

Alimentare

RASSEGNA

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



www.allegricesare.com



www.mecpico.com



www.minimotor.com



www.agilex-italia.it



www.cmz.it



www.rossi.com



www.ufs.it



www.stego.it



www.vikingsrl.it



OPTO ENGINEERING

www.opto-e.com



www.mentani.it

sps
ITALIA

smart production solutions

www.spsitalia.it

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





 **KELLER**

— SINCE 1974 —

MADE TO MEASURE PRESSURE

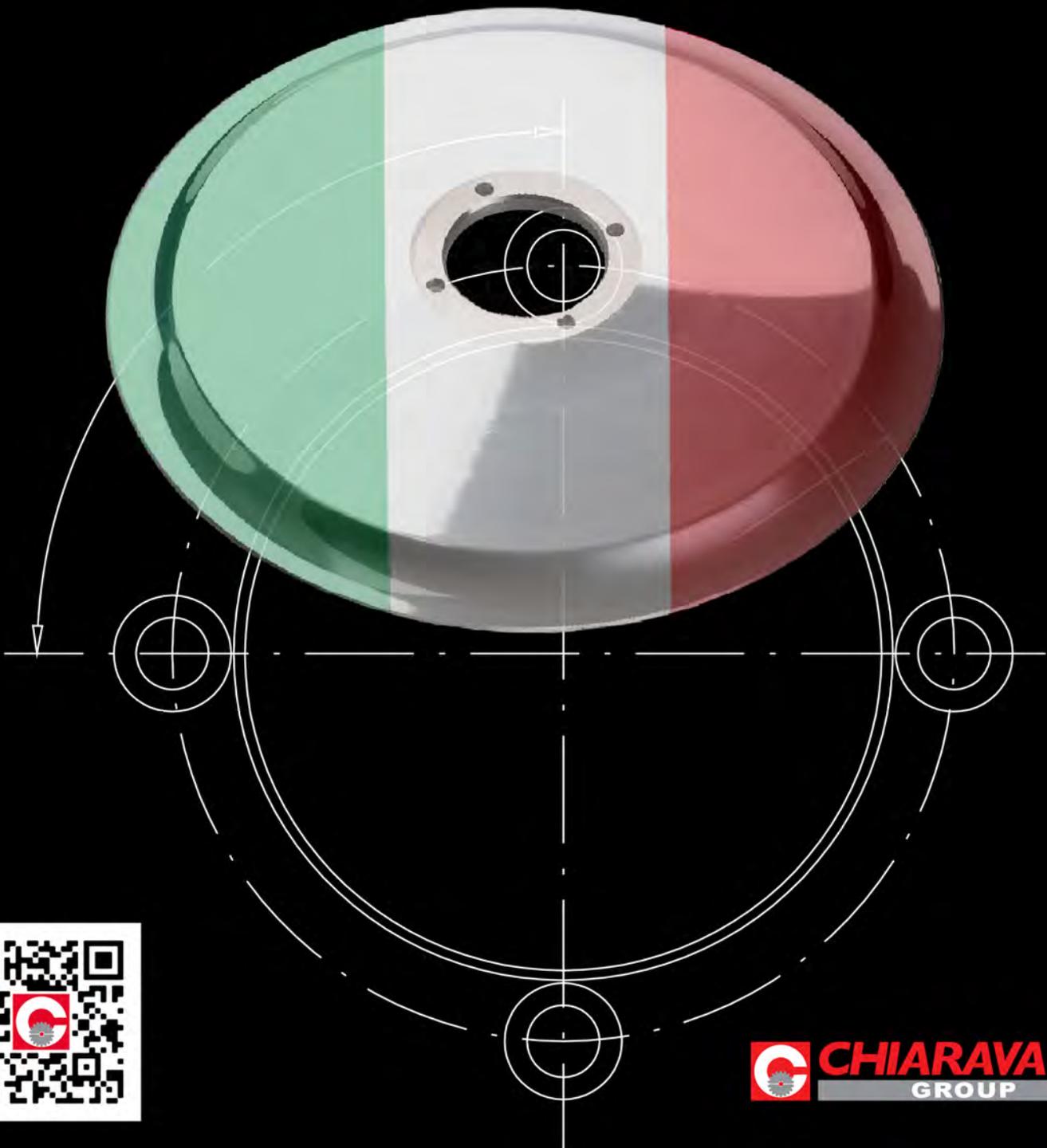


keller-druck.com

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



MADE IN ITALY EXCELLENCE





DETASULTRA
solutions around the cable

SISTEMI PASSACAVO PER CAVI INTESTATI E NON INTESTATI



ALIMENTATORI STABILIZZATI SWITCHING



MONOFASE

MAX 960W
IN PRONTA CONSEGNA!



NEW

BI-TRIFASE

sps
ITALIA

smart production solutions

23-25 maggio 2023, Fiere di Parma

Vi aspettiamo!

Padiglione 05

Stand E 056

101-77

SPECIALE SPS

178-98

CONFEZIONAMENTO

199-113

NEWS

117-132

CONSERVIERO



SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

Occorrono formazione e competenze. L'industria evolve e cambia a ritmi serrati e fare bene quello che si è sempre fatto, non basta più.

Come nella più spietata selezione della specie darwiniana, sopravvive chi si adatta al cambiamento. Così, alle aziende è oggi chiesto di ispirarsi a un nuovo paradigma: Industria 5.0.

Cosa significa? Attenzione alla cooperazione tra uomo e macchina, visione antropocentrica, per cui il lavoratore e le sue competenze diventano fattori chiave della produzione e del successo aziendale e... sì, sempre e inevitabilmente, occhio puntato alla sostenibilità.

Se un tempo vinceva chi sapeva anticipare (e orientare) le esigenze del mercato, oggi i fattori in gioco sono molti, molti di più. "Non è concesso sapere tutto", scriveva Orazio.

Ma almeno proviamoci.



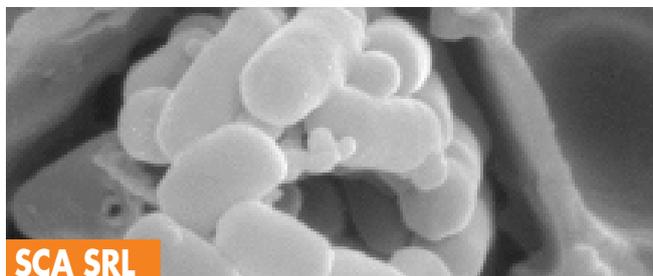
MINI MOTOR SPA

INNOVAZIONE E DESIGN: IL MADE IN ITALY DI MINI MOTOR CONQUISTA IL SETTORE DEL PACKAGING.
PG. 52-53



GEO PROJECT INDUSTRIES SRL - GPI

GPI, LA MISURA DEL SUCCESSO NELLA FOOD INDUSTRY.
PG. 78-79



SCA SRL

PRODUZIONE DI INGREDIENTI E COADIUVANTI
TECNOLOGICI PER IL SETTORE ALIMENTARE.
PG. 100-101



STELMOND BIO SRL

UN VERO VALORE PER L'ORTICOLTURA.
PG. 119/121



**EDITRICE
zeus**



Redazione, sede legale
e amministrazione:

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

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

**Novità e panorama dei fornitori
di macchine, impianti, prodotti
e attrezzature per l'industria alimentare**
Anno XLIII - n. 3 - Giugno 2023

Direttore Responsabile
Enrico Maffizzoni
direzione@editricezeus.com

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

Redazione
redazione@editricezeus.com

Contabilità
Elena Costanzo
amministrazione@editricezeus.com

**Grafica, progettazione
e Impaginazione**
ZEUS Agency
grafica@editricezeus.com

Tipografia
ZEUS Agency

Rassegna Alimentare
(fascicolo singolo/bimestrale):
25 € (Europa)
30 US\$ (fuori Europa).
Abbonamento annuale (sei fascicoli):
120 € (Europa)
170 US\$ (fuori Europa)

Il pagamento degli abbonamenti può essere
eseguito a mezzo vaglia o assegno
intestato a EDITRICE ZEUS SRL

Rassegna Alimentare

panorama dei fornitori di macchine impianti,
prodotti e attrezzature per l'industria alimentare.
Periodicità: bimestrale.

Autorizzazione del Tribunale di Monza,
n° 9 del 05-09-18.

Tariffa R.O.C.: "Poste Italiane Spa
Spedizione in abbonamento Postale
D.L. 353/2003 (conv. In L. 27/02/2004 n. 46) art. 1,
comma 1, DCB Milano

ISSN 1827-4102

Vietata la riproduzione anche parziale di articoli o fotografie (articoli e fotografie non vengono restituite dalla redazione). La redazione non si assume nessuna responsabilità su eventuali errori di fotocomposizione relativa ad articoli pubblicati su riviste della EDITRICE ZEUS SRL

L'introduzione dei principi Lean in Antica Macelleria Falorni grazie al supporto di **BPR GROUP**

BPR Group è una società di consulenza aziendale che mira all'**ottimizzazione dei processi produttivi e logistici**, con un'elevata attenzione al mantenimento di alti standard di qualità nei prodotti realizzati. Negli anni, l'azienda ha raggiunto ottimi risultati anche nell'industria alimentare.

La Lean Production, a cui si ispirano i consulenti di BPR Group, ha origine in Giappone nel secondo dopoguerra con l'intento di "fare di più con meno", snellendo l'intero processo produttivo.

Data la rilevanza delle soluzioni adottate in Toyota, le tecniche giapponesi dell'automotive sono state presto adottate in svariati ambiti e settori, tra cui proprio l'alimentare.

Abbiamo intervistato **Vincenzo Brando**, Plant General Manager di Antica Macelleria Falorni, che ha creduto fin da subito nel progetto di Lean Transformation. Il sig. Brando racconta la sua esperienza con i consulenti di BPR Group e le sfide affrontate nell'implementazione delle tecniche Lean in Antica Macelleria Falorni.

Quando è nata la necessità di introdurre la Lean all'interno del processo produttivo?

La mia realtà è estremamente **legata alla tradizione e all'artigianalità dei prodotti**. Infatti, la Famiglia Bencistà Falorni ha saputo tramandare - per ben nove generazioni - le sue ricette e il sapere artigianale fino a rendere An-

BPR

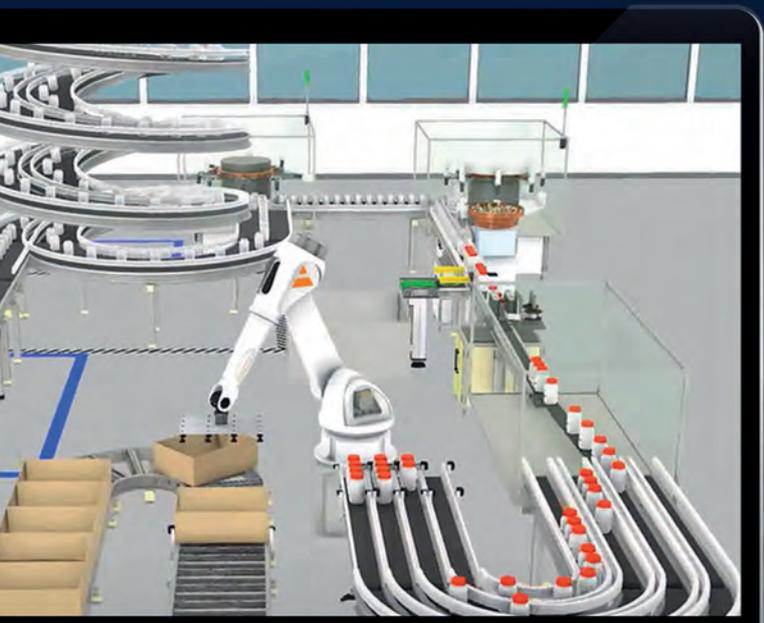
GROUP



tica Macelleria Falorni un brand conosciuto e apprezzato in tutto il mondo.

Nonostante il grande legame con il passato l'azienda non si è limitata a preservare la storia, ma si è fatta portatrice della necessità di at-

tuare anche in questo ambito, una logica di miglioramento continuo, passando attraverso l'innovazione. In questo percorso sfidante e complesso **ci siamo affidati a BPR Group** che ci ha saputo guidare nel miglioramento delle modalità produttive e della logistica interna.



LEAN UP YOUR BUSINESS

- OTTIMIZZI I TEMPI DI LAVORO
- RIDUCI L'IMPATTO AMBIENTALE
- MINIMIZZI GLI SPRECHI ALIMENTARI

CONSULENZA

La conoscenza del processo è possibile tramite la realizzazione di video e la mappatura.



SIMULAZIONE

La simulazione rende possibile osservare differenti scenari, implementando il più vantaggioso.



FORMAZIONE

Il personale viene supportato per diventare parte attiva nel processo di cambiamento.



APPLICAZIONI

Le soluzioni per l'industria "chiavi in mano" sono costruite su misura, in base alle considerazioni emerse nelle fasi precedenti.

Migliora il tuo business con le tecniche lean

L'obiettivo cardine della Lean Production è di aiutare le persone nell'industria alimentare ad incrementare le proprie prestazioni, puntando ogni giorno al miglioramento continuo ed al raggiungimento di step più alti.

**Inizia il tuo viaggio
verso un futuro
più efficiente!**



Telefono

0376 56338

Email

info@bprgroup.it

Come descriverebbe la sua esperienza con l'implementazione delle tecniche Lean all'interno della sua realtà?

La volontà del management, associata alle inefficienze nell'utilizzo degli spazi esistenti, sono stati gli elementi che ci hanno portati a comprendere il bisogno di un "cambio di rotta".

Assieme ai consulenti BPR Group abbiamo preso la decisione di partire dalla **fase finale del processo**, ovvero il **confezionamento** e la **spedizione**. Prima di tutto è stata definita una fotografia dello stato attuale (AS IS) guidata da osservazioni sul campo, mappatura dei processi e rilievi tramite interviste e video.

Le informazioni raccolte sono state analizzate ed elaborate al fine di riconfigurare le postazioni, i flussi e i layout complessivi dell'area (TO BE). Infine, queste possibili implementazioni sono state discusse e approfondite con tutto lo staff: in questo modo è stato possibile attuarle anche grazie alla forza di volontà e all'entusiasmo del personale di Antica Macelleria Falorni.

Quali sono i principali vantaggi ottenuti nel percorso di Lean Transformation?

Grazie al supporto di BPR Group siamo stati in grado di **migliorare la nostra capacità di pianificare i carichi settimanali di lavoro** in termini di risorse (ore/uomo). Inoltre, abbiamo **ottimizzato i tempi di lavoro** grazie alla razionalizzazione dei flussi e all'implementazione di logiche utili per ridurre le scorte in circolo e diminuire i lead time di produzione.

Quale crede possa essere lo spazio di intervento all'interno del settore alimentare?

Spesso capita di pensare l'applicazione dei concetti Lean come



appannaggio delle fabbriche metalmeccaniche. In realtà, **Il Lean Thinking porta con sé concetti validi per tutti i settori e per tutte le aree interne a un'azienda.**

Al di là della nostra esperienza, credo che nel settore alimentare ci sia un gran bisogno di implementare soluzioni Lean.

Stiamo parlando di un settore estremamente legato alle tradizioni e restio ai cambiamenti, ma il punto di svolta, a mio avviso, è proprio questo: le soluzioni Lean migliorano l'organizzazione "delle cose e delle persone", quindi il funzionamento aziendale, il quale impatta positivamente sulla qualità del prodotto e/o servizio di un'azienda. Probabilmente noi italiani siamo già in grado di produrre cibi buoni per il mondo, ma non possiamo prescindere dal farlo in maniera sempre più organizzata, efficiente e remunerativa.

Un esempio?

Numerose aziende che producono a lotti si trovano a dover eliminare interi magazzini che arrivano ad obsolescenza e senza giungere al cliente finale.

Al contrario, lavorare in ottica "one-piece-flow" evita di accumulare troppe scorte e consente di produrre al bisogno, in funzione delle richieste del mercato.

Sono estremamente soddisfatto del progetto realizzato con BPR Group, perché il percorso mi ha permesso di vedere le stesse problematiche con occhi diversi.

La mentalità e l'approccio Lean alla risoluzione dei problemi sono chiavi determinanti per efficientare il processo produttivo ed ottenere significativi benefici economici, oltre che di qualità. 

Visita:
bprgroup.it

KELLER SPA, Manometro digitale, tecnologia manometrica, ingegneria meccanica

Sulle tracce della pressione

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

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

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

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

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

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

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

www.keller-druck.com



 **KELLER**

NORD DRIVESYSTEMS: dall'alimentare all'intralogistica, con soluzioni ad alta efficienza

Veri: «L'innovazione e la gestione del TCO sono il nostro modo di intendere la sostenibilità»

Dopo aver festeggiato il miliardo di euro in vendite a livello mondiale alla fine del 2022, in NORD DRIVESYSTEMS ci si prepara ad affrontare la prossima stagione di eventi. Riprende la partecipazione alle fiere, dove verranno presentate le ultime novità ed estensioni di gamma.

Per un'impresa che da più di 50 anni produce e distribuisce tecnologie di azionamento con filiali e partner in 98 Paesi, contando quasi 5mila dipendenti, le prossime sfide riguardano il consolidamento di una posizione di leadership guadagnata a colpi di qualità e innovazione.

Ne abbiamo parlato con Emanuele Veri, Managing Director Sales Italy.

Al di là dei prodotti, di cui certamente parleremo, vorrei innanzi tutto capire cosa rende speciale NORD DRIVESYSTEMS: qual è la capacità distintiva di un'azienda di successo come la vostra?

«Ci sono alcuni aspetti che ci contraddistinguono e consolidano in modo forte il rapporto con i nostri clienti: il primo è certamente la vicinanza tecnica. Siamo un team di consulenti a disposizione di clienti con un'elevatissima esperienza nel proprio settore. Questo per NORD DRIVESYSTEMS significa curare con grande attenzione le competenze in gioco e considerare il capitale umano un fattore chiave. Un altro punto di forza che il mercato ci riconosce è dato dalla flessibilità e dal-

la conseguente reattività. Qui in Italia così come in Germania e negli altri stabilimenti di tutto il mondo, lavoriamo in tempo reale assemblando praticamente tutto ciò che viene venduto. Siamo in rapporto diretto con la casa madre in Germania e in 24 ore qualsiasi elemento mancante è sui nostri scaffali».

Certamente consulenza, flessibilità e servizio sono aspetti cruciali per il mercato.

«Sì, anche perché serviamo settori che si fondano su questi principi: la competenza aziendale è spalmata su oltre cento settori industriali, ma in Italia spiccano l'alimentare, la molitoria, l'intralogistica e il material handling. Qui i tempi giocano un ruolo chiave. La sostenibilità è poi un altro fronte sul quale



il nostro mercato punta con insistenza. In NORD DRIVESYSTEMS rispondiamo a questa richiesta con un'attenzione particolare rivolta ai consumi e ai costi. Mi riferisco al Total Cost of Ownership, ossia il costo totale legato ad una soluzione, dall'acquisto alla sua gestione durante il suo funzionamento».

Ci vuole spiegare in dettaglio?

«Abbiamo fatto delle analisi sul ciclo di vita di un sistema di azionamento, rilevando che il prezzo di acquisto incide solo per il 15 per cento sui costi totali di esercizio, mentre la restante parte è determinata dai processi a valle. Per ridurre i consumi, i due fattori su cui occorre fare leva sono il consumo energetico da un lato e il numero di varianti utilizzate per gli azionamenti dall'altro. In fase di progettazione, occorre trovare il perfetto equilibrio fra questi due elementi. Allo scopo, NORD DRIVESYSTEMS segue un approccio che sfrutta strategie di ottimizzazione per identificare e aumentare il potenziale di efficienza: dalla modularità del sistema all'impiego di tecnologie efficienti, durevoli ed economicamente vantaggiose, fino al calcolo personalizzato del TCO e a formule di assistenza e manutenzione intelligenti. In merito a quest'ultimo aspetto anche l'ingegnerizzazione dei nostri



prodotti è rivolta a minimizzare i tempi di breakdown, anche grazie ad una diagnostica avanzata, al condition monitoring, rendendo i prodotti accessibili e ispezionabili dal personale di manutenzione per un rapido intervento».

Può farci qualche esempio concreto di traduzione in pratica del vostro concetto di sostenibilità?

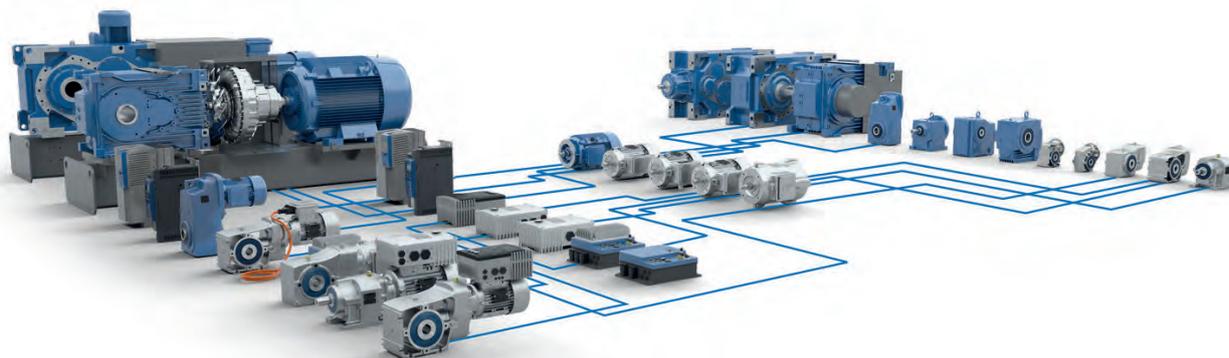
«L'esempio più immediato è dato dai nostri **motori sincroni IE5+**, progettati per un impegno nel settore alimentare, del beverage e dell'intralogistica. I motori sincroni sono particolarmente efficienti dal punto di vista energetico, perché garantiscono un rendimento elevato su un ampio intervallo di cop-

pie, e quindi un consumo energetico ottimale negli intervalli di carico parziale e di velocità parziale. L'enorme potenziale di risparmio energetico è chiaro dando qualche numero: confrontando un nostro normale motore asincrono IE3 (0,75 kW, rendimento pari all'83%, motoriduttori ad assi ortogonali) e un corrispondente motore sincrono IE5+ (0,75 kW, rendimento pari al 93%, con motoriduttori ad assi ortogonali) per 16 ore al giorno di funzionamento, si ottiene un risparmio energetico di circa 400 kWh all'anno, che si traducono in 0,15 tonnellate di CO2 risparmiate al pianeta. Ma, dato che spesso sono più di 2.000 le unità installate in un unico impianto, il potenziale di risparmio di CO2 è di circa 300 tonnellate per impianto».

Una cifra considerevole.

«È così che intendiamo la sostenibilità in NORD DRIVESYSTEMS, puntando sull'innovazione, aspetto del quale parleremo ai prossimi eventi, con un focus particolare sugli azionamenti decentralizzati che presenteremo ai clienti attraverso appositi tool. Abbiamo ripreso una serie di appuntamenti che ci vedranno impegnati nei prossimi mesi: Logimat a Stoccarda per il settore intralogistico, Interpack a Düsseldorf,





dove punteremo sul packaging e la nostra nota flessibilità (da un pacchetto di cracker alle barre di metallo), e saremo presenti inoltre all'SPS a Parma con uno stand nel padiglione 3 e uno nel 4, nell'area District 4.0 Sustainable Innovation, appunto dedicata alla sostenibilità».

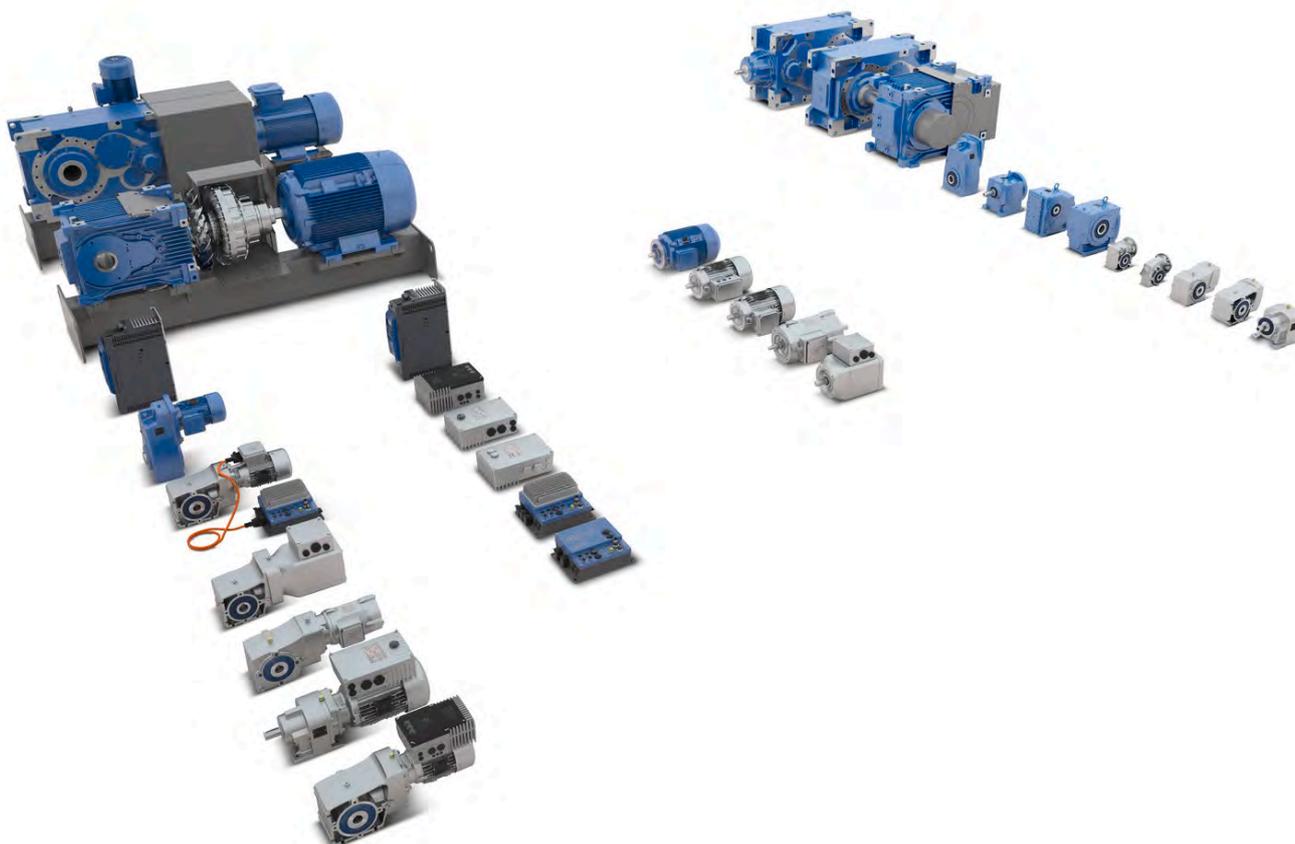
Cosa presenterete in fiera?

«Presenteremo un'estensione di gamma di **NORDAC PRO**, un inverter dotato

di un'interfaccia Ethernet multiprotocolo integrata, un'interfaccia multi-encoder per l'uso su più assi e un'interfaccia USB per la parametrizzazione senza tensione.

Anche l'estensione di **NORDAC ON** avrà la sua rilevanza. Si tratta di un nuovo inverter progettato per i trasportatori orizzontali, in una versione per motori asincroni, e un'altra per motori sincroni ad alta efficienza. Entrambe le versioni sono disponibili per potenze

fino a 3 KW e offrono un'interfaccia Ethernet integrata, che consente di configurare il protocollo di comunicazione desiderato. Gli inverter sono trattabili superficialmente per sostenere i lavaggi aggressivi tipici del settore alimentare e, grazie al loro intervallo di temperature esteso da -30 a +40 °C, sono adatti anche per applicazioni nel settore della surgelazione con il trattamento superficiale nsd tUpH resistente alla corrosione».





Ci sono molte carte sul tavolo. Pensando al futuro, quali saranno i prossimi passi?

«Andremo ad accelerare le soluzioni integrate del nostro **DUODRIVE**, una nuova integrazione di riduttore-motore che offre un'elevata efficienza integrandosi con un motore monostadio per i nastri trasportatori. Abbiamo pensato a questo prodotto per le industrie alimentare e farmaceutica, oltre che per l'intralogistica. Inoltre, dopo due anni di crescita importante, faremo in modo di consolidare i risultati ottenuti puntando sempre più sull'attenzione al cliente in termini di consulenza, servizio e fidelizzazione». 🏢

www.nord.com/it

NORD[®]
DRIVESYSTEMS

RASSPE BLADES: cuore della nuova divisione food di CHIARAVALLI GROUP SPA



CHIARAVALLI Group S.p.A. rappresenta un polo di riferimento multisettoriale nel panorama italiano. Attivo nel settore Industriale, in quello delle Lavorazioni Speciali, in quello del Motorcycle e in quello del Food, punta ora ad ampliare la sua presenza in quest'ultimo con una serie di prodotti pensati per le lavorazioni di questo settore come, ad esempio, tenditori Inox appositamente realizzati per rispettare gli elevati standard igienici richiesti nell'industria alimentare.

“Per il nostro gruppo il Food è sempre stato un settore di vanto in cui abbiamo espresso un'eccellenza: vogliamo ora affiancare alle lame RASSPE una serie di prodotti dedicati al mondo

alimentare” dichiara Andrea Chiaravalli, CEO di CHIARAVALLI Group.

Le lame per affettatrici RASSPE sono infatti una delle gemme più iconiche del gruppo e che si apprestano a divenire il cuore della neonata Food Division.

Nato nel 1827, il marchio RASSPE è oggi un connubio unico di storia, innovazione e passione che lo rendono il riferimento per il settore delle lame per le affettatrici.

Da più di 20 anni le lame RASSPE sono prodotte dal gruppo CHIARAVALLI all'insegna di un continuo miglioramento tecnologico del prodotto coniugato con la passione unica per

il filo di ogni lama consegnata ed il supporto offerto dei nostri clienti.

Dalla progettazione di ogni modello, allo studio di ciascuno degli innumerevoli passaggi produttivi fino alla realizzazione di questi ultimi, le lame RASSPE sono pensate, migliorate e realizzate nei nostri impianti di Jerago (VA) e Cavaria con Premezzo(VA) per un prodotto 100% Made in Italy di assoluta qualità.

La trentennale passione artigianale e il know-how storico di RASSPE, affiancati agli investimenti tecnologici di CHIARAVALLI Group, danno vita oggi ad una gamma di prodotti di assoluto valore in grado di soddisfare le esigenze sempre crescenti di un mercato in costante evoluzione come quello del Food.



DIVE



Macchinari avanzati tecnologicamente che non garantiscono soltanto la qualità del prodotto ma anche un impatto rilevante sul mercato in termini di volumi, specialmente in un momento delicato come quello attuale: RASSPE ha infatti un importante magazzino di pezzi finiti sostenuto da una produzione mensile di circa 30.000 lame che consentono di supportare tutti i nostri clienti a livello globale nonostante il complicato contesto macro-economico globale.

RASSPE Blades si conferma, ancor di più in questo periodo, punto di riferimento per il settore, mantenendo costante la sua capacità produttiva e di distribuzione grazie alla forza del Gruppo CHIARAVALLI.

Daniele Veronese, responsabile export per RASSPE, spiega infatti che "Il momento è complesso e delicato ma la nostra forza è quella di continuare ad essere, per un mercato in continua evoluzione, un'eccellenza in termini di qualità e serietà al 100% Made in Italy".

RASSPE BLADES - Crafting and Distributing Italian Excellence -

LE NOSTRE LAME

La vastità di alimenti e lavorazioni oggi realizzate tramite affettatrici ha comportato uno sviluppo ed una differenziazione delle nostre lame in modo da offrire un prodotto ottimizzato per ciascuna differente categoria di impiego.

Le lame RASSPE "TERZA GENERAZIONE" - tecnologia brevettata - grazie ad un profilo strutturato su due diversi livelli, riducono al minimo la superficie della lama a contatto con il prodotto minimizzando gli attriti.

Questa caratteristica consente di evitare il comune spreco delle lame tradizionali, di ottenere fette sottilissime e perfette, e di mantenere il sapore del prodotto invariato in quanto la lama non è soggetta a surriscaldamento.

Questa categoria di prodotto risulta particolarmente indicata per il taglio di formaggi, bolliti, prosciutti teneri e verdure

Le lame RASSPE SEGHETTATE sono poi ideate per il taglio del pane, ma soprattutto per carne e pesce congelati.

Nonostante la particolare struttura, queste lame possono essere regolarmente affilate utilizzando l'affilatoio di cui è munita l'affettatrice.

Le lame RASSPE con RIVESTIMENTO IN TEFLON assicurano grande scorrevolezza a contatto con il prodotto e sono particolarmente indicate per il taglio di formaggi. 🏠

www.chiaravalli.com



Implementa i vantaggi dello standard OMAC PackML con zenon Software COPA-DATA

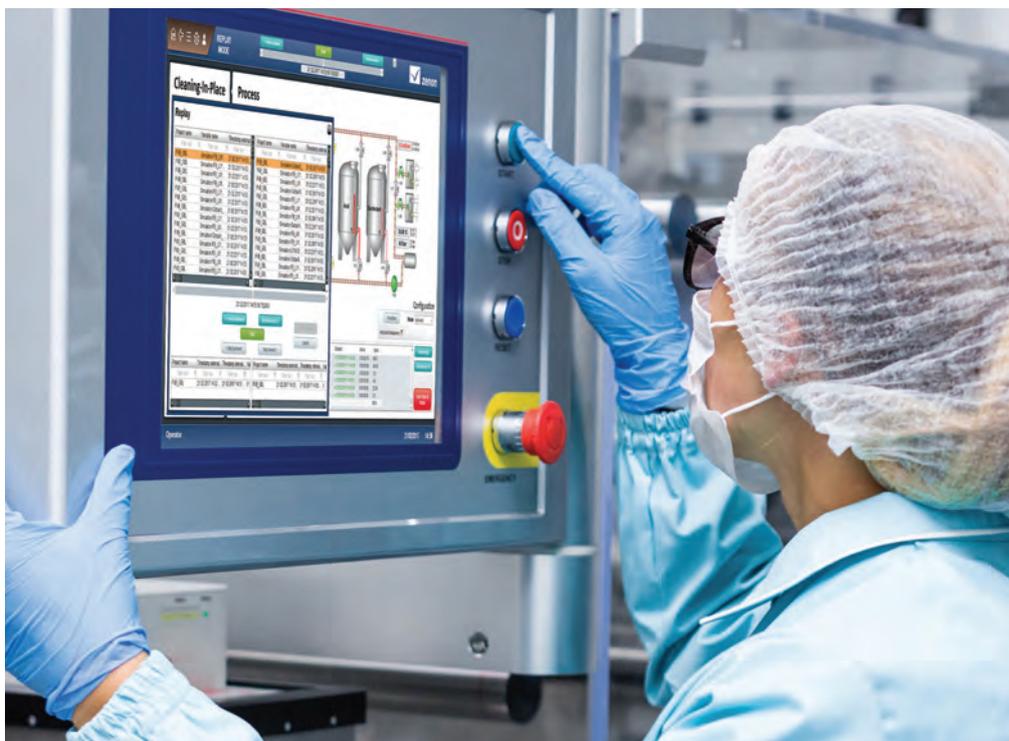
Vieni a trovarci alla fiera SPS di Parma presso il **PAD 5 STAND H055**

Gli operatori devono padroneggiare una moltitudine di macchine di diversi fornitori, ognuna dotata di un'HMI diversa e unica.

L'HMI PackML di zenon è stata creata da COPA-DATA per semplificare la vita agli operatori, ai costruttori di macchine e agli end user e sviluppata secondo la guida HMI PackML di OMAC implementando i principi di progettazione che assicurano una usabilità ottimale. In pratica si tratta di un template HMI che contiene tutti gli elementi necessari ad eseguire le operazioni in maniera affidabile. Immagina come l'utilizzo degli stessi screen su ogni macchina, indipendentemente dal fornitore da cui proviene, possa aiutare a ridurre le complessità e aumentare le prestazioni.

Il template HMI di zenon contiene per esempio dashboard sulla produzione, liste allarmi ed eventi, trend ecc. il tutto utilizzabile immediatamente senza sviluppo di codice.

Dimostrazioni e componenti di simulazione integrati ti supportano per ridurre i tempi di progettazione. Essendo zenon una piattaforma software completa agevola la creazione di applicazioni scalabili ed estendibili in base alle esigenze, aggiungendo funzionalità come zenon Recipe Group Manager, ISA 88 Batch Control, architetture di rete flessibili, integrazioni con il Cloud, archiviazione e reporting ecc.



Con i template di zenon per HMI conformi con PackML, aiuti gli operatori nella gestione di macchine diverse attraverso un concetto di interfaccia utente comune.



COPADATA

Attraverso HMI standardizzate hai la libertà di scegliere il macchinario che più soddisfa le tue esigenze, ma con un'interfaccia utente comune e allo stesso tempo sofisticata. Il template

HMI PackML di zenon è la base perfetta da cui partire per ridurre i periodi di formazione, la probabilità di commettere errori e aumentare le prestazioni.



Make your life easier.

Flessibilità al tuo gusto preferito con zenon Software Platform.

Risparmia risorse, massimizza l'efficienza:

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



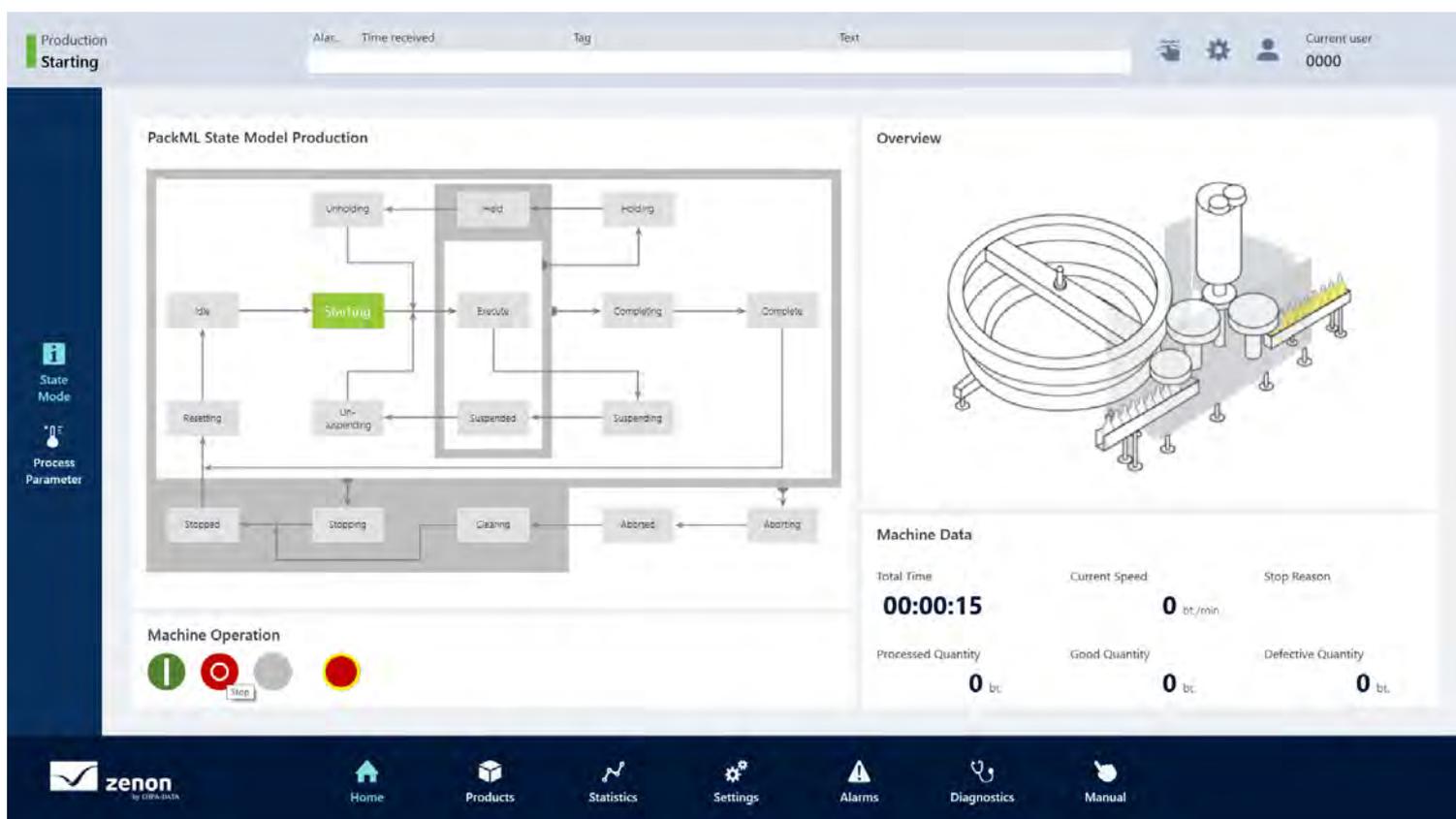
Gold
Microsoft
Partner

OMAC
The Organization for Machine
Automation and Control

www.copadata.com/fnb



zenon
by COPA-DATA



Con zenon Software Platform di COPA-DATA puoi creare HMI conformi allo standard PackML di OMAC, attraverso componenti pronti all'uso e senza lo sviluppo di codice.

Che cos'è PackML HMI?

OMAC (Organization for Machine Automation and Control) pubblica lo standard PackML (Packaging Machine Language).

PackML mira a rendere più compatibili le macchine nelle linee di confezionamento, a rendere più facile la comunicazione e l'integrazione dei macchinari all'interno della linea produttiva, a connettere aree di impianto l'una con l'altra in maniera semplice.

Definisce i tag pack obbligatori per lo scambio di dati, i modelli di stato e, nella Guida all'Implementazione Part. 6*, un approccio per interfacce utente armonizzate.

In qualità di membro di OMAC e co-autore del documento, COPA-DATA offre un modello di HMI completamente conforme alla guida, supportando sia i costruttori di macchine che gli utenti finali.

I vantaggi di zenon TEMPLATE per PackML HMI

- Aiuta gli operatori a padroneggiare una varietà di macchine grazie a un concetto di interfaccia utente comune
- Garantisce una maggiore efficienza e riduce i costi di manutenzione.

- Accelera la progettazione della soluzione HMI con componenti pronti all'uso senza sviluppo di codice.

- Ottimizza l'HMI della macchina per una fruibilità ottimale e in conformità con le linee guida di PackML di OMAC.

- Ti permette di beneficiare di opzioni di espansione illimitate verso soluzioni OT/IT integrate, incluso ISA 88 batch control.

Visita:
www.copadata.com/fnb

DETAS SPA: Soluzioni tecniche per quadri elettrici e macchine automatiche

Da decenni Detas è un marchio noto ed apprezzato per la fornitura di soluzioni dedicate ai passaggi cavo, alle tecniche di alimentazione e di illuminazione in quadri elettrici o su macchine automatiche.

La continua evoluzione della gamma di entrambe le linee di prodotto confermano la costante crescita e garantiscono al cliente un'elevata affidabilità e prezzi molto interessanti.

La gamma Detasultra si sviluppa su quattro linee di prodotto: 1) passaggi cavo per cavi con e senza connettori 2) moduli passacavo per cavi non connessi 3) Sistemi antistrappo 4) Mollette di schermatura.

La garanzia e l'affidabilità dei passaggi cavo è garantita dalle innumerevoli certificazioni di prodotto e dalla trasparenza delle informazioni che vengono comunicate al cliente. Il superamento della prova IP66, in-

fatti, riguarda tutte le possibili combinazioni di gommini: piccoli, grandi, multiforo, ecc. Anche la più recente evoluzione del prodotto pensato per funzionare da terminale flessibile con connettori custom o standard garantisce il grado di protezione più importante anche quando gli stessi terminali non sono utilizzati.

FOCUS

Detas ha recentemente aggiornato la propria linea di alimentatori switching per guida Din, monofasi, bifasi e trifasi. Sono oggi disponibili i modelli con le dimensioni più contenute sul mercato, per esempio un 240W 24VDC monofase permette un notevole risparmio di spazio nell'armadio contando solo su una larghezza di

soli 4 cm. La gamma varia da 20 a 960W.

Molto interessante è la gamma bi-trifase con potenze da 240 a 960W, tutto in pronta consegna presso la sede di Rezzato (BS). Questa serie, con riserva di potenza del 150%, permette l'alimentazione di motori DC o carichi capacitivi ed oltre al comando ed alla segnalazione remota alimenta anche un circuito ausiliario RS485. L'efficienza sfiora il 96%.

Detas presenterà l'intera gamma in occasione della fiera SPS 2023 a Parma dal 23 al 25 maggio presso il padiglione 5 stand F057. 🏢

www.detas.com



1896 DETAS®



DCM: automazione industriale su misura per il packaging, dal food&beverage al farmaceutico

L'esperienza di DCM nella consulenza tecnica e nell'assistenza post-vendita garantisce soluzioni di automazione personalizzate e di alta qualità per i clienti dei settori del packaging.

In questa intervista DCM, specializzata in automazione industriale e soluzioni di packaging personalizzate, racconta di più sulla propria storia e sulle proprie attività, nonché sulla capacità di offrire soluzioni tecnologiche su misura per soddisfare le esigenze specifiche dei clienti in diversi settori merceologici, non ultima sull'importanza che attribuisce a qualità, sicurezza e assistenza post-vendita per garantire il successo dei propri clienti.

A quando risale la fondazione di DCM e in che tipo di attività si è specializzata?

DCM nasce nel 1974 e trova il suo core business nel commercio e

nell'installazione di macchinari per la piega di carta e l'automazione industriale.

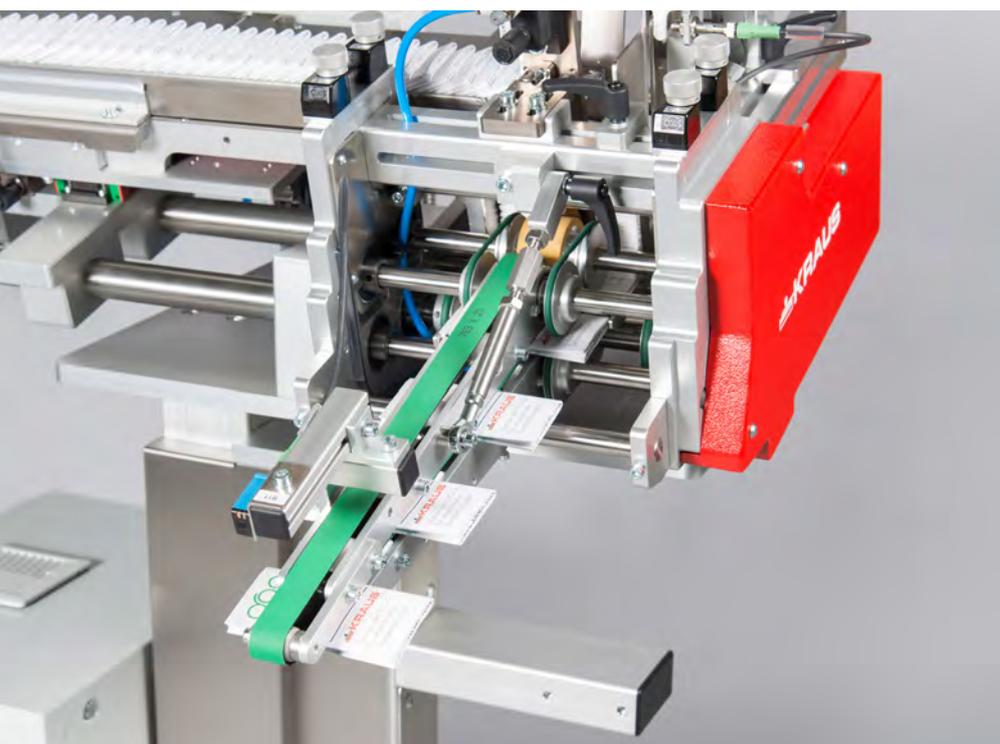
Da sempre attiva nel mondo del packaging, sia esso primario, secondario o fine linea, propone soluzioni adatte a molteplici settori merceologici: dal farmaceutico al cartotecnico, dal cosmetico al food and beverage. È proprio in quest'ultimo settore che l'azienda vede da tempo una costante crescita grazie ai marchi Autonox Robotics e Kraus che distribuisce in esclusiva per l'Italia.

Da una parte, una gamma robotica controller independent in continua espansione che comprende duopodi, delta da 3 a 5 assi, antropomorfi e Scara, dall'altra, sfogliatori automatici a frizione e macchine personalizzate per la dispensazione ad alta velocità di prodotti sulle linee.

L'offerta tecnologica di DCM si distingue grazie ad un'elevata personalizzazione, e la facilità di integrazione su linee di produzione anche già



Qualità | Competenza | Innovazione | dal 1974



esistenti l'ha portata ad essere un punto di riferimento per i costruttori macchine.

Offrite soluzioni personalizzate per la progettazione e l'installazione di sistemi di automazione su misura per le esigenze dei clienti?

Il successo commerciale di DCM si basa su una eccellente consulenza tecnica. Le linee di produzione realizzate dall'azienda sono sempre più dedicate a lavorazioni speciali e/o applicazioni uniche.

Ogni singolo briefing commerciale viene discusso e definito in stretta cooperazione con il dipartimento tecnico. Il risultato di questo processo porta ad una definizione certa della fattibilità di una richiesta e a una configurazione che massimizza il rapporto costo/beneficio del nostro cliente.

Grazie a questo processo DCM protegge gli investimenti dei suoi clienti garantendo sempre il funzionamento delle linee installate secondo le specifiche concordate.

Quali sono i vostri standard di qualità e sicurezza per i vostri macchinari e l'installazione?

Il modello di business di DCM si basa sulla commercializzazione di marchi top di gamma. Le case che rappresentiamo sono leader nei loro settori a livello internazionale e i reparti di ricerca e sviluppo lavorano costantemente per migliorare la qualità e la sicurezza dei macchinari offerti.

Particolare attenzione è stata posta nel packaging primario. Nelle industrie food&beverage, farmaceutica e cosmetica, una delle priorità per garantire la sicurezza dei prodotti è la progettazione e la realizzazione da un punto di vista igienico di macchine e impianti.

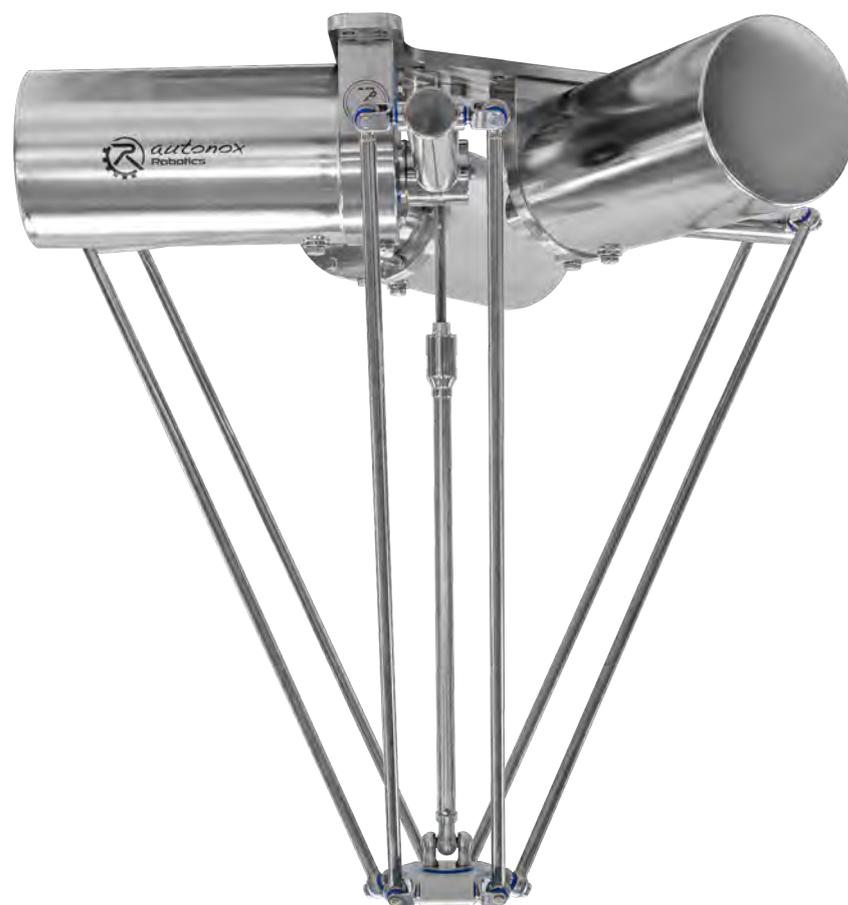
Le soluzioni robotiche Hygienic Design autonox Robotics, distribuiti in Italia da DCM, permettono di lavora-

re nel primario rispettando i protocolli di sicurezza, grazie a:

- uso esclusivo di materiali consentiti nell'industria alimentare
- classe di protezione fino a IP69K
- costruzione speciale dei robot in modo da garantire una pulizia rapida ed efficiente con idropulitrici fino a 28 bar

La gamma comprende Duopodi, Delta da 3 o 4 assi e antropomorfi con payload che variano da 0,5 kg, fino a una versione speciale che raggiunge i 350 kg, e aree di lavoro da un minimo di 300mm fino a 1600mm.

Oltre alla sicurezza e alla qualità, è importante il concetto di green packaging. Le mutate richieste del mercato hanno portato allo sviluppo e alla modifica della nostra offerta tecnologica per la manipolazione e movimentazione di prodotti realizzati con materiali ecosostenibili.



Bustine monodose, vassoietti, cartoncini, foglietti illustrativi, supporti, etc... possono essere agevolmente singolarizzati e dispensati dagli sfoliatori a frizione Kraus e dalle soluzioni speciali e garantiscono una produttività elevata nel tempo.

In che modo DCM adatta le soluzioni tecnologiche alle effettive necessità dei propri clienti?

DCM offre servizi di consulenza e segue i clienti dalle fasi embrionali di progettazione fino a quelle di installazione e servizi post-vendita. A questo proposito, ormai da molti anni, è nato il marchio OPTIMAC che racchiude al suo interno tutta l'esperienza, tutto il know-how aziendale, tutte le attività di supporto che l'azienda è in grado di offrire ai propri clienti. Si parte da un'analisi della situazione attuale e si definiscono le aspettative. In questa fase, vengono analizzate e

valutate le "best practices" e definiti gli ambiti di intervento prioritari.

Dopo questa fase si passa alla consulenza tecnica e all'individuazione della soluzione e della migliore configurazione macchina per le esigenze del cliente.

A livello robotico l'azienda è altresì in grado di offrire supporto nel dimensionamento della soluzione robotica più confacente alle diverse esigenze.

Grazie ad un software che permette diverse simulazioni di processo, può essere trovata la soluzione più efficace con una simulazione reale dell'applicazione che mostra prestazioni e possibili criticità.

Quali sono i principali settori industriali che impiegano macchinari per la piega di carta e per l'automazione forniti da DCM?

Sui settori farmaceutico e delle arti grafiche si concentra la quasi totalità dei macchinari per la piega di carta Guk. In una visione più ampia di automazione industriale, i marchi Autonox e Kraus trovano molto più spazio.

I settori principali sono: food and beverage, OEM, logistica, cartotecnico, cosmetico e manifatturiero.

L'aver in portafoglio numerosi prodotti permette di operare in diversi ambiti.

Quali sono i vostri servizi di assistenza post-vendita per i clienti che utilizzano i vostri macchinari per la piega di carta e l'automazione?

Molte ricerche confermano che le aziende di successo sono quelle che investono con continuità sulla formazione delle proprie risorse umane, vero fattore critico per la riuscita nei processi aziendali.

Uno dei passaggi fondamentali, sia nel caso di nuovi investimenti che di



ottimizzazione del parco macchine esistente, è quello di implementare un adeguato piano di formazione degli operatori; attori di primaria importanza per il successo del processo di ottimizzazione.

DCM, forte di una competenza maturata con interventi manutentivi e di retrofit su oltre 300 linee di confezionamento, offre corsi di formazione rivolti in particolare agli operatori di linea, ma anche ai manutentori. I corsi sono tenuti da personale qualificato DCM.

Al contempo, il piano di manutenzione preventiva e programmata degli impianti, garantisce la minimizzazione dei fermi dovuti a rotture; così come il decremento di prestazioni e di qualità dovuto al consumo delle parti di usura.

Estremamente importante è il continuo confronto in ambito tecnico,

affrontato in fase manutentiva e con incontri mirati di assistenza alla produzione; tale pratica permette di incrementare l'efficienza d'uso dei macchinari.

Ultimo, ma non meno importante è la ricambistica; i clienti possono rivolgersi direttamente a DCM che si occupa dell'approvvigionamento dei pezzi di ricambio richiesti.

Grazie alla sua competenza tecnica e all'attenzione per la qualità e la sicurezza, DCM è diventata dunque un punto di riferimento nel settore, in grado di offrire un'ampia gamma di soluzioni per diversi settori merceologici.

Ringraziamo DCM per averci rilasciato questa interessante intervista. 🏠

Visita:
www.dcm-italia.it



ESPERTI NEL METTERE OGNI COSA AL PROPRIO POSTO

IL MASSIMO DELL'EFFICIENZA NELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE

L'ampia gamma di quasi 300 modelli, composta da Delta da 3 a 5 assi, duopodi, Scara e antropomorfi, tutti indipendenti dal controllore, permette di venire incontro a qualsiasi esigenza e di garantire efficienza, velocità e precisione.



L'arte di rendere migliore ciò che è già buono

I requisiti richiesti ai sensori utilizzati nell'industria alimentare sono notevoli. Design igienico, elevato grado di protezione e robustezza sono solo alcuni di questi. I nuovi sensori di pressione della serie PI17 di ifm soddisfano queste necessità proprio come i modelli precedenti, offrendo molti più vantaggi.

Da anni i sensori di pressione PI di ifm si sono affermati nell'industria alimentare e delle bevande. Anche ciò che ha successo può però essere migliorato. I nuovi sensori di pressione della serie PI17 sono ideali per la misurazione della pressione in serbatoi e tubi nella produzione alimentare, ad esempio in caseifici, birrifici e molte altre applicazioni in cui vengono utilizzati liquidi. Soddisfano quindi tutti i più comuni requisiti igienici: sono omologati secondo EHEDG e FDA, con grado di protezione IP69K, in modo che la pulizia giornaliera ad alta pressione non sia un problema. I sensori utilizzano un elemento di mi-

sura capacitivo in ceramica e sono quindi estremamente robusti. Fluidi abrasivi o corrosivi, picchi di vuoto o pressione non possono danneggiare l'elemento del sensore, che inoltre resiste in modo permanente a tempe-

rature medie di 150°C ed è quindi, anche da questo punto di vista, adatto per molte applicazioni tipiche del settore alimentare. La temperatura del liquido può essere letta anche tramite IO-Link. Inoltre, la guarnizione in





Chi parla di digitalizzazione, parlerà anche di moneo!

Monitora i livelli di riempimento in
modo più semplice e preciso.



Crea il tuo valore aggiunto

Dati, segnali, valori binari: ciò che i sensori inviano al livello IT tramite IO-Link inizialmente non è altro che questo.

A partire da qui, moneo genera informazioni, linee guida operative, valore aggiunto. In breve: indicazioni chiare.

Assicura più trasparenza ai tuoi processi produttivi ed evita spiacevoli sorprese. Tieni sotto controllo a colpo d'occhio il livello di più serbatoi, sia singolarmente che nel loro complesso! Grazie alla precisione senza precedenti del nuovo sensore di pressione PI e al sistema di allarme multilivello di moneo, sei sempre informato in modo preciso su tutti i livelli dei serbatoi rilevanti per il processo.

Risparmia inconvenienti, costi e risorse. Affidati a una soluzione IIoT completa che ti supporti nella gestione efficiente degli impianti. Affidati a moneo.

Pronto all'azione.

Con il nuovo sensore di pressione PI è possibile registrare le curve di pressione con una risoluzione fino a 20.000 passi. Semplicemente premendo un tasto, puoi ad esempio visualizzare dettagliatamente i livelli di riempimento dei tuoi serbatoi.



ifm – close to you!

Scopri ifm dal vivo!
SPS Italia, Pad. 5/M014 - 23/25.05.2023



PTFE, che non richiede manutenzione permanente, contribuisce ad incrementarne la robustezza.

Risoluzione superiore, design migliorato

I nuovi sensori di pressione, disponibili con diversi campi di misura dal vuoto fino a 100 bar, ora comunicano tramite IO-Link 1.1 e offrono una risoluzione a 32 bit. Ciò è particolarmente importante per le applicazioni in cui vengono misurate pressioni differenziali e quindi solo una piccola parte del campo di misura può essere utilizzata. Anche la compensazione della temperatura è stata migliorata nella nuova serie.

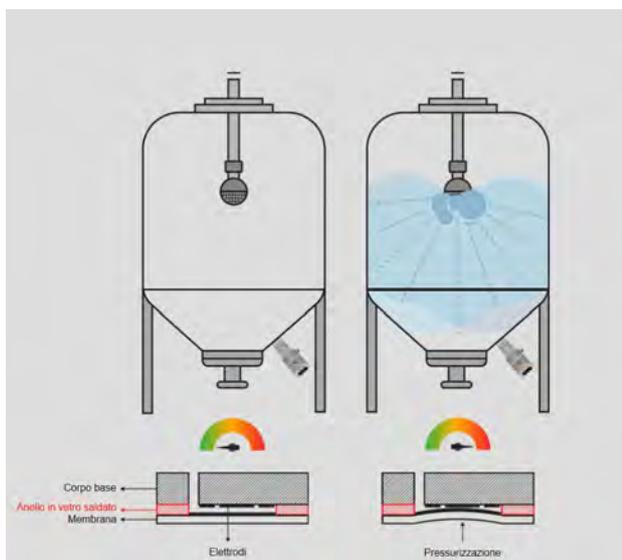
Nel settore Agroalimentare solitamente gli impianti vengono sanificati attraverso il ciclo CIP, che prevede l'alternanza di passaggio di liquidi caldi e freddi. Per queste fasi, e per tutte quelle del processo, nelle quali ci sono repentini cambi di temperatura, è importante che il sensore possa tempestivamente fornire valori di pressione corretti. Questa funzione è stata notevolmente migliorata nel nuovo PI17, in modo da aumentare significativamente l'efficienza e l'efficacia in queste applicazioni.

Anche i più piccoli miglioramenti nella progettazione di un sensore possono avere un grande impatto sulle applicazioni. Ad esempio, il foro di compensazione sul nuovo sensore di pressione è stato ruotato di 90° ed è ora posizionato lateralmente, quando montato in modo convenzionale. Questo impedisce alla condensa, ad esempio, di raccogliersi sulla membrana del foro di sfogo e causare sporizia o comprometterne il funzionamento. Il PI17 è stato ottimizzato anche in termini di semplicità d'uso: il nuovo concetto operativo con tre pulsanti rende l'impostazione dei parametri molto più comoda e quindi anche più veloce.

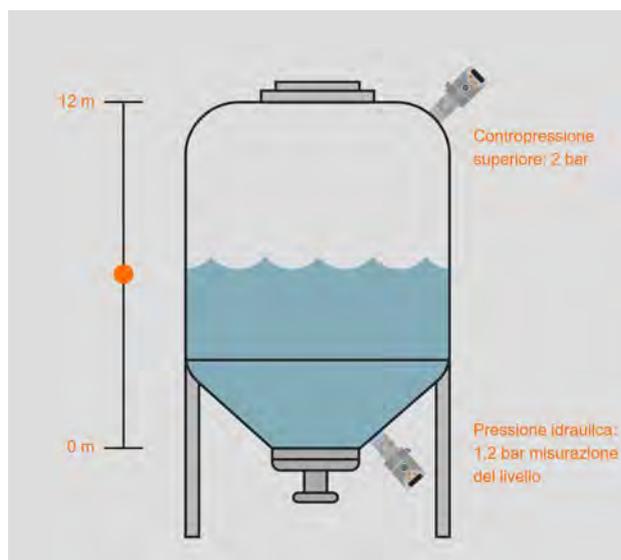
Digitalizzazione semplice e veloce con il software moneo di ifm

L'integrazione con la piattaforma IIoT moneo di ifm consente di ottenere una soluzione completa per il monitoraggio in real-time di tutti i livelli dei serbatoi rilevanti per il processo. Con soli pochi clic è possibile costruire cruscotti ed accedere ad analisi dei dati rilevati dal sensore PI17 in maniera semplice e intuitiva. In caso si presenti un livello anomalo o una mancanza del segnale il sistema può inviare avvisi tramite e-mail o notificare l'anomalia direttamente nel cruscotto. 🏠

www.ifm.com/it



Il nuovo PI resistente ai picchi di pressione dinamici come nel caso di pulizia con detergente a getto



Il nuovo PI, con risoluzione a 32 bit e circa 20.000 passi, offre una visualizzazione dettagliata dei valori di processo anche per grandi campi di misura.

BETTER TOGETHER

ITV *Pneumatic*



ITV PNEUMATIC SRL

Loc. Bagnolo sn IT-25070 Caino

Tel.:+39 030 683 0758

info@itvpneumatic.com

itv-gmbh.de

ITV: servizio efficiente, qualità certificata e prezzo competitivo

ITV Pneumatik GmbH fu fondata nel 1982 dall'Ing. Helmut Bindzus e dal Sig. Claus Hoenig-Ohnsorg a Bielefeld (Germania) dove tutt'ora è operativa ed è specializzata nella progettazione, produzione e commercializzazione di componenti pneumatici per l'**automazione industriale** e il **settore alimentare**.

Certificata ISO 9001, con un fatturato di oltre 30milioni di Euro, si annovera tra i primi cinque produttori specializzati europei del settore.

Dal 2006 è presente anche in Italia, in provincia di Brescia, con una propria unità produttiva ed una commerciale, la **ITV Pneumatic srl** per offrire al mercato italiano, una presenza territoriale sempre più capillare e prossima ai distributori e agli utilizzatori finali.

ITV Pneumatic srl offre una vastissima gamma di raccordi in ottone CW614N e CW617N, in ottone a basso contenuto di piombo per uso alimentare CW510L, **M.O.C.A., NSF51** e in acciaio inox AISI 316L.

Il magazzino centralizzato del prodotto finito, distribuito su oltre 15.000 mq, si trova in Germania a Bielefeld che con una giacenza disponibile costante di 6 milioni di pezzi, permette di far giungere in ogni angolo d'Europa - Italia compresa - i raccordi in 72 ore dall'ordine alla consegna diretta "door to door".

INDUSTRIA 4.0

ITV si avvale di un team tecnico progettistico in grado di valutare sia le esigenze del mercato sia le applica-

*... ITV è il partner commerciale adatto per VOI!
veloce, affidabile, attento alle esigenze del singolo cliente*



ITV

zioni specifiche della clientela. **ITV** è il partner affidabile con il quale sviluppare e produrre soluzioni personalizzate secondo le attuali Norme ISO.

Nell'ambito dell'industria 4.0, **ITV** ha implementato i collegamenti

dei macchinari ai tablet industriali dedicati che permettono di monitorare in tempo reale la produttività di ogni macchina e i relativi costi energetici.

I prodotti

Il 70% della produzione è rappresen-



L'Organizzazione Commerciale di **ITV Pneumatic srl** pone il **servizio** e la **soddisfazione del Cliente** al centro della propria missione con quella disponibilità, sensibilità e competenza che una "azienda in rosa" sa offrire. 🏠

info@itvpneumatic.com
itv-gmbh.de

Maria Giovanna Zadra

Direzione commerciale
mgzadra@itvpneumatic.com

Mircko Moretti, Ufficio vendite

m.moretti@itvpneumatic.com

Katiuscia Montini

Ufficio commerciale/ordini
katiuscia.montini@itvpneumatic.com

ITV Pneumatic SRL

tato dai raccordi a innesto automatico **IPSO**, con misure che vanno da 4 a 16 mm di passaggio, con tenuta fino a **250 bar**.

Il resto si riferisce a raccordi a calza-mento, a ogiva per i tubi metallici, standard fittings, valvole a sfera, silenziatori e valvole di scarico rapido oltre a gruppi trattamento aria FRL.

A completamento viene offerto il tubo adatto alle varie applicazioni.

ITV in numeri

- Oltre 8.000 i prodotti e le soluzioni individuali personalizzate;
- 20 le macchine per i montaggi;
- 100 i dipendenti;
- Oltre 2500 clienti soddisfatti.

Tratti distintivi

Il successo di **ITV** si fonda sull'**accuratezza del servizio**, sulla **qualità**, sull'**affidabilità** e sul **prezzo competitivo**.



“ HEURA INFRANGE LE NORME DELL’INDUSTRIA ALIMENTARE ”

con un brevetto rivoluzionario che rivela
un valore nutrizionale inedito e privo di additivi

Forte della sua missione di diventare leader europeo del food tech net-positive, Heura annuncia oggi un cambiamento radicale nel settore degli alimenti a base vegetale, con il debutto di una nuova tecnologia patent-pending che genera valori nutrizionali mai raggiunti prima, senza bisogno di additivi alimentari o numeri precedenti dalla lettera E. Essendo la scienza e la tecnologia in prima linea nella visione strategica di Heura, la start-up è in grado di affrontare ora le principali sfide ancora irrisolte nel settore degli alimenti a base vegetale: creare un’esperienza sensoriale superiore attraverso prodotti ad alto valore nutrizionale in categorie in cui finora questo non è stato tecnologicamente possibile.

*“Sebbene negli ultimi anni gli alimenti a base vegetale abbiano fatto passi da gigante, la scarsa qualità nutrizionale associata agli alimenti trasformati ha rappresentato un ostacolo importante per la loro crescita”, ha commentato **Marc Coloma, co-founder e CEO di Heura.** “La nostra nuova tecnologia, il cui brevetto è stato depositato, è in grado di ridefinire la lavorazione degli alimenti e di accelerare la transizione verso le proteine vegetali. Concentrandoci su valori nutrizionali elevati con etichette corte, non solo creiamo un vantaggio competitivo senza precedenti, ma offriamo anche un nuovo livello di successori della carne animale: alimenti superiori alle loro controparti tradizionali.”*

I nuovi brevetti di Heura segnano una pietra miliare per l’industria alimentare a base vegetale, fornendo un modo più rapido ed efficiente di progettare e lavorare i prodotti alimentari. Grazie al progresso nella comprensione scientifica delle strutture delle proteine vegetali e allo sviluppo di modelli matematici per la progettazione, la start-up ha creato una nuova tecnologia scalabile per soddisfare le richieste dei consumatori. La tecnologia proprietaria si basa su un’innovativa tecnica termomeccanica che utilizza il calore e l’energia meccanica per modellare o modificare le proprietà di un materiale. Ciò significa miscelazione ben definita, fasi di calore e raffreddamento controllate a intervalli di pH specifici. L’approccio G.R.T consente a Heura di migliorare il design dei prodotti e i metodi di lavorazione, fornendo alimenti che non solo sono sostenibili, ma offrono anche un gusto e una consistenza superiori.

- Raggiungere un valore nutrizionale senza precedenti: grazie alla sua tecnologia, basata su un’innovativa tecnica termomeccanica, Heura è in grado di creare prodotti a base vegetale con un valore nutrizionale inedito, che include proteine di qualità superiore, un basso contenuto di grassi e un’etichetta di ingredienti corta e dal contenuto noto.
- Alimenti a base vegetale con etichetta pulita al 100%: la nuova tecnologia di Heura consente di ottenere alimenti privi di additivi, rispondendo a quei consumatori che sempre più ricercano ingredienti conosciuti.
- Guidare la transizione delle proteine di origine vegetale con i prodotti più innovativi sul mercato: la tecnologia, il cui brevetto è stato depositato, si rivolge alle categorie di alimenti a base vegetale più impegnative e ancora irrisolte, come affettati, tagli interi (carne e pesce) e prodotti lattiero-caseari. L’arrivo sugli scaffali di nuove categorie e di prodotti rinnovati è previsto per il terzo trimestre del 2023.
- Creare successori della carne animale: la nuova piattaforma tecnologica G.R.T. di Heura è stata creata per migliorare l’industria alimentare a base vegetale, fornendo un percorso che porti verso la creazione di alimenti superiori dal punto di vista nutrizionale, culinario e sostenibile.



"Utilizziamo un approccio transdisciplinare alla scienza e alla tecnologia per superare le maggiori sfide che l'industria si trova ad affrontare. I nostri obiettivi sono ambiziosi.

Non puntiamo a piccoli progressi incrementali basati su miglioramenti cumulativi di ciò che già esiste, ma piuttosto a progressi esponenziali grazie a innovazioni rivoluzionarie", ha dichiarato Isabel Fernandez, direttore scientifico e tecnologico di Heura.

"E questi grandi problemi possono essere risolti solo attraverso la ricerca in diversi campi scientifici pertinenti per sviluppare congiuntamente nuove conoscenze fondamentali e innovazioni tecnologiche per affrontare una sfida comune".

Fin dal lancio, Heura si è concentrata su una ricerca e sviluppo incentrata sul consumatore.

È stata la prima azienda a creare un analogo del grasso al 100% a base di olio d'oliva, che ha permesso di ottenere la stessa succosità della carne tradizionale con l'85% in meno di grassi saturi.

L'azienda, inoltre, si impegna in ricerche all'avanguardia in collaborazione con i migliori esperti scientifici e con le principali istituzioni accademiche e di ricerca. Il team di ricerca e sviluppo di Heura, altamente qualificato e più che raddoppiato nell'ultimo anno, sfrutta le migliori tecniche e conoscenze in un'ampia gamma di discipline scientifiche, dalla

fisiologia cellulare delle piante alla chimica dei biopolimeri, dall'ingegneria dei processi ai colloidali, dalla fluidodinamica computazionale alla modellazione dei processi.

Si tratta della prima tecnologia proprietaria di Heura derivante dalla piattaforma Good Rebel Tech™ (G.R.T.), un nuovo approccio alla tecnologia alimentare che produrrà alimenti densi di macro e micronutrienti in modo sostenibile, andando oltre quanto tecnologicamente possibile fino ad oggi. Nel terzo trimestre del 2023, l'azienda di food tech, guidata da una vera e propria missione, sfrutterà la nuova tecnologia per lanciare una nuova linea di salumi al 100% a base vegetale, facendo avanzare la transizione proteica, sbloccando nuovi momenti di consumo di alimenti a base vegetale per i consumatori e aumentando ulteriormente la quota di mercato di Heura.

In prospettiva, Heura implementerà la nuova tecnologia anche nella sua attuale gamma di successori di carne a base vegetale invitanti, sani e sostenibili. Questo è solo l'inizio del viaggio di Heura per radicare il sistema alimentare e risolvere le barriere e i limiti del settore.

¹Tutti gli additivi alimentari sono identificati da un numero preceduto dalla lettera E



TOMRA

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

www.tomra.com/food



La crescente domanda mette sotto pressione i produttori di alimenti per animali domestici

La popolazione di animali domestici è aumentata in molti continenti durante il periodo di chiusura del COVID-19, ciò è stato favorito anche dall'isolamento sociale e dallo smart working. Se a questo si aggiunge un pubblico sempre più informato su alimenti e ingredienti, ci troviamo in una situazione in cui i proprietari esigono il meglio per i propri amici animali.

Garantire prodotti sicuri e privi di contaminazioni è sempre stata la premessa più importante per l'industria del pet food. Tuttavia, le nuove tendenze nella produzione, costringono ad una maggiore flessibilità, pur rispettando normative e direttive, per poter sostenere le richieste di mercato. Con il suo ampio portafoglio di soluzioni per la pesatura e l'ispezione, Minebea Intec offre la soluzione più giusta per garantire un maggior sviluppo della loro at-

tività. Il cibo per animali domestici ha smesso da tempo di essere solo una fonte di sostentamento anzi spesso riflette lo stile di vita della famiglia di cui fanno parte. Nuovi temi come la sostenibilità o i prodotti biologici, ad esempio, stanno assumendo un ruolo sempre più importante; questi nuovi alimenti vengono inizialmente prodotti in lotti più piccoli e a tal fine le macchine utilizzate nella linea di produzione devono essere flessibili e consentire modifiche anche dopo l'installazione iniziale.

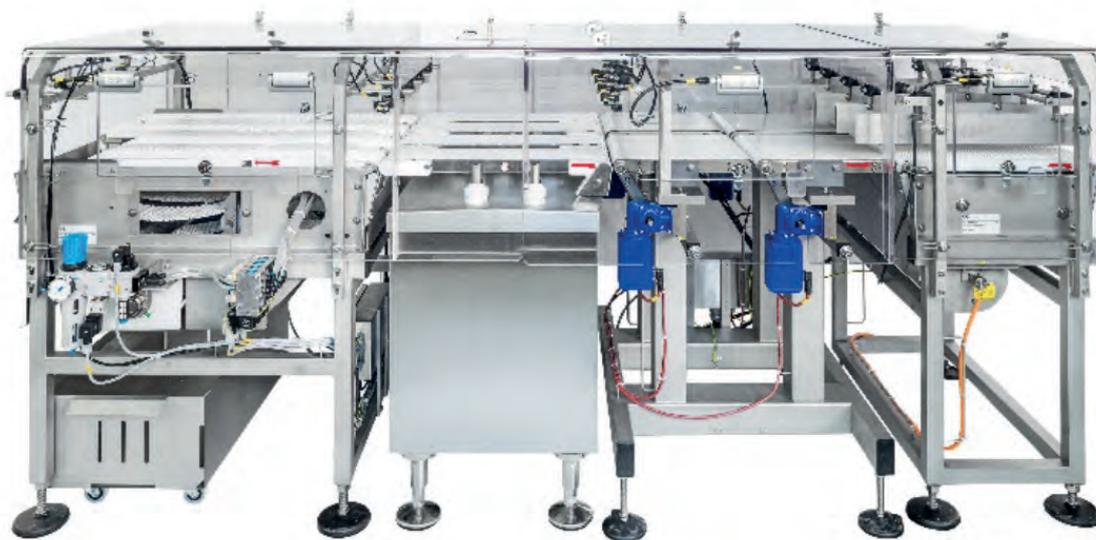
La varietà di alimenti presenti sul mercato richiede che le linee di produzione siano sempre più versatili, con prodotti che assumono formati diversi: secchi (crocchette), umidi (scatolette e bustine), semi-umidi, freschi, disidratati, liofilizzati, alimenti infusi a base di carne cruda, leccornie e masticabili. Lievi variazioni di umidità all'interno

Minebea
intec
The true measure

di un prodotto possono essere causa comune di alti livelli di scarto; il motivo è dato dall'aumento del livello di conduttività del cibo quando è bagnato. L'effetto prodotto è un problema che i metal detector di Minebea Intec sono in grado di affrontare.

Minebea Intec soddisfa i requisiti più elevati per il rilevamento di oggetti estranei

Nel corso del tempo sono stati introdotti diversi nuovi sistemi di qualità per la produzione di petfood, come HACCP, BRC, IFS, ecc, molti di questi sono gli stessi utilizzati per gli alimenti umani. I metal detector e le apparecchiature di ispezione a raggi X sono utilizzati in vari punti critici di controllo nella produzione per escludere la



Selezionatrice ponderale ad alta velocità Minebea Intec: Flexus®

Pesatura e ispezione di cui anche i nostri amici animali possono fidarsi Sta tutto nel dettaglio



Minebea Intec Italy S.r.l.
Via Alcide De Gasperi, 20
20834 Nova Milanese (MB) Italy
Tel.: +39.0362.36141
E-Mail: info.italy@minebea-intec.com
www.minebea-intec.com

Minebea
intec
The true measure



Minebea Intec Vitus® Pipeline

contaminazione da corpi estranei in metallo, pietre, plastica o altri materiali, e questo inizia già prima della lavorazione, quando gli ingredienti di base vengono esaminati prima di essere processati. Durante le fasi di lavorazione, come la miscelazione degli ingredienti, la contaminazione del prodotto può essere causata dallo sfregamento di contenitori o macchine. Alla fine della catena produttiva, i sistemi di ispezione a raggi X sono adatti non solo per il rilevamento finale di corpi estranei, ma anche per il controllo della completezza o del livello di riempimento indipendentemente dal tipo di imballaggio. I prodotti difettosi e le relative campagne di richiamo possono causare gravi danni all'immagine dell'azienda e perdite finanziarie; per evitare ciò, si utilizzano metal detector e dispositivi di ispezione che possono essere progettati individualmente per soddisfare i requisiti legali e le esigenze di produzione.

Varie aziende produttrici di petfood si affidano ai sistemi di rilevamento dei metalli Vistus® di Minebea Intec per garantire che le materie prime e i prodotti finiti non siano intaccati dalla presenza di metalli, indipendentemente dal fatto che vengano ispezionati

nella linea di confezionamento o un passo prima, nella lavorazione degli ingredienti. Per i prodotti già confezionati, il Vistus® può essere montato su nastri trasportatori esistenti e tecnicamente adatti o integrato come sistema indipendente. Per quelli non confezionati, il Vistus® può essere utilizzato in alternativa come unità a caduta libera, effettuando controlli al momento del riempimento. L'integrazione non è complicata e sono disponibili speciali tubi guida del prodotto come parte della fornitura Minebea Intec. Nella fase di lavorazione degli alimenti, l'uso di Vistus® è molto diffuso come parte di un sistema di tubazioni. Come per l'applicazione a caduta libera, l'integrazione non è complicata e sono disponibili tubi speciali per la guida del prodotto.

La pesatura precisa elimina la dispersione del prodotto

Oltre al controllo degli oggetti estranei, le selezionatrici ponderali e le celle di carico di Minebea Intec sono ideali per mantenere le quantità esatte dei componenti in ogni ricetta. Quando si pesano confezioni contenenti prodotti come cibo per animali, la selezionatrice ponderale Synus®, assicura che

ogni singola confezione contenga la quantità corretta di prodotto e che sia conforme alle norme per il controllo del peso medio, pesando il 100% della produzione.

Se lo spazio nella linea di produzione è limitato, si consiglia l'uso del dispositivo combinato Cosynus®, una soluzione composta dalla selezionatrice ponderale Synus® e dal metal detector Vistus®: in questo caso, l'utente controlla e configura due macchine tramite un'interfaccia comune, che è chiara e fa risparmiare tempo.

La nuova gamma di sistemi Vision di Minebea Intec, tra cui il VisioPointer®, fornisce un controllo di qualità sostanziale. I molteplici utilizzi e configurazioni di questo sistema includono telecamere superiori, inferiori e laterali le quali consentono di controllare le confezioni e i prodotti da qualsiasi lato.

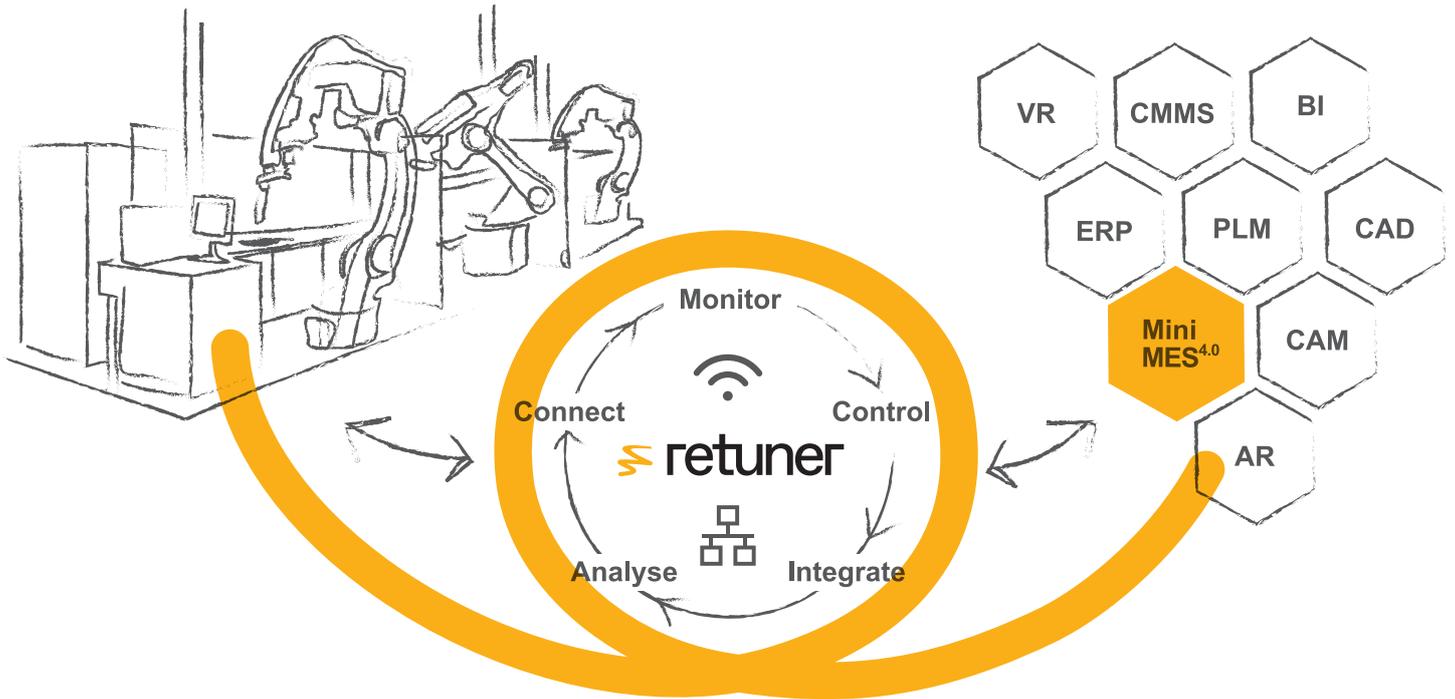
Tra gli usi più comuni ci sono il controllo delle etichette, sia per il contenuto che per la posizione, l'identificazione di contaminazioni dei sigilli e altri dettagli della confezione. 🏠

www.minebea-intec.com



Minebea Intec VisioPointer®

YOUR BUSINESS TO THE INDUSTRY 4.0 TUNES



CLOUD DRIVEN EDGE COMPUTING



PRODUCTION
PROGRESS



MACHINES
RETROFITTING



SMART
MAINTENANCE



REMOTE
CONFIGURATION



PROXIMITY
DIGITAL
SERVICES

info@orchestraweb.com
www.retuner.eu

ORCHESTRA S.r.l.
Via Livorno, 60 - 10144 Torino
+39 011 19836712

Venite a trovarci a
SPS
PAD. 7 – STAND C018



OLTRE TRANSIZIONE 4.0: Industry4.0 per lo sviluppo dei nuovi smart product

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

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

In Europa li chiamano smart product, cioè prodotti dotati di un'intelligenza a bordo che li mette nelle condizioni

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

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

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

da varie componenti interoperabili, è in grado di digitalizzare anche singoli componenti e sottosistemi.

Lo SMARTEdge4.0 NG di Retuner®, in particolare, installato a bordo macchina raccoglie i dati da qualsiasi macchinario, apparato, sensore, nuovo o esistente e li trasforma in informazioni che, accessibili da qualsiasi utente su device mobile o fisso, monitorano in continuo lo stato dei vari sistemi.





I dati vengono dapprima elaborati dall'edge e quindi trasmessi su piattaforme IIoT, di Retuner® o di terze parti, in private o public cloud.

Con la versione NG, che sta per Next Generation e che ha la capacità di elaborare algoritmi complessi, realizziamo la nostra soluzione di "AI on the Edge", che permette di rendere intelligenti i prodotti e le componenti del manifatturiero.

Questo approccio ha permesso allo SMARTEdge4.0 NG di ricevere il marchio Smart Systems Integrated, da parte di EPoSS, la piattaforma tecnologica europea per gli Smart Systems.

Orchestra sviluppa questa nuova linea di business con i propri partner produttori di macchine e sistemi per l'industria manifatturiera.

Barone Ricasoli: una realtà Industria 4.0

Barone Ricasoli, l'azienda vitivinicola più rappresentativa del territorio del Chianti Classico, è una realtà che ha adottato la tecnologia Retuner®

già nel 2019 per monitorare e controllare le proprie linee di packaging, dall'imbottigliamento alla pallettizzazione, all'interno di un progetto INDUSTRIA4.0.

Diversi macchinari eterogenei di diversi produttori sono stati così interconnessi per lo scambio dati bidirezionale con i sistemi aziendali per avere in tempo reale lo stato d'avanzamento di ogni lotto e l'invio in automatico dei parametri di riconfigurazione a fronte di ogni cambio formato.

La digitalizzazione dell'intero processo di fine linea permette il controllo in tempo reale della produzione, tracciando dati come la velocità di confezionamento, la quantità prodotta, gli scarti, il tempo di inizio e quello di fine della produzione del prodotto finito.

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

Dopo varie esperienze fatte nel settore FOOD&DRINK nei processi di trasformazione del prodotto agricolo in prodotto per il consumatore, Orchestra

ha investito in Technophylla, start-up ospitata all'interno dell'incubatore dell'Università di Torino, per allargare la propria presenza sull'intera catena "Dal Campo alla Tavola".

Technophylla utilizza nelle proprie soluzioni la tecnologia Retuner® per monitorare, controllare e tracciare tutti i processi di produzione dei prodotti agricoli, sia in campo aperto che nel fuori suolo, con particolare attenzione all'automazione delle coltivazioni in vertical farm, con tecnologia aeroponica.

"Questo è un settore in forte crescita in cui la digitalizzazione delle produzioni indoor è un fattore critico di successo per gli imprenditori del settore, e noi abbiamo adottato la soluzione di Technophylla per garantire produzioni standard, biofortificate per un mercato sempre più attento alla qualità nutraceutica degli alimenti" conclude Andrea Pezzoli, CEO di EDO Radici Felici, azienda che vanta per le sue soluzioni alcuni brevetti nel processo dell'air-floating e dell'air-fruit. 🏠

www.retuner.eu

R.E.C.: We speak connectors

Fondata nel 1983 alla periferia di Milano, R.E.C. è cresciuta fino a diventare un punto di riferimento nel mercato delle interconnessioni per Automazione Industriale, Telecomunicazioni, Avionico e Militare. Il fondatore ed amministratore Piero Minotti muove i suoi primi passi nel mondo delle interconnessioni nel 1974 come membro fondatore di Amphenol Italia. Dopo 17 anni di carriera, lasciò la società nel 1989 come Vice Presidente e Direttore marketing / vendite per acquisire una parte della società Comital, la quale fu poi venduta a Glenair.

Ad oggi R.E.C. è l'unica società a capitale totalmente italiano, specializzata nella commercializzazione e realizzazione di connettori ed interconnessioni.

Operando come rappresentanti di famose aziende multinazionali Americane, Europee, Asiatiche e Giapponesi leader nei vari settori del mercato, offriamo ai nostri clienti una vasta scelta di soluzioni alle numerose esigenze delle interconnessioni elettriche.

Parallelamente alla distribuzione, R.E.C. offre una gamma di prodotti di produzione propria quali connettori circolari, cavi e cablaggi assemblati appoggiandosi ad aziende partner situate a Torino, Milano, Napoli, Ancona oltre che all'estero.

Grazie ai forti legami con i nostri partner ed alla profonda esperienza di un team di tecnici qualificati nel campo delle interconnessioni siamo lieti di seguire i clienti lungo tutto il processo di ricerca, sviluppo, prototipazione e realizzazione su larga scala di prodotti customizzati secondo le esigenze specifiche, consigliando e proponendo soluzioni ad hoc, siano esse per il mercato Industriale o Militare /Avionico.



A seconda dei casi, possiamo proporre soluzioni certificate NASA /EASA. Sfruttando in modo ottimale il magazzino centrale, con un'area utile

di 2500mq e conoscendo la difficile situazione delle consegne creatasi soprattutto negli ultimi anni, la nostra politica è di avere sempre una scor-

Sistemi di interconnessione industriali / militari standard e customizzati

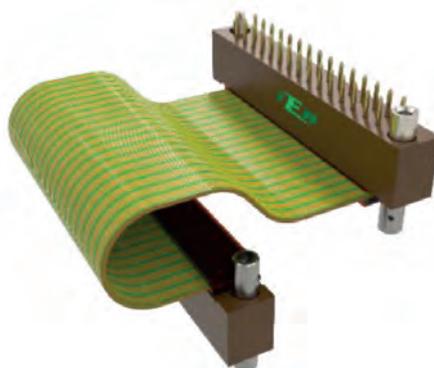
Connettori



Cavi



Cablaggi





Oltre ad essere una società qualificata ISO 9001, dal 2017 R.E.C. è orgogliosa di essere ufficialmente certificata ISO EN 9120 quale distributore ufficiale di materiale destinato al mercato Militare/Aerospaziale diventando così un fornitore di soluzioni a 360° capace di coprire tutti i diversi aspetti del mercato italiano.

ta di materiale a magazzino per tutti i progetti ricorrenti. In questo modo possiamo garantire consegne puntuali, affidabili ed economiche, eliminando la possibilità di ritardi o blocchi produttivi e dando un valore aggiunto al servizio offerto al cliente.

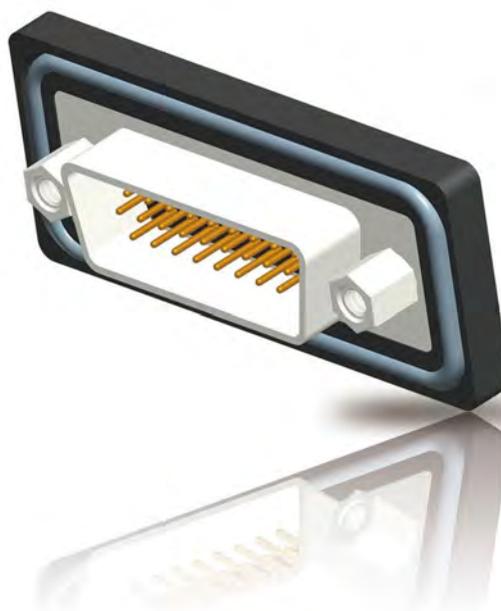
C'è sempre spazio per migliorare!!

Per ulteriori informazioni visitare il nostro sito:

www.rec-connectors.com
sales@recitalia.it

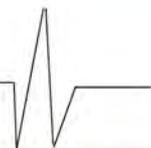
La passione e l'impegno quotidiano in 40 anni di attività, ci hanno permesso di diventare un punto di riferimento, con un servizio alla clientela professionale e qualificato, in grado di risolvere qualsiasi reclamo o soddisfare qualsiasi necessità nel miglior modo possibile.

Rimanendo sempre aperti a qualsiasi suggerimento o proposta per migliorare ulteriormente la qualità del nostro servizio clienti.



TARNOS

60 anni di buone vibrazioni



Sistemi vibranti per l'automazione industriale nell'Industria Leggera

Dispensatori e allineatori vibranti elettromagnetici per:

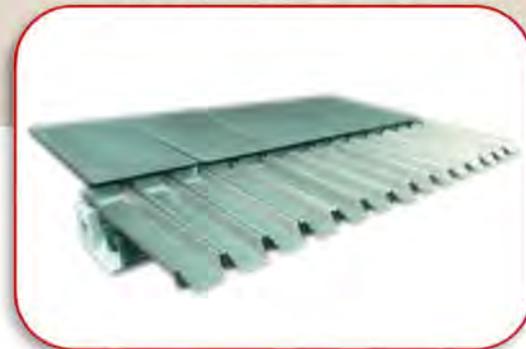
Selezionatrici ottiche



Sistemi Pick & Place



Contatori e pesatrici a vibrazione



Industria alimentare
Pet food



Prodotti Chimici



Plastica
Vetro



Packaging
Imballaggio

CARATTERISTICHE E SPECIFICHE TECNICHE

- ✓ Alta frequenza e bassa ampiezza.
- ✓ 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 inox e vernice FDA.
- ✓ Possibile escusione in ATEX per quasi tutta la gamma di vibratori.
- ✓ Compatibilità elettromagnetica e certificati CE.
- ✓ Certificazione UL/CSA su richiesta.

Sytron

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:

Sytron Material Handling
PPM

Privacy Policy

Follow us on LinkedIn



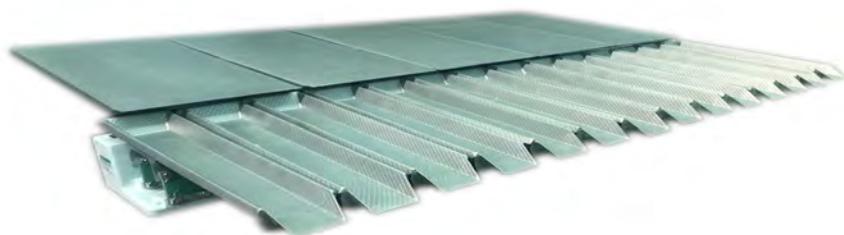
Sistemi vibranti per l'automazione industriale nell'industria leggera

Negli ultimi anni, l'industria alimentare si è evoluta includendo nuove tecnologie nei processi che erano stati fatti manualmente, integrando soluzioni di automazione in ogni fase della catena di approvvigionamento.

Oggi è molto comune trovare processi automatizzati per ogni tipo di attività nella linea di produzione dove anche la VIBRAZIONE ELETTROMAGNETICA è stata sempre più inclusa in alcune macchine, specialmente per l'alimentazione di prodotto o pezzi ad elevatori, bilance multitestata, selezionatori ottici, contatori, robot pick & place, ecc.

Tarnos ha una lunga esperienza nella progettazione, produzione e fornitura di attrezzature per la movimentazione di materiali vibranti per l'Industria Leggera, in particolare per alimenti e imballaggi, dove l'attrezzatura vibrante è diventata una tecnologia essenziale, non solo per i processi di movimentazione che possono raggiungere, ma anche per le alte richieste che soddisfano in base alle rigorose esigenze igieniche di questa industria; esecuzione in acciaio inossidabile totale per le parti a contatto con il prodotto, protezione contro polvere e acqua IP-66, verniciatura FDA, ecc.

Le unità di regolazione istantanea presentano varianti a seconda delle esigenze dell'installazione, doppia velocità, regolazione manuale o mediante segnale, finiture IP a seconda dell'isolamento del regolatore da includere o meno nel quadro di controllo generale, ecc. Oltre alla fornitura di attrezzature di produzione standard, Tarnos S.A.



progetta attrezzature specifiche per soddisfare le esigenze di ciascuno dei nostri clienti, spesso in uno spazio limitato in quanto devono sostituire attrezzature obsolete esistenti e incorporare i materiali di qualità giusti per la movimentazione corretta ed efficiente del prodotto.

La partecipazione in molti progetti e applicazioni in tutti questi anni,

e persino in diversi settori, fornisce all'azienda l'esperienza per risolvere problemi in molti processi di movimentazione critici. 🏭

www.tarnos.com

TARNOS



**Automazione
sicura.**

**Sicuramente
Pilz**

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

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

www.pilz.it

PILZ
THE SPIRIT OF SAFETY

PILZ: Sicurezza su misura e utilizzo immediato



L'integrazione pianificata di un nuovo laser nel packaging end-of-line di Haco dei contenitori di caffè in vetro comportasse rischi, in quanto il modulo di sicurezza PNOZ X finora utilizzato non poteva essere adattato ai requisiti stringenti della linea. Si doveva pertanto implementare una soluzione alternativa modulare ed espandibile.

Requisito principale: poiché l'impianto è in funzione quasi 24 ore su 24, i tempi di inattività e le relative mancate produzioni devono essere contenute il più possibile. Il modulo di sicurezza myPNOZ, con la sua innovativa e semplice modalità di configurazione, ordini e messa in servizio, ha offerto ad Haco una soluzione di sicurezza

rapida, personalizzata in base alle esigenze specifiche e pronta per essere implementata in tempo brevi.

Riempimento senza rischi Oggi e per sempre

Alla tavola rotante dell'impianto di riempimento, oggi il personale non solo è protetto dai pericoli del laser, ma anche dalla pericolosità dell'extracorsa degli azionamenti: gli ingressi dell'arresto di emergenza a due canali e i segnali OSSD dei sistemi per ripari mobili PSEnmlck vengono collegati tra loro su myPNOZ, creando così una zona di sicurezza che comprende sia gli attuatori, ossia la tavola rotante motorizzata, che il laser.

La funzionalità richiesta è stata inserita e ordinata tramite myPNOZ Creator: per rendere sicura la postazione di lavoro alla tavola rotante sono stati necessari in totale cinque moduli: il modulo principale, che gestisce il circuito di sicurezza del pulsante di arresto di emergenza utilizzato, più un altro modulo di ingresso per i sistemi dei ripari mobili e tre moduli di uscita per gli attuatori. Qualora in futuro dovessero cambiare i requisiti della linea di riempimento, myPNOZ potrà essere adattato in qualsiasi momento con la massima flessibilità.

I vantaggi in breve

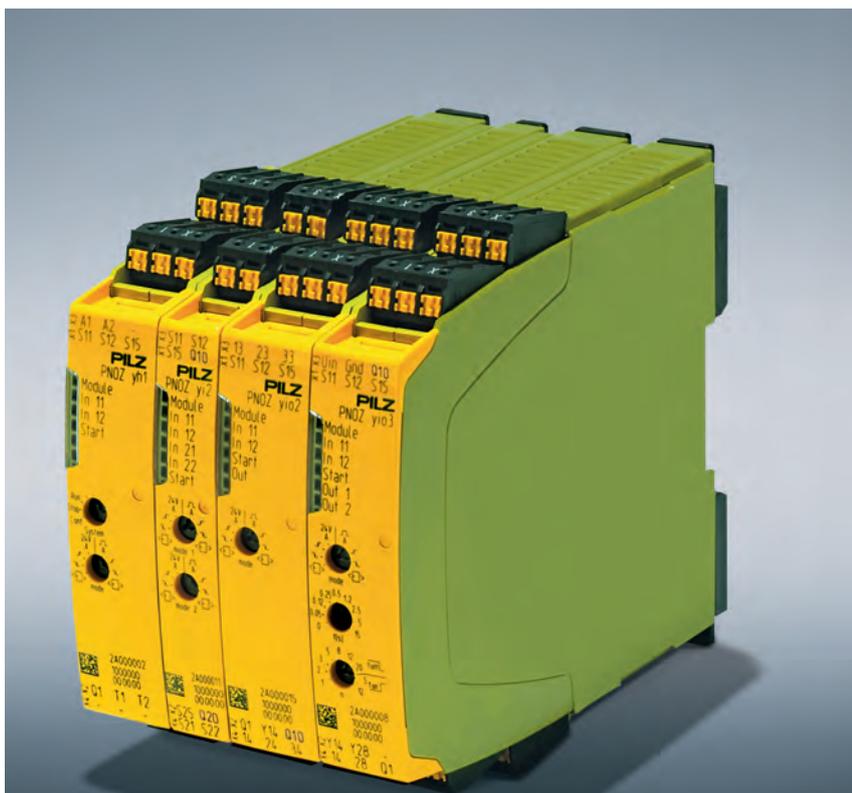
- Soluzione di sicurezza pronta per essere implementata in tempi rapidi con elevata produttività nonostante la conversione
- Possibilità di configurare in modo preciso le funzionalità per l'aggiornamento della linea di riempimento mediante l'applicativo online myPNOZ Creator
- Soluzione di sicurezza modulare con myPNOZ con possibilità di espansione e adattamento futuri in qualsiasi momento

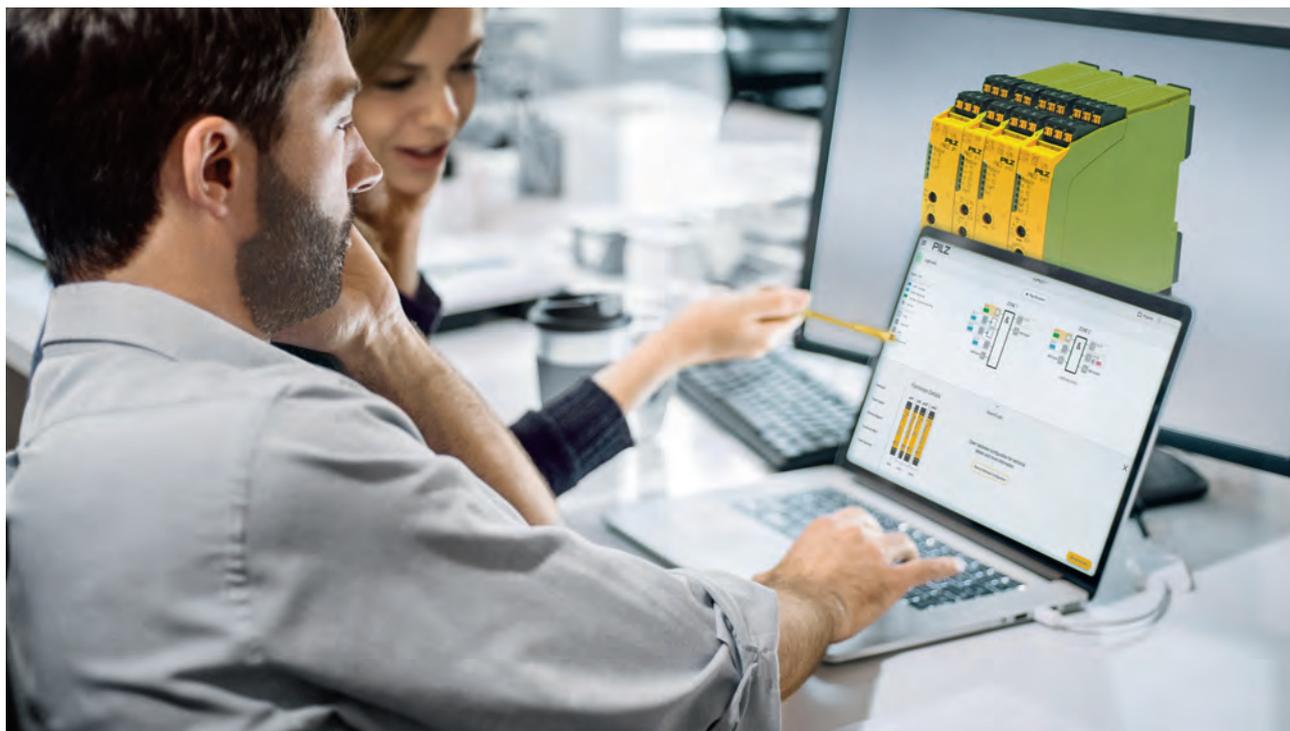
Cosa dice il cliente

"Il modulo di sicurezza myPNOZ era esattamente ciò che cercavamo in questo momento: una soluzione idonea che potesse essere integrata in modo pratico senza tempi di inattività. myPNOZ ci ha fornito nuove opportunità per realizzare soluzioni su misura, l'approccio personalizzato "Pay-what-you-need" con un rapporto costi/benefici ottimale."

Piotr Grzelinski, progettista elettrico in Haco AG.

www.pilz.com





Haco AG

Haco AG, con sede a Gümligen, Svizzera, fa parte di Haco Holding AG e ha una forza lavoro di circa 1.600 unità.

Il Gruppo Haco comprende 11 società con 14 sedi in Europa, Asia e Nord America.

Haco, fondata nel 1922 e specialista di prodotti alimentari su misura, offre inoltre prodotti convenienza, quali zuppe, cibi pronti, barrette di cereali, bibite istantanee e caffè.

Haco Holding AG effettua una gran parte della manutenzione degli impianti, adattamenti e ottimizzazioni in autonomia.

In tal modo Haco si occupa della creazione, dell'innovazione e del mercato orientamento al cliente. 🏠



Haco SWISS
A Haco Foods Company

AgileX Robotics è leader nella produzione di piattaforme per la ricerca e sviluppo di applicazioni robotiche autonome

AgileX Robotics ha rilasciato diverse tipologie e modelli di robot industriali, tra cui diverse piattaforme UGV, AMR e AGV, che possono essere utilizzate per la realizzazione di progetti o prototipi in ambito industriale, intralogistico, di esplorazione, sorveglianza, agricolo, ricerca scientifica, educativo e tanti altri.

Le piattaforme AgileX Robotics offrono robot e kit a guida autonoma con ottime prestazioni su diversi ambienti e terreni, un design accattivante, affidabilità e grande semplicità nell'integrazione con altre tecnologie. La compatibilità nativa con il pacchetto ROS (Robot Operating System), rende i prodotti AgileX Robotics Open-Source e di facile e veloce implementazione con le strutture industriali e aziendali esistenti.



www.agilex-italia.it



AgileX Robotics Italia



AgileX Robotics

AgileX Robotics offre diverse soluzioni:

- KIT MOLIRIS 
- EDU KIT
- AUTOWARE
- AUTOPILOT KIT
- MOBILE MANIPULATOR



when you need to clean in place ...



Washdown Tolerant - Corrosion Resistant - Easy Cleaning - Have No Flaking Paint
lovatoitaly.com

“L’AUTOMAZIONE INDUSTRIALE: MINACCIA ALLA FORZA LAVORO O OPPORTUNITÀ DI CRESCITA?”

Tra la paura della disoccupazione e le nuove figure professionali, l’automazione industriale si rivela un tema cruciale per il futuro dell’economia globale.

L’automazione industriale è un tema sempre più dibattuto negli ultimi anni, in particolare per quanto riguarda l’impatto sulla forza lavoro. Da un lato, si teme che l’adozione di macchinari e sistemi automatizzati possa causare la perdita di molti posti di lavoro, mentre dall’altro si spera che l’introduzione di nuove figure professionali specializzate possa compensare tale fenomeno. In questo articolo, analizzeremo entrambi gli aspetti e cercheremo di comprendere quali scenari si prospettano per il futuro del lavoro.

L’automazione industriale, ovvero l’impiego di macchinari e sistemi che svolgono autonomamente processi produttivi, ha portato a un incremento dell’efficienza e della produttività in numerosi settori. Tuttavia, la crescente adozione di tali tecnologie ha ge-



A cura di
Walter Konrad



nerato preoccupazioni riguardo alla possibile riduzione della forza lavoro, in quanto molti lavoratori potrebbero essere sostituiti da macchine e robot più efficienti.

Studi recenti mostrano che l'automazione potrebbe effettivamente causare la perdita di numerosi posti di lavoro, soprattutto in settori con elevata ripetitività delle mansioni, come la produzione e l'assemblaggio. Secondo alcune stime, nei prossimi 10-15 anni, fino al 50% dei lavori attuali potrebbe essere a rischio.

Parallelamente all'avanzamento dell'automazione, si sta assistendo alla nascita di nuove figure professionali specializzate, in grado di gestire e sviluppare le tecnologie legate all'intelligenza artificiale e alla robotica. Questi nuovi ruoli richiedono competenze specifiche, quali la programmazione, la manutenzione e il controllo dei sistemi automatizzati, e offrono interessanti opportunità di lavoro.

Inoltre, l'automazione potrebbe portare a una maggiore specializzazione e a un rinnovamento delle mansioni all'interno delle aziende, con la creazione di nuovi posti di lavoro legati all'innovazione e alla ricerca e sviluppo.

La questione principale riguarda la capacità delle nuove figure professionali di compensare le perdite causate dall'automazione. Molti esperti ritengono che tale equilibrio sia possibile, a patto di investire nella formazione e nella riqualificazione dei lavoratori, affinché possano acquisire le competenze necessarie per adattarsi ai cambiamenti del mercato.



Asta online di macchinari per l'industria alimentare e tecnologie per la macellazione a Sint-Oedenrode (NL)



Asta online di macchinari per la trasformazione dei cibi, catering e attrezzature per la lavorazione delle carni a Anzegem (BE)



Asta online di macchinari per l'industria alimentare a Bożacin (PL)



Asta online di macchinari per l'industria alimentare a Betzenweiler (DE)



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



Con ERP CSB-System verso la fabbrica intelligente



Il gruppo CSB-System è il partner IT giusto verso la trasformazione digitale. Il primo passo è l'implementazione dell'ERP, strumento centrale per la gestione dell'azienda. L'ERP CSB-System, sviluppato specificatamente per il settore Alimenti & Bevande, offre funzionalità estese per tutte le aree aziendali. Disponibile anche in cloud e app, è estendibile in maniera modulare e flessibile secondo step liberamente definibili; lo stesso software può essere usato a livello globale per gestire in maniera centralizzata più stabilimenti presenti anche in paesi diversi, secondo le best practice internazionali. Grazie all'applicazione MES, il processo produttivo è sempre sotto controllo.

I vantaggi per l'area direzionale

Il management può accedere a tutte le informazioni in qualsiasi momento e dovunque si trovi. Misurare la performance giornaliera di ogni reparto aziendale e i margini di contribuzione dei prodotti diventa più semplice.

I vantaggi per l'area produzione

Grazie all'integrazione dei moduli Acquisti, Produzione, Vendite e Magazzino, l'ERP CSB-System genera piani di produzione che ottimizzano l'impiego di risorse umane, materie prime e macchinari su scenari temporali a breve, medio e lungo termine. Il collegamento del CSB-System con impianti di produzione e confezionamento, sistemi di preparazione ordini parzialmente automatizzati, impianti di smistamento e magazzini a scaffalature per pallet o singole casse consente di rispondere in modo ottimale a richieste quali l'incremento degli assortimenti, l'oscillazione delle vendite e cicli brevi di ordini-consegne.



I vantaggi per l'area commerciale

Grazie all'ERP, i processi di vendita possono essere digitalizzati via web o EDI.

Questo riduce i margini di errore e aumenta il servizio verso clienti e partner

commerciali. Statistiche e report liberamente definibili eseguono un controllo puntuale delle vendite per ottenere trasparenza sui margini di contribuzione e sui mercati di vendita.

Visita:
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



Innovazione e design: il Made in Italy di **Mini Motor** conquista il settore del packaging

Forte della creatività e della capacità di innovazione tipiche del miglior made in Italy, **Mini Motor** è uno dei più importanti produttori di servomotori fino a 1 HP dal 1965.

Azienda a conduzione familiare fondata da Gianfranco Franceschini e oggi gestita dalla sede centrale di Bagnolo in Piano, in provincia di **Reggio Emilia**, Mini Motor ha rinnovato radicalmente la propria gamma di prodotti, originariamente motoriduttori elettrici di dimensioni ridotte, trasformandoli in oggetti intelligenti dotati di elettronica a bordo e possibilità di connessione wireless. Oggi questi dispositivi sono esportati in oltre 60 Paesi nel mondo e utilizzati dai più importanti marchi di automazione e dai costruttori di macchine e impianti.

Grazie all'esperienza e al saper anticipare le richieste di un mercato

sempre più alla ricerca di **personalizzazione** e di un **packaging accattivante**, le linee di motori sono state progettate con controllo remoto per garantire compattezza, compatibilità ed elevata integrazione di sistema.



L'esempio lampante di questa tecnologia innovativa è senza dubbio la **serie Fast Change**, nata dall'ascolto delle esigenze specifiche del **settore packaging**. Progettati per un rapido cambio di formato, questi motori sono flessibili, compatti e controllabili a distanza, rappresentando una soluzione all'avanguardia sotto tutti i punti di vista.

Tuttavia, Mini Motor è consapevole che un prodotto da solo non basta. Per distinguersi nel mondo dell'**automazione e del controllo del movimento**, è fondamentale non scendere a compromessi ed eccellere in ogni fase del processo di produzione.

La **serie DBS** è una delle espressioni più evidenti di questo principio nel panorama industriale. Questa famiglia di servomotori brushless con azionamento integrato è riuscita ad **alzare l'asticella dell'eccel-**



lenza di prodotto in termini di ottimizzazione, integrazione e prestazioni, offrendo una serie di caratteristiche che collocano la serie **ai vertici del mercato**.



Grazie a queste caratteristiche, i servomotori DBS sono prodotti altamente versatili, in grado di soddisfare le esigenze di automazione di qualsiasi azienda manifatturiera. Sono facili da installare, riducono la quantità di cablaggi necessari e quindi i costi di gestione delle macchine che equipaggiano.

A livello industriale, i settori scelti per la serie Mini Motor sono quelli che più richiedono l'**esecuzione di movimenti precisi e controllati**; ad esempio, il confezionamento e l'imbottigliamento, che richiedono un numero sempre maggiore di prodotti DBS - una tendenza talmente con-

solidata che è stato necessario progettare un'intera linea di produzione dedicata alla realizzazione di questi motori.

L'azienda emiliana non si limita a rispondere alle richieste del mercato, ma **spinge l'innovazione** più in là, creando prodotti in grado di migliorare realmente il lavoro delle aziende del settore del packaging e di colmare il divario con i concorrenti.

Mini Motor: soluzioni d'eccellenza per l'industria 4.0. 🏢

www.minimotor.com



L'automazione per la sostenibilità. Anche nel mercato alimentare.

L'automazione e la robotica industriale sono parte integrante di tutti i processi produttivi. L'industria alimentare non fa eccezione. Due sono i principali problemi di questa particolare industria: la massima qualità di prodotti sempre più spesso "pronti per il consumo" (basti pensare alla comunissima insalata già lavata) e l'ottimizzazione del prodotto fresco disponibile, limitando gli scarti e destinando parti di prodotto con caratteristiche diverse a diversi usi, nel totale rispetto di qualità e sicurezza. Per entrambi, sono ormai imprescindibili le selezionatrici ottiche, macchinari così sofisticati da rilevare ed eliminare i minimi difetti e corpi estranei dalle linee di produzione e allo stesso tempo analizzare la

composizione interna e la struttura superficiale degli alimenti, destinandoli ai diversi impieghi; massimizzando così la resa e minimizzando lo scarto, come uno chef che sceglie con cura gli ingredienti delle proprie ricette e riserva a diverse tipologie di piatti le diverse parti di un alimento, senza sprechi né errori.

Il paragone con lo chef è del New York Times che ha di recente dedicato un articolo alle selezionatrici alimentari di TOMRA, un colosso norvegese dall'anima green attivo nei più diversi settori tra cui quello alimentare. TOMRA Food è dedicata alla progettazione e produzione delle selezionatrici ottiche di insalata, patate, frutta fresca e a guscio, ver-

dure fresche e surgelate, che scorrono sul nastro con velocità fino a 5m al secondo o vengono analizzate in caduta libera. La precisione di selezione è appunto pari a quella di uno chef, ma la velocità è enormemente superiore e la possibilità di errore enormemente inferiore. Il risultato: una sicurezza alimentare che la sola cernita manuale non può garantire. Le tecnologie dell'azienda, la cui sede italiana è a Parma, sono molto sofisticate: la spettroscopia nel vicino infrarosso (NIR) per un'analisi della struttura molecolare del prodotto; i raggi X, l'illuminazione fluorescente e i laser per la misurazione della composizione elementare. Non solo per assicurare colore, forma o assenza di corpi estranei, ma anche per ridurre





la propagazione accidentale di pericolosi allergeni e per evitare scarti non necessari.

Gianluca Coloretti, Area Sales manager Italia di TOMRA Food, spiega: "Siamo in un mondo dove la popolazione è prevista in aumento, fino a toccare i 10 miliardi di persone entro il 2050; per sfamare tutti dovremo produrre il 70% di cibo in più di

quello che produciamo oggi. Eppure l'industria perde tra il 35% e il 50% di tutto il cibo che lavora. Una situazione chiaramente non sostenibile. A parità di materia prima, con l'uso delle nostre tecnologie potremo disporre di molto più cibo".

L'italiana Rago, azienda seconda in Europa per quantità di rucola esportata, ha nell'ecosostenibilità e nella

ricerca dell'innovazione i suoi punti di forza. Recentemente ha acquistato cinque selezionatrici ottiche TOMRA Food. L'azienda spiega: "Il nostro prodotto, pronto al consumo, deve essere della massima qualità e privo di corpi estranei. Abbiamo posizionato le TOMRA sulle linee di selezione, lavaggio e asciugatura dell'insalata. Quando si lavora una grande massa di foglie il pericolo può celarsi tra di esse ed è qui che gioca un ruolo importante lo scanner ottico, in grado di rilevare la presenza di possibili corpi estranei che potrebbero sfuggire al controllo degli operatori."

Gianluca Coloretti conferma: "La tecnologia di selezione ottica delle macchine TOMRA Food consente di massimizzare la resa e, in un'ottica green, permette di ridurre al minimo l'uso di energia, riducendo la necessità di ulteriori rilavorazioni, garantendo ai consumatori sicurezza alimentare e massima qualità. E al pianeta un uso più oculato delle risorse disponibili." 🏠

www.tomra.com



 **TOMRA**

Al via **ABB Robocup Tour 2023**: la formazione robotica smart su misura per le scuole

Appena conclusa l'edizione 2023 della fiera DIDA-CTA, il **team ABB Education di Robotics Italia** è partito e si sposterà lungo il territorio italiano con un furgone attrezzato per condividere competenze tecniche legate all'evoluzione della Smart Robotics con istituti e studenti e per dare ancora più valore all'approccio innovativo di formazione multidisciplinare.

44 scuole dal Piemonte alla Sicilia, oltre **6500 km** in 2 mesi, oltre 1000 studenti coinvolti: questi i

numeri di **ABB Robocup Tour 2023**, il progetto di formazione integrata di ABB Robotics che si pone l'obiettivo di promuovere e sviluppare le competenze multidisciplinari richieste dalla trasformazione digitale.

"Un percorso didattico basato sul maggior coinvolgimento possibile di ragazze e ragazzi attraverso una serie di progetti capaci di stimolare l'interesse. - sottolinea **Maurizio Lepori**, Responsabile Educational ABB Robotics Italia - Approcci pratici, interattivi e metodologie innovative come il design thinking e l'uso

trasversale delle tecnologie aiutano ad acquisire le principali competenze multidisciplinari richieste in questo settore".

Robocup è il **contest** ideato dal team Educational di ABB Robotics Italia nel **2019**, che ha l'obiettivo di avvicinare e appassionare gli studenti alla robotica attraverso attività ludiche. Il progetto fa parte dell'impegno globale di ABB Robotics volto a colmare il divario educativo nelle competenze in materia di automazione, evidenziato da una ricerca sulla formazione effettuata da ABB





Robotics nel 2022. Nel sondaggio, l'80% dei professionisti della formazione ha dichiarato che la robotica e l'automazione influenzeranno il futuro dell'occupazione nei prossimi dieci anni, nonostante ad oggi solo un istituto scolastico su quattro utilizzi i robot nei programmi di insegnamento.

Tre grandi novità caratterizzano la **quinta edizione**:

- innanzitutto è stata riconosciuta dal **Ministero dell'Istruzione** come **competizione ufficiale in ambito scientifico-tecnologico** nel "Programma per la valorizzazione delle eccellenze per l'anno scolastico 2022/2023";
- inoltre la **scuola vincitrice** riceverà un **robot ABB YuMi Single Arm** in comodato d'uso;
- e ultimo ma non ultimo... è diventata **itinerante**. Infatti, per la prima volta il Team Educational di ABB Robotics Italia si sposterà lungo il territorio italiano con un furgone

equipaggiato con un cobot GoFa di ABB per visitare le scuole e conoscere gli studenti che parteciperanno al contest!

Un viaggio coinvolgente e partecipativo che inizia in occasione della fiera **Didacta 2023** di Firenze, il più grande evento italiano dedicato al mondo della formazione e punto di incontro tra scuole e aziende.

Un progetto coinvolgente

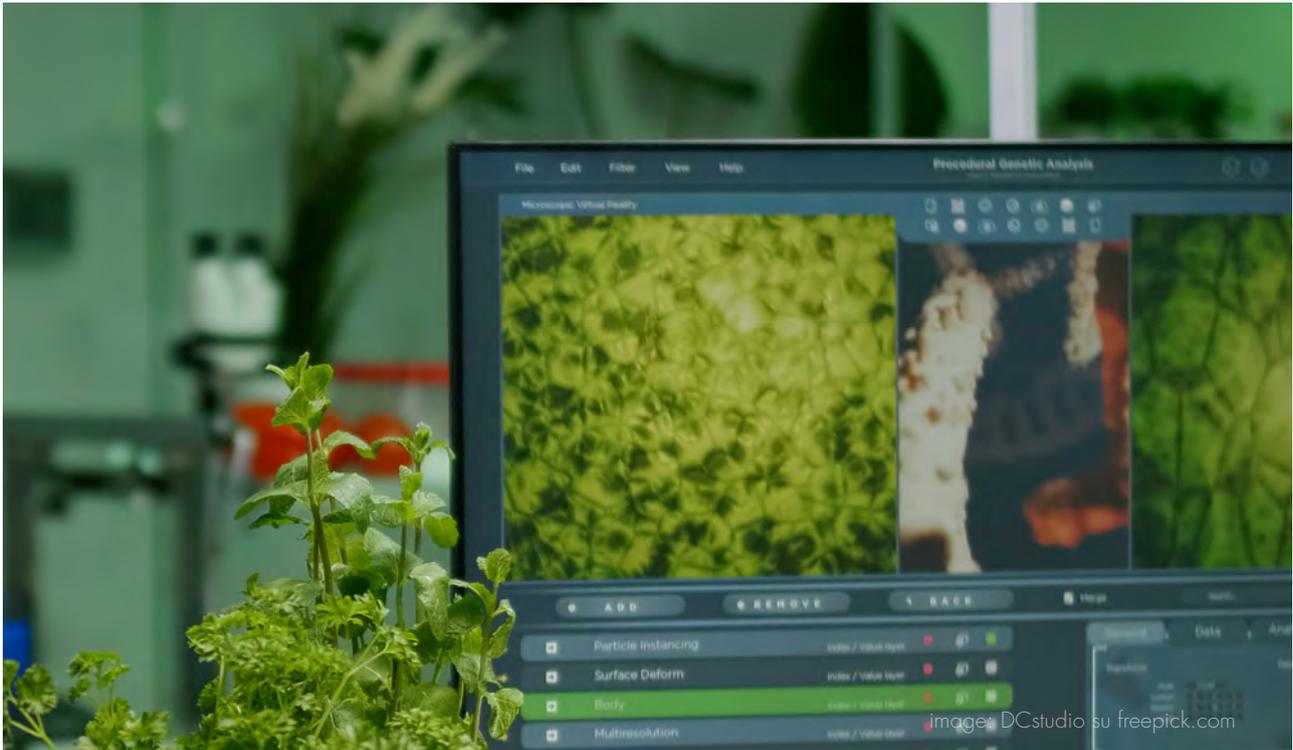
In tutto il mondo, robot e cobot hanno un ruolo sempre più importante nel rendere le aziende più flessibili, com-

petitive e resilienti. Capaci di svolgere molteplici attività, dal confezionamento alle lavorazioni di precisione, dalla saldatura al posizionamento di componenti, i robot portano miglioramenti su svariati fronti: produttività, affidabilità, flessibilità, qualità dei prodotti ed efficienza. Per poter implementare l'automazione attraverso la robotica, le aziende hanno bisogno di figure professionali con le giuste competenze: è qui che si inserisce il percorso formativo di ABB, rivolto appunto alle scuole. 🏛️

new.abb.com/products/robotics/it



“ LA TRASFORMAZIONE DIGITALE NEL SETTORE DEL FOOD PER RISPONDERE ALLE ESIGENZE DI SOSTENIBILITÀ ”



Lo scenario attuale dell'industria agroalimentare spinge le aziende produttrici sempre più a creare un valore competitivo che ad oggi fa leva principalmente su fattori distintivi quali: salubrità ed affidabilità di filiera, e la resilienza delle imprese stesse. Soprattutto, la valorizzazione dei territori locali contribuisce al miglior posizionamento sui rispettivi mercati delle aziende. Rispetto al mercato del food, spesso con segmenti saturi, bisogna trovare dei modi efficaci per creare nuove opportunità di business e di impiego ad alta Specializzazione. Queste prospettive diventano possibili all'interno delle governance aziendali grazie e nuove attività progettuali, quali ad esempio i progetti R&D e nuovi strumenti attuativi. La giusta combinazione dell'avanzamento di questi progetti può infine portare le aziende ad innalzare il livello di eccellenza delle proprie capacità produttive.

Un altro aspetto importante nei progetti di R&D per l'industria alimentare riguarda il valore aggiunto del co-creation design, ovvero come rispondere alla cre-



A cura di
Silvia D'Alesio

scente esigenza da parte del cittadino-consumatore, di consumare secondo uno stile di vita più attento e sensibile alle questioni ambientali e al benessere della salute.

Questo rapporto continuo che viene a stabilirsi di conseguenza tra industria e consumatore deve inoltre garantire la promessa del brand rispetto alle scelte di quest'ultimo, specialmente perché basate su benessere e salute.

La digitalizzazione dei processi industriali applicata al settore del agrifood consente perciò di raggiungere obiettivi molto importanti per il futuro di ciascuna azienda, attraverso l'utilizzo di nuovi strumenti che consentono di:

- elaborare dati sulla sostenibilità aziendale (economica/ambientale/sociale),
- prendere decisioni sulle politiche strategiche.
- agevolare la collaborazione tra i diversi soggetti coinvolti nella valorizzazione dei prodotti e creare nuovi modelli produttivi e di business

La trasformazione digitale permette di rispondere alle sfide e bisogni delle aziende promuovendo una visione unificata ed integrata.

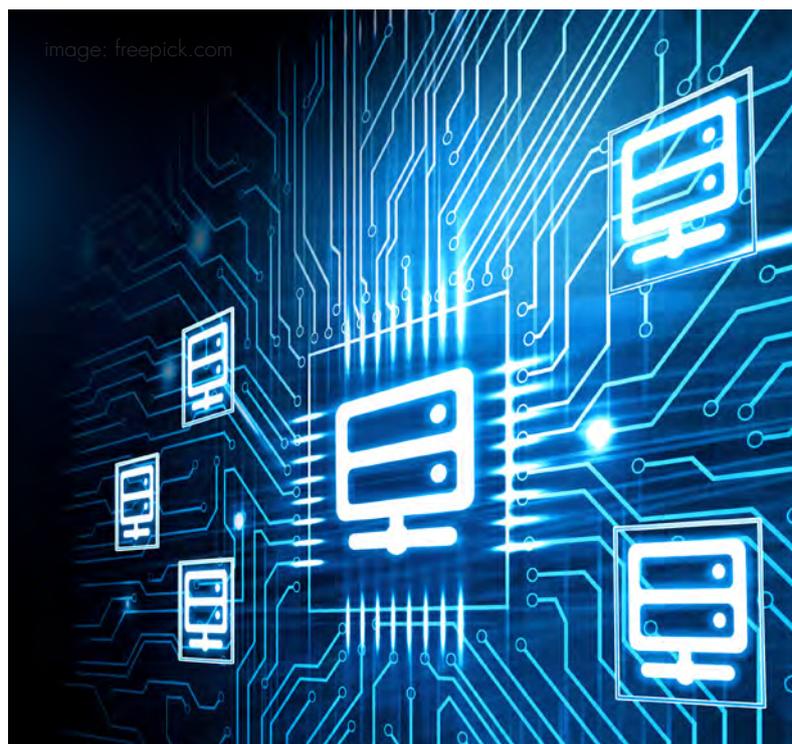
In altre parole, possono allo stesso tempo attuarsi decisioni strategiche che guardano lontano, proiettando le scelte produttive su scenari e sfide a più ampio respiro (si parla dunque di Digital Transformation Path consistente e resiliente).

Dall'altro, si può tradurre gli inputs di tipo strategico e prospettico in concrete azioni di miglioramento della propria realtà operativa, anche nel breve termine se serve.

In questo senso le tecnologie ad esempio aiutano a sviluppare, applicare ed implementare soluzioni basate sull'integrazione di componenti IT ed OT, che hanno un diretto impatto sull'operatività aziendale a diversi livelli. Infine, grazie alla trasformazione digitale è possibile ridisegnare il business model dell'azienda operando cambiamenti nella catena di valore e nei processi.

Un importante concetto introdotto da tali nuove metodologie riguarda la dimensione ecosistemica tra aziende. Infatti, attraverso la condivisione dei dati viene messa a disposizione un'intera filiera di competenze, metodi e tecnologie che aiutano ulteriormente a supportare il sistema decisionale a livello di governance nell'intraprendere nuove strategie. Il modello di collaborazione che viene così a crearsi risulta essere snello e funzionale a:

- favorire la fruibilità e il trasferimento delle conoscenze scientifico-tecnologiche alle imprese,
- abilitare la replicabilità industriale di quanto realizzato nei progetti di ricerca presenti e futuri,
- creare nuove opportunità di impiego per i profili ad alta specializzazione,
- contribuire attivamente alla trasformazione digitale dell'intero sistema agrifood
- valorizzare e favorire l'impiego delle infrastrutture di ricerca e laboratori.



In conclusione, la trasformazione digitale del sistema agrifood può avvenire tramite un sistema a rete.

Un esempio è dato dalla visione data-driven, ovvero l'applicazione di componenti algoritmiche a supporto delle capacità decisionali e di controllo con lo scopo di abilitare azioni migliorative lungo tutta la catena del valore e quella di filiera ovviamente.

I percorsi di innovazione sono così applicati attraverso la realizzazione di piattaforme digitali che integrano gli elementi ad abilitare questo approccio. Quali sono questi elementi?

- soluzioni per il monitoraggio dei parametri chimici, fisici e microbiologici degli alimenti,
- architettura IoT per la raccolta di dati e informazioni lungo tutta la filiera di produzione, incluso: materie prime, trasformazione, prodotto finito, distribuzione, punto di arrivo al consumatore
- software di trasformazione algoritmica per la lettura di informazioni utili al monitoraggio del processo produttivo, al supporto alle decisioni o al controllo avanzato.

Per quanto possa sembrare complesso associare le tecnologie dell'industria 4.0 alla produzione di prodotti alimentari, il monitoraggio dei dati e i relativi strumenti di automazione o Intelligenza artificiale stanno già segnando il futuro di molte aziende, oggi alle prese con un'importante trasformazione che sicuramente apporterà dei benefici in termini di responsabilità sociale e ambientale.

In arrivo le telecamere industriali con interfaccia 10 Gigabit Ethernet di **OPTO ENGINEERING**

Il programma POR FESR di Regione Lombardia promuove un modello di crescita intelligente, sostenibile e inclusiva in linea con gli obiettivi individuati dalla Strategia Europa 2020 e con le politiche regionali di sviluppo a favore del-

*Vieni a trovarci alla fiera
SPS di Parma presso il
Pad. 6 - Stand i-001*



OPTO ENGINEERING

ITALIA



REALIZZATO CON IL SOSTEGNO DI



UNIONE EUROPEA
Fondo europeo di sviluppo regionale



Regione
Lombardia



POR FESR 2014-2020 / INNOVAZIONE E COMPETITIVITÀ



la produttività e della competitività delle imprese e dell'intero sistema territoriale.

Opto Engineering ha deciso di usufruire di questa opportunità per finanziare la ricerca e lo sviluppo di nuove capacità progettuali con l'obiettivo di potenziare i suoi recenti risultati attraverso la generazione di nuova tecnologia e nuovi prodotti. Nel 2022 Opto Engineering ha lanciato sul mercato le telecamere matriciali ITALA®, camere dotate di interfaccia di comunicazione Gigabit Ethernet interamente progettate e realizzate in Italia e dotate di un'elettronica all'avanguardia e un design robusto, ideale per tutti gli ambienti industriali.

Lo standard Gigabit Ethernet è molto utilizzato ed apprezzato in ambito industriale per la robustezza e la sicurezza della comunicazione, nonché per la possibilità di sfruttare l'infrastruttura di rete per controllare più camere in contemporanea e la possibilità di cablaggi fino a 100 metri.

Tuttavia la tecnologia adottata presenta anche dei limiti, primo

tra tutti la velocità di trasmissione delle informazioni di 1 Gigabit al secondo. Se confrontata con altre interfacce di comunicazione presenti sul mercato quali USB3.0 (5 Gbit/s), CameraLink (5.44 Gbit/s) e CoaXPress (12.5 Gbit/s per canale) risulta evidente la differenza di velocità.

In particolar modo lo standard USB 3.0 è piuttosto diffuso nelle camere industriali per la semplicità di connessione e alimentazione dei dispositivi al pc e le velocità più elevate, sebbene difficilmente si raggiungano effettivamente i 5 Gbit/s.

Il progetto finanziato da Regione Lombardia ha permesso al team R&D di Opto Engineering di progettare e sviluppare una nuova famiglia di telecamere industriali che possa sfruttare i vantaggi della connessione di rete, aumentando al contempo la velocità di trasmissione dati per pareggiare e superare buona parte degli standard attualmente utilizzati.

Lo sviluppo si è quindi concentrato nella realizzazione di telecamere

industriali matriciali basate su comunicazione 10 Gigabit Ethernet. Questa tecnologia, fisicamente simile al Gigabit Ethernet, consente di raggiungere velocità di trasmissione dati prossime ai 10 Gigabit al secondo, superando quindi lo standard USB 3.0 in velocità ma mantenendo i superiori vantaggi di robustezza e affidabilità della connessione di rete.

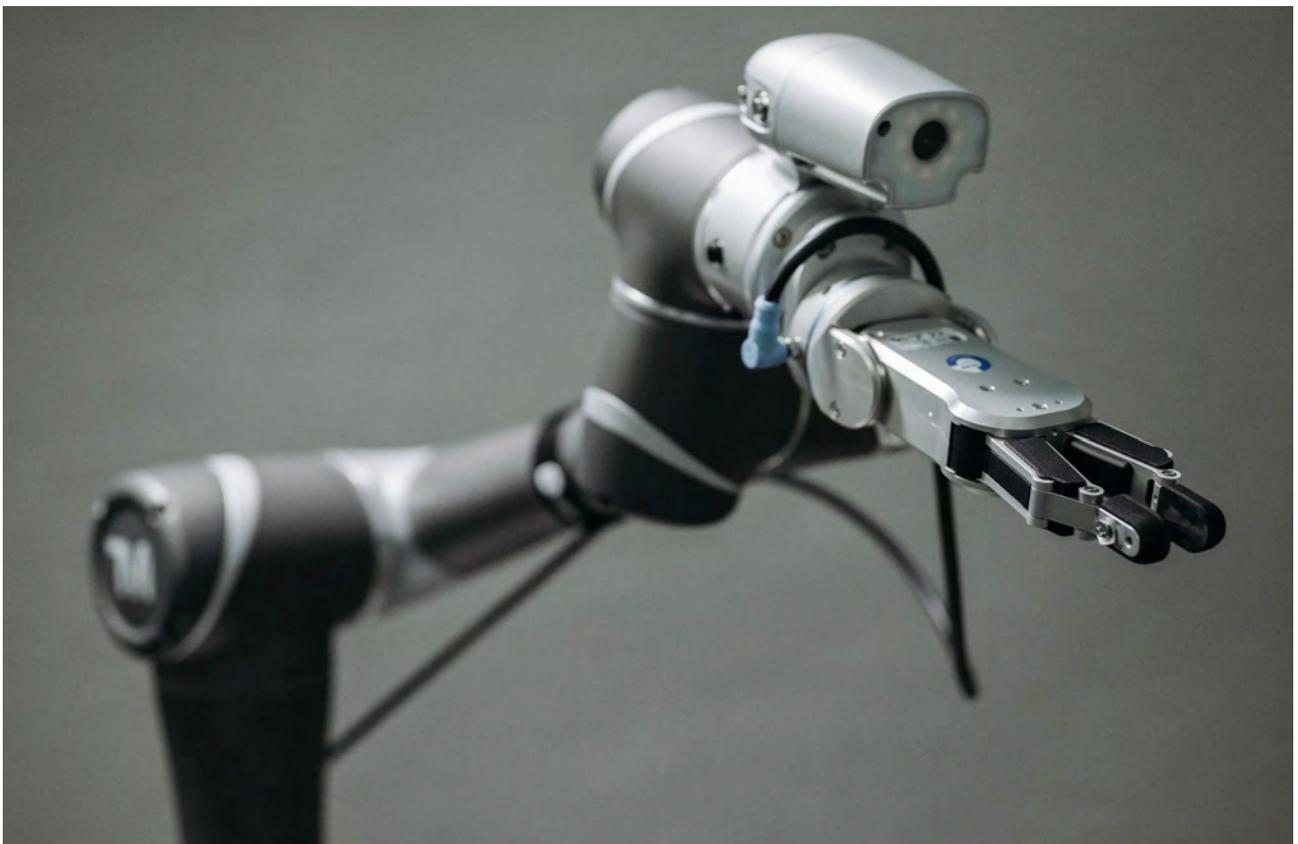
Gli obiettivi prefissati di sviluppo della tecnologia, acquisizione del know-how specifico e la realizzazione dei dispositivi funzionanti sono stati prontamente raggiunti. L'elevata velocità, robustezza e affidabilità della tecnologia realizzata, combinata alle elevate prestazioni dei sensori di immagine Sony di 4° generazione, producono un dispositivo dalle prestazioni impareggiabili, pronto a risolvere le applicazioni più sfidanti in termini di qualità ottica e velocità.

State pronti per la prossima generazione di ITALA® in arrivo nel 2024! 🏢

www.opto-e.com

“IL MONDO DEL PACKAGING TRA ROBOTICA E INTELLIGENZA ARTIFICIALE”

L'uso della robotica e dell'intelligenza artificiale nel packaging sta aumentando, offrendo vantaggi in termini di efficienza, qualità e sostenibilità. Tuttavia, le imprese devono considerare i costi e investire nella formazione per un uso efficace



images: unsplash.com

Il mondo del packaging sta subendo una rapida evoluzione grazie all'introduzione della robotica e dell'intelligenza artificiale. Negli ultimi anni, le tecnologie avanzate hanno cambiato radicalmente il modo in cui le imprese producono e imballano i loro prodotti, offrendo vantaggi in termini di efficienza, precisione e sostenibilità.

Uno dei principali vantaggi dell'utilizzo di robot nel packaging è l'aumento della velocità e dell'efficienza.

I robot possono lavorare 24 ore su 24, sette giorni su sette, senza interruzioni o rallentamenti, migliorando la produttività e riducendo i tempi di consegna. Inoltre, i robot possono essere programmati per lavorare in modo preciso e ripetitivo, riducendo gli errori umani e migliorando la qualità del prodotto.



a cura della

Nostra redazione

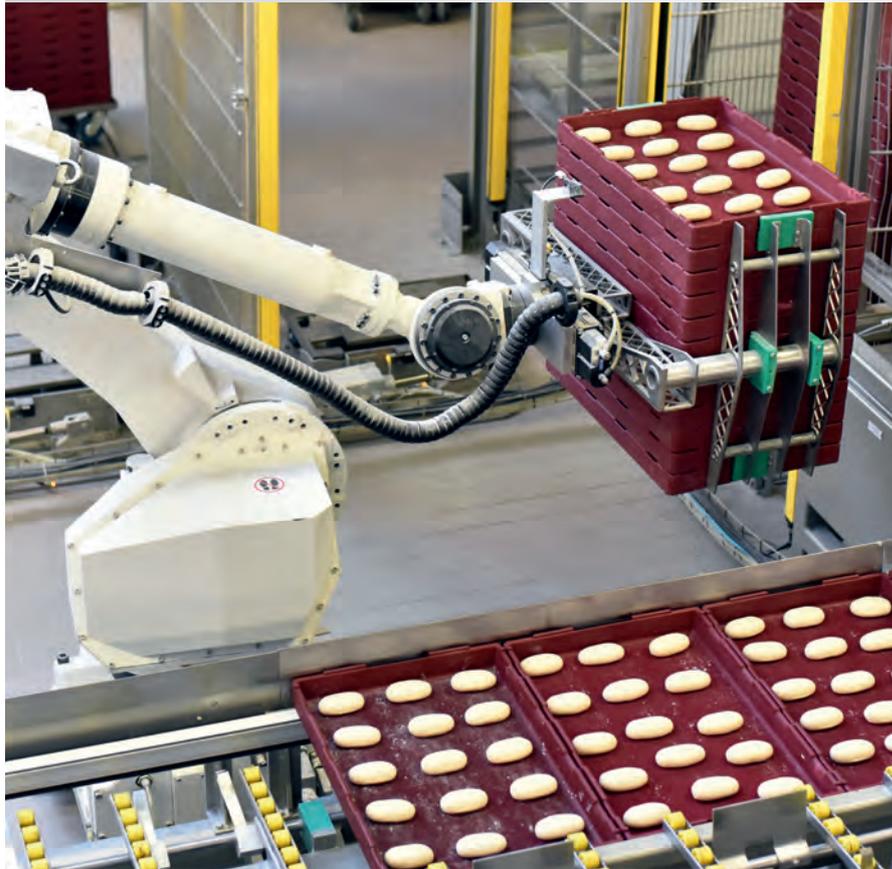
17th Edition

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

☎ +91-022-62044810

🌐 www.anutecindia.com

Scan To Book
Your Space!



Organised by :



L'intelligenza artificiale è un'altra tecnologia che sta rivoluzionando il mondo del packaging. Grazie all'IA, le macchine possono apprendere continuamente dal loro ambiente, migliorando le loro prestazioni e adattandosi a nuove situazioni.

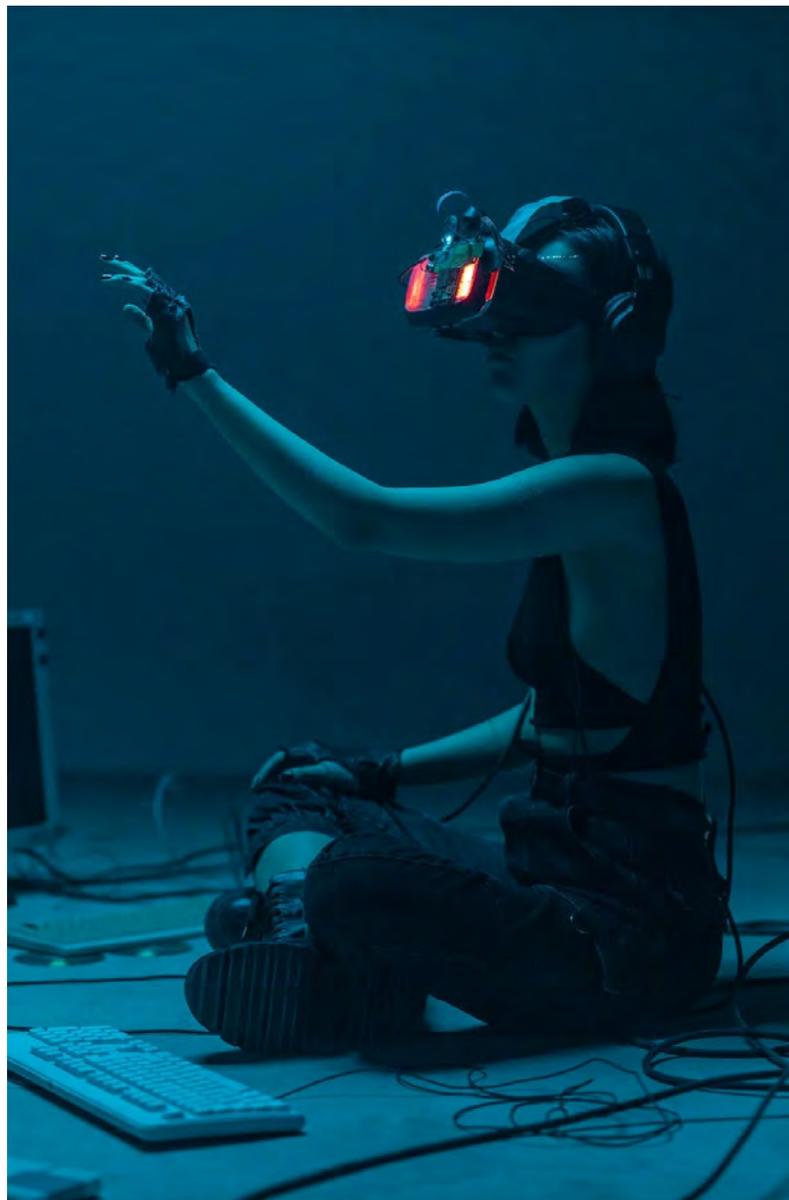
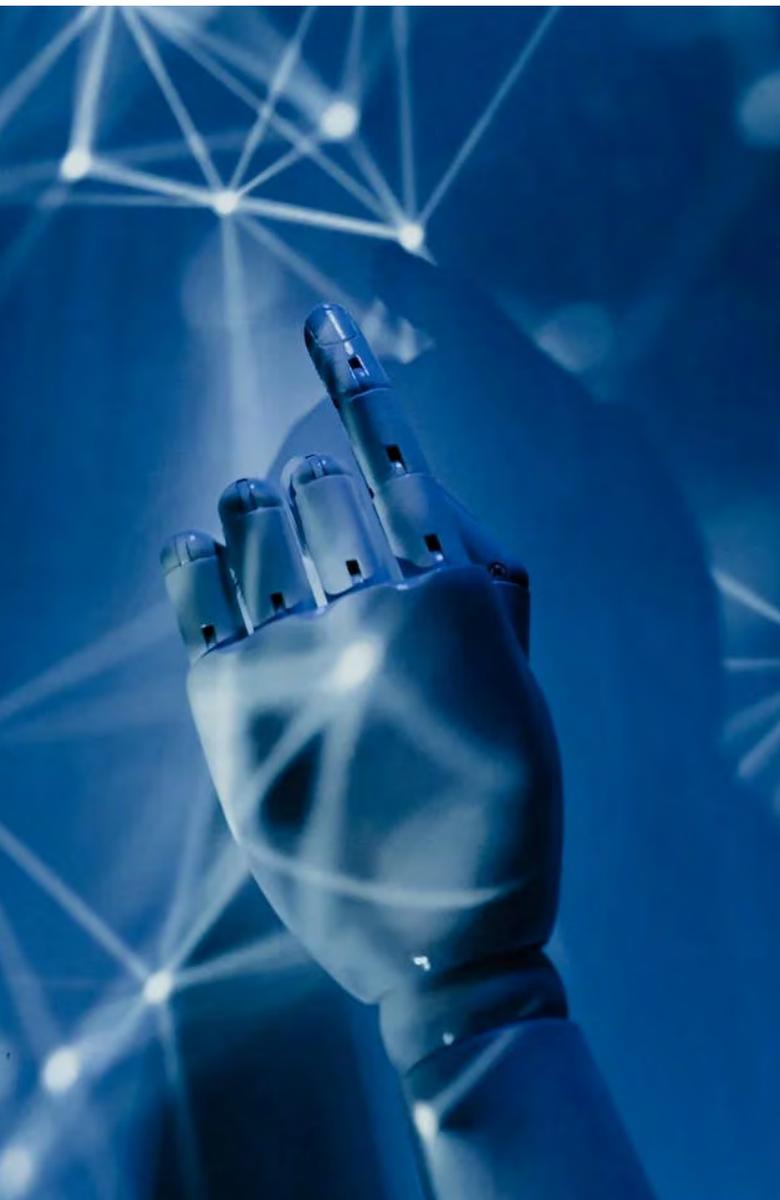
Ad esempio, le macchine possono utilizzare algoritmi di visione artificiale per rilevare difetti o anomalie nei prodotti, riducendo il rischio di errori e aumentando la qualità del prodotto.

Un altro vantaggio dell'utilizzo di robot e intelligenza artificiale nel packaging è la riduzione degli sprechi e l'impatto ambientale. Le macchine possono lavorare con maggiore precisione e utilizzare solo la quantità di materiale necessaria per imballare i prodotti, riducendo gli sprechi e il consumo di energia. Inoltre, le macchine possono essere programmate per riciclare o riutilizzare i materiali di imballaggio, riducendo l'impatto ambientale.

Tuttavia, l'introduzione di robot e intelligenza artificiale nel mondo del packaging non è priva di sfide. Ad esempio, le imprese devono investire in tecnologie costose e formare il personale per utilizzarle in modo efficace. Inoltre, le macchine possono essere soggette a guasti o malfunzionamenti, causando interruzioni nella produzione e costi aggiuntivi per la manutenzione.

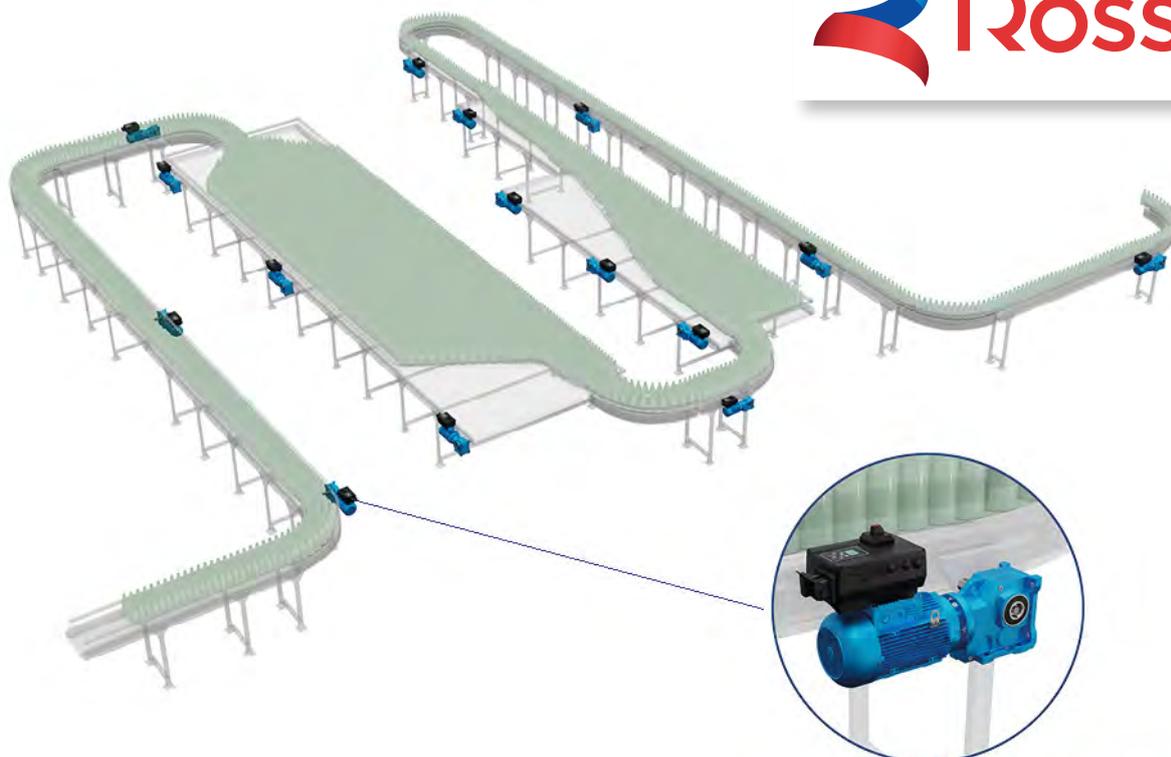
In conclusione, il mondo del packaging sta diventando sempre più robotizzato e intelligente, offrendo numerosi vantaggi per le imprese che decidono di investire in queste tecnologie.

Tuttavia, è importante valutare attentamente i costi e i benefici prima di prendere una decisione e assicurarsi di avere il personale adeguatamente formato per utilizzare le macchine in modo efficace.



Progetto serie iFIT di Rossi

Conformità agli standard di mercato e prestazioni superiori.



Motoriduttore ortogonale serie iFIT con inverter serie dDrive

Rossi, azienda produttrice di sistemi di trasmissione, ha lanciato da poco la serie iFit. Si tratta di motoriduttori innovativi dotati di motori ad alta efficienza che favoriscono il risparmio energetico, offrendo livelli di prestazione tra i più elevati sul mercato rispetto a riduttori di dimensioni analoghe. Dalle prime applicazioni nei nostri settori di riferimento sono emersi risultati positivi. Rossi ha investito 30 milioni di euro per la serie iFit, realizzando strutture produttive in linea con i dettami dell'industria 4.0, al fine di poter offrire la nuova gamma in tutto il mondo. I motoriduttori coassiali iFit di Rossi sono intercambiabili e si adattano ai marchi più noti del settore.

Entrambe le versioni, sia quella con piedi che quella con flange, sono conformi agli standard internazionali di mercato. "La serie iFit offre un'installazione chiavi in mano senza costi di re-ingegnerizzazione". I nostri prodotti trovano applicazione in svariati settori, tra i quali l'intra-logistica, la movimentazione dei materiali, il trattamento dei rifiuti, il riciclaggio, il settore alimentare, degli imballaggi e il settore minerario.

In particolare, grazie alle soluzioni di Rossi le aziende del settore Food & Beverage riescono ad affrontare efficacemente le attuali sfide di portata globale e a garantire la migliore gestione di aspetti chiave quali sicurezza, tracciabilità, qualità, efficienza

e risparmio costi per l'intera linea di produzione.

Le principali aziende produttrici di macchine nel settore scelgono i riduttori e motoriduttori Rossi per le elevate prestazioni, l'affidabilità, il servizio di assistenza e supporto tecnico che precede la vendita, e la facilità di manutenzione e di movimentazione, senza dimenticare la certificazione di qualità che li accompagna, in linea con quanto specificatamente richiesto nel settore.

Migliori prestazioni

I riduttori iFit possono garantire un momento torcente fino al 12% superiore rispetto a modelli simili di pari dimensioni. La massimizzazione

della capacità di momento torcente determina un ciclo di vita più lungo del prodotto e consentirà a Rossi di aumentare la propria presenza nei segmenti di riferimento, andando ben oltre gli standard di mercato. I motoriduttori sono fabbricati e assemblati interamente in Italia, secondo gli elevati standard di qualità europei "Made in Europe". La robusta carcassa in ghisa resiste anche agli ambienti industriali più difficili.

dDrive

dDrive è la nuova serie di convertitori di frequenza decentralizzati dal design compatto pensati per essere installati sia a bordo motore che in prossimità (soluzione "nearby"). Grazie ad un housing in alluminio e ad un elevato grado di protezione (IP65), questa soluzione si presta ad operare in qualsiasi condizione ambientale.

Modularità e espandibilità rendono dDrive una piattaforma dalle prestazioni di alto livello utilizzabile in molteplici contesti applicativi industriali. Controllo vettoriale ad anello aperto, scheda multi-bus ethernet-based, interfaccia bluetooth e soft PLC integrato sono solo alcune delle principali ca-

ratteristiche dell'inverter. Disponibile in un range di potenza da 0.55kW a 7.5kW, dDrive è abbinabile sia alla nuova serie di motoriduttori iFit che alla serie di motori Rossi HB ad alta efficienza.

Caratteristiche dei motoriduttori iFit

- Completamente intercambiabili con i marchi industriali più noti
- Installazione chiavi in mano senza costi aggiuntivi di re-ingegnerizzazione
- Produzione italiana in conformità agli standard europei
- Ingranaggi di precisione, rettificati, nessuna vibrazione, minima rumorosità
- Tenuta di alta qualità con cuscinetto a doppio effetto
- Robusta carcassa in ghisa
- Motore elettrico ad alta efficienza energetica IE3
- Superficie liscia e facile da pulire a fini igienici

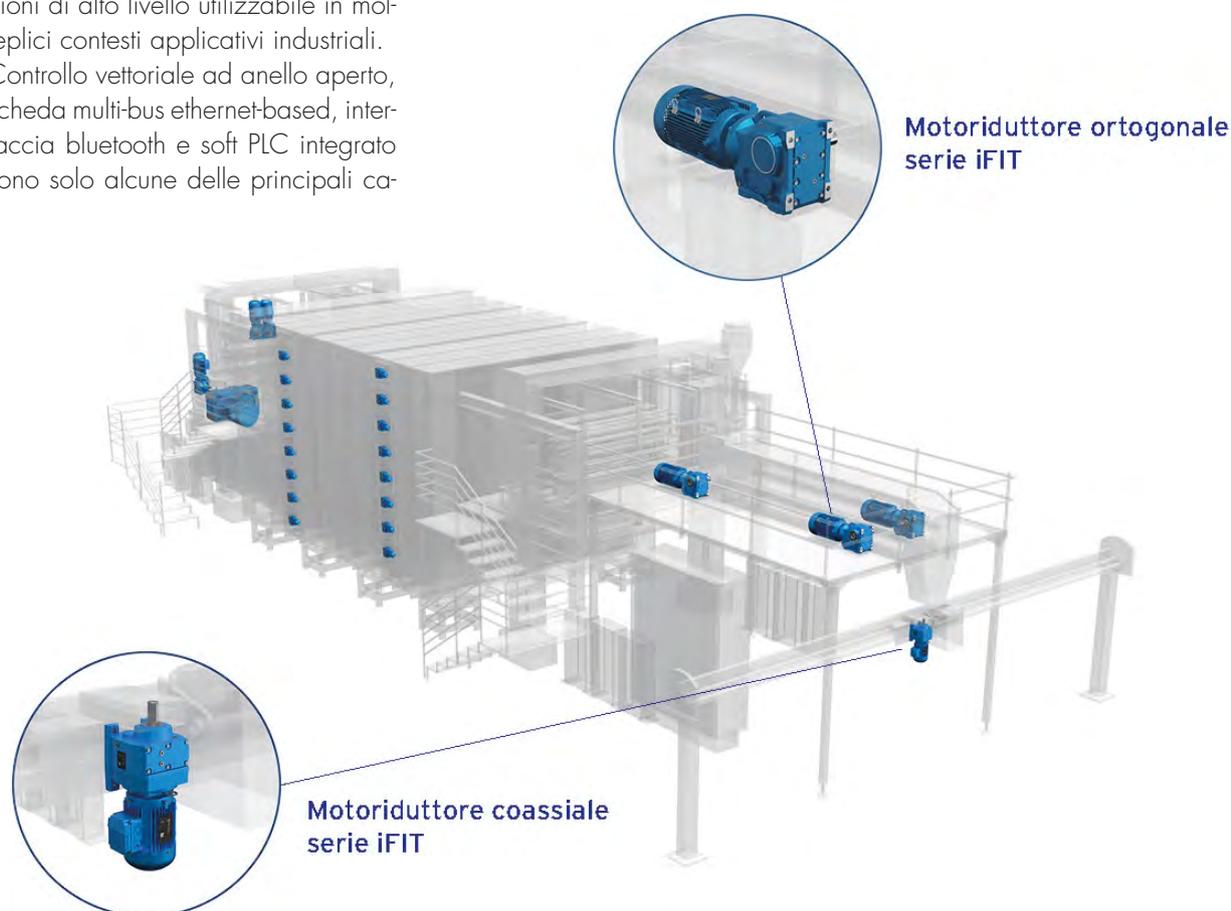
- Momento torcente fino al 12% superiore (m2 max) rispetto agli standard di mercato
- 3 anni di garanzia

Rossi

Rossi S.p.A., con sede a Modena, è stata fondata nel 1953 da Giulio Rossi. Nel corso dei decenni, l'azienda è cresciuta fino a diventare un fornitore di riduttori, motoriduttori e motori elettrici presente in tutto il mondo. I nostri prodotti sono realizzati interamente in Europa, assicurando in Italia la produzione di materie prime e l'assemblaggio.

I motoriduttori e i motori elettrici sono utilizzati in quasi tutti i settori industriali, anche nelle condizioni più difficili. Il Gruppo Rossi annovera oltre 1000 dipendenti, 15 filiali, 5 stabilimenti in Italia, 8 centri di assemblaggio, e più di 200 rivenditori autorizzati e centri assistenza in tutto il mondo.

www.rossi.com



Motoriduttore ortogonale
serie iFIT

Motoriduttore coassiale
serie iFIT

STEGO: soluzioni intelligenti di gestione termica



Nell'industria alimentare e gastronomica, vengono eseguite diverse attività che necessitano di particolari esigenze in termini di tecnologia e di termoregolazione.

Nelle produzioni industriali di prodotti da forno, dolciari o di altri generi alimentari, la ventilazione è fondamentale, basti pensare ai forni a convezione e gli abbattitori di temperatura che si basano sul movimento dell'aria per funzionare, alle linee di produzione che devono operare in condizioni climatiche controllate.

Questo significa che sistemi di ventilazione più efficienti sono la chiave per ottenere risultati di livello superiore.

Altro punto da tenere in grande considerazione è la necessità di ottimizzare lo spazio a disposizione: I quadri elettrici e gli impianti stanno diventando sempre più sofisticati e con un'elevata

densità di componenti, per questo le alte temperature possono causare malfunzionamenti se non correttamente dissipate.

Con l'innovativa gamma di prodotti di raffreddamento STEGO siete al sicuro, consapevoli che i componenti sensibili, in tutti i tipi di applicazioni, sono tutelati contro il surriscaldamento ed i relativi malfunzionamenti.

La serie di ventilatori con filtro "Filter Fan Plus" di STEGO utilizza una nuova tecnologia di uscita dell'aria tramite AIR-FLAP ed è in grado di movimentare un flusso d'aria molto elevato. Il mon-

taggio è inoltre facilitato da un pratico dispositivo di bloccaggio rapido che fornisce un'elevata stabilità e tenuta.

La nuova tecnologia AIR-FLAP elimina la necessità di utilizzare un pannello filtro per l'uscita dell'aria, ottenendo così un flusso più potente.

Quindi, utilizzando la stessa dimensione dell'apertura di montaggio nella parete dell'armadio, è possibile ottenere uno scambio d'aria più efficiente ed un migliore raffreddamento della vostra applicazione.

Un altro vantaggio considerevole è dato dal fatto che la tecnologia AIR-FLAP permette una riduzione della ma-





nutrizione dei panni filtro del 50%, con conseguente risparmio di tempo e costi.

In base alle esigenze sono disponibili due differenti sistemi:

- **FPI:** installazione standard con un ventilatore con filtro nella parte inferiore del quadro che assicura che

l'aria fresca venga movimentata verso l'interno dell'armadio (flusso d'aria in direzione "In"). Questo sistema è costituito da un ventilatore con filtro per l'aspirazione e dal filtro di uscita con air-flap.

- **FPO:** il ventilatore si trova nella parte superiore dell'armadio con

funzione di estrazione (flusso d'aria in direzione "Out").

Il sistema FPO è composto da un filtro di aspirazione ed un ventilatore di uscita con air-flap.

I ventilatori con filtro FPI/FPO 018 garantiscono un grado di protezione IP 54. Per aumentare la protezione da schizzi ed altri agenti esterni abbiamo aggiunto le nuove Cuffie di protezione serie FFH 086 alla nostra serie di ventilatori Filter Fan Plus.

Questa efficace tecnologia salvaguarderà i filtri ed i ventilatori da polveri e getti d'acqua, aumentando ulteriormente il grado di protezione delle vostre apparecchiature, portandolo a IP56.

Le Cuffie di protezione per la ventilazione FFH 086 sono progettate per le applicazioni presenti anche in condizioni ambientali molto rigide; sono realizzate in acciaio inossidabile in modo da garantire massima protezione e notevole resistenza agli urti, inoltre il sigillante esterno realizzato in silicone alimentare semplifica le operazioni di pulizia e rende il prodotto ideale per l'utilizzo nell'industria alimentare e gastronomica.

Visita:
www.stego.it



La UFS, acronimo di Utensili Filettatori Sparone, è un produttore italiano specializzato in utensili per la filettatura

Da oltre 75 anni è presente sul mercato e con il proprio brand. Progetta, produce e commercializza una gamma di prodotti presenti a catalogo con circa 8.000 codici standard. Fornisce inoltre prodotti in "private label" per catene di vendita specializzate.

Realizza anche molti prodotti "speciali", con tolleranze o a disegno del cliente.

Azienda ancora oggi condotta da un management familiare, conta complessivamente circa 60 unità tra dipendenti e collaboratori diretti a cui si aggiungono agenti plurimandatari.

Nel corso degli anni è stata in grado di adeguare le proprie risorse alle necessità del mercato con trasformazioni tecniche, produttive e organizzative che ne hanno caratterizzato un costante sviluppo, in competizione con i migliori produttori del settore.

Personale specializzato, laboratori metrologici e sale prova sono i pilastri sui quali si è trasformata la tecnica produttiva seguendo le innovazioni progettuali applicate allo sviluppo degli utensili filettatori.

Ampliamenti produttivi, nuovi reparti di ricerca, l'uso di sistemi computerizzati di ultima generazione per la gestione e programmazione degli ordini e le certificazioni di qualità sono state evoluzioni naturali e continuative che hanno consolidato l'organizzazione delle risorse interne e dei relativi compiti; permettendo di raggiungere un'ottima produttività e il controllo completo di tutto il processo operativo.



Vari magazzini automatici suddivisi per le materie prime, i semilavorati e i prodotti finiti, unitamente ad una logistica ben organizzata, garantiscono consegne degli utensili standard nelle 24-48 ore dalla conferma d'ordine, in tutta Europa.

Tre stabilimenti costituiscono l'intera area operativa della UFS con una produzione di oltre 500.000 utensili all'anno.

A monte di tutta l'organizzazione di produzione c'è l'Ufficio Tecnico che progetta gli utensili, non senza il contributo del reparto R&D dell'azienda il

quale interviene, con test e verifiche, in ogni fase del ciclo di lavorazione. Nel Sito 1 ci sono 50 unità produttive, prevalentemente rettifiche speciali a controllo numerico, ma anche sistemi di lavaggio, di lucidatura, di foratura, di marcatura, di verniciatura e di etichettatura.

Un sistema di pianificazione della produzione consente, oltre alla programmazione di tutte le commesse, di ottimizzare il magazzino con l'uso di software previsionale capace di ottimizzare i lotti produttivi, garantendo un alto livello di servizio delle vendite dei prodotti standard.



Stessi vantaggi che si riscontrano anche nella fornitura dei prodotti speciali.

Oltre alla produzione sono collocati molti uffici strategici. L'ufficio tecnico, la pianificazione, la logistica, l'amministrazione e gli acquisti. La stessa direzione aziendale con a fianco l'ufficio personale.

A breve distanza dall'1 è collocato il Sito 2. Lo stabilimento è stato attrezzato per ospitare la parte tecnologica più avanzata; inizialmente come centro di testing sui maschi che UFS produceva internamente a confronto dei prodotti realizzati dalla concorrenza. Poco alla volta ha acquisito lo status di centro di ricerca per le migliorie sulle geometrie degli utensili e di autentico polo di sviluppo per i rivestimenti.

Alla ricerca e sviluppo UFS assegna un ruolo prioritario, così da permettere all'azienda di crescere in termini di qualità e poter garantire sempre una costante di performance dei maschi realizzati.

Nel 2010 è stato ulteriormente ampliato e attrezzato per i rivestimenti a plasma (PVD) che caratterizzano gli utensili allorché utilizzati nelle lavorazioni di serie altamente automatizzate e per le quali la caratteristica principale per il cliente è la quantità delle filettature realizzabili.

I trattamenti superficiali, a partire dalla vaporizzazione, alla ricopertura con nitruro di Cromo, nitruro di Titanio, carbonitruro di Titanio, nitruro di Titanio e Alluminio; rivestimenti calibrati e customizzati in relazione alle prestazioni che si richiedono al prodotto.

Da alcuni anni è stato implementato il laboratorio metrologico "B", con annessa sala prove, per verificare la funzionalità e la vita dei prodotti rivestiti.

Attraverso un costante confronto incrociato tra l'ufficio tecnico, il reparto di produzione e l'area R&D si sperimenta, si testa, si correggono i disegni, si sviluppa: poi si ripassa ai test. Lo sviluppo aziendale di UFS, in una logistica montana che inevitabilmente impone alcune limitazioni quanto a disponibilità di superfici, ha richiesto l'espansione della produzione non più assorbibile nello stabilimento principale trovando posto in aree vicine a poche centinaia di metri l'una dall'altra.

È stata una necessità che ha indotto profonde modifiche all'organizza-

zione produttiva con una razionalizzazione dei processi tecnologici. In particolare i trattamenti termici, con i forni di tempra e rivestimenti PVD, in modo da renderli autonomi sia come area logistica che come gestione operativa.

È nato così il Sito 3, un modernissimo stabilimento completamente funzionante dal 2020, che concentra in se tutte le attività di realizzazione degli sbazzati, profilati e temprati che sono alla base di tutte le altre lavorazioni perché sono realizzati secondo le caratteristiche progettuali di base, forma, diametro e lunghezza. Trovano collocazione i reparti di produzione della torneria, il reparto di tempra e di rinvenimento degli utensili e il laboratorio metrologico "A" adibito a tutte le analisi necessarie al controllo del materiale in ingresso e del temprato.

Attente verifiche di tutte le caratteristiche metallografiche con l'analisi delle barre degli acciai speciali con l'uso di spettrometro di massa.

Nello stabilimento è collocato un magazzino automatico per la gestione di oltre 40 tonnellate di materia prima, suddivise in oltre 260 codici di barre, in diametri di acciai speciali convenzionali e a polveri sinterizzate.

Sul materiale temprato si effettuano analisi delle durezze delle cariche e il controllo dei carburi. UFS, nel corso di anni di studio, ha individuato quali siano i cicli più performanti per ogni tipo di lega.

Le temperature di sosta e di raffreddamento sono fondamentali nei trattamenti termici a garanzia della qualità certificata dei prodotti prima che siano trasferiti negli altri reparti produttivi di completamento.

Nella palazzina dello stabile è stata recentemente trasferita l'area commerciale UFS con reception, uffici e sala riunioni. Operazione resasi necessaria per dare quel confort, al cliente in visita, che non era più possibile riservare nell'affollato e frenetico Sito 1.

Oltremodo ben gradite, le richieste dei clienti di far visita agli impianti UFS sono costantemente in aumento. Il prodotto di maschiatura, una nicchia nel settore degli utensili da taglio, esige cultura dell'argomento e un continuo aggiornamento da parte del produttore. È quindi significativo, da parte del cliente, rendersi conto de-visu in fase di costruzione dell'utensile quali siano le difficoltà per ricavare il massimo delle prestazioni nei più svariati campi applicativi.

www.ufs.it



Software e hardware per tutte le applicazioni



Viking Automation è distributore ufficiale per la Lombardia di EMERSON. La gamma prevede la possibilità di fornire software e hardware per tutte le applicazioni sia semplici che estremamente complesse in cui serva ridondanza di processo.

Le caratteristiche fondamentali dei prodotti EMERSON sono l'affidabilità, la resistenza a condizioni ambientali estreme e la compatibilità retroattiva

fino a prodotti installati dal 1984 in poi.

Questo permette revamping senza dover stravolgere tutto l'impianto riducendo costi e tempi di intervento.

PACSystems™ di Emerson aggiunge una nuova dimensione al panorama del controllo industriale e dell'automazione, consentendo l'ottimizzazione della produzione e le capacità di controllo nella più ampia gamma di ambienti industriali discreti e di processo.

Indipendentemente dalla rapidità con cui le operazioni sono in crescita, PACSystems™ porta l'intelligenza di controllo con un approccio del mondo reale più vicino al vantaggio industriale.

MOVICON – Scalabilità da piccole applicazioni di IIoT al monitoraggio e controllo completi dell'impianto.

L'implementazione di soluzioni Movicon HMI/SCADA è sempre più complessa, per la necessità di integrare senza soluzione di continuità una gamma più vasta di sistemi e dati, per la minaccia crescente di attacchi informatici e per il maggior numero di asset distribuiti su un'area geografica più estesa.

Movicon è la nuova piattaforma software industriale di Emerson che offre una nuova generazione di sistemi HMI/SCADA, con un software modulare e facilmente scalabile che aiuta gli utenti a migliorare le operazioni, ottimizzando l'impianto e il processo decisionale, identificando i problemi e gestendoli in modo più efficiente.



vikingsrl.it

Viking Automation è distributore "APPROVED" di Danfoss VLT-VACON per la regione Lombardia

Come distributore ufficiale, possiamo fornire prodotti e servizi certificati in cui rientrano le riparazioni, le messe in servizio e l'assistenza tecnica su tutta la gamma.

VLT La straordinaria longevità dei convertitori VLT si deve alla loro indiscutibile qualità che fa dei convertitori VLT dei prodotti di prima classe. In prima linea nella gestione delle risorse globali e nell'automazione industriale.

RIPARAZIONE. Viking Automation fornisce un preventivo mirato che permette di capire se procedere con la riparazione oppure acquistare il nuovo.

vikingsrl.it



La vasta gamma permette di spaziare dai soft start di ultima generazione alla gamma filtri antidisturbo a inverter dedicati ad applicazioni specifiche.

VACON

Le caratteristiche tecniche particolari come il raffreddamento a liquido e l'hybridization permettono l'applicazione degli inverter VACON in ambienti difficili come il METAL, il Navale, l'Oil & GAS e l'energia rinnovabile. Grazie alla tecnologia del raffreddamento a liquido la gamma VACON può arrivare a gestire potenze superiori ai 3 MW

SERVICE

Nel mondo inverter VIKING AUTOMATION attinge a tutti i servizi pre e post vendita denominati DRIVE PRO che aiutano ad avere inverter sempre performanti. La combinazione di servizi come il "Site Assessment", l'estensione di garanzia, la manutenzione programmata, la pronta consegna con il nostro HUB dedicato, garantisce alla manutenzione di limitare il più possibile il fermo impianto.

All'interno del service c'è la possibilità di accettare inverter Danfoss per la

Danfoss Drives Partner

VLT® VACON®



PND: una nuova generazione di pelatrici per pere Williams

Fondata nel 2000, PND rientra tra le aziende leader nella produzione di macchinari per la lavorazione della frutta. Più di 1400 macchine vendute e 23 anni di attività, in cui ha investito in innovazione, specializzandosi nella progettazione e nello sviluppo di sistemi avanzati per le aziende di IV gamma e per le già consolidate industrie conserviere, del congelato e del disidratato.

Il suo business è legato prevalentemente all'export, che vale il 92% del giro d'affari totale. PND opera, infatti, su scala globale ed è fortemente presente in Europa, Sud America, Stati Uniti, Asia, Australia ed Africa. Uno sviluppato know-how aziendale e un'ottimale integrazione nei processi produttivi hanno consentito di attuare nuove strategie di approccio ai processi di lavorazione e trasformazione dei prodotti in filiera.

In catalogo sono presenti ben 19

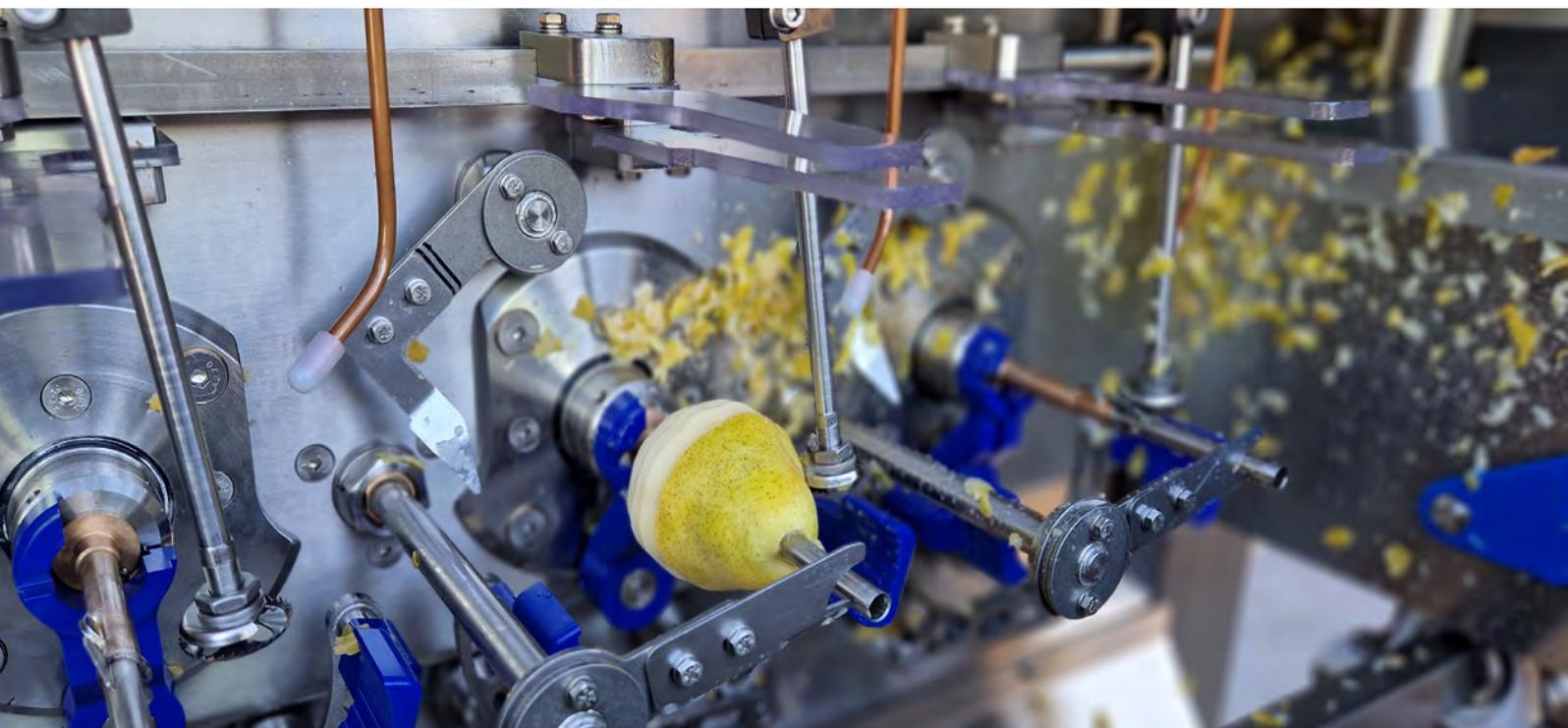
macchine di facile intuizione, utilizzo e manutenzione.

Fragola, mela, pera, kiwi, melone, ananas, mango, pesca, limone, anguria, agrumi: ogni frutto ha caratteristiche intrinseche ed esteriori differenti e risponde a diverse esigenze di mercato. È difatti possibile, attraverso richieste mirate, effettuare operazioni aggiuntive, ad esempio abbinare alla pelatrice un macchinario atto al taglio a spicchi e a cubetti. Una visione che consente di prestare attenzione alle performance tecnologiche, perfettamente ritagliate sulle necessità di chi le sceglie. Qualità, robustezza, produzione e rendimento fanno di queste macchine un partner ideale per la lavorazione.

Impossibile non menzionare la **PE-ARL6, pelatrice, detorsolatrice e segmentatrice per pere Williams** a sei teste. Unica nel suo genere, presenta moltissimi vantaggi

e tecnologie avanzate che la distaccano dalla concorrenza in termini di caratteristiche, facilità di utilizzo, costi di manutenzione e accessibilità per lavaggio e sanificazione di tutti i componenti.

La macchina, costruita secondo la direttiva 2006/42/CEE, ha una capacità produttiva di 72 frutti al minuto e può essere alimentata sia **manualmente**, tramite operatore, che in **automatico**. Il passaggio avviene semplicemente switchando la modalità con un selettore a chiave disposto sul pannello comandi, senza movimentazione del caricatore automatico. La struttura è interamente in acciaio inox e tutti gli organi meccanici isolati e protetti da opportuni carter, a salvaguardia degli utilizzatori. È, poi, dotata di un monitor HMI touch screen, tramite cui è possibile visionare la lavorazione e regolare i sistemi di fase, ottimizzando il prodotto. La pelatura si adatta a qual-





siasi formato di pere e diversi gradi di maturazione e consistenza, vengono infatti trattati anche frutti molto maturi, senza rovinarne la polpa.

L'ottimizzazione del sistema gambo e fiore del prodotto determina un incremento del rendimento e il sistema di trasmissione con cinghie dentate consente, invece l'eliminazione di qualsiasi rumore. Tutti gli utensili, le lame e i consumabili, poi, sono di facile sostituzione e regolazione.

Affidarsi a PND significa, dunque, ricevere **assistenza personalizzata**: la customer care, infatti, risulta essere rapida ed efficace e copre ogni latitudine. L'azienda, disponibile a qualsiasi manutenzione ordinaria e straordinaria, vanta collaboratori plurilingue altamente specializzati e formati, ed un servizio post-vendita che soddisfa qualsiasi richiesta.

All'interno di un contesto di mercato sempre più globalizzato e competitivo, saper fornire prodotti qualitativamente di alto livello ed una cura costante è un valore aggiunto che fa la differenza. Il suo punto di forza? **L'ascolto del cliente**. Il cliente è infatti, costantemente assistito, dalla progettazione fino all'acquisto e alla messa in funzione del macchinario.

Invitiamo a scoprire il mondo PND visitando il sito internet www.pndsr.it dove è possibile consultare il catalogo delle linee disponibili e dei diversi macchinari, oltre che visionare tutti gli appuntamenti fieristici nazionali ed internazionali a cui l'azienda ha preso e prenderà parte.

Per ulteriori informazioni scrivete a info@pndsr.it. 🏢

www.pndsr.it



Rassegna Alimentare



“ VERSO L'INDUSTRIA 5.0, SPINTI DA SOSTENIBILITÀ E RESILIENZA ”

Il nuovo traguardo dell'Industria 5.0 pone la persona al centro dell'attenzione e ottimizza la cooperazione uomo-macchia. Siamo di fronte a una nuova era, che vede il settore produttivo concentrarsi sulla capacità di adattamento e sulla minimizzazione dell'impatto ambientale.

Ci eravamo da poco abituati all'Industria 4.0, concetto coniato nel 2011 e che ha visto il suo completo sviluppo perfezionarsi in tempi più recenti, ed ecco che già ci troviamo di fronte a un nuovo paradigma produttivo: l'Industria 5.0 che, di fatto, rappresenta un aggiornamento della versione precedente.

La quarta rivoluzione industriale si è focalizzata soprattutto sulla digitalizzazione dei processi e sull'uso delle tecnologie, con una particolare attenzione nei confronti dell'intelligenza artificiale, dell'Ict e della robotica.



A cura di
Elisa Crotti



images: freepik.com



images: by Drazen Zigic on freepik.com

Ma se, da un lato, l'Industria 4.0 ha aumentato la produttività e l'efficienza, dall'altro lato ha dimostrato alcuni limiti, impattanti soprattutto sul riconoscimento del ruolo dei lavoratori e sulla sostenibilità sociale e ambientale.

È proprio qui che entra in gioco l'Industria 5.0, un paradigma che fa della sostenibilità e della resilienza i suoi cavalli di battaglia. La resilienza, ovvero la capacità di resistere e adattarsi ai cambiamenti, è stata la grande lezione della pandemia e diventa ora un vero e proprio strumento per garantire internazionalizzazione e competitività nel lungo periodo.

La sostenibilità si fonda invece su uno sviluppo consapevole e su sistemi produttivi basati sulle energie rinnovabili. La Commissione Europea pone l'obiettivo di abbattere del 55% le emissioni di carbonio entro il 2030 e chiede che l'industria sviluppi processi circolari di riuso, riciclo e corretto smaltimento delle

risorse naturali, al fine di ridurre gli scarti e minimizzare l'impatto ambientale.

Va da sé che i grandi obiettivi non si raggiungono da soli. Per questo, l'Industria 5.0 deve chiamare in causa tutti gli attori e proporre un approccio antropocentrico, che consenta la migliore interazione e collaborazione fra uomo e macchina.

Macchine e tecnologie come alleate, quindi, non nemiche. Se applicate correttamente, infatti, le soluzioni innovative permettono di rendere i luoghi di lavoro più inclusivi e più sicuri per i lavoratori.

Ponendo l'uomo al centro del modello produttivo, l'Industria 5.0 può assicurare che l'uso della tecnologia non solo non violi i diritti fondamentali dei lavoratori, come il diritto alla privacy, all'autonomia e alla dignità umana, ma che garantisca, se ben gestito, benessere e soddisfazione.

GPI, la misura del successo nella Food Industry

Per costruire un impianto di fine linea di successo bisogna diventare l'algoritmo del cliente, trasformarsi in un ascoltatore attivo delle sue visioni, in un professionista della risposta efficace e personalizzata.

Non è un caso quindi che lo slogan della italiana GPI, Geo Project Industries, sia "Tailor made innovation with reliability", un lead per tecnologie innovative, customizzate e di affermata affidabilità. Leader di settore, GPI ha creato un team di professionisti specializzati nella consulenza per il packaging e il sales engineering in grado di costruire soluzioni su misura dalle necessità produttive e commerciali dei propri partner.

All'ampia gamma di astucciatrici orizzontali, isole di carico robotizza-

te, formatrici, unità di chiusura, GPI accompagna le linee flessibili e progetti modulari declinabili nella composizione e nella configurazione.

Una vera rivoluzione nella governance della produzione di alcuni

dei più noti marchi internazionali. Impianti tailor made in cui ogni fase - dalla depallettizzazione, all'imballo primario, all'imballo secondario, alla pallettizzazione - esprime un know-how altamente specializzato per soddisfare in ogni minimo



dettaglio le esigenze del cliente in ciascun settore della Food Industry. Una risposta customizzata e vincente nei diversi ambiti: coffee, dairy, confectionery, pasta, yogurt & juice, frozen food, dry food, pet food.

In crescita la domanda di automazione dei processi di fine linea di packaging come pouches, doypack, flowpack, bags, sachets, alu-trays, thermoformed trays, in differenti formati e materiali.



In particolare ricordiamo gli apprezzati e indiscutibili vantaggi delle pouches: spese logistiche contenute, estrema facilità di smaltimento per il consumatore finale legata ai volumi ridotti, sostenibilità con una bassa carbon footprint: il costo energetico per confezione è più basso e l'impronta ecologica minima.

Una sensibilità condivisa con l'innovazione continua, che da sempre costituisce il cuore di GPI, per poter essere al passo con l'evoluzione degli imballaggi, che necessitano uno studio rapido e costante per poter manipolare in maniera sicura le più svariate tipologie di packaging.

Un lavoro di squadra che coinvolge tutti i collaboratori in una comunità aziendale focalizzata sull'innovazione, sulla fully customization e sull'affidabilità, valori che si uniscono alla passione e alla consolidata esperienza GPI. 🏠

Visita:
www.gpindustries.eu



“IL NUOVO PACKAGING CONTRO LO SPRECO ALIMENTARE: LE 3R IN TAVOLA”

Il packaging degli alimenti per contrastare gli sprechi alimentari. Sembra un gioco di parole, ma le nuove tecnologie parlano di imballaggi commestibili basati su componenti naturali o ricavati da by-products dell'industria alimentare. È la nuova sfida della sostenibilità, come insegna il noto trio: reduce, reuse, recycle.

I numeri sono allarmanti: ogni anno vanno perdute 1,3 miliardi di tonnellate di cibo. Entro il 2030, si prevede che la cifra schizzerà a 2,1 miliardi. Con un pianeta che fatica a sostentarci, il clima che impazzisce e la popolazione che aumenta a dismisura, gli sprechi alimentari sono un affare serio.

Un esempio riguarda il pesce: ogni anno il 35% del pescato viene perso o eliminato prima di essere commercializzato. Si tratta dell'equivalente di 3 miliardi di salmoni atlantici. Un banco sterminato, che non riusciamo nemmeno a immaginare.

Posto che affrontare lo spreco alimentare è un imperativo più che decennale, una strategia potrebbe consistere nel



a cura di
Elisa Crotti



image: freepick.com

CON
FEC
TIONERY



FRO
ZEN
FOOD



DAIRY
INDUS
TRY



FRESH
& DRY
PASTA



PET
FOOD



innovation towards customer needs

*innovative,
tailor made and
highly reliable
packaging
technologies*

www.gpindustries.eu



GPI GROUP
GEO PROJECT INDUSTRIES



image: freepick.com

convertirlo in packaging. Ossia, il cibo scartato potrebbe servire a custodire altro cibo. Un'utopia? No, se si considera che già da tempo sono allo studio soluzioni smart, che trovano letteralmente terreno fertile nei paesi in via di sviluppo. Una, fra tante, riguarda la produzione di sacchetti creati con una farina ottenuta dalla frantumazione di scarti di frutta tropicale, in grado di biodegradarsi in 3-6 mesi e vivere a scaffale fino a due anni, costando il 10% in meno dei sacchetti in plastica non biodegradabili. Ancora, abbiamo il caso di film realizzati attraverso una particolare lavorazione degli idrocolloidi naturali e degli agenti attivi; si tratta di imballaggi non solo sostenibili per la conservazione degli alimenti, ma addirittura commestibili.

Un ampio studio dell'Università Bahçeşehir (BAU) di Istanbul si sta occupando di produrre imballaggi alimentari biodegradabili da rifiuti alimentari o da sottoprodotti della produzione alimentare, lavorando insieme a un partner dell'industria dell'imballaggio e uno del settore alimentare. Lo studio è supportato dall'Ufficio Regionale della FAO per l'Europa e l'Asia centrale e da Interpack, e verrà presentato pubblicamente a fine primavera.

Il ruolo cruciale del packaging

Perché proprio il packaging è così importante nel contrasto degli sprechi alimentari? Innanzi tutto, perché l'industria del packaging ha un peso specifico consistente. Si tratta del più grande settore industriale al mondo, se-

condo solo a quello alimentare e petrolchimico. Quella del packaging è fra le prime 5 industrie in tutti i Paesi del mondo, con tassi di crescita annui fra il 3 e il 5%. Non è difficile comprendere come il concetto di sostenibilità sia qui più impellente che mai.

Inoltre, nel settore alimentare i rifiuti dovuti al packaging sono elevatissimi. Qualche dato ci può offrire un quadro: ogni anno vengono prodotte 300 milioni di tonnellate di plastica e la metà di queste viene usata solo una volta. In particolare, la plastica usata per il packaging rappresenta circa il 40% del totale della plastica prodotta e la maggior parte di essa finisce in una discarica. Come se non bastasse, solo il 30% della plastica impiegata nel packaging alimentare viene riciclata, mentre la maggior parte finisce dispersa nell'ambiente. Se poi ci si spinge nei Paesi emergenti, si riscontra come siano proprio le performance inadeguate del packaging a causare la scorretta conservazione degli alimenti e, di riflesso, gli sprechi alimentari.

Per questo motivo, i produttori di imballaggi stanno riconsiderando i materiali e i metodi, alla ricerca di nuove risposte. La strada non è sempre in discesa e chiara, come dimostra l'ultimo esempio di over-packaging alimentare delle uova "salvatempo": uova sode, già sgucciate, vendute in confezioni di plastica.

Al di là delle trovate infelici, il packaging ha comunque alcune funzioni fondamentali, cui non può venire meno. Deve innanzitutto proteggere e conservare il suo

contenuto, deve essere funzionale a tutta la catena logistica, dal trasporto all'esposizione in negozio, deve farsi veicolo di informazioni sul prodotto e infine deve identificare un brand e attirare l'attenzione dell'acquirente. È insieme un supporto logistico indispensabile e un mezzo di comunicazione potente.

Per questo, la via di mezzo è ancora una volta la giusta strada: il segreto sta nel trovare il punto di equilibrio fra eccesso, che impatta sull'ambiente, e carenza di imballaggio, che può portare ad altri tipi di problemi, come il deterioramento precoce del cibo, la sua contaminazione o la mancanza di protezione per alimenti particolarmente delicati.

Sostituire la plastica e "salvare" il cibo

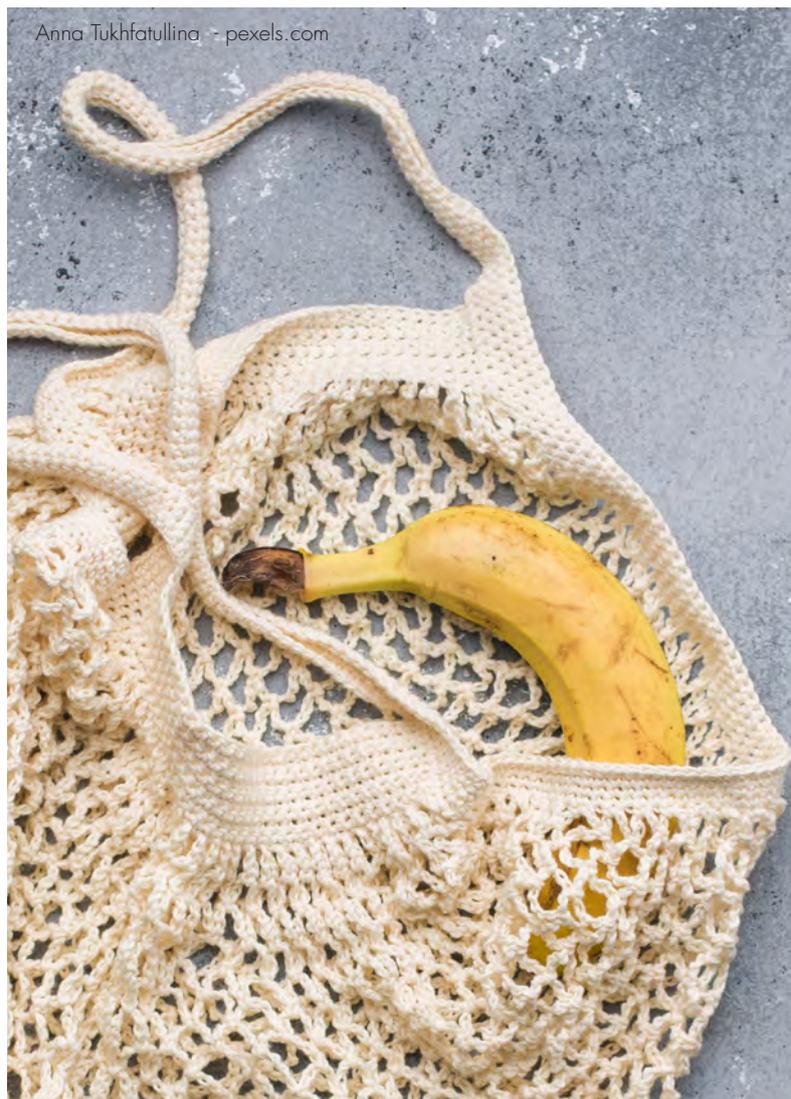
La plastica è nell'occhio del ciclone. Ma tutti sappiamo che è un materiale dalle proprietà eccezionali, utilissimo in svariate occasioni. A renderla nociva sono il modo in cui viene prodotta, usata e smaltita. Tasto dolentissimo è il monouso.

Allargando lo sguardo, appare evidente come passare semplicemente dalla plastica a un altro materiale, ad esempio la carta, non sia la soluzione, soprattutto se il monouso rimane l'imperativo. Nel report "Throwing away the Future" di Greenpeace si legge come diversi brand, fra cui ad esempio McDonald's e Starbucks, abbiano annunciato con orgoglio nuove cannucce o confezioni in carta senza però preoccuparsi degli impatti della filiera della carta o dell'effettiva riciclabilità dei presunti packaging sostenibili.

Diviene quindi fondamentale puntare piuttosto sull'eco-design per dar vita a imballaggi progettati allo scopo di non produrre rifiuti. Si pensi al packaging standardizzato riutilizzabile per la catena logistica, o ai modelli di business "zero rifiuti" come i negozi senza packaging. Una curiosità in proposito riguarda il progetto danese "Stop Splid Af Mad" (basta sprechi alimentari), uno dei primi di Save Food, un'iniziativa fondata da Messe Düsseldorf, Interpack e l'Organizzazione delle Nazioni Unite per l'alimentazione e l'agricoltura (FAO). Il progetto danese ha visto la distribuzione di 80mila borse promozionali e la collaborazione di supermercati che hanno proposto sconti sui singoli pezzi e non sulle grandi quantità. Solo per l'acquisto di banane singole, promosse con lo slogan "Portami a casa, sono single", la riduzione degli sprechi nei supermercati si è aggirata intorno al 90%. Segno che, a volte, basta l'idea.

La tecnologia a supporto

Anche la tecnologia della comunicazione può contribuire ad arginare lo spreco alimentare. L'app Too Good To Go, utilizzata in diversi paesi, mostra i nomi e gli indirizzi di ristoranti, panetterie e supermercati in cui i clienti possono acquistare cibo prossimo alla scadenza



o allo smaltimento a prezzi ridotti.

Secondo Too Good To Go, il 40% del cibo in Europa viene buttato via in una fase molto precoce della catena del valore, prima ancora che raggiunga i rivenditori. Ciò significa che numerosi alimenti vengono persi prima ancora che i consumatori abbiano la possibilità di acquistarli.

Un'ulteriore opportunità tecnologica è data dall'utilizzo di sensori di imballaggio, come la data di scadenza dinamica FreshIndex, ottenuta attraverso un device che assicura il monitoraggio in tempo reale degli alimenti tramite un'app. Ciò si traduce in una concreta prevenzione degli sprechi, in un circolo virtuoso sul quale vale la pena investire.

Infine, concentrandosi sulla ricerca e lo sviluppo di imballaggi commestibili basati esclusivamente su componenti naturali e sulle loro applicazioni, sarà possibile delineare il futuro di un settore emergente che può svolgere un ruolo centrale nel migliorare la sicurezza e la qualità degli alimenti, la salute umana e le pratiche rispettose dell'ambiente.

Il cartone: la base per la progettazione delle macchine SOMIC

La 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”.

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 presentano 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 consi-

derate 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

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

Grazie 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

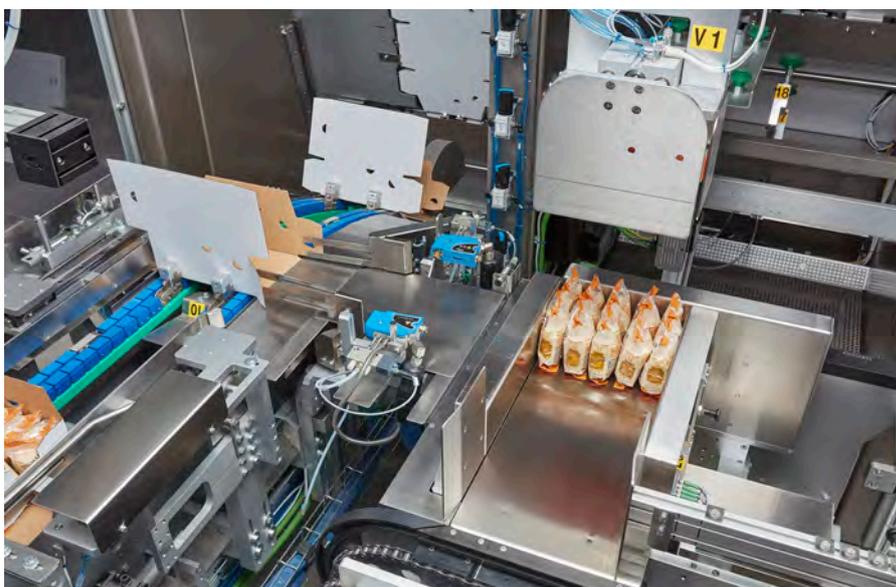
di saldatura di Tecno Pack box motion e long dwell, permette di mettere a disposizione degli utenti soluzioni automatiche di minor ingombro a fronte di una più esigua esigenza di polmonatura, ovvero impianti più piccoli, ma dalle grandissime prestazioni.

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. 🏭



Packaging, Conserve Italia punta sulla sostenibilità nuova linea TETRA RECART nel sito di Pomposa

Dalle polpe e passate di pomodoro Cirio per il mercato estero alle zuppe Jolly Colombani per i consumatori italiani, passando per i legumi Valfrutta venduti sia nel mercato interno che in altri Paesi: sono i principali prodotti che possono essere realizzati con la nuova linea di riempimento e confezionamento per contenitori Tetra Recart che Conserve Italia ha di recente messo in funzione nello stabilimento di Pomposa (FE), il principale del Gruppo cooperativo.

Avviata in concomitanza con la campagna del pomodoro e dopo cinque mesi di lavoro, la nuova linea Tetra Recart si distende per una lunghezza di 800 metri coprendo una superficie di circa 3.000 metri quadrati;

Investimento di oltre 10 milioni di euro e capacità produttiva di 24.000 pezzi all'ora per passate e polpe di pomodoro, zuppe pronte e legumi. Il dg Rosetti: "Così rispondiamo alle esigenze dei mercati internazionali, sempre più attenti ad ambiente ed efficienza"

per consentirne la realizzazione all'interno dello stabilimento (esteso su 433.000 mq) è stato costruito un

nuovo e apposito capannone e sono stati riorganizzati alcuni magazzini, così da ottimizzare gli spazi.



Quale etichetta vorresti?

- ✓ Sleeves ✓ Multipagina ✓ Twin labels ✓ No-Label Look ✓ Anti-Contraffazione e Antitaccheggio
- ✓ Sigilli di Garanzia - Apri & Chiudi ✓ Dati Variabili ✓ Promozionali ✓ Gratta & Annusa



+39 0381 939939

Viale Industria, 78
27025 Gambolò
PAVIA


www.orograf.it


info@orograf.it



Orograf srl



“Con questo intervento, a fronte di un investimento di oltre 10 milioni di euro, possiamo raddoppiare la produzione di confezioni Tetra Recart nello stabilimento di Pomposa, fino ad un potenziale di 160 milioni di pezzi all’anno” dichiara Pier Paolo Rosetti, direttore generale di Conserve Italia.

“Tali imballaggi, così performanti sia nella riduzione dell’impatto ambientale per i materiali utilizzati, sia nell’efficienza per la logistica e i trasporti grazie all’ottimizzazione degli spazi da riempire, consentono di movimentare molte più referenze in una stessa spedizione. Le confezioni Tetra Recart – sottolinea il direttore generale di Conserve Italia -, per la tipica forma a parallelepipedo, offrono alla Grande Distribuzione una migliore saturazione degli scaffali nei punti vendita e sono apprezzate dai consumatori per la gestione ottimizzata dello spazio nel frigorifero. Tutti questi elementi fanno aumentare l’interesse verso questo packaging, sempre più richiesto soprattutto nei mercati esteri ai quali ci rivolgiamo, in particolare con le produzioni di polpe e passate a marchio Cirio. La tendenza alla ricerca di confezioni più sostenibili – continua Rosetti – cresce anche in

Italia, dove abbiamo di recente lanciato la Polpa Fine Valfrutta Green in confezione Tetra Recart che riduce dell’83% le emissioni di CO2 rispetto ad altri materiali (fonte studio Ifeu per l’Italia, ndr) ed è ottenuta per oltre il 70% con materie prime rinnovabili e provenienti da fonti vegetali”.

La nuova linea Tetra Recart va così ad affiancarsi a quella già presente nel sito di Pomposa, e arriva a tre anni di distanza dall’avvio di un’analogha linea produttiva dedicata principalmente al pomodoro e realizzata nello stabilimento di Ravarino (MO).

“Questo investimento – conclude Rosetti – rientra nel processo di automazione, digitalizzazione e informatizzazione delle fasi produttive che l’Azienda ha intrapreso da tempo, decidendo di puntare sull’innovazione tecnologica 4.0 per aumentare la propria competitività sui mercati di tutto il mondo”.

“La nuova linea Tetra Recart ha una capacità produttiva di 24.000 pezzi all’ora ed è dotata di sensori e robotica di ultima generazione così da assicurare ai clienti la piena tracciabilità e la massima sicurezza dei processi produttivi – aggiunge Antonello Chessa, direttore dello stabilimento di Pomposa -. Questo investimento rappresenta una nuova opportunità per valorizzare al meglio le produzioni conferite dai soci agricoltori rispondendo alle esigenze del mercato. A differenza della linea già presente, in questo caso è possibile realizzare prodotti in due differenti formati: nella confezione da 390 grammi e in quella da 500 grammi, quest’ultima particolarmente adatta alle zuppe e ai piatti pronti. Inoltre – conclude Chessa - sono circa 40 gli addetti che prevediamo di impiegare a pieno regime su questa linea nei tre turni di lavoro”. 

www.conserveitalia.it


Soc. coop. agricola



CORNO PALLETS



PRESSPALL
IL PALLET PRESSATO
BY CORNO PALLETS

**PALLET
LEGNO PRESSATO**



**PALLET
TRADIZIONALI LEGNO**



**PALLET
PLASTICA**

DIVERSE ESIGENZE, TANTE SOLUZIONI

Scegliere la soluzione migliore vuole dire risparmiare su costi e spazio, garantire igiene e sicurezza e fare una scelta sostenibile per l'ambiente.



**CORNO
PALLETS**



CERTIFICAZIONI

cornopallets.it



IL MANIFESTO **PUMA**

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





IL MANIFESTO PUMA

COSA È PUMA?

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

COSA È IL PACKAGING?

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



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



CHI È NVC?

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

QUANDO IL PACKAGING DIVENTA UNA PROBLEMA AMBIENTALE?

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



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



PERCHÉ DOBBIAMO AGIRE ORA?

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

IL MANIFESTO

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



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



IL MODELLO PUMA

IL VOCABOLARIO

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



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



AFFRONTARE LE QUESTIONI AMBIENTALI

Le problematiche ambientali possono andare e venire, in rapporto alle diverse interazioni tra l'attività dell'uomo e il pianeta. Mentre il modello PUMA rimane invariato, la sua applicazione alle questioni ambientali può variare nel corso del tempo. In questa prima edizione del PUMA Manifesto ci concentriamo sulla CO₂, sui rifiuti e sull'inadeguata ottimizzazione dell'imballo. Questi tre punti sono fondamentali nell'odierno dibattito ambientale sul confezionamento. Inoltre, la tabella di seguito può servire come base per affrontare adeguatamente le (future) questioni relative all'ambiente.



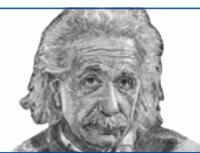
	FE	P-U-E	C-C	BE
Rifiuti			✓	
CO ₂	✓			✓
Inadeguata ottimizzazione dell'imballo				
$\frac{\text{Prodotto}}{\text{Materiale da imballaggio} + \text{Impatto ambientale totale}}$				
Problematiche future	✓	✓	✓	✓



SOSTENERE IL MANIFESTO



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



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

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



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



I MIEI RIFERIMENTI:

Nome dell'azienda

Nome e cognome

Data di nascita

Indirizzo

Telefono

E-mail

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



Sharing the future in packaging

+31-(0)182-512411

Invia il tuo manifest completato a: info@nvc.nl



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

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

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

zienda alimentare ottenere risultati del genere? Semplicemente ottimizzando tutte le attività del processo di etichettatura.

FOODOC

INSTALLAZIONE

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



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 - comm@tecnopackspa.it



Tecno Pack

PACKAGING MACHINES

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

GESTIONE

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

CREAZIONE

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

TRADUZIONI

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

TABELLE NUTRIZIONALI

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



APPROVAZIONI

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

STAMPA

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

CONFORMITÀ

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

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

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

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

Per scaricare utili guide e prenotare una consulenza gratuita:

www.foodoc.it



SCA

TECNOLOGIE E INGREDIENTI
PER LE INDUSTRIE ALIMENTARI



SCA è un'azienda alimentare **Italiana** con sede nella **Food Valley** che pone al primo posto della propria attività e ricerca il cliente, le sue necessità e la sua competenza produttiva. Il tutto nel solco della **tradizione alimentare mediterranea**. SCA produce e ricerca costantemente ingredienti e **coadiuvanti tecnologici** per i settori:

DAIRY

(Salimix, Lacfood, Ovilac, Vitalmix, Gelcream)

Destinati alla produzione di formaggio, ricotta, mascarpone, yogurt, formaggi fusi, e altre specialità casearie

DOLCIARIO

(Gelfood, Gelcream)

Destinati alla produzione di prodotti dolciari, da forno e nella produzione del gelato

VEGAN

(WixaMix, Gelfood, Cycrom)

Destinati a tutte le produzioni a base vegetale, Vegan sostenibili, Kosher ed Halal

**Soluzioni di origine vegetale
per la conservazione dei prodotti
nell'industria alimentare.**



SCA srl
Via Friuli, 5
29017 Fiorenzuola d'Arda (PC)
Telefono 0523 / 981616
Fax 0523 / 981834
Cap. Soc. 50.440,00 i.v.
info@sca-srl.com

<https://www.sca-srl.com>

ISO 22000
BUREAU VERITAS
Certification



ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification



FSSC
BUREAU VERITAS
Certification



HIA-ITA-00318



الهيئة العالمية للحلال
HALAL INTERNATIONAL
AUTHORITY

SCA: produzione di ingredienti e coadiuvanti tecnologici per il settore alimentare

SCA è un'azienda alimentare italiana con sede nella Food Valley che pone al primo posto della propria attività e ricerca il cliente, le sue necessità e la sua competenza produttiva. Il tutto nel solco della tradizione alimentare mediterranea. SCA da oltre 30 anni produce e ricerca costantemente ingredienti e coadiuvanti tecnologici per i settori:

DAIRY: (Salimix, Lacfood, Ovilac, Vitalmix, Gelcream,) destinati alla produzione di formaggio, ricotta, mascarpone, yogurt, formaggi fusi, e altre specialità casearie.

DOLCIARIO (Gelfood, Gelcream) destinati alla produzione di prodotti dolciari, da forno e nella produzione del gelato.

VEGAN (WixaMix, Gelfood, Cycrom) destinati a tutte le produzioni a base vegetale, Vegan sostenibili, Kosher ed Halal.

Soluzioni di origine vegetale per la conservazione dei prodotti nell'industria alimentare.

- Il settore DAIRY è quello "storico" per il quale SCA è conosciuta ed apprezzata da molti anni in tutto il mondo. Tra tutti i prodotti trova sempre più diffusione la linea VITALMIX PED nella BIOPROTEZIONE di tutti i prodotti sia caseari che alimentari.
- Nel settore DOLCIARIO ed in particolare del GELATO SCA ha recentemente introdotto la linea GELCRE-



AM, un'innovativa linea di proteine del latte appositamente dedicate e molto performanti:
GELCREAM G: ritrovare il gusto e la qualità del gelato artigianale.

GELCREAM L: per chi vuole un gelato senza conservanti e light. Grazie ad innovative tecnologie di processo, siamo riusciti ad indurre modifiche strutturali e tridimensiona-

li alle proteine durante il loro utilizzo, consentendo un importante miglioramento delle naturali proprietà emulsionanti e conferendo al palato caratteristiche organolettiche più simili ad un prodotto più morbido, più grasso esaltandone il sapore nelle diverse applicazioni.

- Più recentemente SCA ha sviluppato una nuovissima linea di ingredienti VEGAN: sia WIXaMIX che GELFOOD sono ingredienti complessi ed unici che consentono la preparazione istantanea di alternative VEGAN ai formaggi e alla carne, ideali per i processi di produzione, semplicemente aggiungendo acqua alla miscela. I vantaggi sono l'alto contenuto di

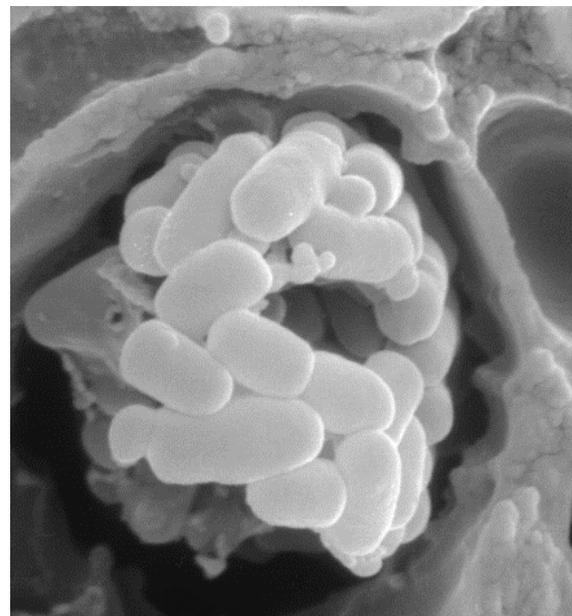
Only 6 Natural Ingredients



proteine, etichetta pulita, nessun allergene, stabilizzante, addensante e conservante, no OGM, assenza di glutine e di oli idrogenati, solo 6 ingredienti vegetali.

- SCA distribuisce inoltre i prodotti Domca dedicati ad ogni problema di shelf-life, basati su ingredienti naturali di origine vegetale. Partendo da matrici vegetali, l'azienda ha sviluppato la ricerca e l'estrazione di molecole naturali dall'azione antibatterica e conservante. Lo studio approfondito delle agliacee e dei suoi composti ha permesso la creazione di prodotti standardizzati e naturali per il miglioramento della shelf-life. Sono inoltre utilizzati con successo in tutta la filiera del comparto agro-alimentare, dalle colture biologiche ai prodotti finiti come formaggi, carne fresca e prodotti ittici. 🏠

www.sca-srl.com



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

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

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

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

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

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

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







Grazie alla significativa esperienza accumulata nel settore biotecnologico 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

walter tosto 



Tubi in PTFE per l'Industria Alimentare e Farmaceutica.

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

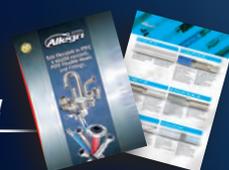
Edizione Giugno 2022

Allegri Cesare S.p.A.

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

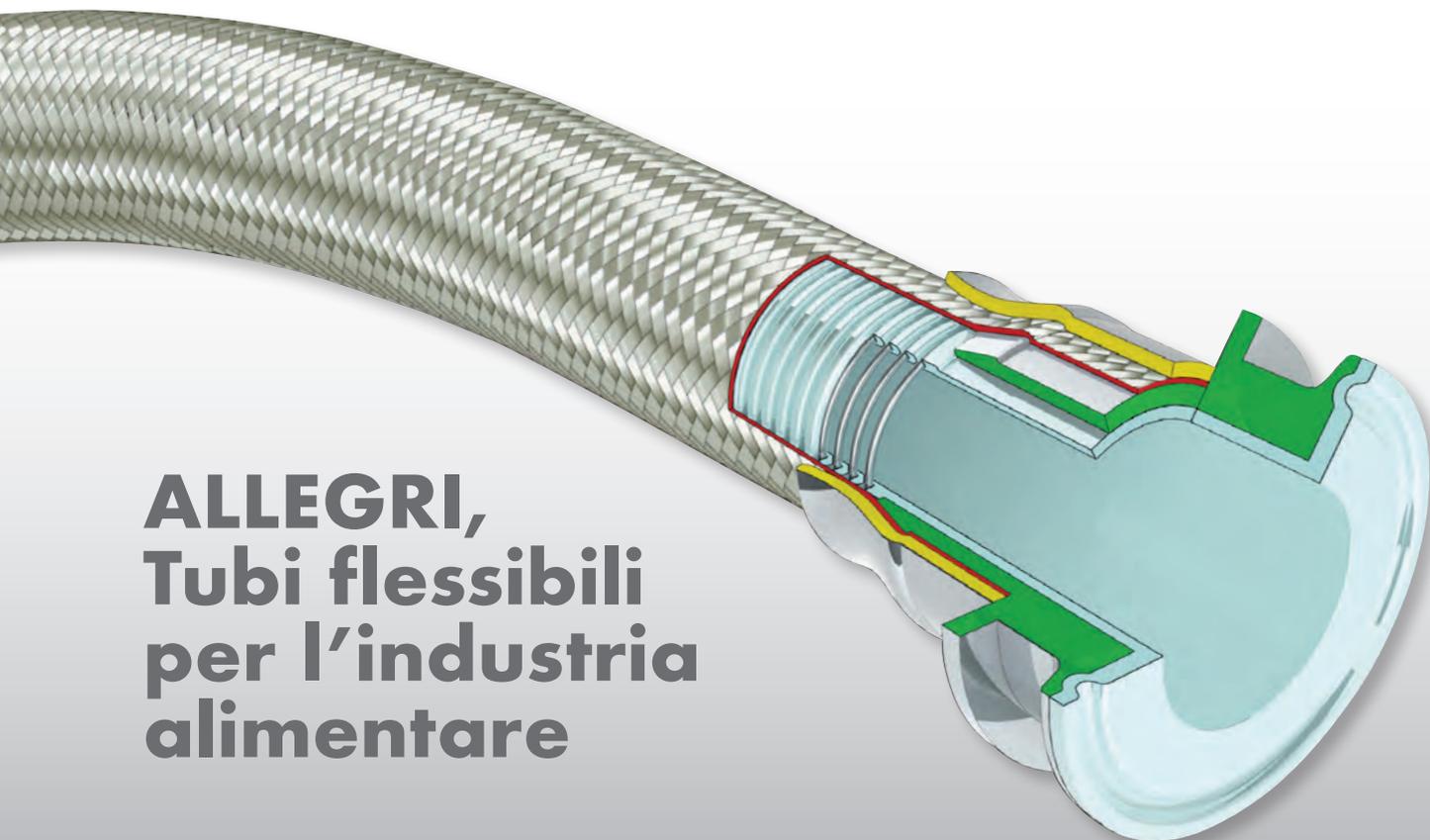
www.allegricesare.com

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



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

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

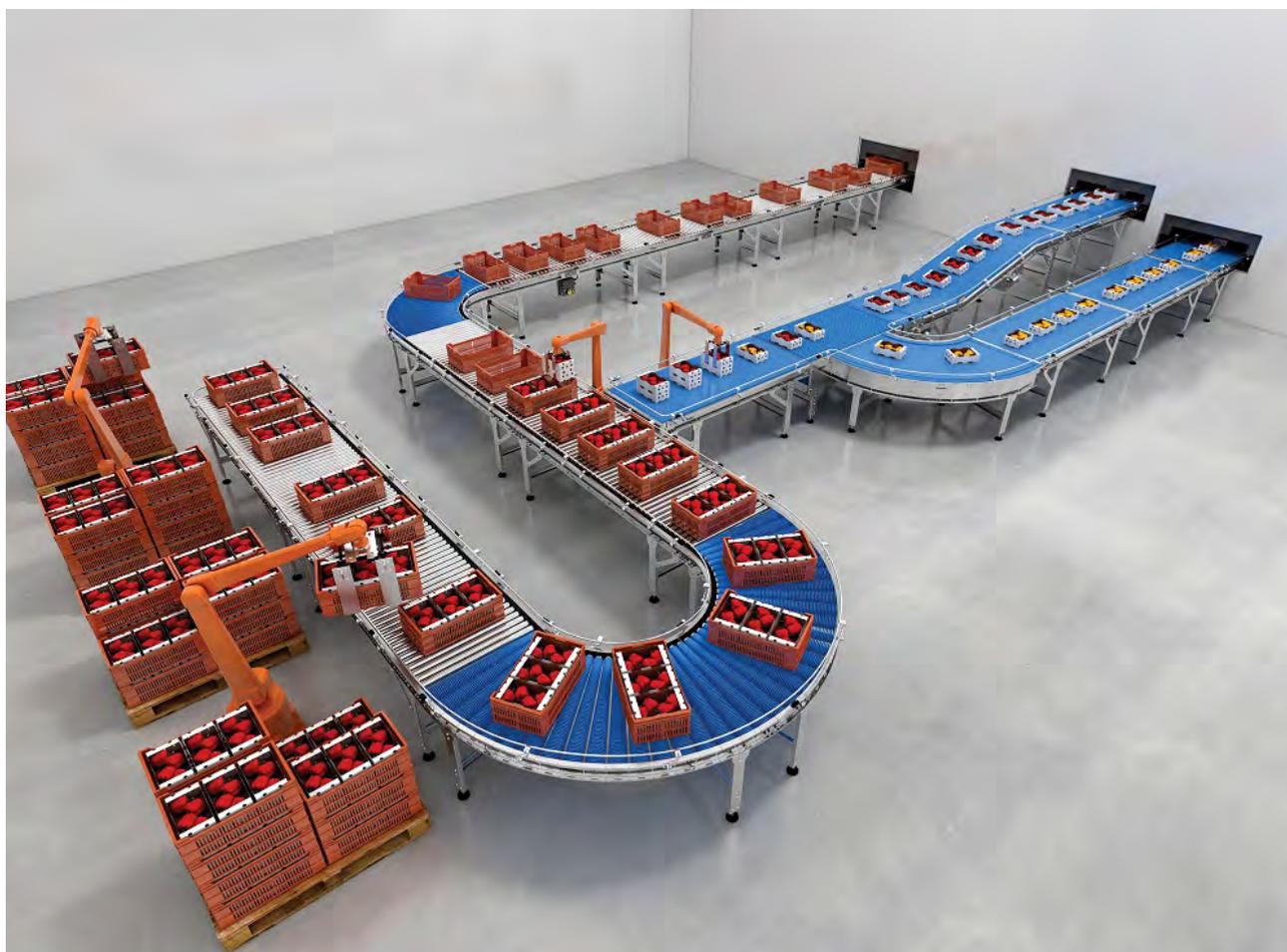
Le più recenti e innovative tecnologie e soluzioni di Interroll sono state testate con successo sia on premise sia nei laboratori tedeschi del BAV Institute, parte del Gruppo internazionale Tentamus.

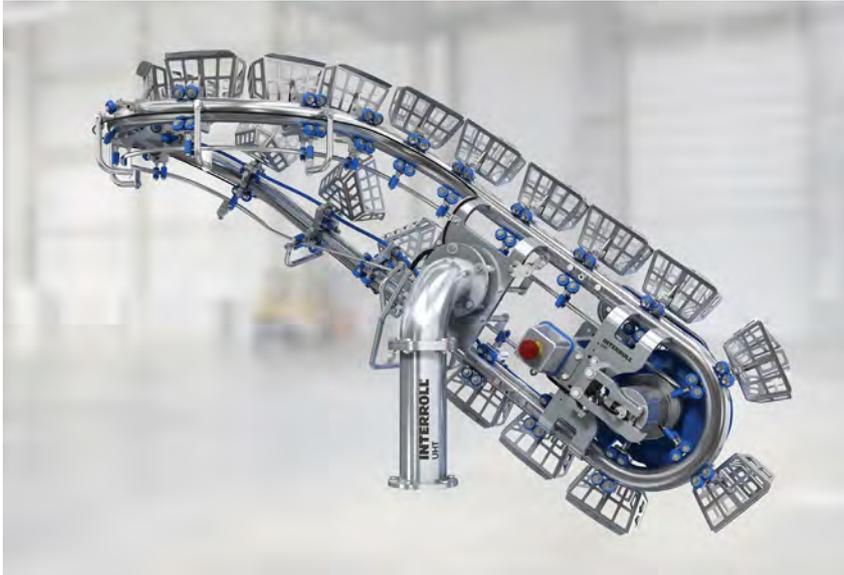
Interroll, con il recentissimo Convogliatore Igienico Speciale (Special Hygienic Conveyor - SHC), che permette agli integratori di sistemi e agli utenti che devono soddisfare requisiti igienici particolarmente esigenti, aumenta il valore aggiunto offerto dalla ben nota Interroll Modular Conveyor Platform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

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

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

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





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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

www.interroll.com/it/



HotmixPRO CREATIVE

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

HotmixPRO MASTER

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

- Triturare Sotto vuoto, senza alterazioni cromatiche.
- Utilizzare il vuoto per cuocere Garantisce risultati impensabili, poiché

le basse temperature di "ebollizione" non alterano né i sapori né i colori. Evita l'ossigeno inglobato e la conseguente ossidazione, garantendo peso specifico costante ed assenza di batteri aerobi

- Concentrare/ridurre Farlo a basse temperature e sottovuoto con estrazione dei vapori è un modo moderno, semplice ed estremamente utile: non altera i colori e permette minor perdita di componenti aromatici volatili
- Impregnare/marinare/emulsionare sotto vuoto Durante la creazione del vuoto nel bicchiere verrà eliminata anche l'aria contenuta nell'alimento posto dentro il bicchiere e grazie ad un particolare collegamento sarà possibile al momento del ristabilimento della pressione atmosferica far entrare un gas o un liquido che

andrà ad "impregnare" la vostra preparazione.

APPLICAZIONI

Ristoranti

Grazie alle loro performance che includono la cottura, permettono:

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

Strutture sanitarie

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

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

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.

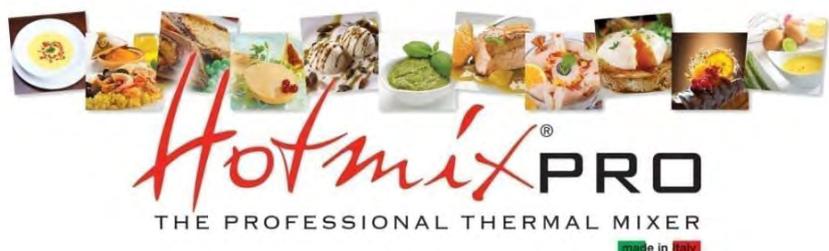
Grazie ai controlli di temperatura permettono di realizzare ricette "impossibili" con altri apparecchi. 🏠

www.hotmixpro.com

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



Linea automatica per la produzione di STRING CHEESE

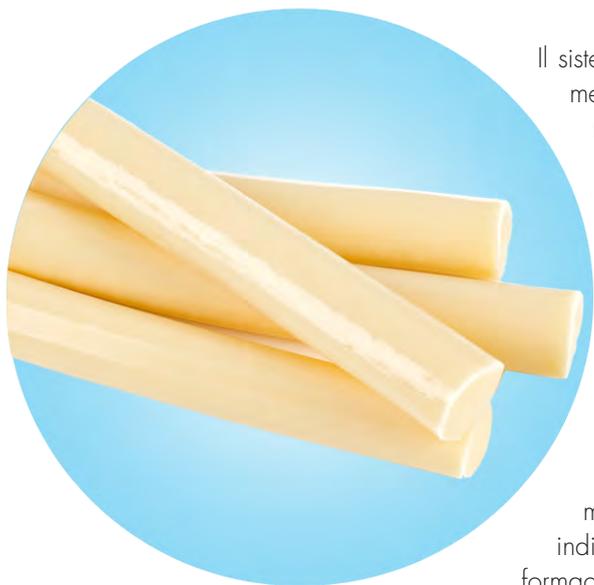
String cheese è un snack popolare anche fra i bambini perché grazie alla sua struttura/fibrosità, lo considerano non solo come cibo ma anche come oggetto con cui giocare durante il pasto.

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

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

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





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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

www.milkylab.it



NORMICOM: la nostra soluzione di carico macchine di processo da sacchi, fusti e bin

Normicom, attiva da quasi 20 anni nel settore del bulk handling, rappresenta un punto di riferimento sul territorio italiano per la distribuzione di componenti e macchinari per la movimentazione e la manipolazione di polveri e granuli, e la miscelazione di solidi in liquidi.

Punto di forza di Normicom è un team affidabile di tecnici specializzati che, grazie all'esperienza acquisita, ha sviluppato un'elevata capacità nel comprendere le specificità delle diverse applicazioni e dei diversi prodotti utilizzati nel settore alimentare.

Il portafoglio di soluzioni offerte da Normicom si divide principalmente in due rami: le macchine e i componenti progettati e realizzati da partner di eccellenza a livello internazionale di cui Normicom è distributore ufficiale sul territorio italiano; e la linea di soluzioni integrabili in linee di produzione già esistenti, personalizzate, ideate e realizzate ad hoc per venire incontro alle diverse necessità.

Con soluzioni per lo scarico di big bag, per la movimentazione delle materie prime per il confezionamento, per il carico di macchine di proces-

so, Normicom vi accompagna dalla fase di progettazione fino a quella di avviamento grazie a un pacchetto di servizi studiati per venire incontro a ogni vostra esigenza.

Una delle soluzioni di maggiore successo e in grado di apportare maggiori benefici per le aziende operanti nel settore alimentare è quella per il carico macchine di processo da sacchi, fusti e bin.

Un progetto ideato per svuotare con semplicità sacchi contenenti polveri e granuli, vagliare il prodotto e mo-



SOLUZIONI INTEGRABILI PER MATERIAL HANDLING

Le migliori tecnologie di movimentazione
e manipolazione di solidi sfusi dedicate
all'industria alimentare



NORMICOM S.r.l.
via Dei Brughi, 23/25 - 20060 Gessate (MI)
Tel. 029504747
info@normicom.it - www.normicom.it

Da 20 anni al servizio dei vostri impianti con soluzioni di bulk material handling facilmente integrabili e personalizzate sulle vostre esigenze, grazie a partnership internazionali ad alto valore aggiunto.



Scarico sacchi e big-bag
Movimentazione materie prime



Soluzioni per la vagliatura e classificazione
Miscelazione solido/solido e solido/liquido



Servizi dedicati per la manutenzione ordinaria
Miglioramento delle performance



vimentarlo successivamente grazie a un trasportatore pneumatico verso miscelatori, reattori, tostatrici, mulini e confezionatrici.

Ma come funziona esattamente?

I sacchi vengono svuotati dall'operatore all'interno di una stazione svuotasacchi Farleygreene dotata di un piano inclinato e integrata da vaglio a vibrazione. Il materiale viene quindi setacciato attraverso il vaglio dotato di una rete con magliatura selezionata che, vibrando, lascia passare il solo prodotto della granulometria desiderata, rimuovendo al contempo contaminanti e corpi estranei.

Tramite un adattatore di alimentazione, il vaglio a vibrazione viene collegato a un trasportatore pneumatico Piab che, grazie alla forza dell'aria compressa, muove il prodotto anche a lunga distanza attraverso una tubazione flessibile e lo rilascia all'interno della macchina di processo. Realizzati in acciaio inox 304 o 316, i trasportatori pneumatici Piab sono disponibili in diversi modelli ido-

nei a ogni tipo di prodotto in polvere o granuli.

Il sistema di carico macchine di processo Normicom è inoltre integrabile da un sollevatore ergonomico che, sfruttando il vuoto generato da ventose, permette di manipolare all'inizio della linea ogni tipo di prodotto (sacchi di carta o plastica, fusti, bidoni etc), riducendo sensibilmente le lesioni da sforzo e contribuendo ad aumentare la produttività dell'applicazione.

Certificata CE, ATEX e FDA, questa soluzione è l'ideale per il carico macchine di processo del settore alimentare. Il piano inclinato della stazione svuotasacchi permette, inoltre, di salvaguardare la sicurezza degli operatori, evitando di esporli a grandi sforzi e altri rischi per la salute. Grazie alla realizzazione ermetica, sia il vaglio che il trasportatore permettono di

manipolare il prodotto senza alcuna perdita o contaminazione con l'ambiente esterno.

Per verificare la compatibilità della soluzione di carico macchine di processo con le vostre applicazioni e i vostri prodotti, Normicom mette a vostra disposizione un Centro Ricerche all'avanguardia. Ricreando le condizioni reali dei vostri impianti in scala 1:1, i tecnici Normicom sono infatti in grado di restituirvi un'analisi predittiva delle performance, dei consumi energetici e di tutti i dettagli necessari per una corretta progettazione dell'intero impianto.

Per maggiori informazioni sulle soluzioni Normicom visita il sito www.normicom.it; segui la pagina LinkedIn per rimanere aggiornato sulle ultime novità! 🏠

www.normicom.it



OMIP, dal 1971, eccellenza del Made in Italy

*Ricerca, sviluppo e innovazione
al servizio della lavorazione della frutta*

La O.M.I.P. SRL, nata nel 1971, è specializzata nella costruzione di macchine denocciolatrici.



La ricerca, lo sviluppo e l'innovazione, suoi imperativi costanti, le hanno consentito di introdurre sul mercato le tecnologie più moderne applicate al settore delle denocciolatrici per la frutta.

Macchine che combinano caratteristiche quali robustezza e affidabilità, facilità di utilizzo e manutenzione ridotta al minimo, sinonimi di qualità e di eccellenza del Made in Italy.

La sua capacità organizzativa e la qualità dei suoi prodotti le hanno permesso di imporsi su tutti i mercati: da quello italiano a quello europeo, da quelli sudamericani e californiani a quello sudafricano e australiano fino ad arrivare al mercato asiatico e neozelandese.

La rete capillare di rappresentanza nei diversi paesi, l'attenzione al clien-

te e alle sue esigenze specifiche, la rapidità di risposta, costituiscono i suoi punti di forza in un settore dove il prodotto lavorato, a causa delle sue caratteristiche specifiche, necessita della maggiore cura possibile. In questo modo il cliente sa di poter contare in qualsiasi momento sull'assistenza diretta della casa madre dove i suoi rappresentanti svolgono un servizio di monitoraggio, di prima assistenza



e di informazione per tenerli costantemente aggiornati sulle innovazioni più recenti di modo che queste possano essere applicate anche ai macchinari in loro possesso.

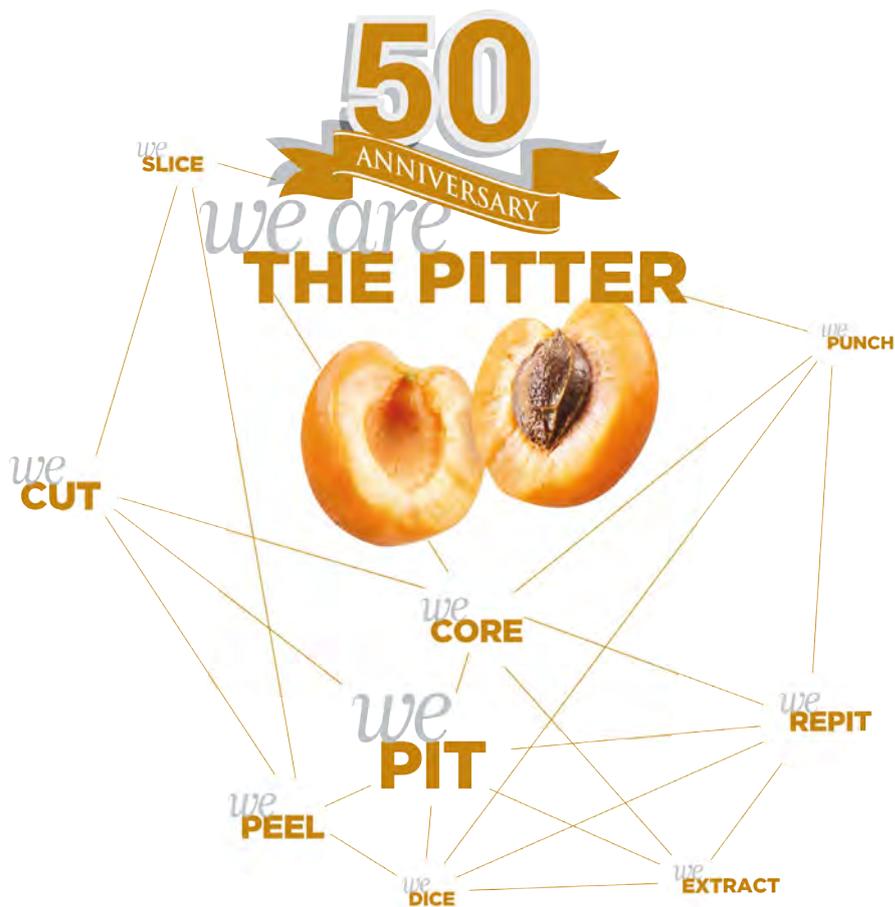
Essa è inoltre presente, con i propri stands, ai vari appuntamenti fieristici nazionali e internazionali come le fiere di **Los Angeles, Colonia, Berlino, Parigi, Barcellona, Messico, Parma, Lima, Dubai, Tashkent, Mosca e Shanghai**, non tralasciando di partecipare attivamente alla **"World Canned Deciduous Fruit Conference"** che è la massima organizzazione che permette l'incontro tra i produttori mondiali di pesche allo sciroppo per discutere le varie problematiche presenti nel settore.

Pur essendo specializzata nella costruzione di Denocciolatrici, la sua gamma produttiva permette di lavorare una vasta varietà di frutta e vegetali riuscendo a fornire linee di produzione complete per rispondere alle esigenze di ogni singolo cliente. cubettatrici, convogliatori, depolpatrici, elevatori, estrattori, nastri trasportatori, pelatrici, spazzolatrici, spicchiatrici etc. Fiore all'occhiello tra i suoi prodotti, le denocciolatrici

per pesche, albicocche, prugne e avocado, la detorsolatrice per mele e pesche, la punzonatrice per ciliegie e prugne, la repitter per pesche. Macchine prodotte in diversi modelli che rispondono a differenti capacità pro-

duttive e concepite con caratteristiche di grande versatilità dove il cambio di pochi elementi consente la lavorazione di frutti diversi. 🏭

www.omip.net



STELMOND BIO, un vero valore per l'orticoltura

Stelmond Bio nasce con obiettivo di offrire una pluriennale esperienza tecnico commerciale nel mondo agricolo e specificatamente nei settori della fertilizzazione e della biostimolazione delle piante.

L'innovazione di Stelmond Bio sta in particolare in un nuovo concetto di difesa che, alla massimizzazione delle rese produttive, aggiunga l'azzeramento dei rischi sia per l'utilizzatore sia per l'ambiente in cui si opera o si vive. Un impegno che consente di dare forza a tutta quella ricerca nazionale che per anni è stata sottovalutata e che sempre più, in futuro, rappresenterà

una valida alternativa all'impiego di mezzi di fertilizzazione e biostimolazione tradizionali.

Si tratta di un primo passo verso una costante e progressiva introduzione commerciale di prodotti ad alto contenuto tecnologico studiati per consentire una produzione sostenibile in un mondo sempre più attento al benessere collettivo.



Dietro alla realizzazione dei prodotti Stelmond Bio, c'è infatti un lungo ed impegnativo percorso di ricerca, che tocca aree decisamente innovative, a partire dalla metabolomica, disciplina scientifica che si occupa di identificare e descrivere i processi biologici attraverso un'approfondita analisi verticale dei processi cellulari. Lo studio e valutazione di questi processi ha portato Stelmond Bio oggi alla produzione e commercializzazione di un'ampia gamma di prodotti a zero impatto ambientale, nei settori dell'orticoltura, frutticoltura e viticoltura.

L'orticoltura, in particolare, rappresenta un'area di altissimo interesse per Stelmond Bio, l'area dalla quale è partita la ricerca dei primi prodotti e che oggi permette di ottenere risultati immediati ed evidenti.

I prodotti utili in questo settore possono essere utilizzati a partire dal momento del trapianto. In questa fase

la distribuzione nel terreno di Trimiz G, un prodotto granulare a base di Trichoderma, aumenta la capacità di propagazione dell'apparato radicale, migliorando così l'assimilazione di nutrienti e acqua anche in condizioni di crescita non ottimali. Il prodotto va, infatti, ad equilibrare il microbioma del terreno, stimolando lo sviluppo dei microrganismi utili, batteri e funghi, presenti nel terreno.

Un valido aiuto alla pianta nella fase del trapianto è rappresentato anche da Clever HX, un prodotto in formulazione liquida ad alto contenuto di amminoacidi liberi, peptoni a basso peso molecolare, vitamine e macro e microelementi di origine vegetale. Utilizzato come bagno per le radici immediatamente prima del trapianto oppure in fertirrigazione immediatamente dopo, Clever HX favorisce lo sviluppo vegetativo della pianta, migliorandone la resistenza a stress ambientali di varia natura, tra i quali l'eccessiva salinità del

terreno o dell'acqua d'irrigazione. Nei prodotti di IV gamma, inoltre, questo concime consente di migliorare il metabolismo dell'azoto, permettendo di ottenere produzioni di lattughe a basso contenuto di nitriti e nitrati, indipendentemente dai fertilizzanti presenti nel terreno.

Nelle fasi colturali successive a migliorare la salute e la vigoria delle orticole a ciclo medio-lungo è l'abbinamento di due prodotti Stelmond Bio: Begin e Stimol OD.

Begin è un concime liquido ad alto contenuto di carboidrati, che unitamente ad amminoacidi, vitamine e macro e microelementi, offre importanti effetti biostimolanti; inoltre, distribuito insieme ai microrganismi utilizzati per il biocontrollo dei parassiti, ne favorisce lo sviluppo.

La sua somministrazione in fertirrigazione simultaneamente a Stimol OD, un prodotto a base di Trichoderma nato per ottimizzare il microbioma del terreno, va a creare un effetto



booster sulle piantine, rafforzandone l'apparato radicale e migliorandone la resistenza alle malattie.

A migliorare la produttività di molte piante orticole, incluso il pomodoro, il peperone e la melanzana, è invece Ascovip, un biostimolante liquido ad alto contenuto di betaine, aminoacidi, proteine, macro e microelementi di origine vegetale.

Distribuito a partire dal primo palco florale, Ascovip va a migliorare la fotosintesi clorofilliana della pianta e contribuisce ad incrementare il numero di fiori, il numero e la pezzatura dei frutti, migliorando in definitiva la produzione. 🏠

www.stelmondbio.it



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

La società Navatta, fondata da Giuseppe Navatta nel 1983, produce e installa linee di lavorazione di frutta e verdura e vanta referenze in tutto il mondo.

Navatta, il fornitore globale di impianti e linee integrate per la lavorazione di frutta e verdura, che fornisce soluzioni collaudate ed innovati-

ve per una completa gamma di impianti anche grazie alle numerose acquisizioni nel corso degli anni, come Dall'Argine e Ghiretti, nel 2001, un'azienda presente sul mercato da più di 40 anni famosa in tutto il mondo per la produzione di pastorizzatori a scatola rotante e linee per la produzione di polpa di pomodoro; Mova, nel 2010, con una vasta esperienza nella movimentazio-

ne di fusti, svuotamento di cassoni e fusti, pallettizzatori e de-pallettizzatori, sistemi di lavaggio; Metro International, nel 2012, leader nella lavorazione di frutta e verdura, che vanta brevetti internazionali per l'estrazione del succo e della purea, impianti di concentrazione e trattamento termico; Ghizzoni Ettore, nel 2012, specializzata in impianti a batch per ketchup, salse e marmellate.



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

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

Gamma di produzione

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

- pomodoro pelato / cubettato / pomodoro tritato, salse e puree, concentrato di pomodoro, riempiti in tutti i tipi di confezione o in asettico;
- frutta in pezzi, puree, succhi di frutta (purea naturale o concentrata)

da frutta Mediterranea / frutta tropicale, confezionata in ogni tipo di confezione o in asettico;

- linee di triturazione frutta da IQF, da blocchi surgelati e da frutta surgelata in bidone
- estrazione a freddo ad alto rendimento **brevettata**, puree di frutta / succhi di frutta equalizzati in asettico.
- Ampia gamma di evaporatori per

la produzione di concentrato di pomodoro e purea naturale e concentrata di frutta mediterranea e tropicale.

- sterilizzatori asettici
- riempitrici asettiche per bag in box con bocchello o senza bocchello; Bag-in-Drum da 220 litri, Bag in-Box / IBC 1.000 - 1.500 litri;
- "all-in-one" pastorizzatori / raffreddatori a spirale



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

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

La sede e le due unità produttive di Navatta Group si trovano a Pilastro di Langhirano, Parma, con una super-

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

essere edificata per la terza unità produttiva. 🏠

www.navattagroup.com



NAVATTA GROUP
Food Processing S.r.l.



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

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 15th 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 8th – 10th 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 16th edition of ProPak Vietnam to obtain a chance for real business opportunities you must invest in. ProPak Vietnam 2023 will bring an international-standard event to Vietnam and surrounding countries with significant features:



10.000 sqm

EXHIBITION AREA



450+

EXHIBITING COMPANIES



30+

COUNTRIES/REGIONS



11.000+

TRADE VISITORS

Organiser by



informa
markets

SES Vietnam Exhibition
Services Company
Limited

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

La tecnologia di omogeneizzazione GEA nelle applicazioni del Food & beverage

GEA è leader tecnologico nel mercato degli omogeneizzatori ad alta pressione dinamica per un ampio range di applicazioni: dall'industria del dairy e del food & beverage fino al settore farmaceutico, delle biotecnologie e del chimico.

Grazie a uno specifico know-how, costantemente rivolto all'innovazione, e alla stretta collaborazione con i centri di ricerca delle aziende clienti, GEA è in grado di garantire soluzioni personalizzate e prestazioni eccellenti. I più recenti aggiornamenti e i continui miglioramenti in

fatto di innovazione tecnologica consentono a GEA di offrire una gamma completa di omogeneizzatori ad alta pressione: dalle macchine da laboratorio fino a quelle per la produzione industriale.

Uno dei fattori più importanti per l'azienda è infatti la stretta collaborazione con le aziende clienti che richiedono sempre più spesso soluzioni d'avanguardia e personalizzate secondo le proprie esigenze; attraverso di loro GEA mantiene un costante aggiornamento sui macchinari e può garantire i migliori risultati in fatto di efficienza e qualità del prodotto finito.

I benefici dell'omogeneizzazione ad alta pressione sono ben conosciuti nelle applicazioni lattiero-casearie, nel food e nel beverage per migliorare la stabilità del prodotto. L'uso dell'alta pressione e uno specifico design della valvola omogeneizzante permettono di diminuire la dimensione delle particelle di liquido al grado richiesto alla pressione minore possibile al fine di ottimizzare l'uso di energia e risorse. Le particelle più piccole e tutte uniformi consentono di creare quindi un'emulsione stabile nel tempo che migliora le caratteristiche organolettiche del prodotto: shelf-life, viscosità, gusto e colore.





La tecnologia NanoVALVE®

La possibilità di scegliere tra diverse tipologie di valvole omogeneizzanti dal design differente consente un'ottimizzazione dell'efficienza, una riduzione della pressione operativa e conseguentemente la possibilità di un risparmio energetico e di materie prime.

La tecnologia brevettata di NanoVALVE®, disponibile nella sua ultima versione 3G, offre un design e un profilo innovativi che migliorano la regolazione della valvola e garantiscono performance eccellenti.

Test in laboratorio confermano che l'impiego di questa valvola consente un risparmio energetico notevole, infatti a parità di risultati in termini di riduzione di particelle, NanoVALVE® utilizza il 30% in meno di pressione operativa, garantendo in questo modo anche meno usura meccanica dei componenti.

Serie Ariete - La tecnologia più avanzata per potenza, affidabilità e flessibilità.

Gli omogeneizzatori della Serie Ariete sono facilmente implementa-

bili in sistemi controllati a distanza e in linee di processo complete. Gli omogeneizzatori GEA sono disponibili in diverse configurazioni, concepite con un design specifico dell'estremità del liquido che consente di raggiungere fino a 1500 bar con garanzia di prestazioni di omogeneizzazione di alto livello.

Vantaggi principali:

- Facilità di utilizzo
- Massima affidabilità nella produzione continua (24/7)
- Costi operativi ridotti (acqua, olio di lubrificazione, energia)
- Basso impatto ambientale
- Elevata capacità ad altissima pressione

Trovare l'omogeneizzatore perfetto per il tuo prodotto

Il Process and Technology Center per l'omogeneizzazione rappresenta una risorsa unica per i clienti che vogliono testare direttamente su loro campioni di prodotto l'efficacia della tecnologia di omogeneizzazione.

Il personale GEA è infatti a disposizione per supportare i clienti nello sviluppo di nuovi prodotti e ottimizzare l'omogeneizzatore e le condizioni di processo al fine di ottenere il risultato di omogeneizzazione desiderato. GEA è naturalmente in grado di garantire che i risultati ottenuti con macchine da laboratorio siano scalabili anche nella produzione industriale. 🏠

www.gea.com/homogenizers



GEA

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.



A. LOVATO & C. SAS
47Via Spessa, 5
36051 Creazzo - VI**ABB SPA**
DISCRETE AUTOMATION
AND MOTION DIVISION
56-57Via Luciano Lama, 33
20099 Sesto San Giovanni
MI**AGILEX ROBOTICS FAST**
ASSEMBLER SRL
I COP-46Via S. Domenico, 11/13
20010 Bareggio - MI**ALLEGRI CESARE SPA**
I COV-105/107Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni
MI**BPR GROUP SRL**
6/8Via IV Novembre, 120
46024 Moglia - MN**CHIARAVALLI GROUP SPA**
SOCIO UNICO
2-14-15Via Dante, 40
21040 Jerago con Orago - VA**CMZ SISTEMI ELETTRONICI SRL**
I COVVia dell'Artigianato, 21
31050 Vascon di Carbonera
TV**COPA-DATA SRL ING.**
PUNZENBERGER COPADATA
SRL
16/18Via Pillhof, 107
39057 Frangarto
BZ**CORNO PALLETS SRL**
91Via Revello, 38
12037 Saluzzo - CN**CSB SYSTEM SRL**
50-51Via del Commercio, 3-5
37012 Bussolengo - VR**DCM SRL**
20/23Via Piersanti Mattarella, 10
20093 Milano**DETAS SPA**
3-19Via Treponti, 29
25086 Rezzato - BS**FOODOC SRL**
96-98Via Michelangelo, 4
63824 Altidona - FM**GEA MECHANICAL**
EQUIPMENT ITALIA SPA
126/128Via A. M. Da Erba Edoari, 29/A
43123 Parma**GEO PROJECT**
INDUSTRIES SRL - GPI
78-79-81Via Leonardo da Vinci, 43
35015 Galliera Veneta - PD**IFM ELECTRONIC SRL**
24/26Centro Direzionale Colleoni
Palazzo Andromed 2
Via Paracelso, 18
20864 Agrate Brianza - MB**INDUSTRIAL AUCTION BV**
49Looyenbeemd 11
5652 BH
Eindhoven - Olanda**INTERROLL ITALIA SRL**
108-109Via Italo Calvino, 7
20017 Rho - MI**ITVPNEUMATIC SRL**
27/29Loc Bagnolo sn
25070 Caino - BS**KELLER ITALY SRL**
1-9Via Gonzaga, 7
20123 Milano**MECPICO**
DI SEDEZZARI
LUCA & KATIA SNC
I COVVia 2 Giugno, 22
41037 Mirandola - MO**MENTANI SRL**
I COVVia Cocconi, 67
43029 Traversetolo - PR**MILKY LAB ITALY SRL**
112-113Via Raimondo della Costa, 670/A
41122 Modena**MINEBEA INTEC ITALY SRL**
32/34Via Alcide De Gasperi, 20
20834 Nova Milanese - MB**MINI MOTOR SPA**
I COP-IV COP-52-53Via E. Fermi, 5
42011 Bagnolo in Piano
RE**NAVATTA GROUP FOOD**
PROCESSING SRL
122/124Via Sandro Pertini, 7
43013 Pilastro di Langhirano
PR

**NORD MOTORIDUTTORI SRL
10/13**

Via Newton, 22
41019 San Giovanni Persiceto
BO

**NORMICOM SRL
114/116**

Via Dei Brughi, 23/25
20060 Gessate - MI

**NVC - NEDERLANDS
PACKAGING CENTRE
92/95**

Stationsplein 9k
PO BOX 164
2801 AK - Gouda
Olanda

**OMIP SRL
117-118**

Via Ponte, 21
84086 Roccapiemonte - SA

**OPTO
ENGINEERING SRL
I COP-60-61**

Strada Circonvallazione Sud, 15
46100 Mantova - MN

**ORCHESTRA SRL
35/37**

Via Cardinal Massaia, 83
10147 Torino

**OROGRAF SRL
89**

Viale Industria, 78
27025 Gambolò - PV

**PILZ ITALIA SRL
43/45**

Via Trieste, snc
20821 Lentate sul Seveso - MB

**PND SRL
74-75**

Via Brancaccio, 11
84018 Scafati - SA

**REC SRL
38/40**

Viale Alcide De Gasperi, 101/103
20017 Mazzo di Rho - MI

**ROSSI SPA
HABASIT GROUP
I COP-65-66**

Via Emilia Ovest 915/A
41123 Modena

**SCA SRL
99/101**

Via Friuli, 5
29017 Fiorenzuola D'Arda
PC

**SES VIETNAM
EXHIBITION CO., LTD -
INFORMA MARKETS
125**

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

**SOMIC
VERPACKUNGSMASCHINEN
GMBH & CO.KG
84-85**

Am Kroit 7
83123 Amerang
Germania

**STEGO ITALIA SRL
I COP-67-68**

Marie Curie, 27
10073 Ciriè - TO

**STELMOND BIO SRL
119/121**

Via Albert Einstein
26900 Lodi

**TARNOS S.A.
41-42**

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

**TECNO PACK SPA
86-87-97**

Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI

**TOMRA SORTING SRL
31-54-55**

Strada Martinella, 74 A/B
43124 Alberi
PR

**UFS UTENSILI
FILETTATORI
MASCHI FILETTATORI
I COP-69/71**

Via Giotto, 20
10080 Torino

**VIKING
AUTOMATION SRL
I COP-72-73**

Via Silvio Pellico, 33
24033 Calusco D'Adda - BG

**VITAECO SRL -
HOTMIXPRO
110-111**

Via Bazzini, 241
41122 Modena

**WALTER TOSTO SPA
102/104**

Via E. Piaggio, 62
66100 Chieti Scalo
CH



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

Enjoy the results,
admire the process.



Servomotors 4.0 for automation and motion
control for the **Food & Beverage industry**

www.minimotor.com | sales@minimotor.com

