni, Frutthera Growers applica tecniche di difesa naturale delle colture con l'impiego di insetti che difendono le piante da predatori e parassiti. La difesa naturale ha offerto all'azienda un validissimo supporto per conseguire il risultato del "residuo zero" per molte delle produzioni.

L'impegno aziendale sul fronte del rispetto dell'ambiente si è esteso anche al packaging, infatti sono state introdotte le confezioni compostabili, nico-friendly, che sono degradabili con il rifiuto umido domestico che può così essere riutilizzato come fertilizzante naturale.

Le produzioni ortofrutticole Frutthera Growers sono certificate secondo gli schemi di prodotto e di sistema: GLOBAL GAP, BRC FOOD CERTIFICATED, IFS, UNI EN ISO 9001:2008. L'azienda adotta il sistema di qualità di produzione integrata che consiste nel



coniugare tecniche produttive compatibili con la tutela dell'ambiente, la salvaguardia della salute degli operatori e dei consumatori con le esigenze tecniche ed economiche dei moderni sistemi produttivi.

Il monitoraggio della corretta temperatura, durante le fasi di trasporto, è garantito da piccoli registratori elettronici di cui vengono dotati i mezzi di trasporto. I prodotti NICOFRUIT sono tracciabili e rintracciabili. Grazie ad un sistema informatizzato, il prodotto è seguito nelle varie fasi di lavorazione, condizionamento e stoccaggio fino al punto vendita dove il consumatore può, percorrendo il processo inverso (rintracciabilità), risalire al terreno nel quale è stata coltivata la frutta o la verdura.

Frutthera è costituita da oltre 40 soci che coltivano complessivamente più di 500 ettari di terreno. Sono impiegati, in media, 160 lavoratori stagionali con punte di 350 nei periodi di raccolta più intensi.

L'opificio di 12.300 m<sup>2</sup> (strutture coperte e piazzale) è di nuova costruzione ed è progettato per garantire la qualità dei prodotti. A riprova che lo sviluppo sostenibile è per l'azienda l'unico modello attuabile sulle strutture di lavorazione e stoccaggio sono stati collocati pannelli fotovoltaici capaci di alimentare gran parte del fabbisogno energetico dell'azienda.

Sin dagli esordi, l'azienda si è contraddistinta per dinamismo e lungimiranza, tant'è che oltre ad essere



esi che vanno dall'America del Sud al Medio Oriente. In termini percentuali l'azienda produce e vende per il 50% all'estero, il 30% alla GDO e il restante 20% ai mercati generali. La Frutthera Growers ha inoltre orientato la sua attività aziendale verso i valori dell'aggregazione, infatti è associata all'Organizzazione di produttori Asso Fruit Italia che fa parte a sua volta di Italia Ortofrutta - Unione Nazionale. Asso Fruit Italia è l'OP più grande della Basilicata ed è fra le più rappresentative del Sud Italia con un fatturato aggregato che supera i 70 milioni di euro.

Frutthera vive in maniera attiva il sistema aggregato partecipando a progetti avanzati che coinvolgono la sostenibilità ambientale. Azioni sviluppate con partner autorevoli provenienti dal mondo delle aziende, delle istituzioni, degli enti di ricerca e Università. 🏛️

presente nei principali mercati italiani e nella GDO ha declinato l'audacia imprenditoriale in iniziativa conqui-

stando importanti spazi anche nei mercati esteri. Frutthera Growers è presente in importanti mercati di Pa-

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



**interpack**

PROCESSING & PACKAGING  
4 TO 10 MAY 2023  
DÜSSELDORF

**SIMPLY  
UNIQUE  
OUR WORLD FOR  
FOOD**



Messe  
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)



## MACCHINE HI-TECH per l'industria conserviera

*Macchinari industriali di ultima generazione per il confezionamento primario e secondario nell'industria alimentare*



**C**uomo è un'azienda specializzata nella progettazione e nella produzione di macchine e linee complete per il confezionamento primario e secondario nell'industria alimentare. Nata nel 1964 come realtà a conduzione familiare, oggi l'azienda è riconosciuta a livello internazionale per la sua offerta di soluzioni tecnologicamente all'avanguardia e innovative. Le apparecchiature proposte, infatti, permettono di soddisfare ogni esigenza della piccola, media e grande industria conserviera con macchine e linee complete per il confezionamento delle diverse tipologie di alimenti, dalle carni al pesce, dalle verdure ai latticini all'olio. Gli uffici e lo stabilimento Cuomo si trova-

no a Nocera Inferiore, in provincia di Salerno, e ricoprono un'area di circa 11.000 mq di cui 4.500 coperti. L'azienda è presente in 4 continenti attraverso vendite dirette o tramite agenti che operano localmente.

Oltre ai macchinari per l'industria conserviera, la produzione a marchio Cuomo comprende altre due divisioni orientate alla produzione di macchine per l'imballaggio metallico e macchine per capsule twist.

I macchinari per l'industria conserviera effettuano l'intero processo di confezionamento di prodotti alimentari, compresi il trattamento termico dell'imballaggio riempito e il confeziona-

mento secondario dello stesso. Il cuore di queste linee di produzione sono i gruppi automatici di riempimento e chiusura in grado di riempire l'imballaggio per gravità, volumetricamente o sottovuoto prima della tappatura realizzata dalle aggraffatrici automatiche.

La gamma di macchine per l'industria conserviera raggiunge velocità di produzione che vanno dalle 60 alle 1000 scatole /1', per scatole di diametro tra Ø 52 a Ø 155. La divisione dedicata alla produzione di imballaggi metallici propone una vasta gamma di macchine destinate alle linee complete per la fabbricazione di scatole



di pezzi di ricambio che distribuisce a livello internazionale.

Cuomo rappresenta un impegno costante nella ricerca di elevati livelli tecnologici, controllando oculatamente i costi di produzione e la capillarità dei controlli di qualità, che permettono all'azienda di mantenere alti standard di qualità certificati ISO 9001 da oltre 50 anni. 

**[www.cuomoind.it](http://www.cuomoind.it)**

in banda stagnata, capsule in metallo twist-off e vasi in vetro per prodotti alimentari quali confetture, legumi, tonno, ketchup, salse, etc...

Fiore all'occhiello della proposta Cuomo è la riempitrice automatica telescopica, idonea al riempimento volumetrico di molteplici prodotti solidi in contenitori metallici, di vetro, plastica, cartone e altro. Il processo di riempimento si esegue con le tecnologie più avanzate che garantiscono un funzionamento automatico e un'elevata velocità, senza alcun danno per il prodotto.

Tra i macchinari di spicco troviamo anche l'Aggraffatrice Automatica A480, una macchina a 10 teste aggraffanti, a scatola rotante, a testa regolabile, per aggraffare coperchi metallici su scatole metalliche, piene,

di forma cilindrica regolare. La macchina, compatta ed estremamente, è progettata in particolar modo per la chiusura di scatole piene. Tutti i macchinari e le linee Cuomo vengono progettate individualmente e sono disponibili in versione operativa indipendente o in gruppi multi-macchina. Le parti a contatto con il prodotto sono in acciaio inox. Cuomo vanta inoltre un efficace servizio di assistenza pre e post vendita, assistenza tecnica e di manutenzione, sia in Italia che all'estero. Un prezioso servizio di consulenza aiuta il cliente nella scelta delle apparecchiature in base alle sue specifiche esigenze, accompagna nell'installazione e nella messa in funzione, e assiste il cliente nel post vendita per l'intero ciclo di vita delle. Infine, Cuomo è produttore di un'ampia gamma





# SORMAPEEL, l'imballaggio ultraleggero e perfettamente riciclabile di Sorma Group

*Pratico, economico, a basso impatto ambientale e nella versione da 1 kg pesa meno di una moneta da 1 cent. Sormapeel, utilizzabile con i macchinari già in dotazione, è la soluzione del Gruppo per l'economia circolare*



**S**orma, gruppo leader a livello mondiale nella progettazione e realizzazione di sistemi di confezionamento, selezione e pesatura per il settore ortofrutticolo, ha lanciato in occasione di Fruit Logistica 2020 una novità destinata a rivoluzionare il comparto del packaging di frutta e verdura.

Si tratta di SORMAPEEL, un'inedita soluzione patent pending sviluppata dal gruppo romagnolo che, in nome dell'economia circolare e frutto di una ricerca pluriennale di proposte funzionali e sostenibili, offre vantaggi concreti a tutta la filiera ortofrutticola e non solo, dal confezionatore,

al consumatore finale, fino a chi si occupa del recupero di plastica e carta.

SORMAPEEL è la nuova linea di packaging applicabile a tutta la linea di macchinari Sorma adibiti al confezionamento di frutta e verdura.

La sua adozione non richiede quindi alcun nuovo investimento per modificare o cambiare le macchine già in dotazione.

Il secondo punto di forza consiste nelle prestazioni: la nuova soluzione mantiene infatti le medesime caratteristiche di visibilità del contenuto,

traspirabilità, resistenza, velocità e forza applicate a tutta linea di confezioni Sorma. Il contenuto di innovazione è dato dall'introduzione di una banda in carta "spellicolabile" (da qui "Sormapeel"), cioè facilmente rimovibile da parte del consumatore, che potrà quindi riciclare separatamente e velocemente la plastica e la carta. Inoltre, la componente in plastica è mediamente inferiore di oltre il 50% rispetto a un imballaggio tradizionale ed è completamente riciclabile: in monomateriale, o tutta in PE (Polietilene ad alta densità) o tutta in PP (polipropilene), rende ancora più semplice e immediato il recupero del materiale.



La banda in carta conferisce a sua volta una molteplicità di vantaggi. In primo luogo, oltre a essere un materiale che conferisce robustezza, permette di avere un film plastico più sottile del 70% rispetto alla norma: la carta funge da protezione al sottilissimo strato di plastica che compone il film.

In secondo luogo, questa innovazione vanta l'economicità dei costi (vicini rispetto alla linea standard dell'azienda), rispetto ad altre soluzioni decisamente molto più dispendiose.

Grazie quindi al minor contenuto di plastica e alla sostituzione parziale con la carta, la nuova linea è in definitiva ultraleggera, superando sia le versioni in poliaccoppiato eterogeneo non riciclabile che quelle in monomateriale. In concreto, il formato da 1 kg di Rosapack e di Sormabag, rispettivamente 2,79g e 2,22g, è più leggero persino delle retine a clip che pesano 2,88g e non riciclabili. Sormabag da 1 kg, nello specifico, pesa meno di una moneta da 1 cent.

“Con SORMAPEEL – commenta Andrea Mercadini, AD del Gruppo – possiamo dire di avere vinto una difficile sfida contro il tempo e a favore dell'ambiente.

Da anni, come Gruppo, siamo impegnati nella ricerca di materiali innovativi e di soluzioni “amiche” di quell'economia circolare sempre più necessaria per il rispetto delle risorse del nostro pianeta.

Oggi compiamo un importante passo in avanti perché, in un momento storico in cui è in corso un ampio dibattito sui polimeri plastici e il loro futuro, Sorma offre una soluzione che tiene conto degli aspetti più diversi in termini di packaging: praticità, economicità e recuperabilità.

E la convivenza di questi aspetti la rendono una soluzione concreta, che



davvero può essere pensata per tutte le linee di prodotto, e non solo per una piccola selezione di categorie specifiche, come la bio.

Una soluzione talmente innovativa, peraltro, per cui è in corso l'ottenimento del brevetto”.

“Abbiamo inoltre utilizzato materiali di largo consumo – continua Mario Mercadini, Large Scale Manager - dove

il sistema di riciclo che sta a valle è consolidato, in grado di gestirli facilmente e di smaltirli in modo efficace, a differenza di altri materiali come ad esempio i prodotti compostabili.

Al nostro interno, l'innovazione SORMAPEEL ha comportato un cambiamento nel processo produttivo, ma già da ora siamo in grado di rifornire con costanza tutti i clienti interessati, in ogni Paese del mondo”.



# NAVATTA GROUP: linee per la lavorazione di frutta e verdura

**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.



**NG**  
**NAVATTA GROUP**  
Food Processing S.r.l.

Navatta Group è anche centro di eccellenza per la produzione e installazione di macchine e linee per la lavorazione di pomodoro pelato e sottoprodotti; ha molte referenze con potenzialità variabili da 20 a 120 t/h di prodotto fresco in entrata.

Navatta Group è oggi una realtà ben consolidata e tecnologicamente efficiente, anche grazie alle numerose acquisizioni nel corso degli anni, come

Dall' Argine e Ghiretti, nel 2001, un'azienda presente sul mercato da più di 40 anni famosa in tutto il mondo per la produzione di pastorizzatori a scatola rotante e linee per la produzione di polpa di pomodoro; Mova, nel 2010, con una vasta esperienza nella movimentazione di fusti, svuotamento di cassoni e fusti, pallettizzatori e de-pallettizzatori, sistemi di lavaggio; Metro International, nel 2012,

leader nella lavorazione di frutta e verdura, che vanta brevetti internazionali per l'estrazione del succo e della purea, impianti di concentrazione e trattamento termico; Ghizzoni Ettore, nel 2012, specializzata in impianti a batch per ketchup, salse e marmellate.

## GAMMA DI PRODUZIONE

Navatta Group produce e realizza linee di processo, sistemi, apparecchia-



*Riempitrice aseptica a doppia testa per sacchi in fusti palettizzati da 220 litri e sacchi da 3-5-10-20 litri con sistema di alimentazione e riempimento automatico dei sacchi con il prodotto – nessuna esigenza di operatore – SISTEMA BREVETTATO – ELEVATA VELOCITA' DI RIEMPIMENTO.*



*Evaporatore a strato sottile turbolento per trattare prodotti ad altissima viscosità e concentrazione, purea di qualità premium. Processo di evaporazione eseguito in tempi brevissimi per preservare le caratteristiche organolettiche del prodotto.*



*Sterilizzatore a scatola rotante per lattine contenenti ortaggi, pomodori e prodotti a base di frutta con pezzi conservati in liquido di governo.*

ture 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.
- evaporatori per caffè e latte: evaporazione prima degli atomizzatori a spruzzo, liofilizzatori o altri essiccatori
- evaporatori per l'industria di cogenerazione (trattamento dei rifiuti)
- 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;
- raffreddatori a spirale
- produzione di prodotti formulati (marmellata, ketchup, salse, bevande) a partire dallo scarico della materia prima al dosaggio, miscelazione, stabilizzazione meccanica / termica per il riempimento in qualsiasi tipo di confezione o in piccole cisterne asettiche;
- impianti di trasformazione pilota;
- impianti di trasformazione di ortaggi comprendenti la ricezione, la reidratazione, cottura, grigliatura e il congelamento

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

**VISION:** La passione è il fattore che ci spinge a obiettivi più ambiziosi, in termini di tecnologia, prodotti e servizi.

**MISSION:** aumentare costantemente l'indice di soddisfazione e fedeltà dei Clienti. 🏠

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



# TECNINOX, macchine per l'industria alimentare e delle bevande

**T**ecninox costruisce macchine per l'industria alimentare e delle bevande, nonché pastorizzatori per birra, ed è disponibile ad esaminare qualsiasi quesito del cliente e richiesta di fornitura. Gli impianti e pastorizzatori per birra Tecninox sono costruiti secondo le più recenti tecnologie di fabbricazione e sono utilizzati per il processo di riscaldamento della birra e le linee di pastorizzazione in bottiglia o lattina piena. Il punto di forza di Tecninox è nel trattamento termico. Tecninox costruisce macchine singole e linee complete.

Le macchine Tecninox sono costruite interamente in acciaio inox e sono realizzate in base alle richieste del cliente.

Alla base del lavoro di Tecninox c'è una grande flessibilità produttiva, unita ad un alto grado di professionalità, per offrire la tecnologia più avanzata nella realizzazione di pastorizzatori per birra.

## Informazioni:

### Gamma di produzione principale:

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

- macchine per la lavorazione del pomodoro;
- macchine per la lavorazione della frutta;
- macchine per la lavorazione delle confetture;
- macchina per la lavorazione di verdure, funghi, verdure con olio o sottaceto;
- pastorizzatori per tunnel di raffreddamento birra per qualsiasi tipo di contenitore e prodotto;
- pastorizzatori frigoriferi a tunnel per birra e bevande;
- sterilizzatori statici per qualsiasi tipo di contenitore e prodotto;
- evaporatori batch;
- recipienti da cucina;
- autoclavi; taglierine;



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

- unità di cottura lumache e altri prodotti alimentari, autoclavi, stazioni di riempimento lineari, stazioni di riempimento lineari ad acqua piovana, riempitrici circolari e volumetriche;
- Griglie elettriche e a gas per verdure;
- Boule di concentrazione a vapore ed elettriche;
- friggitrici ad immersione in olio;
- brasiere.

**tecninoximpiantialimentari.it**

17<sup>th</sup> Edition

# INDIA'S LARGEST INTERNATIONAL SUPPLIER FAIR FOR FOOD & DRINK TECHNOLOGY



07.-09.09.2023

📍 Bombay Exhibition Centre,  
Mumbai, India



## WHY EXHIBIT?



Truly International Standards



Networking with Key Decision Makers



Boost Your Sales



Launch New Products



Knowledge Sharing Sessions

## AUTOMATION TECHNOLOGIES REDEFINES FOOD & BEVERAGE PROCESSING AT ANUTEC INDIA

Co-located with :



Supporting Associations



For More Information

✉ [sales@koelnmesse-india.com](mailto:sales@koelnmesse-india.com)

☎ +91-022-62044810

🌐 [www.anutecindia.com](http://www.anutecindia.com)

Scan To Book  
Your Space!



Organised by :



# 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.

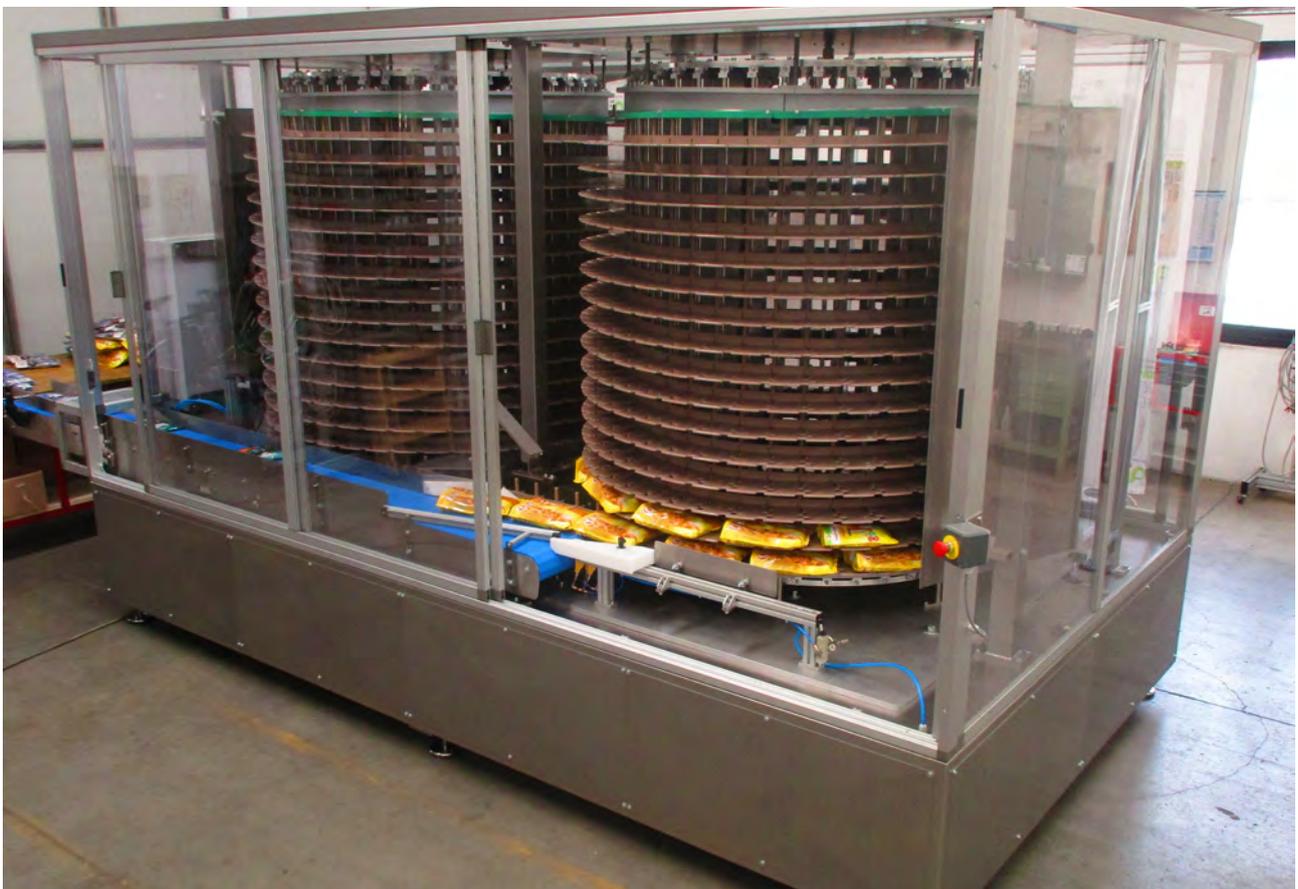
**SPAZIO DI ACCUMULO:** il corretto dimensionamento dello spazio

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)



# 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

# L'impegno di CORNO PALLETS per un futuro più sostenibile

**L**a continua evoluzione della tecnologia dei pallet pone l'essere umano di fronte a materiali e prodotti sempre più innovativi e capaci di fornire prestazioni utili nella vita di tutti i giorni. Spesso però ci si dimentica di quanto siano presenti e disponibili materiali semplici come il legno. Materia prima millenaria, che rimane tutt'ora la soluzione miglio-

re per la produzione di imballaggi, quasi a ricordare che molto spesso la chiave per il futuro è fare un passo indietro, valorizzando quello che la Terra ci offre. Il legno è un materiale naturale, sostenibile per eccellenza, riciclabile all'infinito e che svolge un ruolo fondamentale nella lotta al cambiamento climatico in virtù della sua capacità di assorbire anidride carbo-

nica. Recuperare e riciclare il legno consente di non buttare nell'atmosfera quasi un milione di tonnellate di CO2 ogni anno.

In questo contesto si inserisce **Cor-no Pallets**, azienda **leader nella produzione di bancali in legno**, in grado di mantenere paralleli i binari dell'innovazione e dello svilup-



po sostenibile. L'attenzione di **Corno Pallets per la sostenibilità** si concretizza ormai da molti anni nell'utilizzo esclusivo di legno proveniente da foreste gestite in maniera sostenibile (**dal 2015 è certificato PEFC**), ma non solo; l'azienda, da sempre attenta alle tematiche dell'ecologia e dell'economia circolare, ha sviluppato negli ultimi anni diversi progetti che sono andati in questa direzione, come l'utilizzo degli scarti di lavoro per la produzione di energia termica e l'utilizzo di energia elettrica proveniente da fonti rinnovabili. Da metà dello scorso anno è entrato in funzione l'impianto fotovoltaico, in grado



di sostenere più del 50% del fabbisogno di energia elettrica dell'azienda. Per il futuro la sfida che Corno Pallets sta affrontando con alcuni dei suoi Clienti più sensibili a questi temi riguarda la riduzione dell'impronta carbonica dei propri prodotti di punta e l'approvvigionamento di legno da filiere di prossimità. Una soluzione di imballaggio sostenibile al 100%, fornita dall'azienda e commercializzata in Italia da oltre 35 anni, è il **pallet in legno pressato Presspall** che si è reso protagonista sul mercato dell'imballaggio grazie a queste 4 fondamentali caratteristiche:

#### **RICICLO DEL LEGNO**

Per la produzione di **PRESSPALL viene utilizzato legno industriale di scarto** (es. vecchie pedane, trucioli e residui di segheria) **macinato ed essiccato**. Il materiale ottenuto, miscelato ad una resina ureica, viene pressato in uno stampo apposito ad alta pressione e temperatura.

#### **EXPORT SICURO**

Prodotti secondo un processo anti-parassitario garantito i pallet in legno pressato sono imballi universali **idonei ad essere trasporta-**

**ti in tutto il mondo e non devono sottostare a nessun tipo di norma relativa all'importazione, richiesta in diversi paesi (ISPM-15).**

#### **ECOLOGICO E CERTIFICATO**

Il pallet in legno pressato è **certificato PEFC**. Il certificato PEFC identifica che il pallet **Presspall è prodotto esclusivamente da materia legnosa proveniente da foreste gestite in maniera sostenibile**. Il tragitto del legno dalla foresta al prodotto finito è ricostruibile e solo i prodotti che dimostrano di provenire da una gestione forestale sostenibile possono riportare tale marchio.

#### **ROBUSTO, E SALVASPAZIO**

grazie alla sua struttura impilabile **Presspall occupa il 66% in meno dello spazio in magazzino rispetto ad un pallet tradizionale** con un notevole risparmio dei vuoti durante il trasporto. Grazie alla sua alta capacità di carico (portata dinamica fino a 1250 kg) rappresenta un'ottima soluzione alternativa al pallet tradizionale ed è ideale per tutti i tipi di spedizione e per tutti i tipi di settori merceologici (alimentare, elettrico, illuminazione ecc.).

In questo momento storico, dove si ha più che mai l'esigenza di individuare soluzioni di imballaggio alternative, sicure ed ecosostenibili, Presspall fornisce una concreta risposta a tutti i tipi di esigenza e di spedizione. 🏢

**[www.cornopallets.it](http://www.cornopallets.it)**



**CORNO PALLETS**



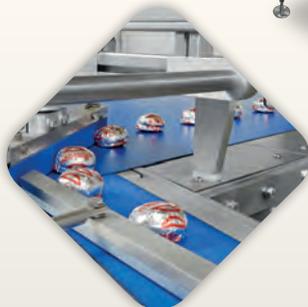
# BE THE EVOLUTION



**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*

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

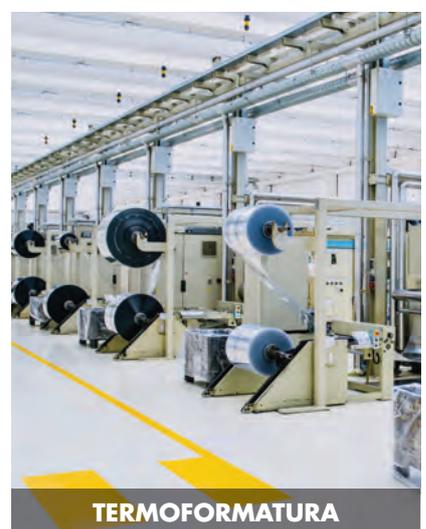
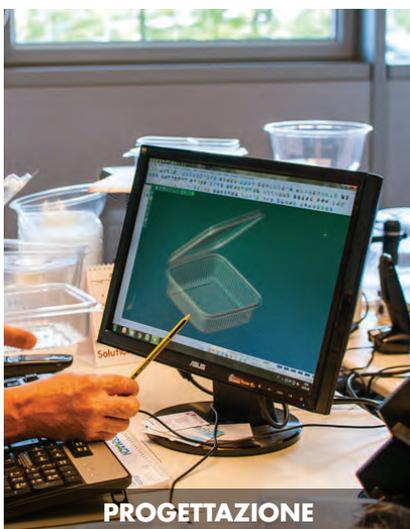
**H**OTFORM inizia la sua lunga esperienza nel 1976 e oggi è una delle aziende di maggior prestigio nel settore dello stampaggio di materiali termoplastici (PET, OPS, PP) per la produzione di contenitori nel settore alimentare.

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.*



**HOTFORM®**



**AUTOMATIZZAZIONE**



**CONTROLLO QUALITÀ**



**MAGAZZINO**

# TECNO PACK: senza sosta l'evoluzione tecnica a supporto dei clienti

**G**razie ad un continuo percorso di ricerca e sviluppo Tecno Pack fidelizza negli anni la propria clientela, essendo in grado di soddisfare esigenze sempre più specifiche e vincere sfide sempre più complesse.

Gli impianti, concepiti come un vestito su misura, attualmente non contano solo su una consolidata trentennale tecnologia, ma anche su soluzioni inno-

vative individuate come chiavi di volta per dare seguito a tematiche sempre più ricorrenti, come la sostenibilità ecologica e la versatilità nei formati lavorabili da ogni singolo impianto.

Alcuni grandi player a livello mondiale hanno dato spunti all'azienda per riflettere sull'opportunità di sviluppare un innovativo sistema di saldatura applicato alle confezionatrici flow pack e pillow pack.

Oggi quindi dopo un lungo percorso di studio ed applicazione, le prestazioni di queste linee sono decisamente interessanti sotto molteplici punti di vista, fra i quali la velocità, la costanza, l'ermeticità di saldatura, la varietà di film lavorabili, per non contare quelli ecologici e la conseguente versatilità; il tutto non ottenibile con i classici sistemi termici di saldatura. Questa tecnologia abbinata agli ormai consolidati sistemi a lungo tempo



**Tecno Pack**  
PACKAGING MACHINES

  
*general system pack*

**IFP**  
PACKAGING

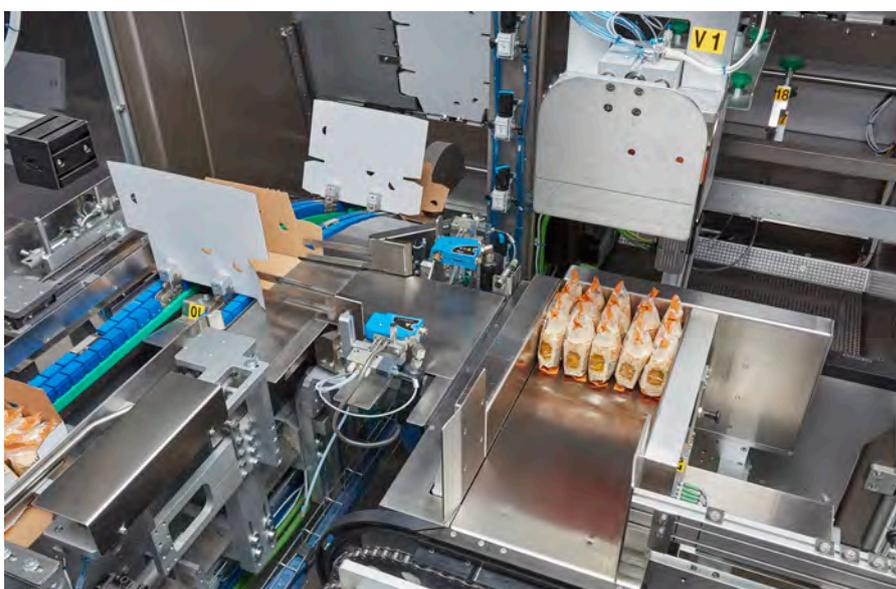
di saldatura di Tecno Pack box motion e long dwell, permette di mettere a disposizione degli utenti soluzioni automatiche di minor ingombro a fronte di una più esigua esigenza di polmonatura, ovvero impianti più piccoli, ma dalle grandissime prestazioni.

Anche il confezionamento secondario ha visto l'azienda impegnata nello sviluppo della tecnologia wrap around dove può vantare molte referenze attive in clienti di primaria importanza sia nazionale che internazionale.

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

Le industrie che impiegano le linee di Tecno Pack sono i veri fautori del suo incessante progresso tecnologico, sollecitandola con costanti e sempre più sfidanti richieste imponendole di cimentarsi in progetti complessi ed ambiziosi.

Questo insomma è il principale motore della continua evoluzione tecnologica di Tecno Pack, che le consente quindi di proporsi non come un semplice fornitore di macchinari, bensì come un partner serio, affidabile e competente al quale affidare il confezionamento dei propri prodotti. 🏭



# 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).

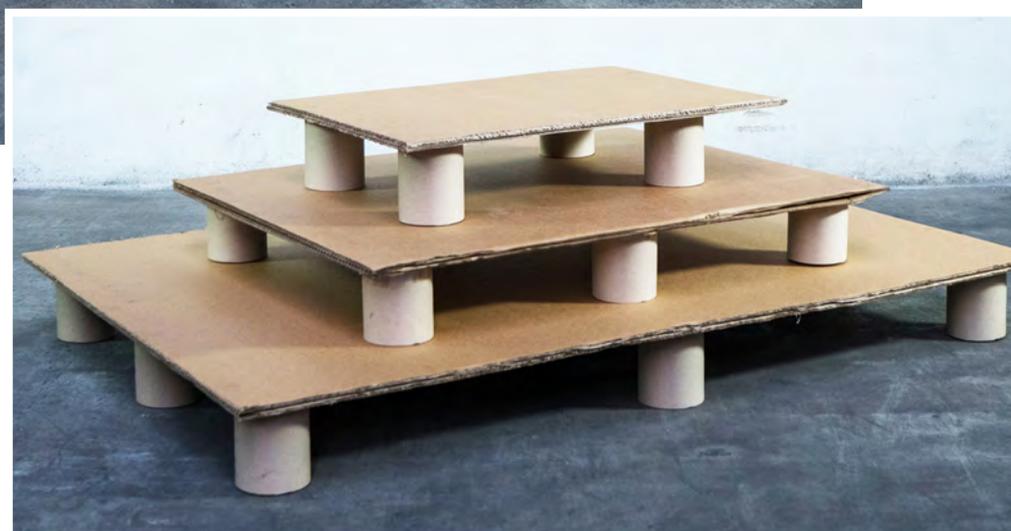
Tutti gli elementi di Ecopalbox, infine, possono essere stampati con il marchio dell'azienda o con stampe personalizzate, risultando un veicolo promozionale.

## ECOBIX

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 disponibi-





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)

# 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)**

**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 cartone: la base per la progettazione delle macchine SOMIC

**L**a macchina per imballaggio e il cartone sono due elementi strettamente legati tra di loro. Il produttore deve infatti valutare attentamente la scelta del tipo di cartone prima ancora di progettare la macchina. SOMIC attribuisce grande importanza alla questione del materiale, collaborando con i clienti – spesso intensamente – per configurare il cartone ideale e solo allora elaborare la macchina per imballaggio partendo da un sistema modulare. È con queste misure preliminari che SOMIC contribuisce al successo di ogni suo cliente.

**somic**  
Engineered to perform

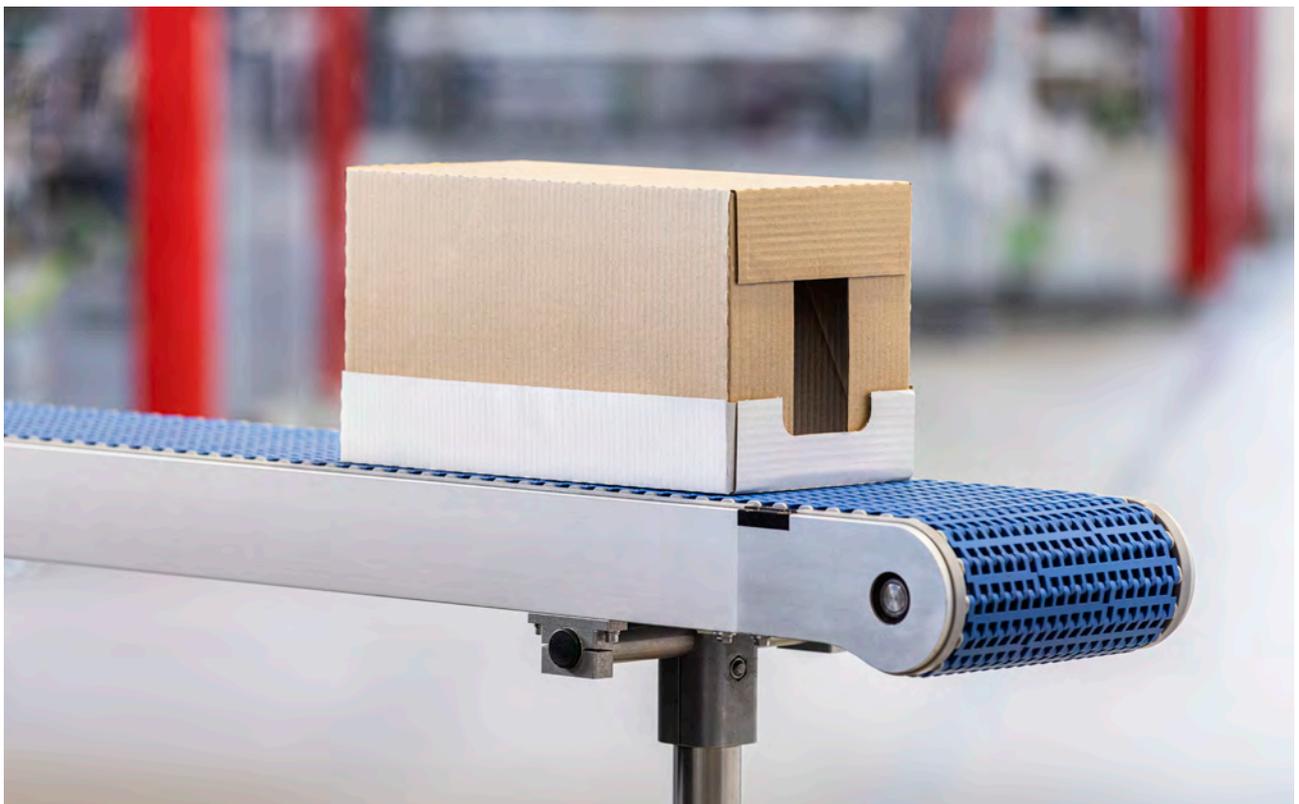
Il cartone adatto, qualcosa che viene generalmente dato per scontato, è spesso il risultato del lavoro coordinato tra il produttore della macchina e il cliente.

Solo se ogni fase del processo di imballaggio viene eseguita correttamente i prodotti arrivano sugli scaffali dei negozi protetti e integri. I requisiti in tal senso sono elevati: le dimensioni del cartone devono permettere uno sfruttamento efficiente dello spazio sui pallet, l'articolo deve essere protetto al meglio, la confezione deve risalire sugli scaffali e il personale dei negozi di vendita al dettaglio deve poter aprire il cartone agevolmente. E questo vale per ogni prodotto del mondo. Che l'imballaggio racchiuda alimenti, cibo per animali, prodotti non-food o persino piante aromatiche



Roswitha Aicher

in vaso, il cartone rimane sempre il primo punto di contatto tra produttore e negozi di vendita al dettaglio e, nel caso dei discount, tra produttore e consumatori.



## La compatibilità del fustellato di cartone con la macchina

“Talvolta i clienti si rivolgono a noi con un fustellato di cartone già pronto”, spiega Roswitha Aicher, Manager del reparto Systems Engineering presso SOMIC.

“Sto parlando soprattutto dei grandi produttori alimentari, che si affidano al reparto di design interno oppure a un’agenzia di branding per ideare la confezione ideale ai fini della presentazione del prodotto”.

L’azienda di Amerang, in Alta Baviera, è specializzata nella realizzazione di macchine per l’imballaggio secondario e per il trasporto.

Ciò significa occuparsi degli altri aspetti relativi all’imballaggio in cartone, come il posizionamento dei lembi ripiegabili, la malleabilità del fustellato di cartone nel modulo di

piegatura e, ovviamente, il numero e la lunghezza dei punti di incollatura. È già in questa fase del processo che SOMIC stabilisce se la produzione dell’imballaggio sarà economica e definisce il livello di risparmio delle risorse e di protezione del prodotto.

“Le limitazioni derivanti da un cartone dalla configurazione subottimale non sono compensabili nemmeno potendo contare sulla massima efficienza”.

## L’obiettivo primario è un imballaggio di alta qualità

La verifica dell’intero cartone da parte degli esperti di SOMIC è quindi ben fondata, in quanto permette di determinare l’adeguatezza all’operazione di imballaggio e le modalità per assicurarne un passaggio ottimale all’interno della macchina. Roswitha Aicher spiega: “Forniamo una

consulenza esaustiva ai nostri clienti prima di elaborare un’offerta commerciabile”.

Queste sessioni di consulenza con il cliente richiamano il contesto di un workshop e hanno un unico obiettivo: armonizzare la macchina e il cartone desiderato per ottenere un risultato di imballaggio di alta qualità.

All’occorrenza, il team di consulenza può realizzare un campione del cartone con l’apposito plotter. Ma tutto questo è davvero così rilevante per il cliente? “Certamente. Molti clienti si rivolgono a noi perché la soluzione standard per l’imballaggio a cui erano ricorsi si è rivelata inadeguata. Si tratta del nostro punto di forza. È proprio da un problema simile che abbiamo ricevuto la richiesta di imballare nel cartone erbe aromatiche in vaso con le nostre macchine”.

**somic**  
Engineered to perform

## IL FUTURO È ARRIVATO

Frutto di audacia e idee innovative, la nostra tecnologia di imballaggio tocca vette mai raggiunte prima. Assistete alla rivoluzione in anteprima mondiale!

**In diretta dalla fiera interpack 2023: dal 4 al 10 maggio a Düsseldorf**

[www.somic-packaging.com](http://www.somic-packaging.com)

**Il sistema modulare:  
una garanzia per configurare  
la macchina giusta**

I progettisti delle macchine destinate ai clienti del reparto Systems Engineering si servono di un sistema modulare per individuare i moduli necessari: l'offerta di SOMIC comprende macchine per cartoni mono pezzo con opzioni vassoio e wrap around e per cartoni multipieza nelle versioni con coperchio interno o esterno.

A seconda delle caratteristiche del prodotto e delle esigenze di raggruppamento entrano in gioco soluzioni di convogliamento e distribuzione diverse. Lo stesso vale per il trasferimento del prodotto alla stazione di raggruppamento o al trasportatore a cassette.

“Disponiamo di numerosi moduli funzionali standardizzati per la progettazione di ogni macchina destinata ai clienti”, afferma Roswitha Aicher. “Partendo dalla macchina di base modulare, siamo così in grado di progettare la macchina ideale per il prodotto e le esigenze di imballaggio”.

Questa soluzione si rivela efficace anche quando i prodotti non presen-

tano sempre le stesse caratteristiche. Le tolleranze legate alle dimensioni dei prodotti, ad esempio nel caso di fette di formaggio oppure di una posizione variabile degli articoli durante il trasferimento, vengono infatti considerate già durante la progettazione della macchina.

Combinare tutte le funzionalità in uno spazio ridotto è spesso un'operazione molto complessa. Negli stabilimenti di produzione esistenti le macchine SOMIC sono l'ultimo elemento della catena di produzione e imballaggio prima del pallettizzatore.

Pertanto, occorre sfruttare al meglio la ridotta superficie a disposizione. Una volta che il reparto Systems Engineering ha progettato la macchina del cliente, interviene un comitato per l'approvazione: “In questo modo ci assicuriamo che ogni singola esigenza del cliente, così come i nostri requisiti di qualità, sia stata soddisfatta al 100% e che i tempi di consegna desiderati possano essere rispettati”.

**Cartone definito e macchina pronta: e ora cosa succede?**

Le cose si fanno interessanti poco prima della consegna, con il Factory Acceptance Test (FAT) online offerto da

SOMIC. Il primo sguardo alla nuova macchina, precedentemente organizzato in presenza, avviene ora anche online. SOMIC presenta nel dettaglio la macchina mediante gli ormai noti tool online e mostra al cliente tutte le funzioni.

“In questo modo il cliente può assistere alle nostre verifiche delle funzioni e si fa un'idea precisa della procedura di controllo che precede la consegna della macchina al suo stabilimento”. Grazie a questa verifica approfondita, SOMIC getta tutte le basi per la consegna e l'installazione.

Generalmente la macchina viene installata e messa in servizio presso il cliente in soli due giorni, poiché, a questo punto, il Site Acceptance Test è una semplice formalità. 🏢

[www.somic-packaging.com/it](http://www.somic-packaging.com/it)

**somic**  
Engineered to perform



# 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



## 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.**

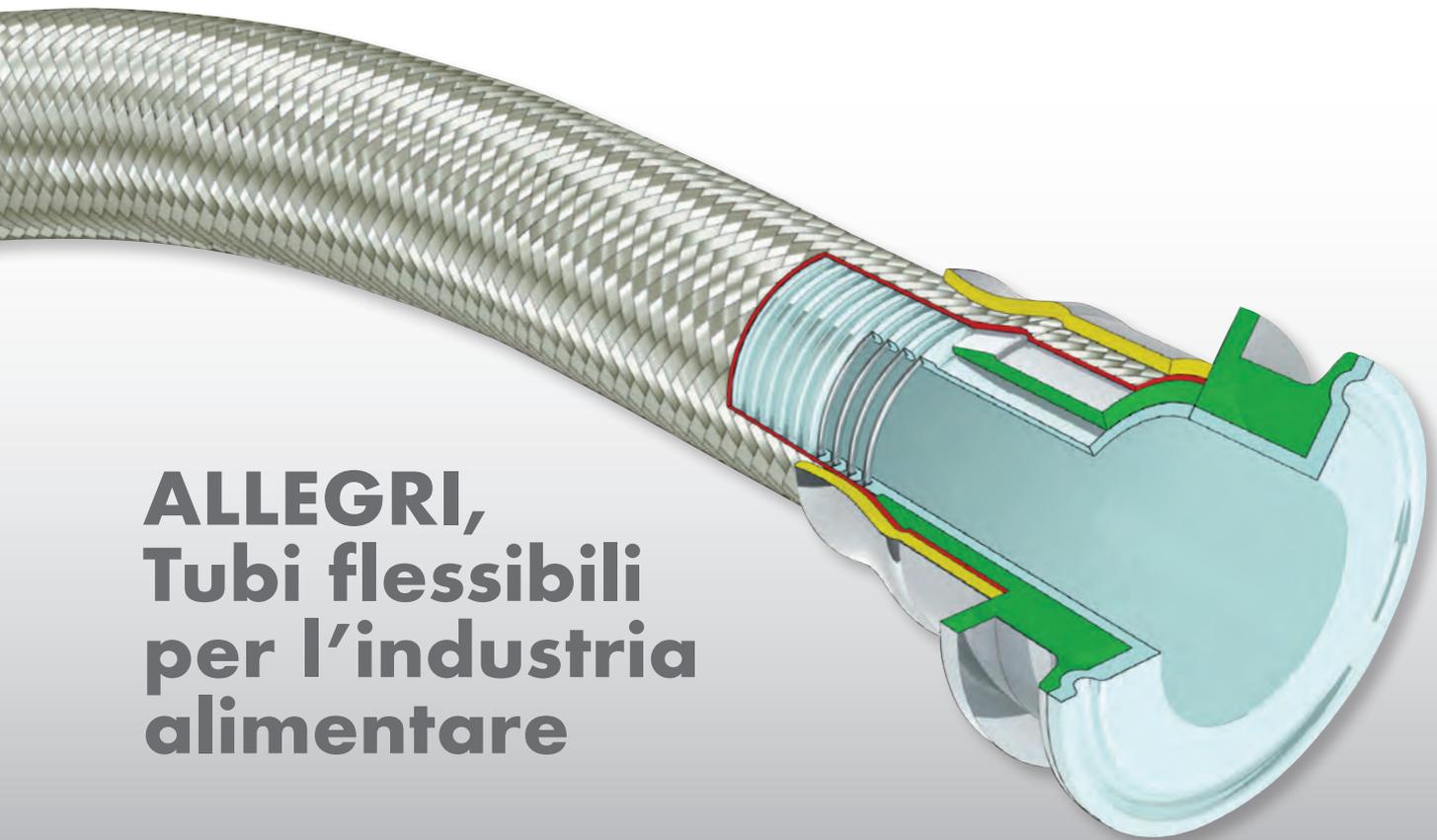
Via Venezia, 6 • 20099 Sesto S. Giovanni (MI) - Italy  
Tel. +39 02.24.40.203/8 • Fax +39 02.24.05.781  
info.comm@allegricesare.com

[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 e gas.

Tubazione conforme alle norme FDA.



FEMMINE GIREVOLI



FLANGE



INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI



TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI



# 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.

- 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.

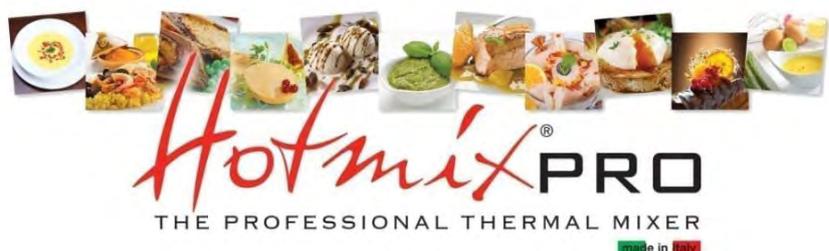
Grazie ai controlli di temperatura permettono di realizzare ricette "impossibili" con altri apparecchi. 🏠

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

### **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



# 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.

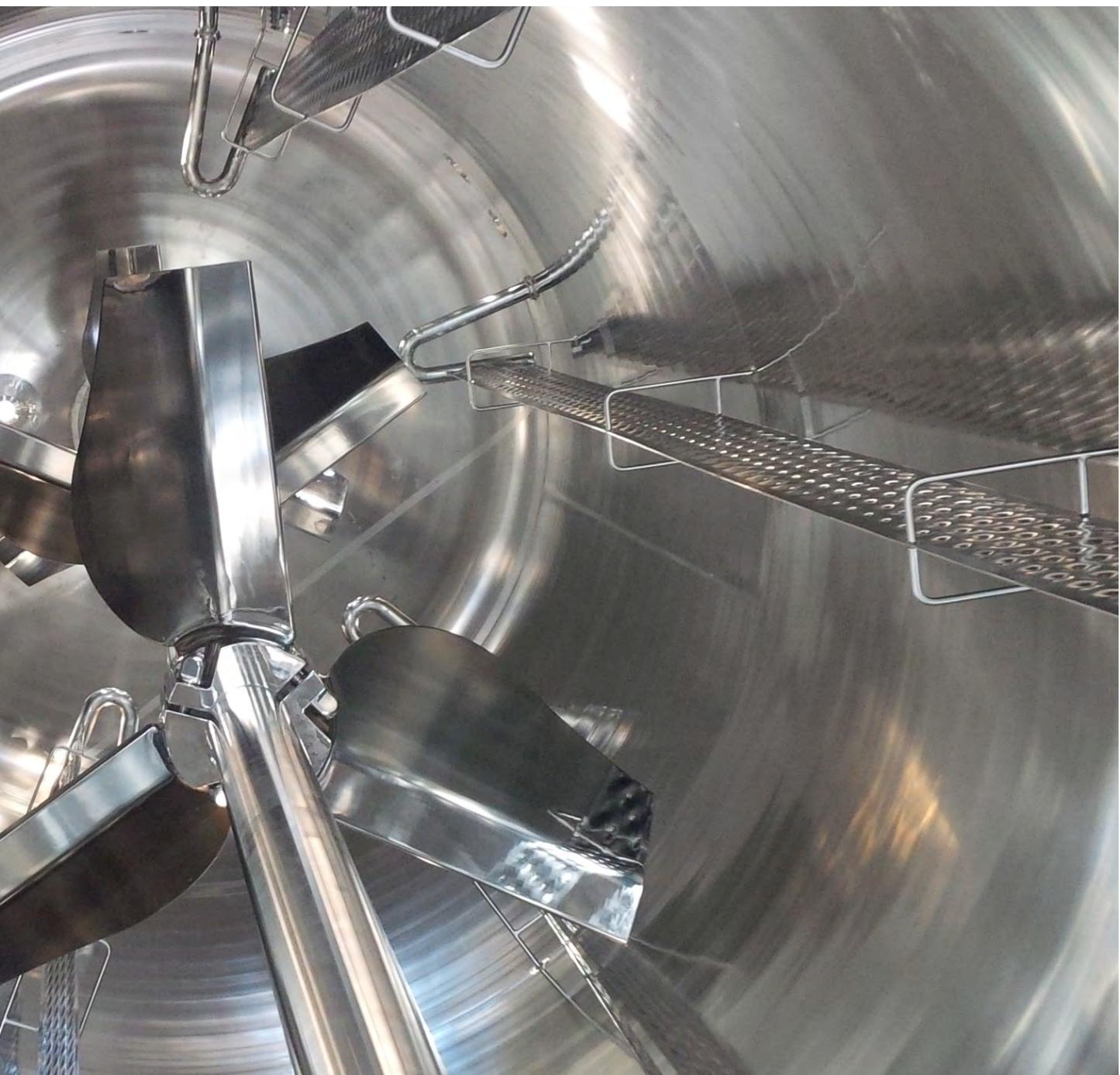
Oggi l'azienda conta 10 stabilimenti, circa 750 dipendenti e un fatturato di 110 milioni di Euro. È partner strategico dei più importanti Licensor mondiali e partecipa attivamente a diversi progetti di "Big Science", tra cui, il celebre progetto ITER per la produzione di energia da fusione nucleare.

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** 

# 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

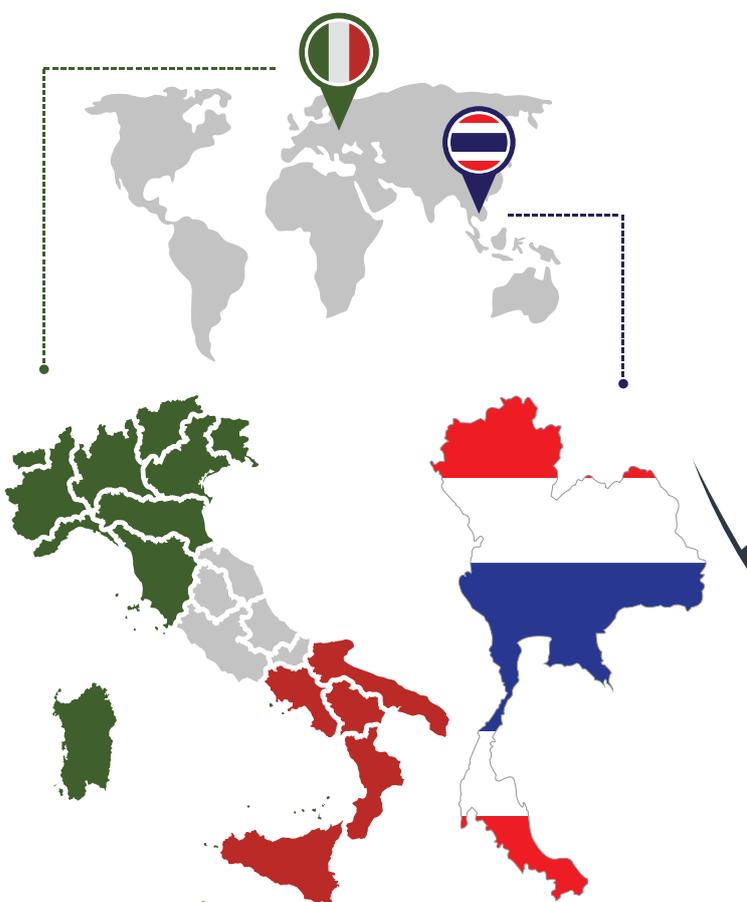
capire a fondo i numeri dei mercati internazionali. Il Digital Sustainability Atlas, all'interno del progetto Stay Export, permetterà alle aziende di dare informazioni precise sulle potenzialità economiche e commerciali, ma anche dando informazioni sulle caratteristiche sociali e politiche dei paesi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

# 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)



# Qualità sartoriale nella carpenteria INOX

*Per i settori: food, beverage, chemical...*

INOX '80 da oltre 42 anni è specializzata nella lavorazione su misura "sartoriale" di prodotti in acciaio inox e alluminio per rispondere alle esigenze dei Clienti e di chi desidera una produzione di precisione e qualità: "realizzata a regola d'arte".

Grazie al completo e flessibile parco macchine, coordinato da uno staff altamente specializzato INOX '80 è in grado di sviluppare completamente al proprio interno l'intero ciclo lavorativo: progettazione, sviluppo tecnico, taglio

laser (lamiera e tubo), satinatura, piegatura, saldatura e finitura. Una produzione autonoma che garantisce al Cliente: un unico referente, costi più competitivi e rapidità di consegna. Sempre con la massima cura per ogni singola lavorazione.

## INNOVAZIONE, QUALITÀ E SERVIZIO AL VOSTRO FIANCO

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

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

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 lavorazione in sole 24/48 ore) è in linea con le strategie di crescita aziendale proiettate al futuro.**

Sistema di trasporto a spirale per il settore food

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)



## 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

# ABB lancia FlexPicker® IRB 365

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

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

In risposta all'aumento del commercio elettronico e alla crescente domanda di prodotti confezionati pronti per lo scaffale, l'IRB 365 è stata sviluppata per applicazioni quali alimenti e bevande, prodotti farmaceutici e beni di

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

consumo, dove la velocità e l'adattabilità della linea di produzione sono essenziali. "L'IRB 365 può prelevare, riorientare e posizionare prodotti da 1

kg a 120 prelievi al minuto", ha dichiarato Roy Fraser, Global Product Manager di ABB Robotics. "I nostri clienti si sono resi conto che l'aumento degli ac-





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

Dal riorientamento dei prodotti, al caricamento dall'alto e all'imballaggio secondario, fino alla manipolazione di bottiglie, alla decomposizione, al pi-

cking 3D, all'alimentazione e allo smistamento dei pacchi, l'IRB 365 soddisfa un'ampia gamma di applicazioni.

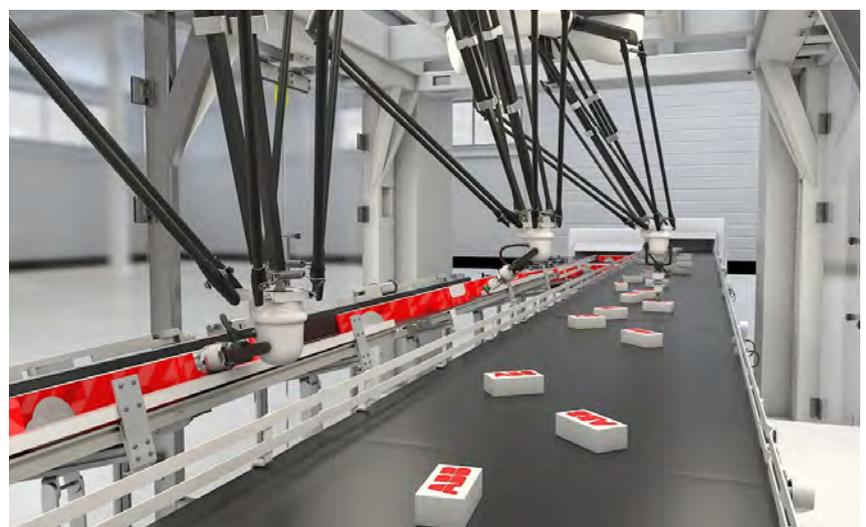
Alimentato dal controller OmniCore™ C30 - il più piccolo controller per robot Delta sul mercato - il sistema offre il miglior controllo del movimento della categoria, connettività digitale integrata e oltre 1000 funzioni hardware software aggiuntive pronte a soddisfare le richieste e i requisiti futuri.

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

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

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

[www.abb.com/robotics](http://www.abb.com/robotics)



# I dati fanno lievitare la produttività dell'8%: Cleca sceglie i-BELT di OMRON per migliorare l'efficienza della linea di brodo pronto

**C**leca è un'azienda nota alla GDO italiana ed internazionale per la sua vasta gamma di prodotti alimentari distribuiti sotto diversi brand e accomunati dalla richiesta di elevati standard di certificazione.

Negli ultimi anni, il business della società si è adeguato ai nuovi trend di mercato e in particolare alla richiesta di prodotti pronti, come il **brodo pronto**, che con i suoi fattori di crescita a doppia cifra ha spinto l'azienda mantovana a riconsiderare la sua infrastruttura tecnologica.

Ad affiancare la società in questo percorso il team di OMRON, e in particolare il gruppo di lavoro che da qualche anno segue i-BELT, il servizio che sfrutta i principi dell'Internet of Things (IoT) e l'analisi dei dati per migliorare l'efficienza degli impianti automatizzati.

## Nessun investimento in macchinari

Obiettivo di Cleca era di **ottenere un incremento di almeno 3-4 punti percentuali rispetto alla prima linea avviata nel 2018**, ritenuta ormai insufficiente per soddisfare la domanda crescente del mercato. Due le opzioni considerate in fase preventiva: da un lato investire in nuovi macchinari, dall'altro ottimizzare le performance dell'impianto preesistente.

*"Grazie alle rassicurazioni di OMRON, ci siamo subito orientati verso la seconda ipotesi, e non solo*



*per una mera questione di costi", spiega Michele Franceschini, Direttore IT & Digital Direttore Stabilimenti Panificati Cleca. "Fin dall'inizio eravamo consapevoli di avere una perdita di efficienza dovuta alla complessità di una linea che conta al suo interno sei sottostazioni e una serie di componenti di marchi diversi che devono necessariamente dialogare tra di loro. Ci siamo perciò affidati ad OMRON per individuare con loro quali fossero le parti della linea sottoutilizzate o mal utilizzate per migliorarne l'efficienza".*

*"Conosciamo bene i passaggi delle varie macchine e delle varie sottostazioni, ma è solo dall'analisi della resilienza e delle performance che possiamo stabilire qual è il punto debole di questa catena" spiega Paolo Cavallanti, i-BELT Project Manager OMRON. "L'altro elemento da considerare è l'interconnessione fra i singoli elementi: qualsiasi intervento, infatti, può andare a impattare negativamente il risultato o il funzionamento della linea stessa. Questo ci ha portato a vedere il processo non tanto come un percorso lineare che*

# OMRON



parte da un ingresso e arriva a un'uscita ma come la risultante fra tanti ingressi e tante uscite che determinano la resilienza della linea”.

### Come i-BELT ha rivoluzionato l'efficienza

La linea di Cleca rappresenta il **primo caso europeo guidato da i-BELT**, il servizio di OMRON che sfrutta soluzioni IoT per raccogliere, visualizzare e analizzare dati in loco e, da qui, arrivare a un'ottimizzazione della manifattura.

Le attenzioni dei tecnici si sono concentrate sulle varie fasi di una linea piuttosto articolata composta da sei sottostazioni e dotata di numerosi componenti di automazione su piat-

taforma Sysmac, fra cui i **machine controller NX1 e i servomotori della serie 1S di OMRON**.

Il piano di lavoro prevedeva la possibilità di analizzare le performance di ogni singola stazione per identificare quali impattavano negativamente sull'efficienza globale della produzione. Da qui la decisione di installare opportuni strumenti di monitoraggio continuo, una serie di **sensori intelligenti basati su protocolli nativi del mondo IoT**, per analizzare il sistema 24 ore su 24, raccogliere i dati provenienti da ogni singola stazione, e tramite protocollo MQTT, studiarli in tempo reale.

L'analisi dei dati ha messo in luce **la**

**presenza di un collo di bottiglia significativo sulla seconda stazione, quella della riempitrice.**

Da qui la decisione di adottare correttivi mirati sul singolo task che non avessero però ripercussioni sulle stazioni successive. *“La criticità di interventi di questo tipo consiste nell'evitare la generazione di jamming o di colli bottiglia delle stazioni a valle”, puntualizza **Andrea Stefani, Product Engineer Automation OMRON**. “Quando come in questo caso ci sono tante fasi di processo e tanti macchinari provenienti da fornitori diversi, si tende a privilegiare la parte per il tutto, considerando l'agglomerato dei singoli processi più che la linea nel suo insieme. La filosofia i-BELT presuppone invece una visione e una gestione complessiva della linea”.*

### I risultati

L'analisi condotta da OMRON ha portato lo staff di Cleca a incrementare per step successivi le performance della riempitrice fino a ottenere un **aumento della produttività dell'8%**. Una crescita che oggi consente all'azienda di portare fuori dalla linea circa 2 brik di brodo pronto al secondo, per un totale di oltre 800.000 confezioni al mese. 🏭

[industrial.omron.it](http://industrial.omron.it)



# “Ispirati dal passato per guardare al futuro”

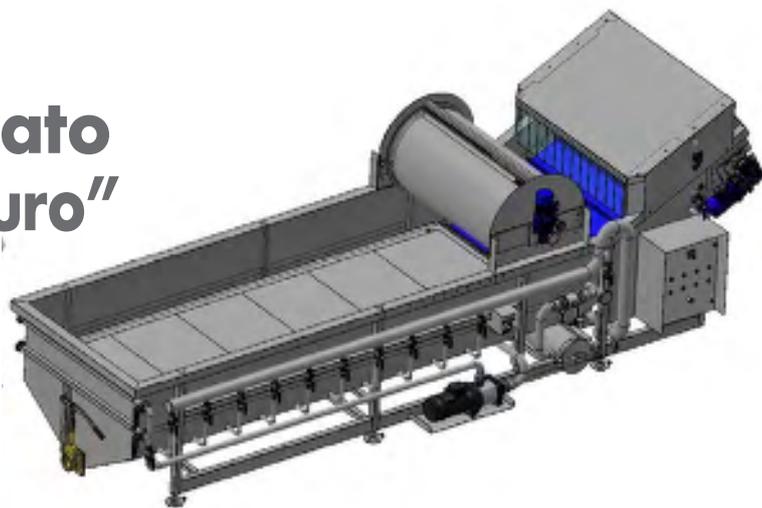
**F**avrin sviluppa continuamente soluzioni per i propri clienti, con nuove versioni oppure con progetti innovativi, così è in grado di trovare sempre la migliore soluzione possibile.

**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 ortofrutticoli ma non solo**.

Tutti i **macchinari Favrin** sono **progettati e costruiti** all'interno della **sede produttiva di Valdobbiadene (TV)**.

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



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

**FAVRIN**  
www.favrinsrl.com

## Tutti i macchinari Favrin sono:



“Plug and play”, subito pronti dalla consegna **senza bisogno di installazione**



**Progettati e costruiti interamente in Italia**



**Personalizzabili in ogni dettaglio** per adattarsi a necessità specifiche



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



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

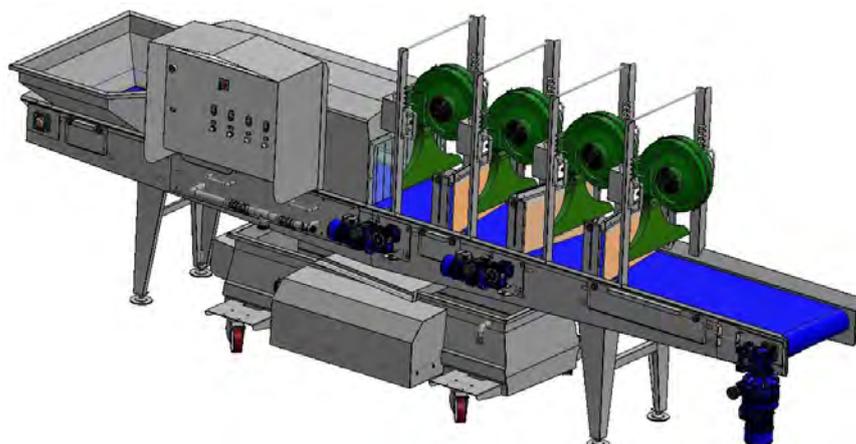


**24 mesi di garanzia**

## I principali modelli Favrin sono:



- Lavatrice a cesto per piccole produzioni
- Vasca di lavaggio con nastro di estrazione oppure con nastro di lavorazione, se-



## “LA MAGIA DELLE ERBE, IN UN MERCATO CHE CRESCERÀ A DUE CIFRE”

Hanno motivato naviganti e viaggiatori, hanno creato imperi e potenze commerciali, curato e aiutato l'umanità per millenni, finanche impreziosito i nostri piatti. Le spezie, le piante officinali e le erbe aromatiche sono un tesoro il cui valore in Italia è stimato intorno a 235 milioni euro. Un mercato dal grandissimo fascino, con contorni tutti da definire.

**È** già quasi impossibile enumerarle dal punto di vista botanico, considerato che se ne scoprono costantemente nuove varietà. Per quanto riguarda le loro funzioni e usi, poi, la conta diventa impraticabile: si trovano in cucina, nei cosmetici, in ambito medico, nel settore del benessere e della cura della persona, praticamente ovunque. Le spezie, piante officinali ed erbe aromatiche sono un vero e proprio tesoro dai contorni sfumati.

Nel panorama mondiale, infatti, sono più di 35mila le specie botaniche identificate e utilizzate per i principi attivi e le sostanze aromatiche e funzionali. Ma si stima che le piante



by Elisa Crotti



utili siano certamente molte di più, come dimostra il fatto che sostanzialmente ogni giorno vengano scoperte nuove specie e proposti nuovi utilizzi. E non è solo il numero delle tipologie a non essere ben definito: anche le varietà botaniche di alcune di esse sono tuttora in discussione.

Ad esempio, per il pepe se ne contano alcune decine, mentre e per il peperoncino alcune centinaia, fino ad arrivare, secondo talune fonti, al migliaio.

Da questa incredibile varietà derivano più di 209mila prodotti nei vari ambiti: gastronomico, medicinale e cosmetico.

Fin dall'alba dei secoli le spezie, le piante officinali e le erbe aromatiche hanno accompagnato l'uomo creando le condizioni essenziali per offrirgli salute, benessere e nutrizione avanzata. Oggi sono un vero big boss del mercato, con un potenziale tutto da sfruttare.

### **Un mercato dalle grandi potenzialità**

Qualche dato per fare chiarezza: circa un terzo della popolazione mondiale basa la propria medicina sull'uso delle piante officinali, sia in ambito clinico-terapeutico che preventivo.

Il settore è estremamente dinamico nel mercato globale. Per le spezie vale tra i 18-20 miliardi di dollari, con una stima di crescita annua del +4-5%, a fronte di una produzione anch'essa in costante crescita, che è arrivata negli ultimi anni ad assestarsi oltre le 13 milioni di tonnellate, con la proiezione di arrivare a 18 milioni di tonnellate nel 2030.

A questo dato vanno ad aggiungersi quelli delle erbe officinali e aromatiche: un mercato dall'enorme interesse che solo in Italia occupa una superficie coltivata di circa 7.300 ettari per 500 imprese strutturate.

### **L'esperienza italiana**

Per quanto riguarda la produzione, in Italia la quantità del mercato complessivo di piante officinali è di 37mila tonnellate, oltre 45mila tonnellate per quello delle spezie, 45 tonnellate per lo zafferano e 10 tonnellate per gli oli essenziali, in gran parte derivati dagli agrumi, con il bergamotto in testa alla classifica. Le importazioni si aggirano intorno alle 40mila tonnellate, fra piante officinali e derivati da prima trasformazione, mentre le esportazioni riguardano 26mila tonnellate nel complesso, in buona parte con valore aggiunto. Il valore della produzione del comparto è stimato intorno a 235 milioni euro, riferiti alla sola materia prima di trasformazione. Se si aggiunge l'export di derivati a valore aggiunto, si può arrivare addirittura a 1 miliardo euro (Fonte Fippo).



In questo panorama, l'Italia si distingue per la preziosa tradizione erboristica, nata dal patrimonio di biodiversità vegetale della penisola e dalla varietà di territori e tradizioni culturali.

Solo nel sud Italia sono state infatti censite 1800 specie, che hanno consentito di realizzare prodotti unici come l'origano selvatico del Pollino o i liquori salutistici da scarti di finocchio.

A testimonianza della rilevanza del settore nel nostro Paese sta l'ampia diffusione del canale professionale specializzato: le erboristerie italiane sono infatti un'esperienza unica a livello europeo, che conta oltre 4.000 punti vendita, il cui valore stimato ammonta a circa 1 miliardo di euro.

Nonostante le cifre appaiano importanti, la produzione nazionale si presenta come largamente insufficiente, riuscendo a coprire un fabbisogno di appena il 20% della domanda. Sicuramente i margini di crescita sono ampi, ma va da sé come il settore debba interrogarsi su alcuni aspetti chiave, a maggior ragione se la visione si allarga abbracciando la globalità.

## Erbe sostenibili, sempre e comunque

In un pianeta di 8 miliardi di persone, già oggi oltre un terzo della popolazione si cura e usa in modo scientifico le piante medicinali e le spezie. Questo significa che produrle razionalmente e garantire l'approvvigionamento delle quantità necessarie sarà sempre più complesso e impegnativo.

Alcuni studi prevedono che nei prossimi 5 anni i mercati relativi alle sole "herbal medicine" cresceranno a ritmi compresi fra il 38% e il 53% (il dato varia a seconda delle regioni del mondo). È quindi necessario trovare soluzioni in grado di combinare le principali parole chiave che permeano la filiera di queste produzioni agricole: sostenibilità, sicurezza, chimica verde, biodiversità ed economia circolare.

Anche in considerazione dell'attuale crisi, con tensioni sociopolitiche, cambiamenti climatici e riduzione dell'accesso alle risorse energetiche, produrre in modo sostenibile e garantire qualità funzionale e sicurezza dei prodotti, non può prescindere dalla salvaguardia della biodiversità e dell'integrità sia degli ambienti di produzione, sia delle popolazioni che ne traggono reddito.

Nell'ottica della transizione verso un'economia sostenibile, le connessioni tra ricerca, aziende, istituzioni e mondo della distribuzione saranno centrali per lo sviluppo del settore.



Asta online di macchinari per l'industria alimentare causa chiusura del sito produttivo di Fischer a Bamberg (DE)



Asta online di macchinari per l'industria alimentare a Boxel (NL)



Asta online di macchinari per l'industria alimentare a Emmeloord (NL)



Registrati gratuitamente Trova e fai un'offerta Vinci Paga e ritira

# 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



# 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)**

# CM SOFTWARE SOLUTIONS SRL, sviluppo di software

**C**M Software Solutions S.r.l. è una azienda molto giovane e dinamica nata dalla passione per lo sviluppo di software. Grazie all'esperienza del suo fondatore maturata in più di 15 anni di attività in vari settori IT, si propone come azienda capace di creare software che possano soddisfare qualsiasi esigenza.

Componente fondamentale dei prodotti CM Software Solutions è la possibilità di interconnettersi con qual-

siasi tipo di dispositivo e/o sistema gestionale allo scopo di automatizzare l'esecuzione e la raccolta dati dei più complessi processi produttivi **minimizzando l'impatto procedurale e infrastrutturale.**

Ancor prima che fosse conosciuta la definizione di "Industria 4.0" i prodotti CM Software Solutions ne soddisfacevano già i requisiti.

La lunga esperienza nel **settore alimentare** ha permesso all'azienda

di dar vita ad un proprio prodotto di punta "XSystem": un software ERP&MES integrato che implementa una serie di funzionalità utili alla pianificazione e alla completa automazione del processo produttivo.

**Tracciabilità e Performance garantite lungo tutta la filiera.**

Abbiamo chiesto all'Ing. Cristian Meli perchè questo software è migliore degli altri:

"È il migliore perchè siamo persone concrete che prima di sedersi dietro





alla scrivania per scrivere software ci siamo sporcati le mani negli ambienti produttivi scontrandoci in prima persona con i reali problemi.

E continuiamo a farlo tutti i giorni. XSystem porta a risultati concreti, a dati chiari e ben comprensibili.

Permette di capire facilmente cosa sia necessario fare all'interno del processo per ottimizzare le performance e quindi minimizzare i costi aumentando i margini".

è il migliore anche perchè è fortemente incentrato sull'ergonomicità d'uso, che esprime la sua massima esigenza proprio nell'ambiente produttivo.

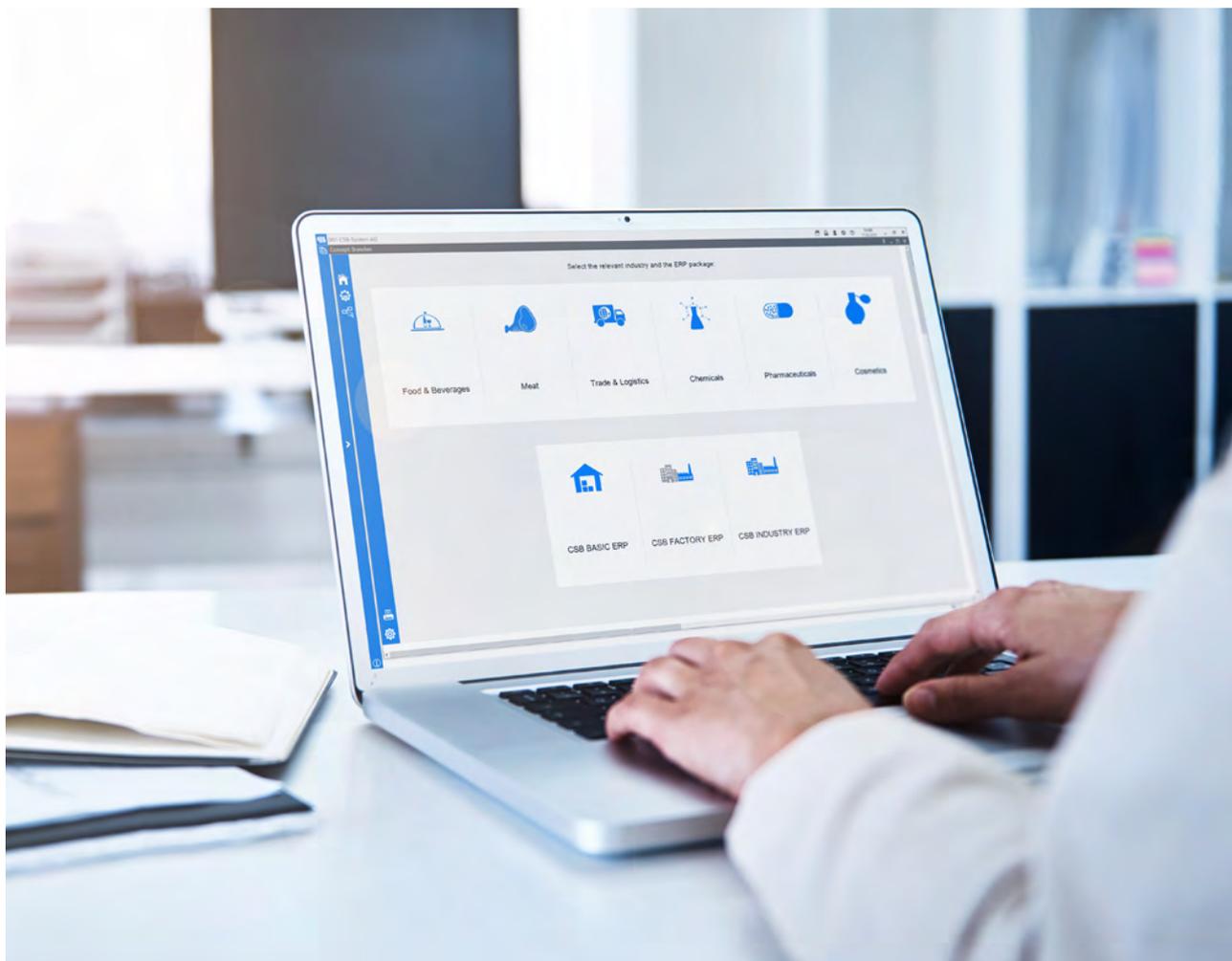
Consci di questo lo abbiamo reso facilmente ed estremamente personalizzabile, permettendo ai nostri clienti di minimizzare, se non azzerare, i costi relativi alla formazione del personale." 



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

# ERP CSB-System: la soluzione di settore chiavi in mano

*L'ERP CSB-System è tagliato su misura per le aziende del settore alimenti & bevande e pone le basi per l'automazione dei processi verso la cosiddetta Industria 4.0.*



**G**razie alla struttura modulare, il software permette di introdurre nuove funzionalità a seconda delle necessità e delle dimensioni aziendali.

**CSB Basic ERP** è pensato per le piccole imprese: attraverso moduli per la gestione di Acquisti, Magazzino, Produzione, Vendite e Rintracciabilità i clienti beneficiano degli oltre 40anni di know-how del gruppo CSB.

**CSB Factory ERP** gestisce ed ottimizza i processi produttivi e le risorse degli stabilimenti di gruppi aziendali che impiegano già un ERP di gruppo.

Invece, **CSB Industry ERP** è consigliato per le aziende alla ricerca di un gestionale completo, che oltre ai moduli base contempli anche Controllo Qualità, Contabilità generale e industriale, Cespiti, Archiviazione

documentale, Rilevazione presenze, Business Intelligence e molto altro. 🏢

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





# Il mio ERP. Così ho tutto sotto controllo.

Efficienza, trasparenza, flessibilità – questo è ciò che conta ora. L'IT è la chiave per ottenerlo. Che si tratti di ERP, MES, rintracciabilità o software per la pianificazione intelligente: il CSB-System è la soluzione completa per le aziende del settore alimentare. Così già oggi potete ottimizzare la vostra produzione e domani digitalizzerete l'intera azienda.

**Per saperne di più sulle nostre soluzioni  
per il settore alimentare:**  
[www.csb.com](http://www.csb.com)



# Software indipendente per l'industria del food&beverage

*15 vantaggi che un software indipendente può offrire alle aziende del Food & Beverage*



Zenon Software Platform, il software indipendente dall'hardware per il monitoraggio e la gestione delle linee di produzione.

**O**gni sito di produzione affronta le sue sfide. Alcune sono comuni a quelle di altri settori, come produrre di più, in maniera efficiente, veloce e a costi minori altre sono più tipiche del settore Food & Beverage, come la necessità di avere flessibilità nell'apportare modifiche alle linee di produzione (packaging diverso, ricette diverse, modifiche delle etichette ecc.) e il bisogno di aumentare la tracciabilità aumentando le informazioni disponibili e la trasparenza dei processi.

Un software indipendente per l'automazione industriale come zenon di COPA-DATA non solo può aiutare a superare queste sfide ma può supportare i team nella realizzazione di nuove idee e nel raggiungimento degli obiettivi.

Ecco i fattori che secondo noi vanno tenuti in considerazione nella scelta di un software che verrà utilizzato per applicazioni HMI/SCADA, Line Management, Monitoraggio delle Performance dell'impianto e Ottimizzazione dei consumi.

## **Integrazione di diversi macchinari nella linea di produzione**

Normalmente una linea di produzione è composta da macchine diverse e da una varietà di device e sensori di misurazione provenienti da vendor differenti. Ovviamente ognuno di questi dispositivi sarà stato scelto perché ha delle specifiche performance tecniche, costi di riparazione ridotti o un basso consumo energetico. Un buon software per l'automazione industriale dovrebbe consentire ai suoi utenti



# Make your life easier.

Flessibilità al tuo gusto preferito con zenon Software Platform.

Risparmia risorse, massimizza l'efficienza:

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



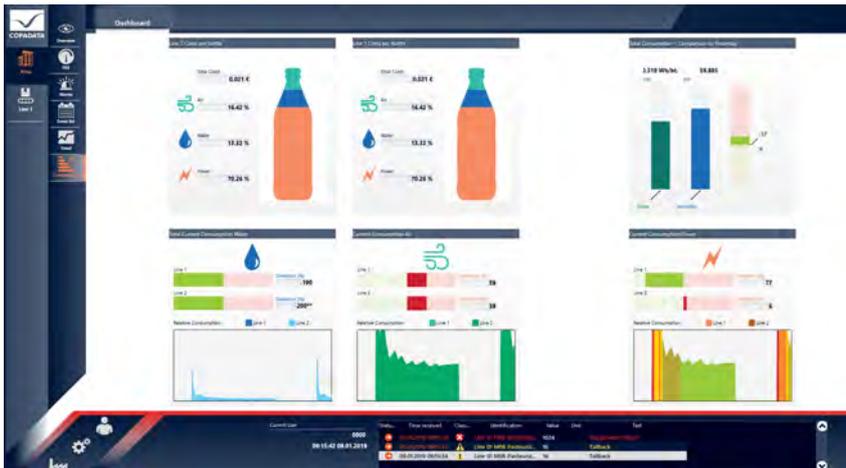
Gold  
Microsoft  
Partner

**OMAC**  
The Organization for Machine  
Automation and Control

[www.copadata.com/fnb](http://www.copadata.com/fnb)



**zenon**  
by COPA-DATA



Con zenon è molto semplice creare applicazioni HMI/SCADA che ti permettono di correlare i consumi con la produzione

di **essere sempre liberi nella scelta dell'hardware** da utilizzare offrendo i driver di comunicazione diretti in questo modo si ottiene una comunicazione perfetta, vengono automaticamente aggiornati con il software e i meccanismi intelligenti per l'import delle variabili dai PLC riduce al minimo gli sforzi di progettazione.

### Ridurre i rischi di blocco della produzione

Per migliorare l'OEE (Overall Equipment Effectiveness) è necessario avere un'elevata disponibilità dell'impianto. Nel caso in cui su una linea di produzione si danneggiasse un pannello HMI di una macchina per il packaging, per esempio, nella maggior parte dei casi bisognerebbe fermare l'intera linea.

Se invece si è dotati di un software veramente indipendente come zenon dove il fattore chiave è la tecnologia, si potrà facilitare l'uso delle applicazioni su un PC o su un altro pannello HMI di riserva grazie all'adattamento automatico della risoluzione e alla possibilità di funzionare su diversi sistemi operativi e differenti piattaforme

hardware, oppure l'utente potrà scegliere di configurare in maniera facile e veloce applicazioni Client-Server e ridondanti.

### Estensione del sistema di gestione dei consumi

Un impianto di produzione, va monitorato, e l'aggiunta di nuove apparecchiature non deve essere un problema. Per esempio, implementare nuovi contatori per monitorare il consumo di energia, aria compressa, acqua, prodotti chimici ecc. o analizzare la correlazione tra consumi e produzione, aggiungere nuove aree di produzione o coinvolgere nuovi membri del team in attività e progetti legati all'ottimizzazione dei consumi e trasferire informazioni ad altri sistemi con gli ERP, deve essere considerata una fase realizzabile senza vincoli, con uno sforzo ingegneristico ridotto e a costi ragionevoli.

Un software come zenon offre una sofisticata tecnologia di rete e la **retro-compatibilità**, ossia ogni versione di zenon sarà sempre compatibile con quelle precedenti, se un software non supporta le versioni precedenti

mette in difficoltà l'utente, in quanto dovrà per forza o cambiare il software o aggiornarlo in base al ciclo di rilascio o accettare le limitazioni e non avere accesso alle innovazioni attuali del software e questo si traduce in maggiori costi di licenza e in un maggior sforzo ingegneristico.

### I 5 vantaggi di un software indipendente come zenon

1. Facile integrazione dei migliori componenti hardware – garantendo all'utente di essere libero di scegliere l'hardware in base alle prestazioni e non perché prodotto da un determinato fornitore.
2. Minore dipendenza dall'affidabilità dall'hardware.
3. Creazione flessibile delle architetture di automazione, permettendo agli utenti di progettare sistemi nel modo più adatto all'impianto e ai suoi requisiti.
4. Massima flessibilità nell'automazione dei processi e degli impianti
5. Ciclo di vita prolungato di tutti i componenti di automazione. 🏛️

[www.copadata.com/fnb](http://www.copadata.com/fnb)



# COPADATA

# I trasmettitori di peso di nuova generazione:

*Minebea Intec presenta la nuova intuitiva serie Link E con display touch innovativo*

**M**inebea Intec, produttore leader di soluzioni di pesatura e ispezione, presenta la sua nuova serie di trasmettitori di peso. Per la prima volta con display touch e con una selezione ancora più ampia di interfacce per tutti i campi di applicazione.

L'installazione di Link E avviene in modo semplice, intuitivo e rapido direttamente sul browser web in rete.

I trasmettitori di peso sono strumenti importanti nel mondo della pesatura analogica per rilevare valori di peso affidabili e automatizzarli per l'ulteriore elaborazione in un controllo o per inoltrarli a sistemi software.

Con Link E, Minebea Intec offre ora una nuova serie, completamente rielaborata, di trasmettitori di peso. L'obiettivo dello sviluppo consisteva nell'integrazione di un processo semplice, un funzionamento intuitivo e nella precisione ad un prezzo competitivo.

## **Display touch unico sul mercato e configurazione semplice**

Come prodotto attualmente unico sul mercato, il nuovo Link E è contraddistinto da un display touch a forte contrasto, sul quale posso essere letti direttamente lo stato e tutte le funzioni.

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



### **Weight transmitter Link-E**

Trasmettitore di peso Link E – con display touch intuitivo

Grazie a questa visualizzazione integrata, tutte le informazioni e le impostazioni sono sempre visibili ed è possibile controllare rapidamente lo stato della bilancia in ogni momento.

Tramite un browser web standard, Link E può essere configurato semplicemente con immissione dell'indirizzo IP e senza ulteriore installazione software.

Questi dati sono protetti da password per questioni di sicurezza e possono essere memorizzati inoltre sul PC.

La cosiddetta "Smart Calibration" consente inoltre la regolazione completamente senza pesi.

I tempi di installazione e di accesso vengono ridotti al minimo con queste funzioni e vengono individuati gli errori meccanici.

### **Ampia varietà di interfacce**

Anche la varietà di interfacce è una novità di Link E.

Non meno di nove interfacce operative e bus di campo, tra cui Profibus, ProfiNet, DeviceNet o Ethernet/IP, sono alla base della scelta della semplice integrazione in sistemi di automazione, con cui ogni utente a livello globale trova il collegamento adatto per i propri processi di produzione.

Per gli integratori e i costruttori è vantaggioso il fatto che non debbano cambiare produttore e non debbano introdurre continuamente un altro sistema di pesatura.

Questo assicura il collegamento rapido e diretto in sistemi superiori ed evita gli errori.

Per semplici compiti di controllo, sono a disposizione tre ingressi/uscite digitali.

### **Molteplici possibilità di impiego**

La gamma di interfacce rende in particolar modo interessante l'impiego di Link E nei più svariati settori industriali. Dalla costruzione di im-

pianti alla logistica, gli utenti beneficiano dell'integrazione semplice e della flessibilità.

Esempi di applicazione consistono nel monitoraggio del serbatoio di stoccaggio, nel controllo dei contenitori di processo o nella trasmissione dei pesi al terminale remoto dei sistemi software.

"I nostri trasmettitori di peso devono semplificare le procedure dei nostri clienti. Minebea Intec, con il nuovo design intuitivo di Link E, combina le moderne funzionalità del primo display touch sul mercato con un'attenzione simultanea a ciò che è necessario ad un rapporto prezzo-prestazioni estremamente interessante", afferma Holger Nichelmann, Manager Product Management.

"In futuro, tutti i clienti, ovunque si trovino nel mondo, avranno accesso all'interfaccia giusta per i loro specifici processi produttivi con Link E." 

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

Minebea Intec è uno dei produttori leader di mercato nel settore delle tecnologie industriali di ispezione e di pesatura. Con sede ad Amburgo (Germania), l'azienda offre prodotti e servizi che da oltre 150 anni si contraddistinguono per l'innovazione, le prestazioni e l'affidabilità. Il portfolio di prodotti comprende, tra l'altro, bilance a piattaforma ad alta risoluzione, celle di carico, bilance per la pesatura di serbatoi e silos, selezionatrici ponderali, rilevatori di metalli, sistemi di ispezione a raggi X e soluzioni software intuitive.

Circa 1.000 dipendenti in 20 sedi in tutto il mondo e una rete di oltre 200 partner di distribuzione internazionali certificati consentono a Minebea Intec di svolgere un ruolo chiave nel suo settore a livello globale.

Minebea Intec fa parte del Gruppo MinebeaMitsumi, un costruttore leader mondiale di pezzi per la produzione, come cuscinetti a sfera o motori, nonché componenti elettronici di alto valore, come sensori, antenne e soluzioni IoT. Il gruppo con sede a Tokyo e oltre 87.000 collaboratori in tutto il mondo ha dichiarato nel 2020 un profitto netto consolidato di 988.424 milioni di Yen (circa 7,61 miliardi di euro).

# DETASULTRA, l'alternativa smart ai tradizionali passacavi

*Soluzioni progettate, ingegnerizzate e brevettate in Italia.*

La divisione DetasUltra del gruppo Detas SpA si occupa della progettazione e produzione di un'ampia gamma di sistemi per il passaggio di cavi semplici ed intestati ed è caratterizzata dal motto "Solutions around the cable".

I prodotti DetasUltra permettono a chi utilizza cavi semplici e precablati di ottimizzarne l'entrata in parete, principalmente nel settore della quadristica, del bordo macchina e delle soluzioni OEM per l'automazione industriale.

Giorgio Durin, Managing Director di Detas SpA: "Forti della esperienza ventennale acquisita nel campo dei sistemi passacavo e di quella manifatturiera di Detas, stiamo sviluppando numerose attività di R&D, per ampliare una già consolidata e apprezzata gamma di prodotti unici e brevettati, che velocizzano e semplificano la gestione dei cavi".

Particolarmente indicati per i settori Alimentare e Farmaceutico sono le serie DES PM e DES PDM del GRUPPO 2, che permettono di concentrare un elevato numero di cavi in uno spazio ridotto, garantendo, allo stesso tempo, una elevata tenuta meccanica e fluidica. La velocità di montaggio di questi sistemi rappresenta un altro notevole plus.

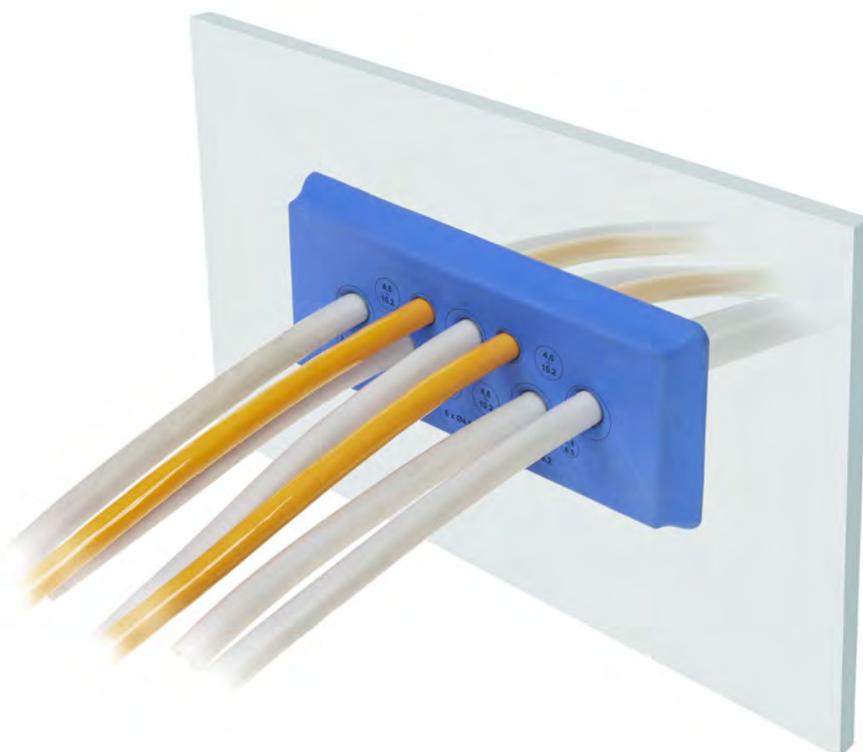
## FOCUS

Il sistema DES PDM 24 CLEAN è stato progettato per le applicazioni di cable management nel settore

Food&Pharma. Trattasi di un sistema passacavo con telaio interno di rinforzo, che viene fissato dal retro tramite clip con aggancio rapido e inserti filettati per fissaggio dell'interno quadro con viti. Una volta montato, posizionare i cavi è semplice, poiché la stampa laser ne indica l'inserimento.

La geometria arrotondata che evita accumuli di sporco e permette facili lavaggi, la colorazione blu, il materiale approvato FDA e la protezione IP66 sono le caratteristiche più interessanti del DES PDM24 CLEAN. 🏠

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



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

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



Gripper con le ventose piGRIP® BGI25.

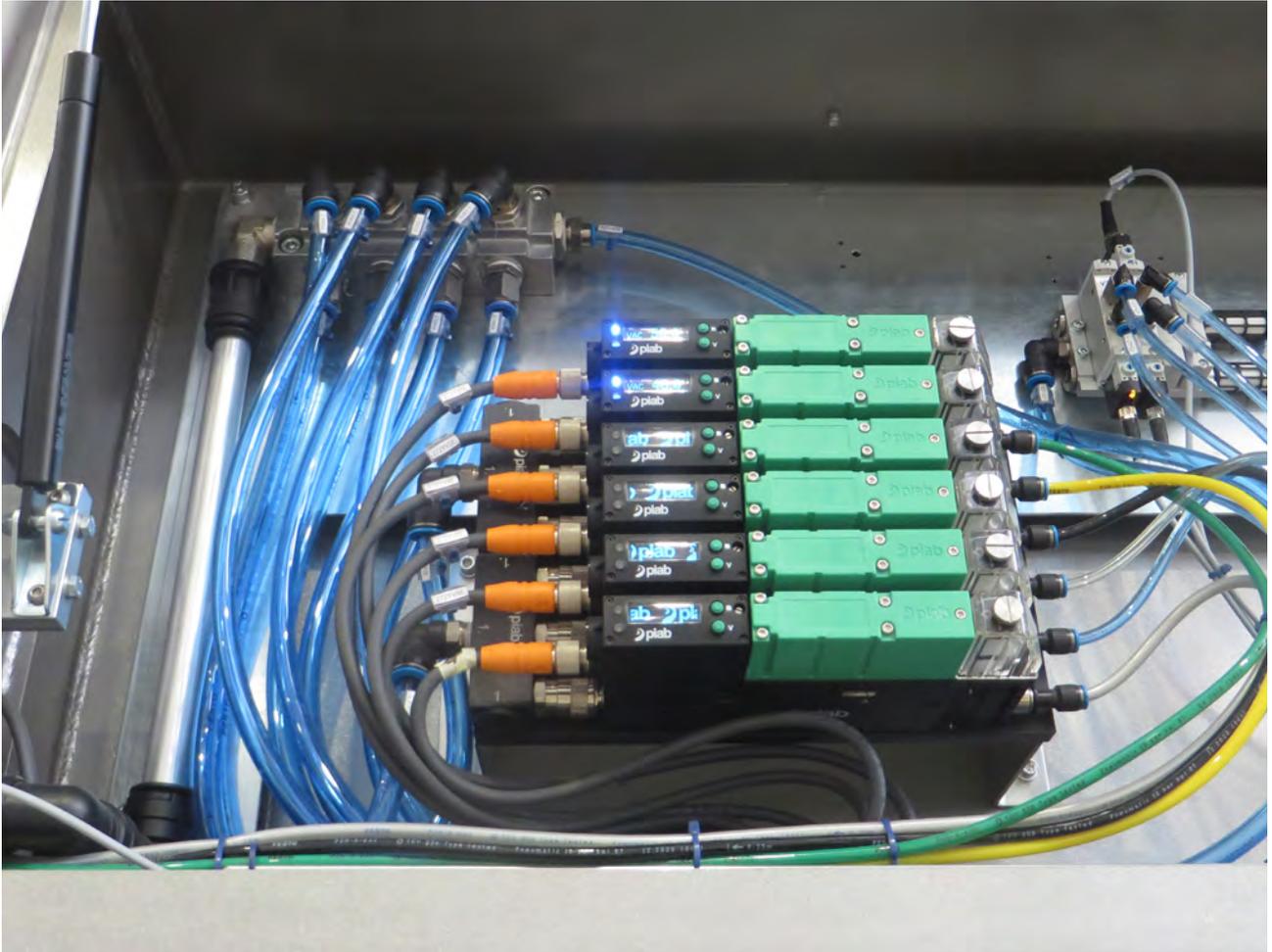
**L**a linea di confezionamento di Tecno Pack prende in consegna i biscotti e li confeziona in flowpack - confezionamento primario - e successivamente inserisce i flowpack dentro ad un astuccio di cartoncino - confezionamento secondario.

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

Le soluzioni Piab sono impiegate per il confezionamento secondario. Per la

gestione di queste operazioni, l'impianto di Tecno Pack è dotato di un'isola robotizzata con 4 robot flexpicker.

I flowpack arrivano in maniera disordinata sul nastro trasportatore dove vengono scansionati da un sistema di



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

visione e successivamente sono prelevati con l'orientamento corretto dai robot, che li posizionano sui vani di un trasportatore parallelo per l'inserimento nell'astuccio, che viene chiuso ed etichettato.

Ciascun robot può impiegare diverse tipologie di gripper con 1 o 2 ventose piGRIP® BGI25. I gripper sono intercambiabili in funzione dei formati flowpack da prelevare.

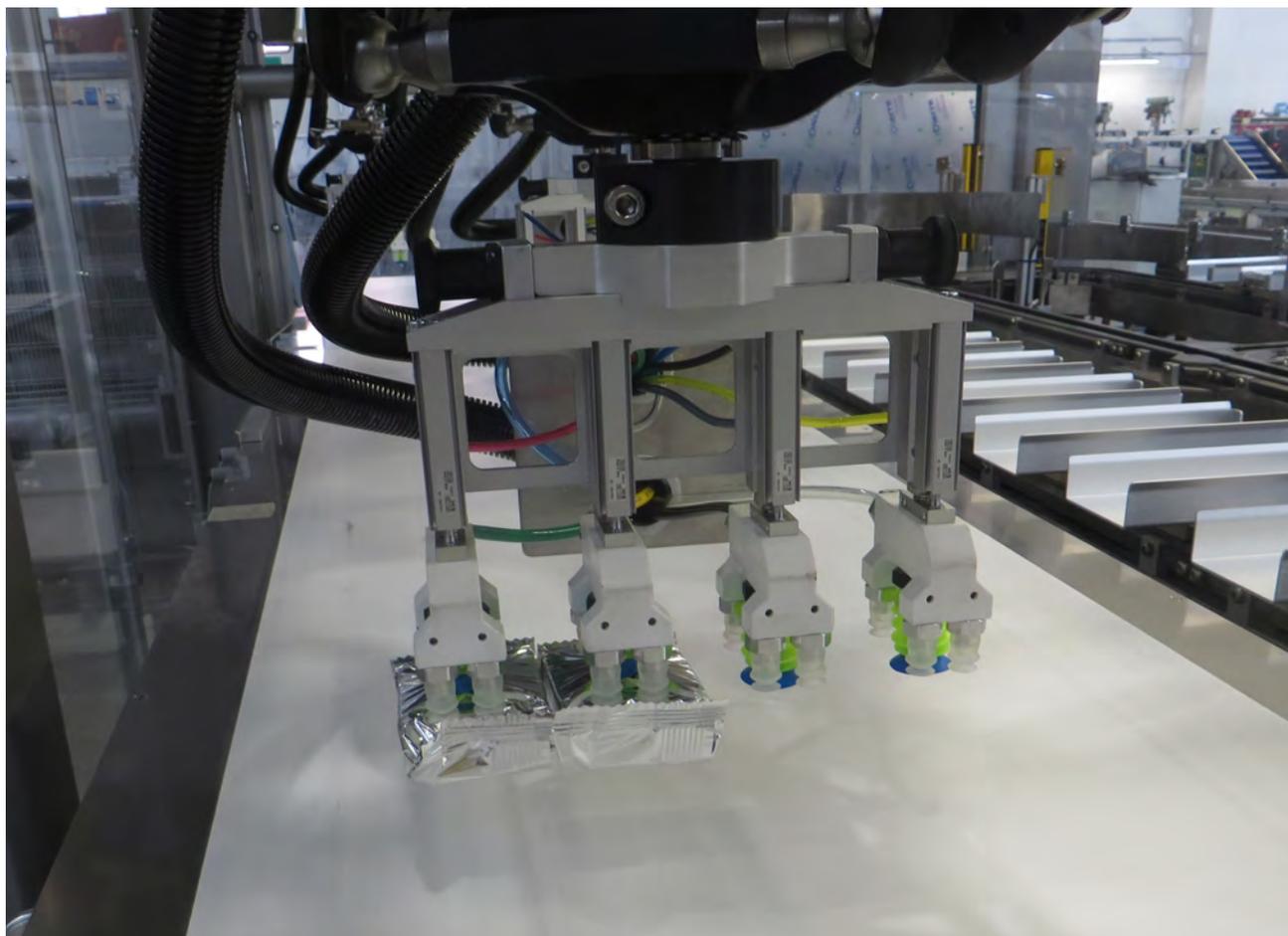
Per ridurre i fermi macchina per cambio formato, i gripper presentano un'interfaccia a sgancio rapido. I gripper sono posizionati sul polso del flexpicker e risultano molto leggeri in quanto sono azionati da una pompa piCOMPACT®23 SMART, che non si trova a bordo, ma è remotata sulla struttura superiore. In questo modo il robot è molto più performante. Inoltre,

il vuoto è indipendente ed autonomo: per ogni gripper con 1 o 2 ventose c'è una singola pompa. Non vengono effettuate prese multiple. Le prese sono effettuate una alla volta, il rilascio nell'astuccio invece è multiplo. Relativamente ai tempi ciclo, l'isola robotizzata preleva 500 flowpack al minuto (125 pezzi al minuto per robot).

Giuseppe Facci, Responsabile di Progetto Meccanico di Tecno Pack, dice in merito alle prestazioni dell'impianto: "La pompa piCOMPACT®23 SMART garantisce tempi di presa e rilascio rapidi e ripetitivi grazie alle valvole e ai vacuostati di controllo integrati. Allo stesso tempo, le ventose piGRIP® forniscono una presa affidabile e sicura. Un altro grande vantaggio è la modularità del sistema e la possibilità di poter cambiare gripper in base al formato flowpack in tempi rapidi". Sul-

la collaborazione con Piab aggiunge: "La tipologia di ventose ci è stata indicata direttamente dal nostro cliente, una primaria azienda internazionale del settore dolciario, che collabora solo con fornitori premium. Per quanto riguarda i generatori di vuoto, ci siamo invece affidati alla consulenza e all'esperienza del Sig. Vladimiro Marconato della ditta F.lli Bono, distributore autorizzato Piab, che ci ha guidato al meglio nella scelta".

piGRIP® è un esclusivo concetto di ventosa configurabile, con parti ottimizzate una ad una, per favorire la presa, il sollevamento e la compensazione di livello. Il packaging di piccole confezioni come i flowpack di questa applicazione all'interno di cartoni è la specialità delle ventose piGRIP® di Piab, che presentano labbri particolarmente morbidi in grado di afferrare



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

le diverse superfici delle confezioni. Le ventose piGRIP® consentono spostamenti rapidi e sicuri, facilitando l'automazione di processi veloci.

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

La tecnologia di generazione del vuoto COAX® di Piab riduce al minimo il consumo di energia, offrendo al contempo una presa sicura e veloce, grazie alla sua elevata portata iniziale. L'unità pompa può fornire prestazioni

elevate anche con pressione di alimentazione bassa o fluttuante. Ciò è stato dimostrato in test comparativi indipendenti condotti da "Fraunhofer Institute for Machine Tools and Forming Technology IWU" di Dresda.

Questi test hanno dimostrato che gli eiettori Piab richiedono una quantità d'aria compressa notevolmente inferiore per ottenere lo stesso risultato di eiettori di altri fornitori. Di conseguenza, il loro utilizzo riduce il costo di fornitura di aria compressa e quindi il costo totale di produzione.

#### **Tecno Pack SpA**

Da 30 anni Tecno Pack progetta e realizza linee di confezionamento, confezionatrici orizzontali e verticali, formatrici di cartoni per clienti del settore alimentare che operano a livello internazionale.

L'azienda è il punto di riferimento per gli utenti che esigono soluzioni personalizzate e cercano un partner capace ed affidabile: qualsiasi tipo di prodotto trova in Tecno Pack il giusto vestito su misura.

L'azienda è cresciuta molto negli ultimi anni grazie a continui investimenti in ricerca e sviluppo e alle strategie adottate dai soci, che hanno permesso di gestire e superare le problematiche indotte dalla crisi pandemica e nel contempo creare nuove opportunità. Tecno Pack vanta 250 dipendenti e 60 milioni di euro di fatturato. 

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



# Unico.Si per la comunicazione 4.0

*Il nuovo modo di comunicare degli oggetti "fisico-web"*

**U**NICO.Si è un codice QR sviluppato su piattaforma digitale cloud che consente la tracciabilità dei singoli oggetti fisici nelle Supply Chain e Blockchain dei processi produttivi e distributivi. È integrata con l'innovativa comunicazione 4.0 di tipo collaborativo attraverso oggetti con diversi packaging funzionali che vanno dal settore industriale, al settore agroalimentare, turistico, territoriale e farmaceutico: una vera e propria soluzione trasversale semplice ed innovativa.

L'innovazione consiste nella possibilità che ogni prodotto o articolo, su cui è applicato l'UNICO.Si qr, sia in grado di "connettere" contenuti multimediali ed interattivi con i soggetti che interagiscono.

Le innovative funzioni parametriche associate a codici univoci o gruppi di codici univoci, consentono il ri-uso delle informazioni e dati validati nelle differenti fonti di origine, creando allo stesso tempo un sistema flessibile, aggiornabile e personalizzabile a supporto delle piattaforme aziendali e di comunicazione social già in essere delle stesse aziende.

Un elemento distintivo risiede nelle possibili azioni di marketing e co-marketing di filiera, territorio o brand, con casi già di successo in Italia "valore territorio Italia" e, la sua possibilità di legarsi al territorio di appartenenza del prodotto; ovvero far sì che sia quest'ultimo a promuovere eccellenze di un territorio e fidelizzare i clienti/consumatori tramite eventi, iniziative, promozioni territoriali etc.

La piattaforma UNICO.Si dispone inoltre delle funzioni UNICOSI\_ANALYTICS gestite nel rispetto delle vigenti disposizioni presenti a Livello Europeo ed internazionale, che for-



**unico.si**

nisce dati inerenti al tracciamento a supporto della protezione dei brand e di verifica delle azioni di marketing social 4.0 attraverso gli oggetti fisici e prodotti.

Nelle filiere agroalimentari tutto ciò, non solo è importante per fornire una protezione della provenienza e della qualità del prodotto stesso, dando così la sicurezza al cliente finale dell'originalità del prodotto, ma anche perché fornisce un'analisi dettagliata e customizzata del proprio pubblico all'azienda che ne usufruisce, utilizzandole per le proprie attività di marketing.

Attualmente i codici UNICO.Si sono presenti sul mercato in differenti filiere con oltre 50 milioni di oggetti, dispo-

nendo di varie soluzioni cloud per un utilizzo di valutazione, entry o professional.

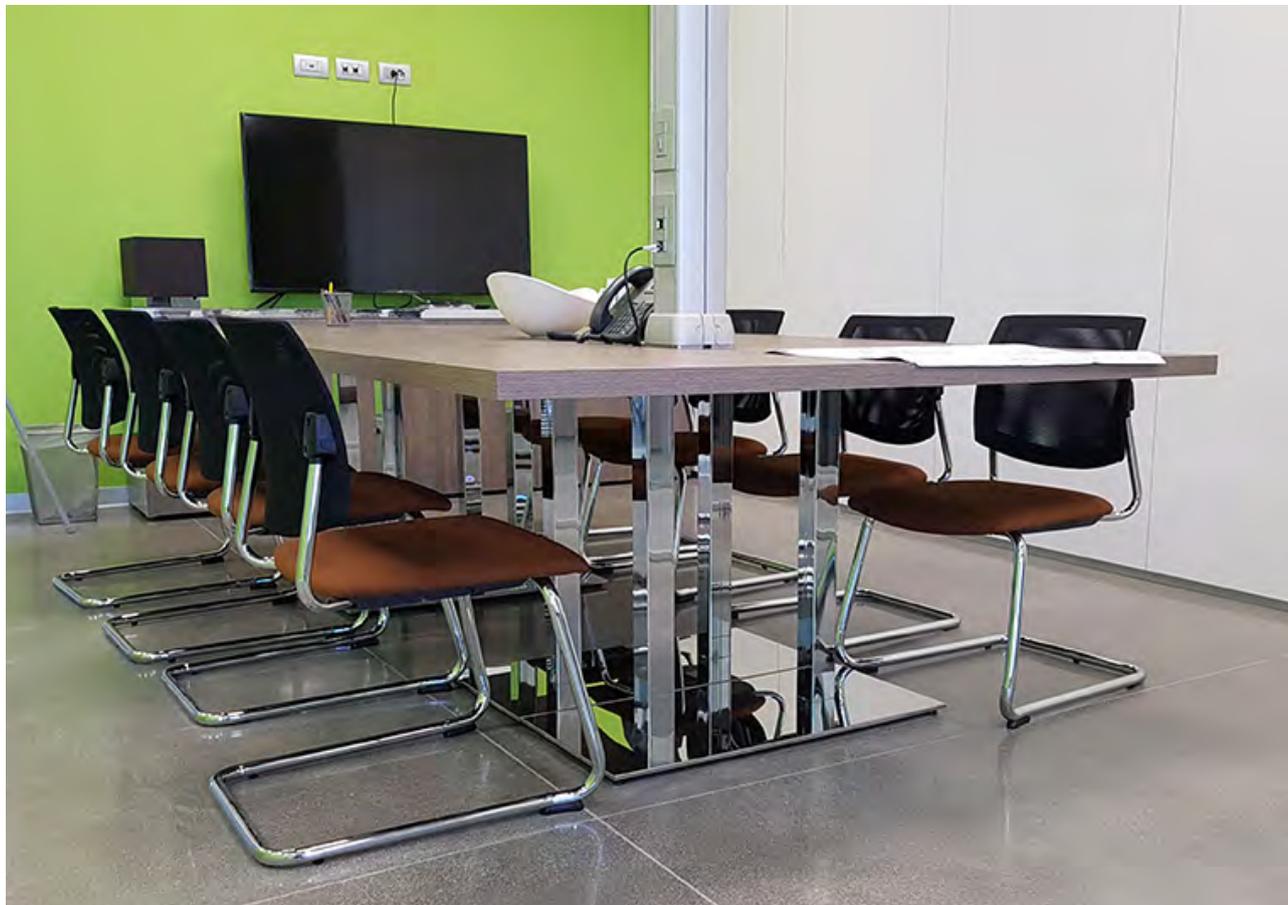
I nostri specialist sono a Vostra disposizione per fornire tutte le informazioni [commerciale@qrsi.it](mailto:commerciale@qrsi.it) 

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

**Guarda la nostra intervista al CIBUSTEC:**



# 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)



# SOLUZIONI I/O decentralizzate per aree Ex

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

**T**urck Banner Italia, tra i principali fornitori di sensoristica, illuminatori e segnalatori industriali, sistemi bus e sicurezza, ha omologato i suoi moduli I/O a blocchi IP67 serie TBEN-S e TBEN-L per l'uso nella Zona 2.

L'azienda si distingue quindi quale primo fornitore di soluzioni di automazione decentralizzata senza custodia di protezione con omologazione ATEX e IEC Ex. Queste soluzioni consentono notevoli risparmi in manoo-

dopera d'installazione, in cablaggio e anche in tempi di messa in servizio. Insieme ai dispositivi della serie di interfacce IMC con grado di protezione IP67, è anche possibile realizzare il collegamento senza armadiature di segnali a sicurezza intrinseca dalla Zona 0 o 1.

Gli utenti possono anche implementare soluzioni di sicurezza senza armadi, RFID, IO-Link, controller o cloud direttamente nella Zona 2 poiché in queste soluzioni viene offerto pratica-

mente l'intero ecosistema IIoT di Turck Banner.

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

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

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

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

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



# 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

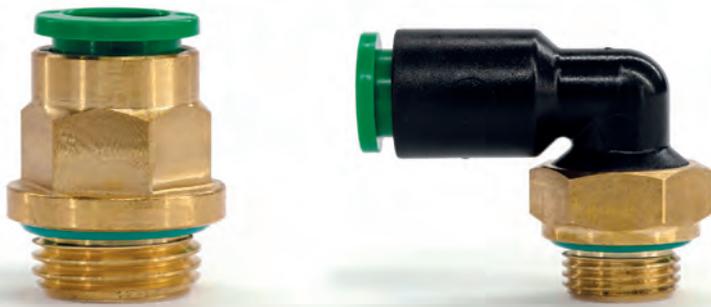
ha nel tempo ampliato la propria offerta tecnologica affiancando alla tecnologia pneumatica l'attuazione elettrica ed il controllo dei fluidi per realizzare soluzioni standard o customizzate in relazione alle diverse esigenze applicative. Il sistema di gestione per la "qualità totale" all'interno di 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**



# 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**

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

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

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

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

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

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

In caso di personalizzazione in base alle esigenze del cliente Elvem può fornire motori in alluminio sabbiato con verniciature speciali oppure in AISI



Motori elettrici ATEX



316L e protezione IP69K. Vista la delicata natura dei prodotti e dei processi nell'industria alimentare Elvem propone motori incapsulati, per l'impiego in ambienti costantemente sottoposti a lavaggi ed igienizzazioni, o dove si genera un alto tasso di umidità o motori che possono essere installati anche laddove si raggiungono alte o basse temperature come ad esempio forni o sistemi di ventilazione.

Inoltre i motori Elvem si contraddistinguono per una carcassa dalle dimensioni compatte, maneggevole ed in grado di massimizzare la dissipazione del calo-

re. Efficienza energetica e salvaguardia dell'ambiente sono da sempre l'obiettivo di Elvem, offrendo una gamma di motori dalle elevate prestazioni che assicurino tra i più bassi livelli di consumo energetico sul mercato per ridurre i costi di produzione e l'impatto ambientale. Nelle diverse sezioni del sito web aziendale si possono trovare informazioni dettagliate sulla gamma completa di motori e soluzioni personalizzate che l'azienda può proporre. 🏢

Per saperne di più visitate il sito: [www.elvem.it](http://www.elvem.it)



Motore elettrico a doppia polarità

# FOOD RADAR, vede i contaminanti che nessun altro può vedere

*Il sistema di rilevamento unico*

**F**ood Radar Systems è un'azienda svedese che offre una tecnologia rivoluzionaria per rimuovere le sostanze estranee durante la fabbricazione di prodotti alimentari pompabili. Mentre altri sistemi di rilevamento utilizzano raggi X, campi magnetici o telecamere, la soluzione Food Radar® si basa sulla tecnologia a microonde.

Il Food Radar® rappresenta veramente un progresso rivoluzionario negli standard di sicurezza alimentare, infatti non solo è in grado di rilevare, rimuovendoli rapidamente, corpi estranei densi, ma anche contaminanti precedentemente non rilevabili come legno, gomma, plastica morbida e materia vegetale dalle linee di produzione alimentare.

## Utilizzabile in molti segmenti alimentari

Food Radar® viene utilizzato in un'ampia varietà di prodotti alimentari e in molte configurazioni diverse.

Il sistema può essere facilmente adattato alle linee di produzione esistenti



# FOOD RADAR®

senza importanti modifiche o interventi. Inoltre non richiede alcun ingombro a terra.

Attualmente l'azienda si sta concentrando sui segmenti dell'industria alimentare che pompano i loro prodotti attraverso tubi, dove l'inclusione di particelle a volte limita l'uso di filtri per rimuovere i contaminanti.

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

## Corpi estranei invisibili

La plastica morbida è forse il contaminante alimentare più comune, ma è anche uno dei più difficili da individuare. La sua mancata rimozione può comportare seri rischi per la sicurezza del

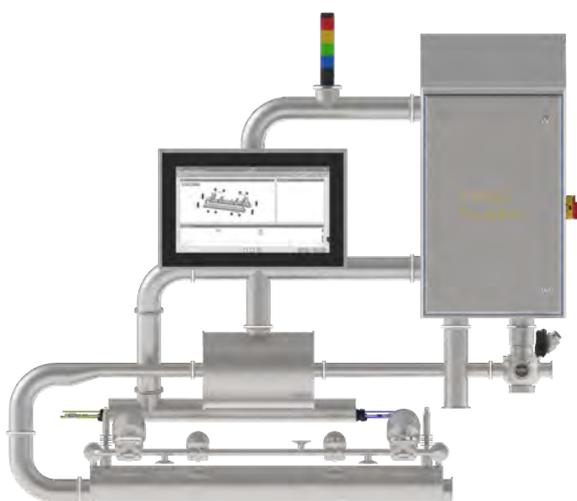
consumatore, cosa che chiaramente ogni produttore alimentare vuole evitare. Nell'industria della lavorazione della frutta, i frammenti di noccioli di frutta sono una preoccupazione costante. Con i loro bordi taglienti, questi contaminanti possono potenzialmente causare lo stesso danno dei frammenti di vetro.

Altre minacce comuni sono le schegge di legno dei pallet, la plastica dura delle attrezzature di lavorazione e la gomma delle guarnizioni rotte.

## Tecnologia pluripremiata

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

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



# THE 10<sup>TH</sup> INTERNATIONAL PLASTICS & RUBBER TECHNOLOGIES AND MATERIALS EXHIBITION FOR VIETNAM



**BOOK YOUR SPACE NOW**

## SHAPING TOMORROW'S PLASTICS & RUBBER LANDSCAPE

Powered by



Member of



Jointly Organised by



SES Vietnam Exhibition  
Services Company  
Limited



26.–28.9.2023  
Nürnberg, Germany

# POWTECH

International Processing Trade Fair for

## POWDER BULK SOLIDS FLUIDS and LIQUIDS

Die Zukunft der Pulver- und Schüttguttechnologie erleben: Entdecken Sie auf der POWTECH die neuesten Entwicklungen und Innovationen rund um Prozesse, die aus Pulver, Granulat, Schüttgut und den bei der Herstellung beteiligten Flüssigkeiten Qualitätsprodukte herstellen und verarbeiten – auch im Bereich Umwelt, Recycling und Batterien.



Tragen Sie sich  
den Termin  
gleich in Ihrem  
Kalender ein.

Im Verbund mit



**PARTEC**

International Congress  
on Particle Technology

Ideelle Träger



NÜRNBERG MESSE

## 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.



**ABB SPA  
DISCRETE AUTOMATION  
AND MOTION DIVISION  
80-81**

Via Luciano Lama, 33  
20099 Sesto San Giovanni  
MI

**ALLEGRI CESARE SPA  
67/69**

Via Venezia, 6  
20099 Sesto San Giovanni  
MI

**CM SOFTWARE  
SOLUTIONS SRL  
92-93**

Via Lemizzone, 8B  
42018 San Martino in Rio - RE

**COLLEGIO NAZIONALE DEI  
PERITI AGRARI E DEI PERITI  
AGRARI LAUREATI  
26-27**

Via Principe Amedeo, 23  
00185 Roma

**COPA-DATA SRL  
ING. PUNZENBERGER  
COPADATA SRL  
96/98**

Via Pillhof, 107  
39057 Frangarto - BZ

**CORNO PALLETS SRL  
48/50**

Via Revello, 38  
12037 Saluzzo - CN

**COSTACURTA SPA  
VICO  
28/30**

Via Grazioli, 30  
20161 Milano

**CSB SYSTEM SRL  
94-95**

Via del Commercio, 3-5  
37012 Bussolengo VR

**DETA SPA  
101**

Via Treponti, 29  
25086 Rezzato

**ELVEM SRL  
113**

Via delle Industrie, 42  
36050 Cartigliano - VI

**F.LLI CUOMO SNC  
36-37**

Via F.lli Buscetto, 76  
Industrial Area  
84014 Nocera Inferiore - SA

**FAVRIN SRL  
84**

Via del Pian, 3  
31049 Bigolino di Valdobbiadene  
TV

**FOOD RADAR  
SYSTEMS AB  
24-25-114**

Box 5401  
SE - 402 29 Göteborg - Svezia

**FOODOC SRL  
58-59**

Via Michelangelo, 4  
63824 Altidona FM

**FRUTHERA GROWERS SOC.  
COOP. AGR.  
I COP-34**

Via Provinciale, 15  
75020 Scanzano Jonico - MT

**GENERAL SYSTEM PACK SRL  
GSP  
51**

Via Lago di Albano, 76  
36015 Schio - VI

**HOT FORM SRL  
52-53**

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

**IFP  
PACKAGING SRL  
47**

Via Lago di Albano, 70  
36015 Schio - VI

**INDUSTRIAL  
AUCTION BV  
87**

Looyenbeemd 11  
5652 BH Eindhoven  
Olanda

**INOX 80 SRL  
79**

Via del Lavoro, 9  
43056 San Polo di Torrile  
PR

**KELLER ITALY SRL  
2-112**

Via Gonzaga, 7  
20123 Milano

**M.H. MATERIAL  
HANDLING SPA  
44/46**

Via G. di Vittorio, 3  
20826 Misinto MB

**MESSE  
FRANKFURT  
ITALIA SRL  
IV COP**

Corso Sempione, 68  
20154 Milano

**MINEBEA  
INTEC ITALY SRL  
99-100**

Via Alcide De Gasperi, 20  
20834 Nova Milanese - MB

**NAVATTA GROUP  
FOOD PROCESSING SRL  
40-41**

Via Sandro Pertini, 7  
43013 Pilastro di Langhirano  
PR

**NUERNBERG  
MESSE GMBH****118**

Messezentrum  
D-90471 Nurnberg  
Germania

**NVC - NEDERLANDS  
PACKAGING CENTRE****60-61**

Stationsplein 9k  
PO BOX 164  
2801 AK Gouda - Olanda

**OFF. MECC. PELLACINI  
SERGIO & FIGLI SAS****6/9**

Via Calestano, 20  
43035 Felino PR

**PIAB ITALIA SRL****102/104**

Via Cuniberti, 58  
10151 Torno

**PLAN  
MEDIAAGENTUR  
GMBH****35**

Dom-Pedro-Straße 7  
80637 Monaco  
Germania

**PLP LIQUID SYSTEMS SRL****88-89**

Strada Provinciale 21, n° 303  
29018 Lugagnano Val D'Arda  
PC

**PNEUMAX SPA****110-111**

Via Cascina Barbellina, 10  
24050 Lurano - BG - Italia

**QRSI SRLS****105**

Via Emilia Est 216/A  
43123 Parma

**ROTOPRINT  
SOVRASTAMPA SRL****65-66**

Via Puccini, 25  
20020 Lainate - MI

**S4S SRL****106/108**

Via Celotti, n° 8  
20814 Varedo - MB

**SEDAPTA SRL****76/78**

Lungomare Canepa, 55  
16149 Genova

**SES VIETNAM  
EXHIBITION CO.,  
LTD - INFORMA MARKETS****117**

17-17A - 19 Ton That Tung  
HCMC Pham Ngu Lao Ward, Dist. 1  
Vietnam

**SOMIC  
VERPACKUNGSMASCHINEN  
GMBH & CO.KG****62/64**

Am Kroit 7  
83123 Amerang  
Germania

**SUGHERIFICIO  
MOLINAS SPA****90-91**

Località Ignazioni  
07023 Calangianus - SS

**STELMOND BIO SRL****21**

Via Albert Einstein  
26900 Lodi

**TARNOS S.A.****18-19**

Calle Sierra de Gata, 23  
28830 San Fernando de Henares  
Spain

**TECHNOPHYLLA  
II COP**

Via Livorno, 60  
10144 Torino

**TECNINOX  
DI A. NAMAZIANO SRL****42**

Via Costa, 27  
43035 Felino - PR

**TECNO PACK SPA****1-54-55**

Via Lago Di Albano, 76  
36015 Schio - VI

**TELOS SRLS****56-57**

Viale del Lavoro, 4/6  
37050 San Pietro di Morubio - VR

**TOMRA SORTING SRL****10/13-33**

Strada Martinella, 74 A/B  
43124 Alberi - PR

**TROPICAL FOOD  
MACHINERY SRL****14/17**

Via Stradivari, 17  
43011 Busseto - PR

**VITAECO SRL  
HOTMIXPRO****70-71**

Via Bazzini, 241  
41122 Modena

**WALTER TOSTO SPA****72/74**

Via E. Piaggio, 62  
66100 Chieti Scalo - CH

## 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

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

