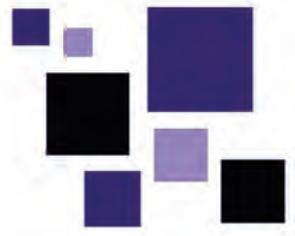


Alimentare

RASSEGNA

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



SOFTWARE
SOLUTIONS

ITALIAN CERTIFIED QUALITY SOFTWARE

TRACEABILITY

MES

INVENTORY

I4.0



www.cmss.it

AUTOMATIONS

MONITORING

ERP

HACCP

PLANNINGS

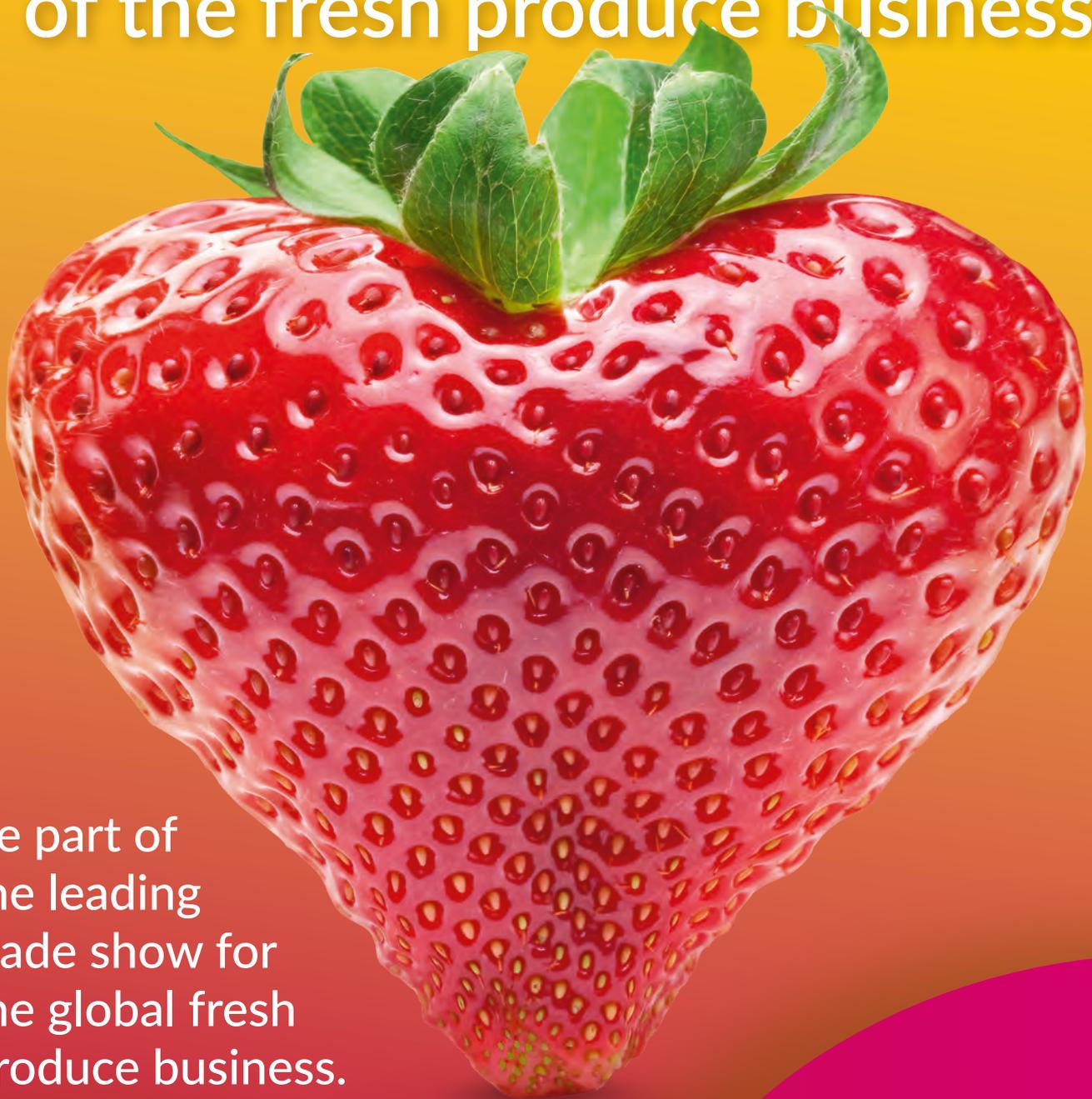
XSYSTEM

THE PRODUCTION MANAGEMENT SOFTWARE

Berlin 7|8|9 Feb 2024

FRUIT
LOGISTICA

The
heartbeat
of the fresh produce business



Be part of
the leading
trade show for
the global fresh
produce business.

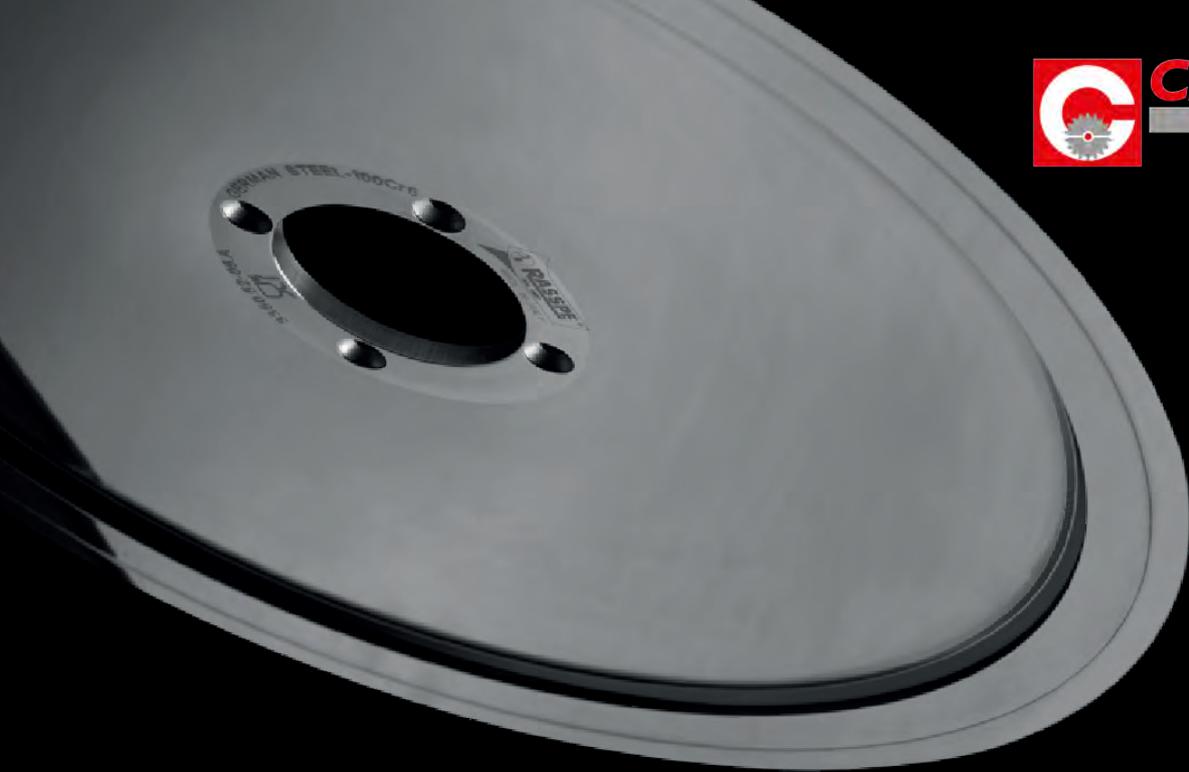
fruitlogistica.com

FRUITNET

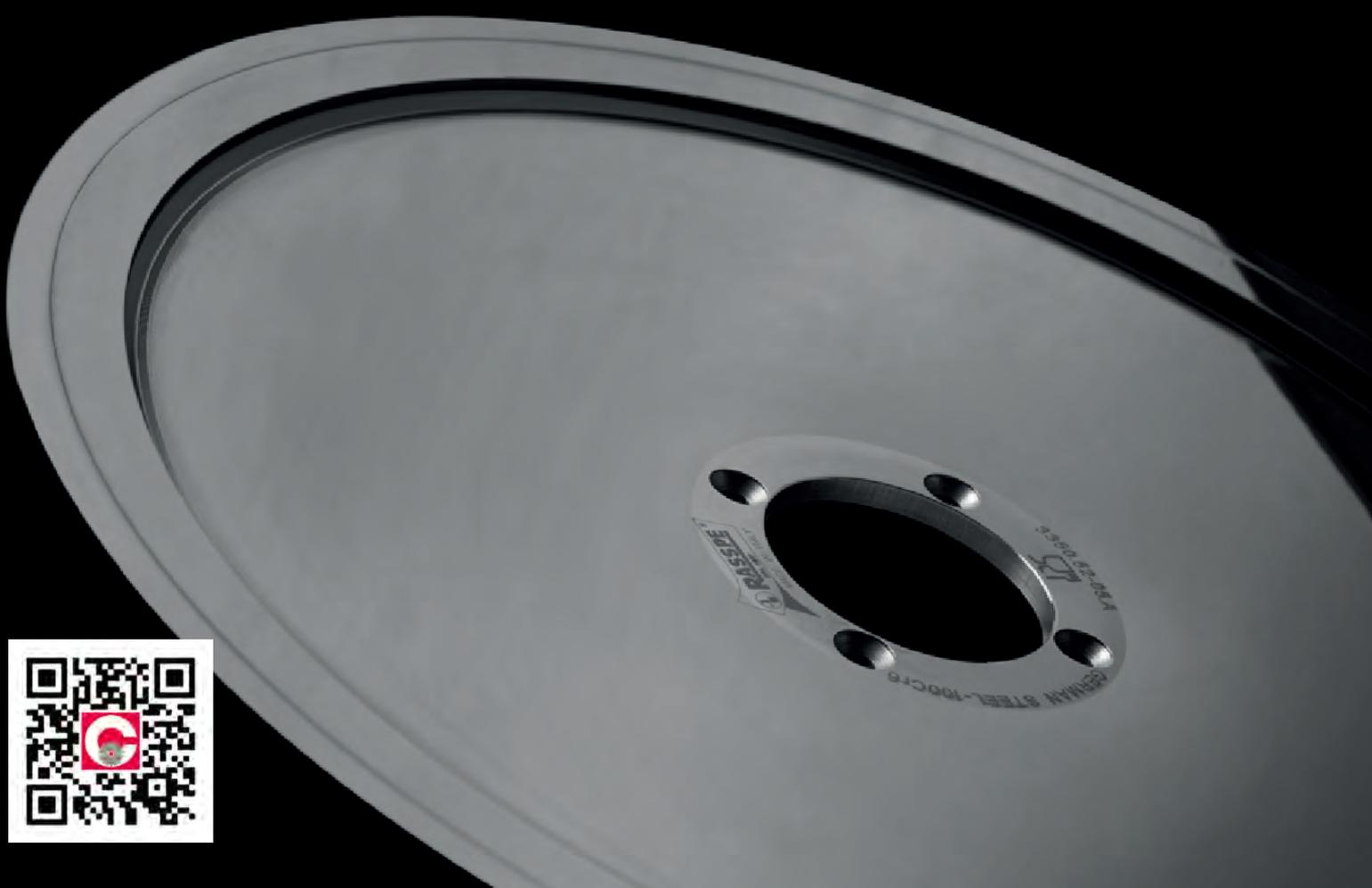
 **Messe Berlin**



CHIARAVALLI[®]
GROUP S.p.A.
Food Division



MADE IN ITALY EXCELLENCE





INOX MECCANICA

TECHNOLOGY FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY

NUOVA PIC 99 DRW



NUOVO SISTEMA DI INSACCO IN BUDELLO E RETE CON CAMBIO TUBO AUTOMATICO E SISTEMA DI PESO E PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Con PIC 99 DRW (con stampo da 1100) è possibile posizionare e assemblare pezzi interi o muscoli siringati all'interno di un volume che riproduce lo stampo di produzione.

È possibile controllare il peso complessivo dei pezzi inseriti grazie ad un sistema di pesatura con celle di carico ad elevata precisione e un display.

Questo permette di ottenere barre insaccate di lunghezza costante.

INOX MECCANICA S.R.L.

web. inoxmeccanica.it

email. info@inoxmeccanica.it

tel. +390376608282

@inoxmeccanica

in @ v



SISTEMI PASSACAVO PER CAVI INTESTATI E NON INTESTATI



1896 DETAS

ALIMENTATORI STABILIZZATI SWITCHING



MONOFASE

MAX 960W
IN PRONTA CONSEGNA!



BI-TRIFASE

sps

smart production solutions

32nd international exhibition
for industrial automation

Nuremberg, Germany
14 – 16 November 2023

HALL 02
STAND 520



HOST

equipment - coffee - food service - horeca

>01-30 SPECIALE HOST

>31-56 CONFEZIONAMENTO

>57-82 NEWS

>83-110 AUTOMAZIONE

>111-120 FIERE



CHIARAVALLI GROUP SPA

LAME PER AFFETTATRICI.
PG. 6-7



TEK IN PAK SRL

TECNOLOGIA ED ESPERIENZA AL SERVIZIO
DELL'IMBALLAGGIO.
PG. 52/54



OLI SPA

LEADER MONDIALE DELLA VIBRAZIONE. 60 ANNI DI
CRESCITA COSTANTE.
PG. 72/74



SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

Ci si prepara a fare i conti, per avere un quadro completo dell'andamento annuale del settore Horeca italiano.

Il primo semestre ha fornito numeri interessanti, con incrementi significativi per tutti i settori legati alla filiera del turismo.

Alcuni trend si delineano con chiarezza: crescita più modulata e differenziata per canale e categoria merceologica (particolarmente forte per la fascia premium), costi e listini in aumento generalizzato, problemi legati al reperimento del personale e raffreddamento delle nuove aperture. Che fare? Certamente è necessario continuare a investire e operare, più attivi che mai, puntando sull'innovazione e lo sviluppo. È qui che il Made in Italy sa distinguersi, complice una grande attenzione alla qualità.



MINEBEA INTEC ITALY SRL

NUOVO METAL DETECTOR MITUS®:
RILEVAMENTO MASSIMO, SCARTO MINIMO.
PG. 102



MEAT-TECH

LA FILIERA TORNA PROTAGONISTA A MILANO
NEL 2024 CON MEAT-TECH E IL NUOVO
SALONE TEMATICO PRO-TECH.
PG. 113-114



**EDITRICE
zeus**



host
MILANO
INTERNATIONAL
HOSPITALITY EXHIBITION

VIENI A TROVARCI A:
**PAV 4
STAND T18**

Redazione, sede legale e amministrazione:

Editrice Zeus Srl
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
skype™: editricezeus

Editrice Zeus:

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

Anno XLII - n. 5 - Novembre 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

Vieta 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

CHIARAVALLI GROUP: lame per affettatrici

Innovare nell'Arte del Taglio e Oltre

Nell'industria alimentare, la precisione e l'efficienza sono parole d'ordine. Essere all'avanguardia in termini di tecnologia e logistica rappresenta più che mai un vantaggio competitivo. CHIARAVALLI GROUP SpA, conosciuta per essere una leader nella produzione di lame per affettatrici, incarna questa filosofia alla perfezione. Da innovazioni radicali nel design delle lame ai sistemi logistici ottimizzati per la consegna immediata, l'azienda sta ridefinendo ciò che significa essere un partner affidabile nel settore. In questa intervista scopriamo come CHIARAVALLI GROUP SpA utilizza la tecnologia e l'ingegno per migliorare non solo le prestazioni dei propri prodotti, ma anche per garantire la massima

sicurezza e qualità, aspetti fondamentali per i ristoranti, gli alberghi e le aziende nell'ambito HORECA.

In occasione quindi dell'evento chiave del settore, Host, abbiamo avuto l'opportunità di discutere con l'azienda circa le ultime innovazioni, la sua visione per il futuro e l'impegno nel fornire soluzioni eccellenti ai propri clienti.

La vostra azienda è conosciuta per essere leader nella produzione di lame per affettatrici. Potrebbe condividere con noi alcune delle innovazioni più recenti nel campo delle lame e come queste migliorano le prestazioni delle affettatrici?

Senza dubbio, l'innovazione più significativa di recente è rappresentata dalle nostre lame di Terza Generazione. Queste lame sono progettate per fornire un taglio estremamente preciso, minimizzando gli sprechi. Grazie a un processo brevettato, il design a due livelli e la fascia stretta della lama riducono la superficie di contatto con il prodotto, evitando attriti inutili e mantenendo pulita la porzione di lama non direttamente coinvolta nel taglio.

LOGISTICA E CONSEGNA

Con un magazzino così ampio di pezzi finiti, potreste spiegarci come gestite la logistica per soddisfare rapidamente le richieste dei clienti? Quali





vantaggi offre questa capacità di consegna immediata?

La nostra logistica è integrata in modo trasversale con il Gruppo Chiaravalli. Ciò ci consente di sfruttare il know-how acquisito in altri settori, ottimizzando la gestione dei materiali e dei flussi logistici.

Questo risultato ci permette di preparare e spedire gli ordini dei nostri clienti in tempi estremamente brevi, fornendo un valore aggiunto significativo al loro lavoro.

TECNOLOGIA E QUALITÀ

La tecnologia è un fattore chiave nell'industria alimentare. Come la vostra unità produttiva tecnologicamente all'avanguardia contribuisce a garantire la qualità e l'efficienza dei vostri prodotti?

Investiamo costantemente in tecnologia all'avanguardia per mantenere elevati standard di qualità. Questo impegno non solo migliora i dettagli dei nostri prodotti, ma rende anche i nostri operatori più consapevoli e at-



tenti ai dettagli, rispettando sempre la tradizione del nostro marchio.

SICUREZZA ALIMENTARE

La sicurezza alimentare è una preoccupazione fondamentale nell'industria alimentare. Come le vostre lame per affettatrici contribuiscono a garantire la sicurezza e l'igiene nella preparazione degli alimenti?

La sicurezza è una priorità per noi. Le nostre lame di Terza Generazione sono progettate con una composizione e finiture di altissimo livello, che non compromettono la qualità del prodotto. Il design facilita una pulizia senza precedenti e mantiene una bassa temperatura durante il taglio, contribuendo così alla sicurezza e all'igiene nell'industria alimentare.

IL SETTORE HORECA

Host è un importante evento nel settore HORECA. In che modo CHIARAVALLI GROUP SpA si impegna a supportare le esigenze specifiche dei ristoranti, degli alberghi e delle aziende del settore alimentare per garantire il successo delle loro operazioni?

Siamo totalmente impegnati nel fornire agli operatori del settore HORECA

strumenti di lavoro duraturi e di alta qualità. Vogliamo che i nostri clienti possano offrire ai loro clienti prodotti di qualità superiore, ed è per questo che ci sforziamo di essere sempre al loro fianco.

Con queste innovazioni e impegni, CHIARAVALLI GROUP SpA continua a essere un punto di riferimento nell'industria alimentare, offrendo soluzioni che non solo migliorano l'efficienza ma anche la sicurezza e la qualità. 🏠

www.chiaravalli.com



COMEGA: nuova linea "Coffee packaging solutions"

Da oltre 15 anni Comega è partner di eccellenza nella realizzazione di macchine di imballaggio e linee chiavi in mano, dal secondary packaging al fine linea di pallettizzazione.

L'industria del **caffè** rappresenta uno dei mercati più competitivi e sfidanti a livello globale, caratterizzato da ingenti investimenti da parte delle aziende di torrefazione e di confezionamento di questo prodotto iconico per sviluppare strategie di business mirate ad aumentare quote di mercato e mantenere la fidelizzazione dei clienti.

I brand principali ma non solo dedicano importanti risorse di marketing alla ricerca di packaging innovativi, che catturino l'attenzione di un consumatore sempre più consapevole riguardo le nuove regole in materia di energysaving, a favore di una transizione verso un'economia circolare sostenibile quale modello da inseguire.

Comega, azienda giovane e dinamica, fonda i propri valori primari, per una continua crescita, su questi principi, proponendosi quale partner tecnologico di riferimento di settore nell'ambito delle macchine di confezionamento per il packaging secondario e per il fine linea, con soluzioni all'avanguardia e customizzate.

La mission di Comega è quella di mettere a disposizione dei clienti la propria competenza ed esperienza ingegneristica per lo studio di qualsiasi specifica progettuale, an-





che la più complessa ed impegnativa, e di dare supporto nelle scelte di macchinari e di materiali di confezionamento a garanzia di una perfetta macchinabilità ed efficienza di linea, nel rispetto degli standard qualitativi, di risparmio energetico e di sicurezza del prodotto finito sugli scaffali.

In occasione della fiera **Host 2023**, punto d'incontro internazionale per l'intero business che ruota intorno al **caffè**, Comega presenta la linea **"Coffee packaging solutions"**, integralmente ingegnerizzata e realiz-

zata internamente. Ne fanno parte le **astuciatrici Gemini**, le incartonatrici **Sigma**, studiate e realizzate appositamente per l'industria del caffè, e i pallettizzatori **Virgo** - nella versione a colonna, e **Aries** - nella versione a robot antropomorfo - adattabili alle varie tipologie di configurazione di fine linea.

In particolare, sullo stand viene presentata la soluzione robotica per il confezionamento di capsule di caffè compatibili Nespresso in astuccio da cartoncino steso e a configurazione ordinata: l'**astuciatrice Gemini 120**.

La filosofia dietro al concept **Gemini 120** è quella di offrire una macchina perfettamente aderente alle esigenze produttive odierne, dai costi operativi ridotti per un ritorno dell'investimento rapido.

Grazie all'uso di un robot antropomorfo per la gestione delle capsule, la Gemini 120, unica nel suo genere, si caratterizza per la sua semplicità di utilizzo, minore usura dei componenti per una minima manutenzione nel tempo, dimensioni di ingombro estremamente ridotte.

La serie di astuciatrici Gemini include anche la **Gemini DG 360**, per il confezionamento disordinato in

astuccio di capsule compatibili Dolce Gusto.

Con la serie **Sigma**, Comega offre una gamma di incartonatrici per il confezionamento in casse di cartone, nella versione per flow pack, con riempimento in maniera disordinata, e nella versione per sacchetti, con riempimento a configurazione ordinata.

A complemento, Comega può offrire una gamma completa di prodotti, tutti progettati e fabbricati internamente: linee complete di movimentazione e trasporto prodotti, impilatori/disimpilatori, stazioni pick&place, depalettizzatori, incluso l'integrazione di dispositivi OEM. Le soluzioni Comega sfruttano le tecnologie più avanzate e rispondono alle esigenze odierne di standardizzazione e automazione dei processi di movimentazione delle merci per ridurre sensibilmente i costi legati a operazioni manuali, anche a beneficio della sicurezza degli operatori.

Per ogni singola attrezzatura, incluso le linee complete, Comega realizza direttamente l'assemblaggio e il collaudo interno prima della spedizione, per assicurare la piena conformità agli standard di qualità e alle specifiche tecniche del cliente. 🏠

www.comegapackaging.com



METAL'S: lavorazioni in acciaio inox Made in Italy per l'HO.RE.CA

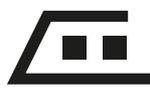
Essere un unico referente per i progetti più complessi. Questa è la promessa di Metal's, azienda italiana specializzata nella lavorazione dell'acciaio inox per la produzione di assiemi complessi, semilavorati, parti di macchine e componenti destinati a diversi mercati tra cui la ristorazione, la panificazione, la caffetteria

professionale, la gelateria, il packaging e il food processing.

Dalle cucine professionali alle camere forno fino alle lavastoviglie professionali, macchine e accessori del settore gelateria e oltre: Metal's offre un servizio completo per ottenere assiemi in avanzato stadio di assemblaggio dove

possono essere integrati componenti di diversa natura come plastica, vetro e cablaggi.

Nel suo stabilimento di 22000 m² a Borgoricco, in provincia di Padova (Italia), dal 1987 Metal's realizza prodotti e assemblati complessi per aziende internazionali, di grandi e medie dimen-

 **metal's**
PADOVA ■ ITALIA ■ 1987





sioni, fornendo un servizio strutturato che copre l'intero processo logistico e che comprende: consulenza tecnica, progettazione, ingegnerizzazione, acquisto delle materie prime, coordinamento dei fornitori, produzione lean, montaggio e test finale.

Un processo rigoroso e flessibile, pensato per ottimizzare i tempi e massimizzare la produzione, in cui tutte le parti coinvolte sono perfettamente coordinate per garantire consegne puntuali, azzerando sprechi e ritardi. È questo l'approccio che permette a Metal's di rispondere alle esigenze di aziende che operano



in diversi settori, grazie anche al parco macchine moderno e tecnologicamente all'avanguardia.

Oltre ai vari impianti automatizzati per la lavorazione della lamiera, Metal's dispone di un'area dedicata a fresatura, saldatura, trattamento delle superfici robotizzato e non, e di un'ampia zona per l'assemblaggio.

I macchinari sono selezionati per l'efficienza energetica e le elevatissime prestazioni, una scelta che si inserisce perfettamente in una politica aziendale sempre più attenta all'ambiente e alla sicurezza dei lavoratori: Metal's è certificata ISO 9001:2015, ISO 45001:2018 e ISO 14001:2015. I saldatori Metal's sono certificati secondo

la norma UNI EN ISO 9606-1:2017 e in grado di soddisfare i requisiti richiesti dalle normative più recenti. La qualità delle saldature è certificata EN ISO 3834-2:2021. Il personale dell'azienda è qualificato MTR secondo la norma UL508A.

"In Metal's vogliamo essere concreti sviluppando ai massimi livelli le potenzialità che possiamo offrire nei settori in cui l'acciaio inox è presente. La nostra missione è guardare al futuro avendo la consapevolezza che le tecnologie di cui disponiamo e la nostra struttura organizzata possono permetterci di superare anche le sfide più complesse." - Enrico Scapolo, CEO Metal's SpA. 🏢

www.metals.it



Gruppo FLO e Versalis presentano a Plast R-Hybrid

IL PRIMO BICCHIERE PER I DISTRIBUTORI AUTOMATICI CON POLISTIRENE RICICLATO

Il Gruppo Flo, marchio storico specializzato nella produzione di stoviglie e contenitori per alimenti, e Versalis (Eni) presentano R-Hybrid: il primo bicchiere per distribuzione

automatica realizzato con polistirene riciclato da post consumo. Si tratta di un'importante innovazione nel campo del Food Packaging, verso un sistema di riciclo più virtuoso con un'efficiente

riutilizzo delle risorse; anche R-Hybrid infatti è a sua volta riciclabile.

Il progetto è stato condotto con SCS (Styrenics Circular Solution), associazione europea che comprende tutta la



filiera dei polimeri stirenici, dai produttori di materia prima ai riciclatori post consumo, e in stretta collaborazione con il Fraunhofer Institute, centro di ricerca applicata leader in Europa. Grazie a questa partnership, è stato istituito un consorzio di filiera focalizzato alla definizione di un protocollo per l'utilizzo di PS riciclato nel packaging per alimenti, dietro barriera funzionale. Si è così arrivati a validare tutto il processo, dalla produzione del riciclato, alla definizione delle caratteristiche tecniche del multistrato fino al challenge test sul prodotto finito. "C'è plastica e plastica, normalmente

quella usata per il packaging è tra le più pregiate, sia in termini di qualità che di prestazioni. Il progetto R-Hybrid è strategico perché apre finalmente la porta al riutilizzo del polistirolo rigido nei contenitori per alimenti e garantisce il mantenimento del suo valore originale – ha dichiarato Erika Simonazzi Marketing Manager del Gruppo Flo – Sono numerosi anche i vantaggi offerti dai nuovi bicchieri R-Hybrid come soluzione ancor più sostenibile del tradizionale Hybrid, di cui sono la naturale evoluzione tecnologica. I nuovi R-Hybrid infatti uniscono i benefit di una ridotta carbon footprint all'effettivo riutilizzo della plastica post consumo che viene rimessa in circolo attraverso la creazione di nuovi bicchieri." "La strategia del business stirenici di Versalis si basa sull'utilizzo di polimeri sempre più sostenibili ottenuti anche da materia prima seconda derivante da plastiche riciclate. In particolare, la gamma Versalis Revive è costituita da polimeri contenenti plastiche da riciclo meccanico derivanti dalla raccolta differenziata domestica. Il nostro obiettivo – ha dichiarato Claudio Bilotti, Responsabile Marketing Stirene e Polistirene di Versalis (Eni) - è di produrre e immettere sul mercato prodotti sempre più sostenibili. I prodotti riciclati hanno un impatto di CO2 ridotto*, consentono di valorizzare una preziosa risorsa come le plastiche post consumo e usano risorse locali, inoltre rappresentano per Versalis un'opportunità di mercato importante, specialmente nell'ambito del packaging alimentare." Con la produzione di R-Hybrid il Gruppo Flo e Versalis hanno fatto un importante passo verso la riduzione degli sprechi di materia prima vergine, senza intaccare la qualità del prodotto finale.

R-Hybrid è un prodotto termoformato, con una struttura multistrato ABA, tipo sandwich, dove nello strato interno è inserito l'rPS della serie Versalis-Revive PS, sviluppata dalla società chimica di Eni, ed in quello esterno PS vergine che agisce da sicura barriera funzionale. R-Hybrid, che entrerà sul

- *Con PS vergine come barriera funzionale esterna e Versalis Revive® PS realizzato con polistirene riciclato meccanicamente (rPS) nello strato interno*
- *Flo compie un ulteriore passo volto a ridurre l'utilizzo di materia prima vergine sostituendolo con rPS post consumo, mantenendo al contempo inalterata la qualità del prodotto*

mercato a partire da fine anno, andrà a sostituirsi all'Hybrid, l'innovativo bicchiere con cui Flo ha rivoluzionato il mercato della distribuzione automatica al punto che, grazie alla sua importante diffusione, nel 2022 si è ottenuto un risparmio totale di oltre 2.600 tonnellate di CO2**.

* Calcolato mediante un Cradle to Gate LCA (Life Cycle Assessment) in linea con gli Standard ISO 14040:2006 and 14044:2006.

** Carbon Footprint calcolata dal DNV Business Assurance tenuto conto dell'intera filiera e applicata ai volumi di vendita 2022 del bicchiere Hybrid. Valori del 2022 rispetto al tradizionale bicchiere vending con 100% PS vergine.



Operazioni di macellazione sempre più sicure e agevoli grazie ad utensili azionati da motori pneumatici



In ambito alimentare, in particolare nel settore della carne, **l'addetto alla lavorazione delle carni** riveste un ruolo chiave, insostituibile con un processo completamente automatizzato.

Questo, per esempio, accade nella lavorazione delle carni dei bovini, difficili da processare mediante robot a causa dei grandi volumi delle carcasse, che ne rendono ardua la manipolazione. Un **processo** quindi estremamente **complesso da automatizzare**, anche per la difficoltà di standardizzazione dovuta dalla diversità di dimensione, razza,

taglio dell'animale etc. per cui, qualora si riuscissero a customizzare le linee automatiche del macello, i costi diventerebbero insostenibili per qualsiasi azienda.

Le competenze degli operatori permettono invece di **riconoscere i tagli carnei** di volta in volta, di valutare quanto grasso separare dalla fetta di carne, di scegliere i tagli più pregiati o le parti da scartare perché non adatte.

Mansioni quindi estremamente **complesse, svolte in ambienti di lavoro umidi** dove è necessario

impiegare **utensili motorizzati** concepiti per ridurre al minimo le difficoltà dell'operatore in termini di fatica e per agevolare maneggevolezza e velocità operativa in un contesto di piena sicurezza.

In questo ambito la tecnologia pneumatica, rispetto a quella elettrica, si rivela una scelta ottimale, con notevoli benefici non solo da un punto di vista tecnico ma anche nell'utilizzo da parte dell'operatore, sia in termini di sicurezza che di praticità.

I motori pneumatici prodotti da Fiam, integrati come componenti negli utensili per la lavorazione della carne, presentano infatti queste **fondamentali caratteristiche**:

- Grado di **protezione IP67** certificato che impedisce l'entrata di acqua/vapore/polveri nel motore e il conseguente rischio di danneggiamenti o peggio di cortocircuiti
- **Elevata resistenza alla corrosione** data da sostanze chimiche o detergenti corrosivi, i trattamenti galvanici effettuati sui componenti interni e sul corpo esterno del motore li rendono altamente resistenti agli agenti aggressivi
- Realizzazione con **acciai di alta qualità** che soddisfano gli standard ISO
- Superfici esterne senza tasche o cavità dove possano accumularsi polvere e sporco e con meno del 40%

di rugosità per assicurare **facilità di pulizia e sterilizzazione**

- Ingranaggi processati con **lubrificante alimentare** e rivestimenti interni realizzati con trattamenti specifici per ridurre l'attrito delle palette e aumentare la durata del motore.

Gli **utensili manuali dotati di motore pneumatico** quindi, per gli aspetti di **sicurezza** legati alla **presenza costante di acqua e umidità nei siti produttivi** (determinata dalle esigenze di pulizia e sterilizzazione) **sono perfettamente compatibili con l'industria alimentare**, essendo possibile pulirli con facilità senza il rischio di vedere un calo nelle prestazioni o di danneggiare i componenti interni, qualora l'utensile non venisse asciugato con attenzione.

Diversamente, gli utensili dotati di motori elettrici risultano estremamente delicati, in quanto, anche la più piccola parte di sporcizia, potrebbe danneggiarli. Questo comporta attività di pulizia scrupolose con fasi di asciugatura molto accurate per scongiurare possibili corto circuiti che danneggerebbero irrimediabilmente gli utensili, compromettendo anche la sicurezza per gli operatori.

Rispetto ai motori elettrici di pari potenza, i motori pneumatici sono poi **in grado di lavorare sopportando avvii e arresti ripetuti** e, se portati a stallo, non generano alcun surriscaldamento, raffreddandosi anzi durante la marcia e prevenendo così ogni rischio di cortocircuito.

Gli utensili elettrici, per la tecnologia utilizzata, presentano invece una maggiore complessità, che li





ingombranti, la compattezza e i pesi contenuti dei motori pneumatici comportano infatti **ingombri inferiori, pari ad un quarto di un motore elettrico** di potenza equivalente, e favoriscono la loro **installazione su qualsiasi utensile, anche il più piccolo**. Senza dimenticare il basso livello di vibrazioni trasmesse dal motore all'utensile e quindi al sistema mano-braccio.

Il tutto si traduce in vantaggio ergonomico per l'operatore, che può disporre di utensili pneumatici che riducono la stanchezza e il rischio di infortuni "a fine turno", agevolano l'operatività e aumentano la sicurezza negli ambienti di lavoro. 🏢

rende più difficili da riparare, maggiormente sottoposti a rischio di danneggiamento, con costi maggiori da sostenere non solo in fase di manutenzione, ma anche per esigenze di personalizzazione rispetto alle applicazioni necessarie.

Il **fattore dimensionale** è infine determinante per l'inserimento dei motori pneumatici sugli utensili manuali di diverso tipo, soprattutto dal

punto di vista degli ingombri e del peso. Rispetto ai motori elettrici, che rendono gli utensili manuali pesanti e

Visita:
www.fiamgroup.com

Fiam®

PEOPLE AND SOLUTIONS

Motori pneumatici per applicazioni industriali nel settore alimentare.



Compatti
e leggeri



Sicuri



Sicuri in ambienti
esplosivi



Idonei alla
sterilizzazione



Facili
da regolare



Manutenzione
minima



Robusti



Avvio e arresto senza
surriscaldamento



Resistenti
all'umidità



- Tagliacarne
- Tritacarne
- Affettatrici
- Disossatori
- Spiumatrici
- Macchine per decorticare
- Attrezzature per il settore caseario
- Imbottigliamento, chiusura e riempimento
- Rivestimento e confezionamento
- Ritaglio
- Lavorazione insaccati
- E altro ancora...

Fiam
PEOPLE AND SOLUTIONS

Vuoi saperne di più sui vantaggi
di questa tecnologia?
Scopri l'eBook gratuito pensato per te.



www.fiamgroup.com

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.

Pasticceria/Gelateria

Perfetto controllo della temperatura garantisce il risultato, sempre.

- la cottura di creme, o la realizzazione di ricette come lo zabaione senza l'ausilio dell'operatore
- la realizzazione di ogni tipo di topping

- la realizzazione di paste di frutta secca per la gelateria e per la pasticceria

Bar

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

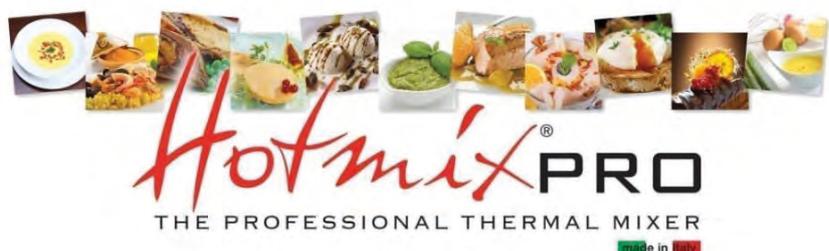
Standardizzazione

Garantiscono la ripetibilità delle proprie ricette.

Creazione di preparazioni impossibili con altri apparecchi.

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

www.hotmixpro.com



Torna uno degli eventi più attesi dal settore globale del **PACKAGING**


 PEM Spa è pronta ancora una volta ad accogliere i propri clienti, fornitori e partner presso il **padiglione 22 - stand E59, E 65, F60, F66** offrendo la consueta calda ospitalità in autentico stile italiano. Sostenibilità, innovazione, packaging e soluzioni su misura sono i motivi guida dell'esperienza espositiva del Gruppo OPEM, concepita come un viaggio alla scoperta delle macchine, delle linee e dei servizi pensati per soddisfare tutte le esigenze dell'industria del packaging personalizzato. Lo stand, di oltre 180 metri quadrati, ospiterà 3 macchine dedicate alla sostenibilità, che confezionano prodotti con materiali ecocompatibili come carta, carta riciclabile e idrosolubile.

ECO KIKKA IL CONFEZIONAMENTO DI CIALDA IN CARTA FILTRO



COMPOSTABILE OPPURE IDROSOLUBILE

Confezionatrice per cialde in carta filtro compostabile per i più comuni tipi di cialde per caffè, es: Senseo, ESE, ecc.

La stessa macchina può confezionare monodosi di prodotti polverosi in carta idrosolubile, per esempio, per il settore cosmetico, detergente oppure para-farmaceutico.

Macchina che può confezionare anche in buste mono porzione in materiale riciclabile o anche base carta, con la garanzia della tenuta nel tempo delle saldature con un basso residuo d'ossigeno a garanzia di una lunga shelf life.

ARGO200 IL FUTURO DELLA MONODOSE

Confezionatrice multipista per cialde tipo "Nespresso Professional®COMPOSTABILI".

Macchina che realizza, attraverso un processo brevettato, una MONODOSE perfettamente compatibile con la linea originale.

La macchina riesce a gestire svariati tipi di caffè garantendo la perfetta ripetibilità delle forme ed un'ottima costanza di pesi.

Macchina ad alto output ed alta cura dell'estetica della confezione prodotta.

CR1-P IL MODO PIU' SEMPLICE PER ENTRARE NEL MERCATO



DELLE CAPSULE

Confezionatrice per capsule di caffè monodose in alluminio.

La macchina riempie con tolleranze e cura di altissimo livello le capsule d'alluminio, ma con la possibilità di cambio formato verso altri tipi di capsule, soprattutto quelle in materiali riciclabili e compostabili. La garanzia di un residuo d'ossigeno estremamente basso conferisce una lunga durata del prodotto garantendone le qualità organolettiche. Il miglior modo per produrre qualità.

Ti stiamo aspettando! 🏢

#leaveasign
#fastforwardopem
#host


 solutions to package your quality



Chi altri ha un tale spirito di adattamento? **NOI**

Opem propone
impianti di confezionamento
altamente specializzati e customizzati
per adattarsi alle vostre esigenze.

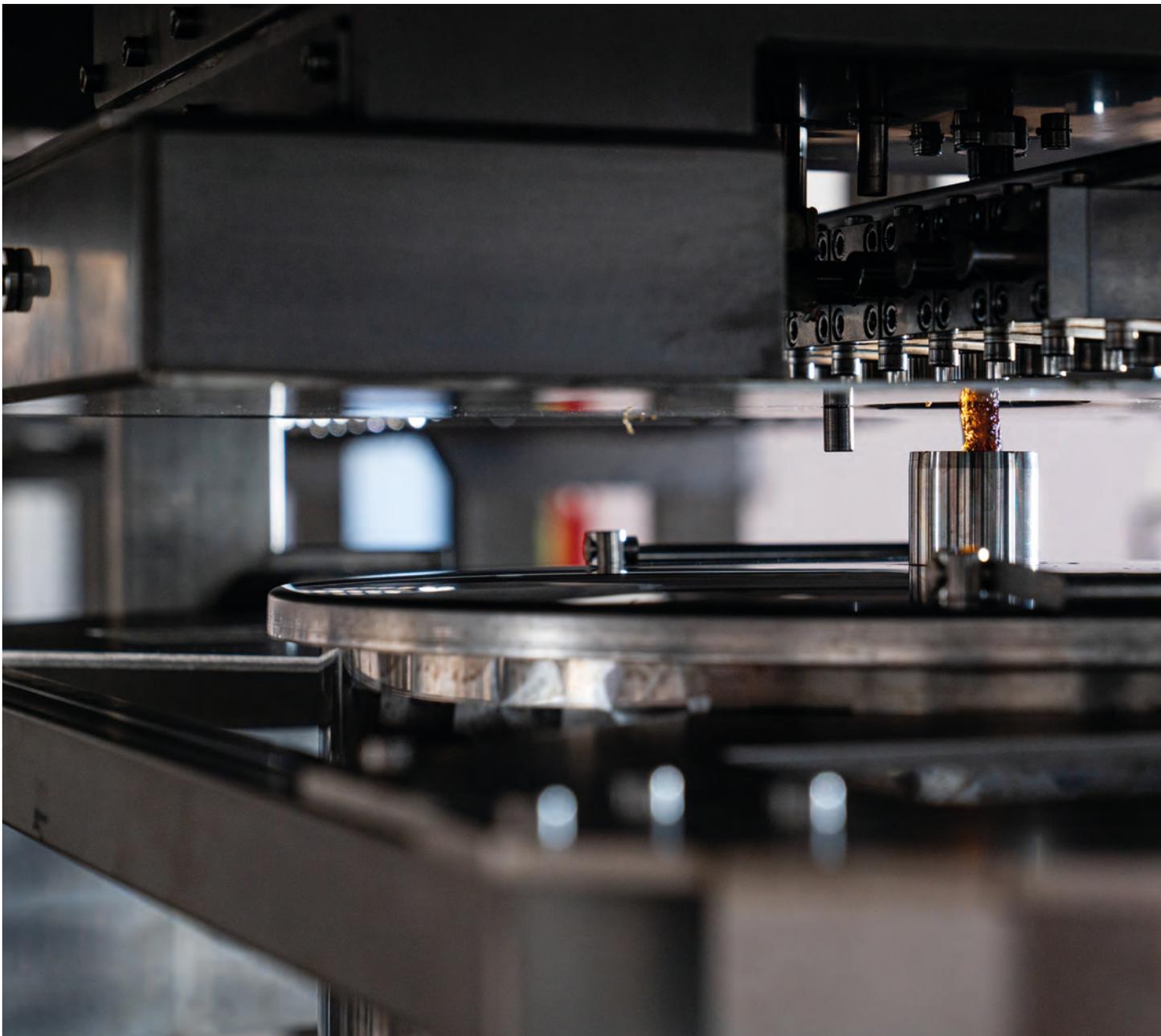
HEDESSENT / L'arte dell'aroma: produzione di aromi alimentari made in Italy per il food B2B

Hedessent è la nuova divisione alimentare di Flavourart srl: una business unit completamente dedicata al mondo food & beverage, nata con l'obiettivo di differenziarsi e di rafforzare la pro-

pria presenza nel settore degli aromi alimentari. Hedessent si propone nel panorama food B2B con una propria identità di brand, forte dell'esperienza di oltre 30 anni maturata nel mondo degli aromi.

Tecnologia & Ricerca

Una nuova sede di 6.000 mq ad Oleggio (NO) ospita il cuore produttivo. Tecnologia all'avanguardia e macchinari tra i più avanzati a livello mondiale: ogni processo è studiato per



HEDESSENT®

FLAVOURFUL FOOD

garantire il miglior risultato in termini di rapidità, efficienza e qualità: dalle grandi produzioni di singoli lotti fino a 800 kg di prodotto all'ora, alle richieste dei Clienti più esigenti, con piccole commesse di lotti da 4-5 kg.

L'Azienda si impegna in un programma di costante Ricerca e Sviluppo finalizzato ad affinare e migliorare i propri prodotti, mediante l'applicazione, miscelazione e testing di nuove molecole, grazie anche all'accesso alle più aggiornate biblioteche scientifiche e alle Cooperazioni con prestigiose Università.

La ricerca è infatti uno dei valori più importanti: Hedessent lavora con Formule proprietarie al 100%, create dall'aromatiere Massimiliano Mancini e sviluppate dal team R&D, le figure chiave che guidano ogni processo di personalizzazione, sviluppando aromi naturali liquidi.

Aromi su misura

Il valore aggiunto di Hedessent è proprio nella creazione di aromi altamente personalizzati e studiati per le specifiche esigenze di ogni Cliente: "La nostra esperienza ci ha portato a

definire un metodo di lavoro basato su ascolto, confronto, disponibilità e flessibilità" – commenta Massimiliano Mancini, – "Quattro punti fermi che ci consentono di offrire al Cliente le migliori performance qualitative." Pur disponendo di una estesa varietà di oltre 2000 formulazioni, creare insieme al Cliente l'identità di ogni singolo aroma è lo stimolo creativo che rende unica la proposta dell'Azienda e permette di offrire un catalogo di referenze aromatiche potenzialmente infinito.

Certificazioni

Hedessent ha ottenuto le più importanti certificazioni del settore, tra cui ISO 9001, ISO 14001, FSSC 22000, BRC & IFS, Kosher, Halal. Gli aromi Hedessent rispettano inoltre i più elevati standard di sicurezza, in quanto Infant Grade, Gluten Free, Allergen Free, OGM Free e Vegan (senza l'utilizzo di derivati animali).





Qualità & Sicurezza alimentare

La scelta di utilizzare materie prime provenienti esclusivamente da fornitori certificati e l'adozione delle migliori tecnologie di laboratorio e di analisi garantiscono i massimi livelli di qualità e di controllo, in tutte le fasi operative.

Hedessent promuove inoltre la sensibilizzazione del personale nello sviluppo di una cultura della sicurezza alimentare e della qualità, obiettivo che si concretizza nell'adozione di piani di formazione e di aggiornamento, oltre che nell'investimento in attrezzature innovative con lo scopo di migliorare la produttività.

Sostenibilità & Tutela dell'ambiente

L'Azienda si impegna inoltre a contribuire allo sviluppo sostenibile e alla salvaguardia dell'ambiente naturale, attraverso la promozione del progresso scientifico e tecnologico volto alla protezione ambientale e alla tutela delle risorse.

Frutto di una storia imprenditoriale iniziata alla fine del secolo scorso, Hedessent unisce alla qualità dei propri aromi, la flessibilità e l'entusiasmo di un'azienda indipendente, rapida nelle risposte e creativa nelle soluzioni. 🏢

www.hedessent.com

“ IL DETTAGLIO CHE CONTA NEL MONDO HORECA ”

Nel mondo dell'ospitalità, dove ogni elemento concorre a definire l'esperienza del cliente, i dettagli sono spesso i veri protagonisti silenziosi.

Un ristorante può avere i migliori chef, i migliori ingredienti e un ambiente eccezionale, ma se al cliente viene servito un bicchiere macchiato o posate non impeccabili, l'immagine dell'intera attività ne risente.

È affascinante osservare come dettagli apparentemente semplici come posate, piatti, tovaglie e bicchieri diventino strumenti potenti per plasmare le aspettative e le percezioni della clientela.

Le posate, per esempio, sono molto più che semplici utensili. Una forchetta ben bilanciata o un coltello affilato sono un prolunga-



A cura di
Walter Konrad





mento dell'ospitalità, espressioni concrete della cura che un locale mette nel servire i suoi clienti.

Allo stesso modo, la scelta dei piatti non è mai banale. Un piatto elegante può valorizzare il cibo, servendo come tela su cui il chef dipinge il suo capolavoro culinario. Inoltre, piatti di forme particolari o con dettagli unici possono diventare argomento di conversazione, contribuendo a rendere memorabile la cena.

E che dire delle tovaglie? Un tessuto di alta qualità, morbido al tatto, contribuisce ad elevare l'esperienza complessiva, mentre un design accattivante può diventare un elemento di richiamo visivo che impreziosisce l'ambiente.

Infine, anche i bicchieri giocano un ruolo non trascurabile. Un calice di vino di forma appropriata può effettivamente migliorare la percezione del vino stesso, rendendo giustizia all'aroma e al sapore, e facendo sentire il cliente parte di un'esperienza curata in ogni dettaglio.

In conclusione, non sottovalutate mai il potere dei dettagli nel settore Horeca. Essi sono i custodi silenziosi dell'immagine del vostro locale, quegli elementi che lavorano in sordina per soddisfare e superare le aspettative della clientela. Sceglieteli con cura e vedrete che i vostri clienti sapranno apprezzare.

Attrezzature e soluzioni per la **PULIZIA A VAPORE SECCO INDUSTRIALE**

C.TECHNOLOGY: azienda italiana con una lunga esperienza nella progettazione, produzione e distribuzione di attrezzature e soluzioni per la pulizia a vapore secco specialistiche, commerciali e industriali, incluso il marchio proprio. Un partner affidabile in grado di rispondere efficacemente a un mercato e a una comunità le cui

esigenze e richieste sono state modificate dalla pandemia di Covid-19. La diversificazione dell'offerta e la ricerca di nuovi clienti, pur mantenendo la fedeltà di quelli abituali, rimangono i principali sforzi e obiettivi di C.TECHNOLOGY.

La nostra gamma di prodotti copre tutte le esigenze industriali, commer-



ciali e professionali. Qualunque sia la vostra esigenza, il nostro team può aiutarvi a trovare la migliore soluzione per voi.

La pulizia e la sanificazione con vapore ad alta pressione e principalmente senza prodotti chimici è il modo perfetto per sanificare ambienti e locali dove si conservano alimenti e strutture sanitarie e per combattere gli allergeni come insetti e acari. Il vapore è la risposta naturale se si richiede una pulizia profonda ma sicura.

Le soluzioni per la pulizia a vapore ad alta temperatura della nostra produzione sono gli strumenti ideali per sanificare ambienti sensibili come centri sanitari, case di riposo e resi-

denze per anziani, scuole, luoghi pubblici, ambienti produttivi e altro ancora. Le alte temperature uccidono batteri, muffe, germi, muffa, microbi e altri allergeni.

Le caratteristiche includono un robusto corpo in acciaio inossidabile, caldaie a vapore di alta qualità con rabbocco continuo, tubi flessibili per vapore ad alta resistenza, controllo del flusso del vapore, iniezione di detergente e opzioni di aspirazione in base ai modelli specifici.

Il pulitore a vapore commerciale della nostra produzione è l'attrezzatura Cenerentola Inox, ideale per ogni tipo di applicazione commerciale, dalla pulizia di piastrelle e fughe alle attrezzature da cucina dei ristoranti sporchi e alle cappe dei ristoranti ingrassate, senza l'uso di prodotti chimici.

Robusto e affidabile con il suo corpo in acciaio inossidabile, compatto, facile da trasportare e maneggiare, user-friendly e progettato per un uso intensivo per trattare tutti i tipi di superfici. Raccomandato in hotel, ristorazione, negozi di piccole e medie dimensioni, autonoleggi e altro ancora.

La nostra linea professionale è costituita dalla gamma Billy con i suoi diversi modelli, tutti controllati elettronicamente, progettati per pulire e sanificare strutture alimentari come ristoranti, panetterie, pub e lounge, negozi di alimentari, macellerie, gastronomie e hotel, mezzi di trasporto (interni di treni, aerei e relativi accessori). La gamma Billy è disponibile in diversi modelli che combinano vapore, detergente e sistemi di aspirazione.

La gamma CYCLONE Maxi è la nostra attrezzatura per la pulizia a vapore di prima classe per operazioni di pulizia industriale: un sistema essenziale e potente a pressione di 10 bar proposto in 3 versioni, in termini

di potenza e fornitura di vapore, concepito per affrontare i processi di pulizia industriale più esigenti. Una reale alternativa professionale alle attrezzature di pulizia tradizionali, con enfasi sull'efficacia della pulizia combinata a un basso impatto ambientale.

Il suo vapore surriscaldato secco (cioè vapore con un tasso di umidità $\leq 5\%$) penetra in profondità nelle superfici di pulizia, come apparecchiature industriali, nastri trasportatori, macchinari per la lavorazione degli alimenti, veicoli utilitari e ovunque sia richiesta una pulizia e uno sgrassaggio delle superfici. 

www.cctechology.it



“VIAGGIO TRA LUSO E NATURA: LE DIVERSE ANIME DEL TURISMO”

Alberghi da sogno vs Agriturismi essenziali,
quale scegliere per un'esperienza
di soggiorno unica e autentica?

Negli ultimi anni, le tendenze del turismo hanno subito una forte evoluzione, con molte persone che cercano esperienze di soggiorno rilassanti, ma anche ricche di opportunità sia culturali che di svago.

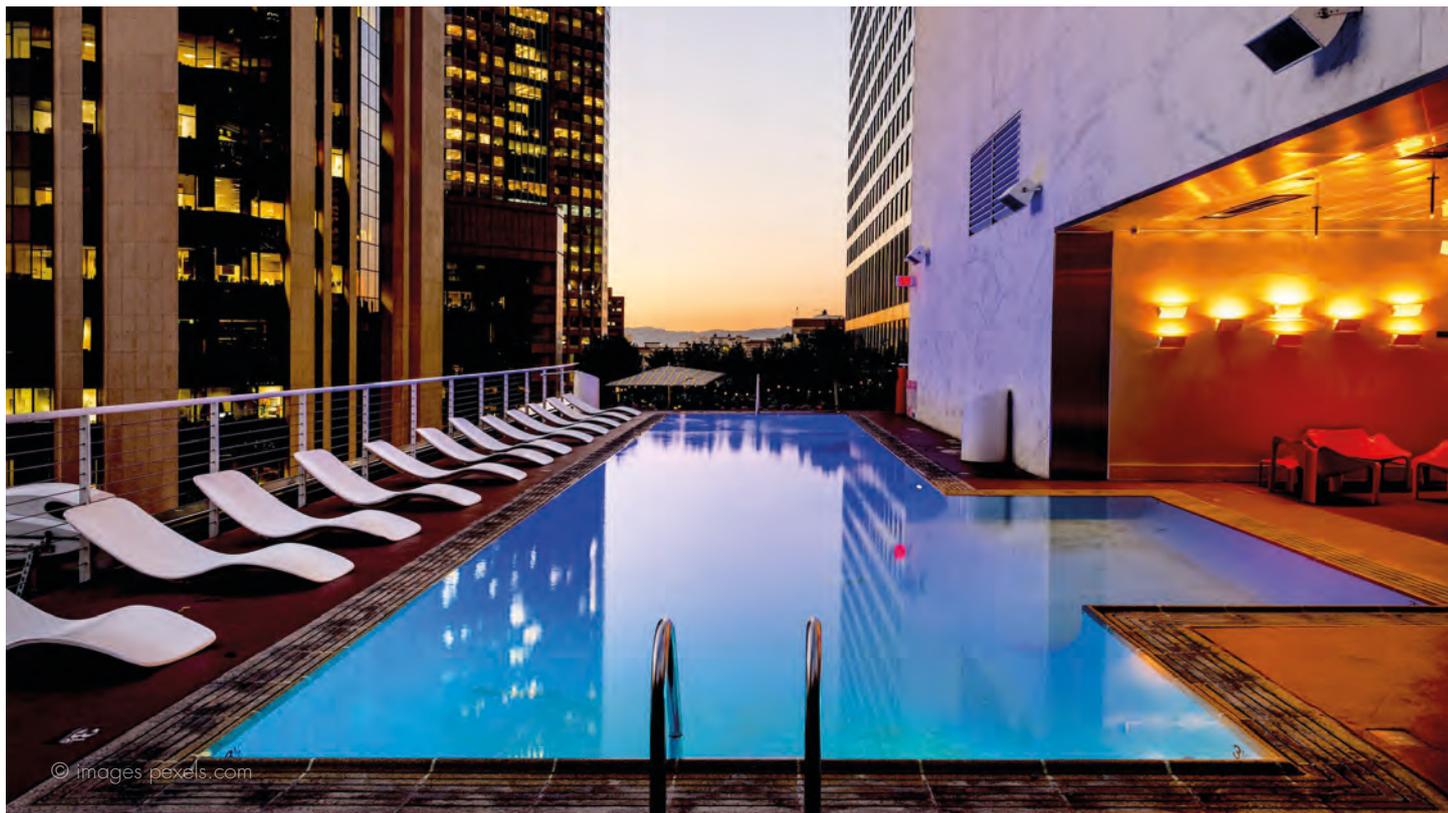
Alcuni turisti preferiscono soggiornare in alberghi lussuosi, mentre altri cercano la tranquillità e l'autenticità l'essenzialità degli agriturismi.

Gli alberghi più lussuosi sono ideali per coloro che cercano comfort e servizi personalizzati di alta qua-



a cura della
REDAZIONE





lità. Spesso situati in luoghi esclusivi e con una vasta gamma di opportunità, offrono ristoranti stellati, spa, piscine e attività di intrattenimento, oltre a una grande varietà di opzioni per soddisfare le esigenze dei più esigenti.

Queste strutture sono perfette per chi cerca una fuga rilassante dallo stress quotidiano, in cui si può godere del massimo relax e della privacy.

D'altra parte, gli agriturismi offrono esperienze di soggiorno uniche, essenziali, autentiche e a contatto con la natura.

Situati spesso in luoghi tranquilli e circondati dalla bellezza naturale, offrono l'opportunità di gustare cibi genuini e di alta qualità, come frutta, verdura e formaggi locali. Inoltre offrono visite guidate per scoprire i tesori nascosti del territorio, visitare i piccoli borghi e scoprire la storia e la cultura locale.

La tendenza attuale sembra quindi quella di cercare soluzioni di soggiorno che valorizzino l'esperienza autentica e unica del territorio.

Gli agriturismi stanno diventando una scelta molto frequente tra i turisti che vogliono fuggire dalla frenesia della città e scoprire la bellezza e la semplicità della vita rurale, dove anche la socializzazione è più favorita..



In conclusione, la scelta tra alberghi da sogno e agriturismi dipende dalle esigenze e dalle aspettative del singolo turista.

Entrambi i tipi di soluzioni di soggiorno offrono vantaggi unici e ciascuno può soddisfare i desideri di viaggio di ogni tipo di cliente. Sia gli alberghi di lusso che gli agriturismi offrono esperienze di soggiorno uniche e indimenticabili, che valorizzano le bellezze naturali e culturali del territorio e offrono un valore aggiunto al viaggio.

E voi che tipo di turisti siete?

WE SERVE ALL!



IP67 full inox
Linea automatica



DIAMOND X
Full inox completa
di tunnel HVI



DIAMOND 850
Macchina confezionatrice
ad alte prestazioni



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

ifp
PACKAGING

VERIMEC: imballaggi in banda stagnata

La VERIMEC è presente dal 1985 in Italia ed è una Società del gruppo MASSILLY, leader europeo nel settore degli imballaggi in banda stagnata, in particolare nelle capsule twist. Grazie a questa sinergia con la casa madre francese, la società di Abbiategrosso (MI) offre un servizio unico e completo per il confezionamento dei contenitori in vetro e banda stagnata destinati al mercato alimentare. La Verimec consiglia ed aiuta a scegliere: il vaso più idoneo sia come design che come capacità, la capsula da utilizzare, il mastice da fornire a seconda del processo utilizzato (pastorizzazione o sterilizzazione), la personalizzazione o litografia della stessa capsula, la macchina capsulatrice da utilizzare in funzione delle esigenze reali e future della produzione, le macchine di controllo vuoto sulla linea per verificare la precisione del processo di chiusura.

Lo staff tecnico della Verimec è sempre a disposizione degli utilizzatori di capsule twist per studiare e verificare tutte le problematiche del confezionamento degli alimenti in vetro, aiutando il cliente ad ottimizzare tale processo. Il gruppo Massilly è leader europeo negli imballaggi in banda stagnata e produce nei suoi stabilimenti presenti in tutto il mondo scatole per conserve, capsule twist, aerosol, scatole litografate per general line, vassoi e macchine capsulatrici. La

Massilly  VERIMEC
ITALIA



Massilly Holding gestisce gli stabilimenti di produzione, i centri di servizio ed assistenza e tutta la rete dei distributori a livello mondiale. La qualità degli stabilimenti di produzione è certificata ISO 9001 ed ISO 22000. La Verimec ha tutti i diametri ed i tipi di capsule twist dal diametro

38 al 110. Nei nostri magazzini oltre ai colori oro e bianco sono sempre presenti quali standard il verde, l'oro con alveare, l'oro / rosso, la tovaglia, la frutta e le capsule sicurezza con flip o bottone in diversi colori. Il nostro centro di elaborazione grafica è all'avanguardia e consente di realizzare in tempi brevi esecutivi su carta, su metallo o cromalin di nuove litografie. Inoltre il nostro centro di assistenza tecnica può indirizzare nella scelta del miglior mastice da utilizzare a seconda del processo termico di confezionamento utilizzato. 



www.verimec.it

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.

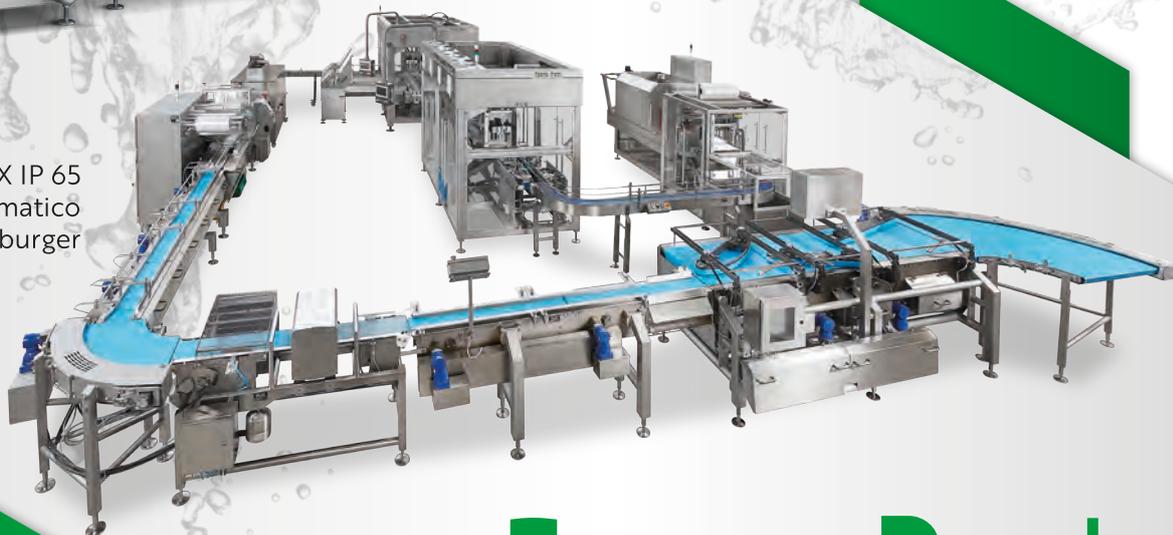
NOVITÀ!
FP 100 DUAL LANE



Film complessi? **BIOLOGICI?**
COMPOSTABILI o CARTA?

NOI SIAMO PRONTI
e TU?

FULL INOX IP 65
impianto automatico
per hamburger



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

Tecno Pack

PACKAGING MACHINES

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. 



“STREET FOOD: LA RIVOLUZIONE SILENZIOSA NEL SETTORE HORECA”

Il settore HORECA si trova di fronte a una trasformazione gastronomica: quella dello street food. Divenuto molto più che un semplice trend, lo street food sta ora modellando le strategie commerciali delle grandi catene alberghiere e dei ristoratori.



images: pexels.com

Non è un segreto che lo street food sia diventato un fenomeno globale, unendo le persone attraverso il linguaggio universale del cibo. E per il settore HORECA, che è sempre alla ricerca di innovazioni e nuovi approcci, lo street food si rivela una manna dal cielo.

Cosa c'è di meglio di un pasto economico, veloce e delizioso che non richiede un tavolo riservato, né tovaglie di lino?

La popolarità dello street food va ben oltre la sua convenienza. C'è un elemento di autenticità, un assaggio di cultura che è difficile da replicare in un ambiente più formale. Dai banchetti di sushi



a cura della
Nostra redazione



a Tokyo alle bancarelle di arepas in Venezuela, il cibo da strada è un ritratto gastronomico dell'identità culturale di un luogo.

E questa è una lezione che il settore HORECA ha iniziato a prendere molto sul serio.

Pensiamo agli hotel, per esempio. Molti stanno rivedendo le loro offerte gastronomiche per incorporare elementi di cibo da strada.

Non è raro ora trovare hotel di lusso che ospitano i propri food truck all'interno della proprietà, offrendo ai clienti la possibilità di immergersi in un'esperienza culinaria diversa senza dover uscire dall'hotel.

Alcuni hanno addirittura collaborato con venditori di street food locali per offrire menù speciali che mettono in luce le prelibatezze locali.

Quanto ai ristoranti, lo street food rappresenta un modo per aggiungere un pizzico di avventura ai loro menù. L'incorporazione di piatti da strada nel menu non solo attrae una clientela più giovane e cosmopolita, ma offre anche un'opportunità per sperimentare con sapori e tecniche culinarie diverse.

Per esempio, non è insolito ora vedere ristoranti italiani offrire "panini di porchetta" o "arancini" come antipasti, adattando e rivisitando i classici dello street food italiano.

Tuttavia, è essenziale notare che la crescita dello street food presenta anche delle sfide. Problemi come la qualità del cibo, le normative sanitarie e la sostenibilità ambientale sono tutti fattori che il settore HORECA deve considerare attentamente.

Ma è proprio questa capacità di adattamento e innovazione che potrebbe definire il successo futuro del settore.

In conclusione, lo street food è molto più che una moda passeggera.

È una rivoluzione silenziosa che sta ridefinendo il modo in cui mangiamo, viviamo e facciamo affari nel mondo HORECA.

E se gestito con attenzione e creatività, può offrire nuove opportunità di crescita e differenziazione in un mercato sempre più competitivo.



OROGRAF, flessibilità, ricerca e innovazione da oltre 50 anni

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

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

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



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

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

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

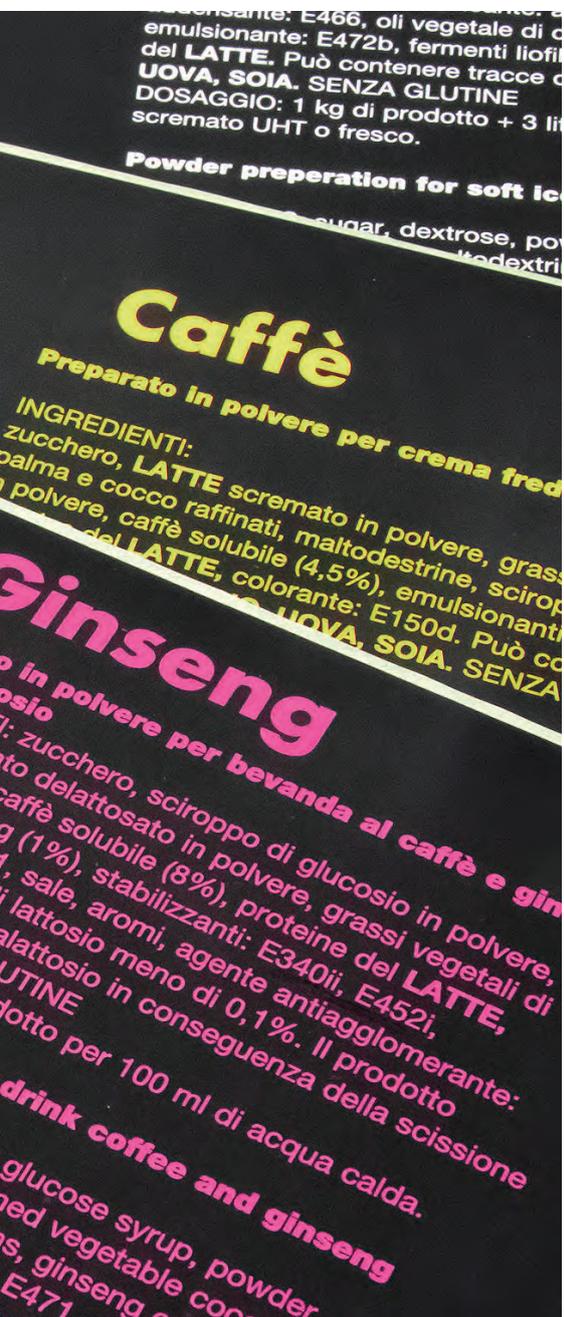
gitale, offset) e nobilitazioni a nostra disposizione (laminature a caldo/freddo, embossing e debossing, fustellatura, glitteratura, pantone in sovrastampa su lamina, vernici a rilievo e sensoriali), siamo in grado di stampare su qualsiasi tipo di materiale adesivo e non (carte vergate, gofrate, metallizzate,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

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

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

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

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



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

È inoltre possibile inserire simboli tattili.

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

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

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

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

Sleeves Termoretraibili

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

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

www.oroGRAF.it



Stampa bianca e volta



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

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



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

GESTIONE

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

CREAZIONE

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

TRADUZIONI

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

TABELLE NUTRIZIONALI

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

Con FOODOC 
semplifichi
l'etichettatura
alimentare

**Progettazione
semplice**

**Traduzione
istantanea**

**Stampa
senza errori**

APPROVAZIONI

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

STAMPA

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

CONFORMITÀ

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

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

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

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

Per scaricare utili guide e prenotare una consulenza gratuita:

www.foodoc.it

DCM, il massimo dell'efficienza nella produzione industriale

Grazie a soluzioni che spaziano dalla manipolazione robotica al fine linea, passando per sistemi di dispensazione ed etichettatura siamo in grado di perseguire la nostra mission chiara e condivisa: aiutare i nostri clienti a incrementare la produttività delle loro linee.

Nei settori Food and Beverage e Farmaceutico, le soluzioni DCM trovano ampio spazio, in particolar modo quando si parla di confezionamento primario e secondario.

Innanzitutto, i robot industriali a marchio autonox Robotics, azienda leader nella robotica industriale che attentamente negli anni ha saputo cogliere le richieste e le esigenze mercato, arrivando ad avere molteplici



Qualità | Competenza | Innovazione | dal 1974

modelli: Duopodi, Scara, Delta da 3 a 5 assi e Antropomorfi da 3 a 6 assi.

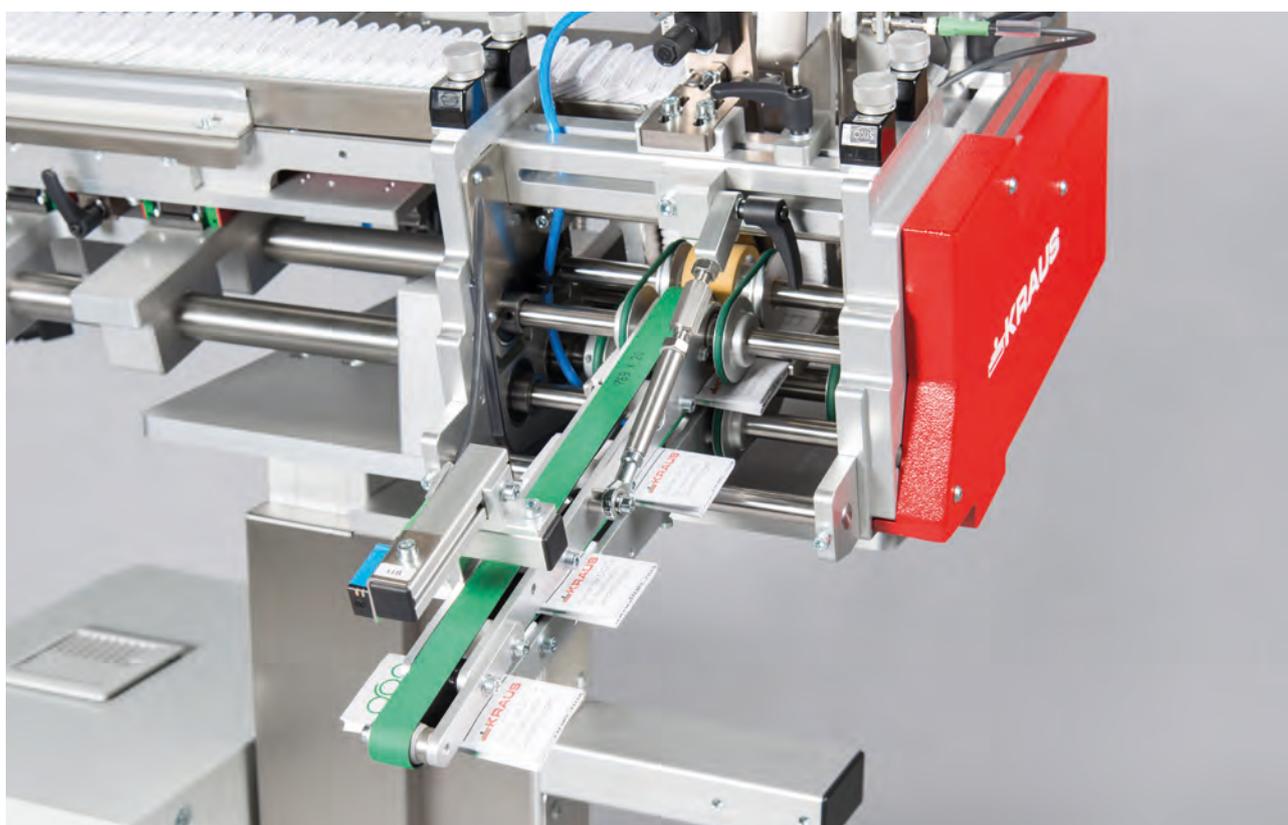
In questi ambienti una delle priorità per garantire la sicurezza dei prodotti è la progettazione e la realizzazione da un punto di vista igienico di macchine e impianti.

Si parla dunque di Hygienic Design sottintendendo la facilità di pulizia dei materiali, delle superfici e degli elementi strutturali, in modo da evitare il deposito di residui di prodotti e detergenti.

Le soluzioni robotiche Hygienic Design autonox Robotics soddisfano questi requisiti permettendo di lavorare 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 speciale gamma Hygienic design comprende Duopodi, Delta da 3 o 4





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.





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.

Inoltre, tutti i robot presentano:

- indipendenza dal controllore
- collegamenti interni brevettati che garantiscono minore usura e aumento delle prestazioni;
- meccaniche che richiedono una manutenzione molto ridotta;

Non solo primario ma anche packaging secondario; la gamma robotica in continua evoluzione supera i 300 modelli e a completamento della nostra offerta abbiamo integrato la possibilità di simulare l'applicazione robotica del cliente; tramite un nostro software di virtual commissioning, siamo in grado di proporre il giusto dimensionamento robotico e di testare digitalmente la fattibilità di un progetto.

DCM non è solo robotica.

Da anni siamo il distributore esclusivo per l'Italia delle soluzioni per la dispensazione, l'etichettatura e il confezionamento a marchio Kraus, player tedesco che si è attestato come leader europeo nella costruzione di alimentatori e linee speciali.

Progettate per lavorare a ritmi industriali, le macchine Kraus negli anni hanno subito evoluzioni tecnologiche per adattarsi alla crescente richiesta di attenzione alla sostenibilità dei processi e dei prodotti. Posate monouso, cartoncini, vassoi e vaschette oggi vengono sempre più prodotti in materiali riciclabili; quindi, sono state sviluppate soluzioni con diverse opzioni aggiuntive, adatte alla loro singolarizzazione e dispensazione in modo completamente automatico sulle linee di produzione.

Tra le ultime proposte per le lavorazioni speciali, in particolare per l'etichet-

tatura, spicca il sistema Labeljack, caratterizzato da un'elevata velocità di ciclo, dalla predisposizione all'Industria 4.0 e dalla gestione di etichette di diverso formato. «Fra le molteplici lavorazioni sviluppate per le linee speciali – spiega il presidente Casiraghi – i sistemi di etichettatura hanno un ruolo di primo piano, soprattutto per l'alto livello di personalizzazione che possiamo offrire.

Attraverso il controllo integrato del sistema Labeljack è possibile impostare lingua, interfaccia e memoria del formato etichetta e i messaggi operativi e di avviso vengono visualizzati sul display a colori multi-touch.

Grazie al suo esclusivo meccanismo di bloccaggio e alla semplicità d'uso, è garantita una facile maneggevolezza e la massima precisione e dinamica». 

Visita: www.dcm-italia.it



innovation towards customer needs

*innovative,
tailor made and
highly reliable
packaging
technologies*

www.gpindustries.eu



GPI GROUP
GEO PROJECT INDUSTRIES

GPI, la misura del successo nella food industry

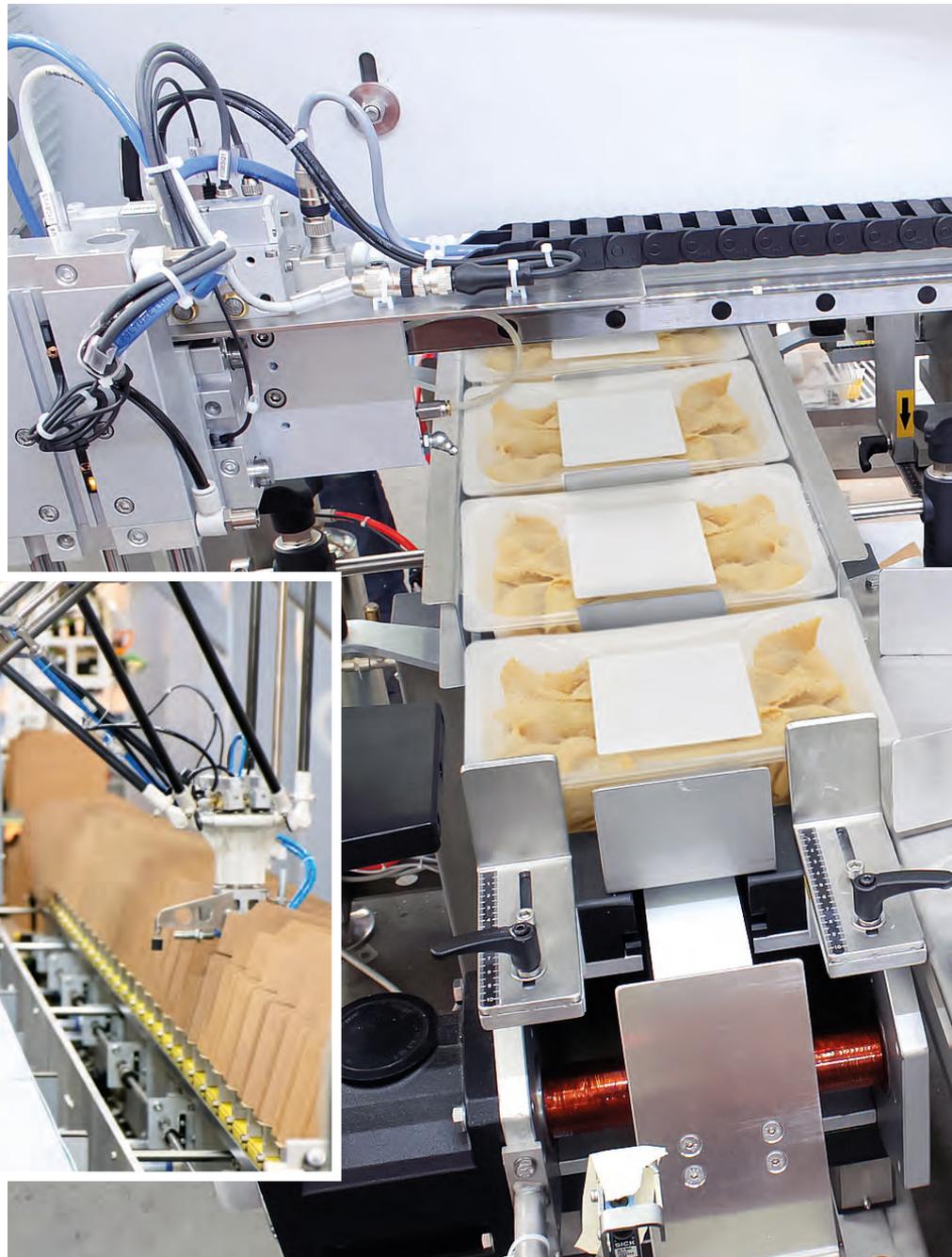
Per costruire un impianto di fine linea di successo bisogna diventare l'algoritmo del cliente, trasformarsi in un ascoltatore attivo delle sue visioni, in un professionista della risposta efficace e personalizzata.

All'ampia gamma di astucciatrici orizzontali, isole di carico robotizzate, 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 mi-

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.

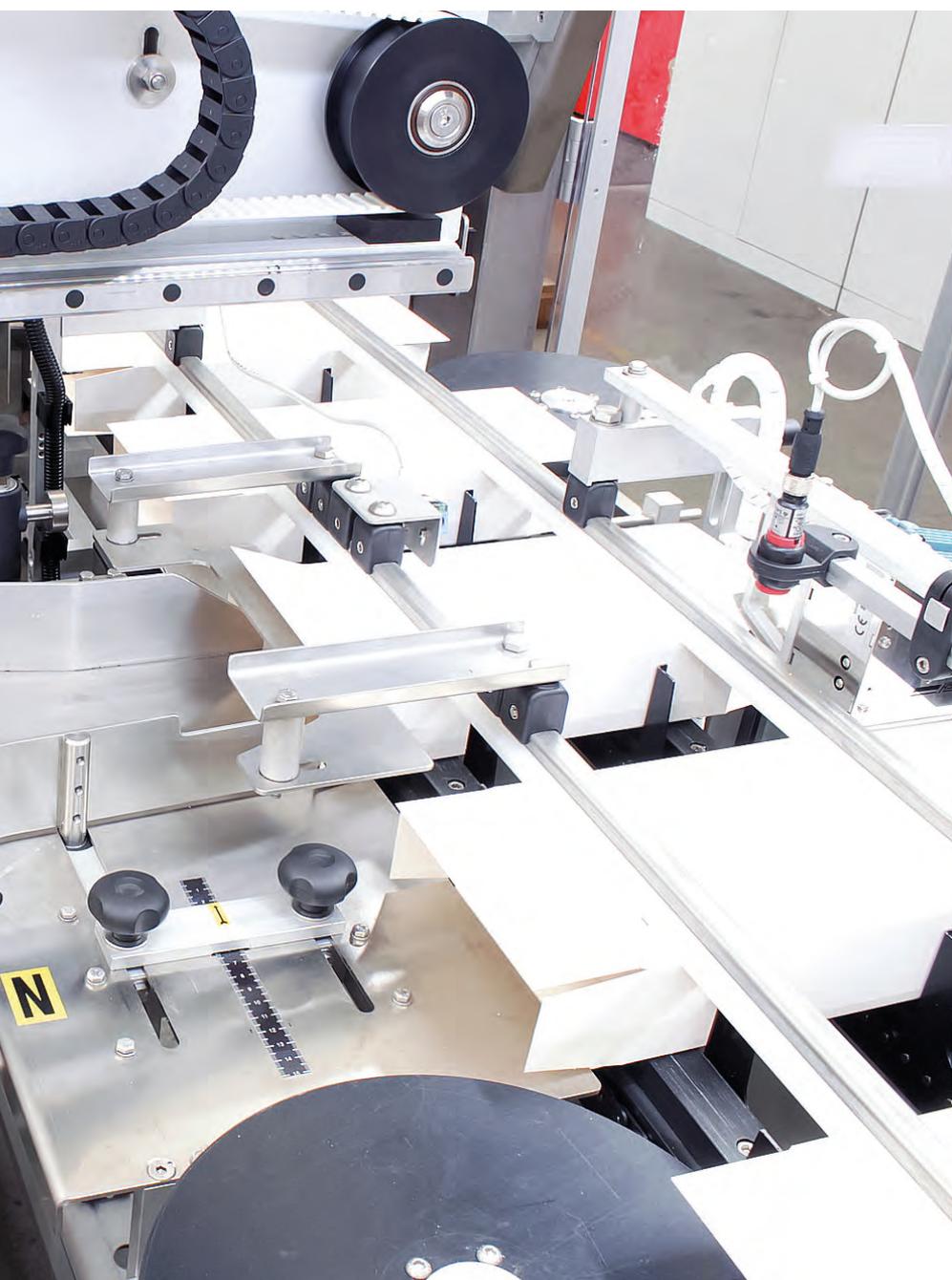
Leader di settore, GPI ha creato un team di professionisti specializzati nella consulenza per il packaging e il sales engineering in grado di costruire soluzioni su misura dalle necessità produttive e commerciali dei propri partner.



nimo 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 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

TEK in PAK: tecnologia ed esperienza al servizio dell'imbballaggio

La TEK in PAK srl è una azienda di piccole dimensioni che porta avanti un'esperienza di costruzione macchine studi e idee di imballaggi, sia per l'agricoltura, con la realizzazione della prime macchine per plateau in cartone ondulato, che per vari settori industria, esempio la dolciaria con contenitori di grandi dimensioni (8 panettoni pandori) ecc.al settore detergenti liquidi e soft drink con la realizzazione del Visual Box e relative linee wrap around.

Questa confezione unisce la grande riduzione di cartone permettendo inoltre un'ottima e immediata visione dei prodotti, evitando che le confezioni vengano tagliate per l'esposizione e la vendita.

TEK_{IN}PAK s.r.l.

Inoltre molte altre confezioni per diversi settori, utilizzando sempre la carta o cartone ondulato sempre materiale ecologico ed economico.

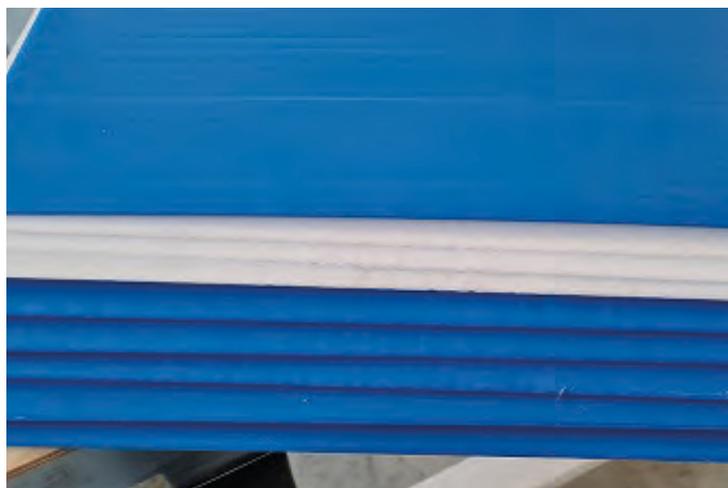
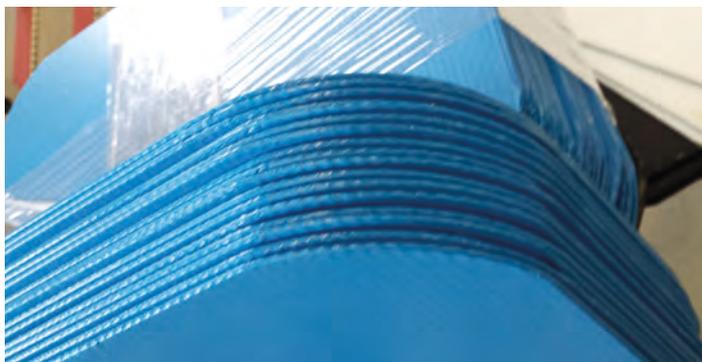
Come succede alla maggior parte delle piccole aziende, per star al passo con i tempi e per gestirsi al meglio deve continuamente studiare prototipi cercare personale adeguato, la domanda mercato internazionale, e fare delle nuove scelte.

Si ferma a studiare un altro prodotto con grandi caratteristiche, valutando

il rispetto dell'ecologia, la capacità di contenere e proteggere il prodotto, e le relative macchine per la realizzazione.

Trovato questo nuovo prodotto, sia come materiale, come confezioni e come macchine e che non abbia concorrenza la TEK in PAK parte.

Il materiale che ha adottato è il PP nelle sue forme più diverse, CARTONPLAST, BUBBLE GUARD ed altre forme.



TECNOLOGIA - ESPERIENZA AL SERVIZIO DELL'IMBALLAGGIO

MACCHINE E LINEA PER REALIZZARE I VOSTRI PRODOTTI MACHINES AND LINE TO REALIZE YOUR PRODUCTS



INTERFALDE BORDATE
INTERLAYER WELDED



PALLET DA FUSTELLATO
PALLET FROM DIE CUT SHEETS



BOX PALLET



MANICA DI CONTENIMENTO
CONTAINMENT SLEEVE "TIP"



SCATOLE AMERICANE
AMERICAN BOXES



MANICA "W"
CONTAINMENT SLEEVE EDGE "W"



ANGOLARI GROSSI SPESSORI
ANGULAR LARGE THICKNESSES



PLATEAUX CANNE SALDATE
PLATEAUX WELDED FLAUTE

Questo prodotto con le sue caratteristiche: alimentari, riutilizzabile, rigenerazione, senza problemi di umidità, prodotto neutro non agredibile da colle o altri agenti. Infatti la TEK in PAK ha studiato un sistema proprio di fissaggio portando a costruire diversi modelli di confezioni senza l'uso di sistemi attuali di fissaggio. (colle, graffe ecc..)

Realizzando vaschette per pesce, plateaux per ortaggi, frutta e verdure che possono essere annaffiate, scatole americane (RSA), o maniche per box pallet.

Nella produzione troviamo anche la realizzazione di linee per pallet di grosse portate e piccole, (BOX PALLET) di facile produzione infatti occorrono solo delle regolazioni evitando costi per stampi e stoccaggio di magazzino al contrario di quelli fin ora sul mercato a misure fisse.

Inoltre una linea per la bordatura di interfalde, linea totalmente automatica con rifilatori e trancianti angoli a raggi diversi, macchine semi-automatiche.

La tek in pak nella sua produzione raccoglie macchine formatrici di vaschette, formatrice di plateaux, macchine saldatrici basel-scotole americane, macchina saldatrice a due teste saldanti di grandi scatole o maniche per box pallet. Pressa per cordonatura a doppia "w" delle maniche.

Saldatrici di due mezze maniche per formare le maniche box pallet UN'ULTIMA MACCHINA realizzata è una confezionatrice di scatole americane per buste composte da apri scatola in cartoplast molto resistenti, alimentazione buste, formatura lotto pic and place per l'introduzione buste a più strati, chiusura falde superiori nastatura sotto e sopra la confezione.

La TEK in PAK è una azienda produttrice di macchine per imballaggio con la più ampia gamma di soluzioni adatta a tutte le esigenze di prodotto del Cliente. 🏢

Visita:
www.tekinpak.com



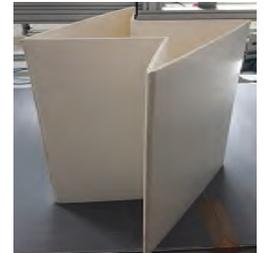
INTERLAYE WELDED



PALLET FROM DIE CUT SHEETS



BOX PALLET



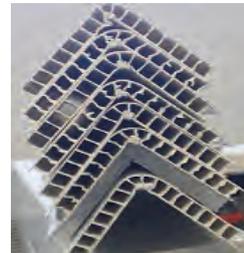
CONTAINMENT SLEEVE "TIP"



CONTAINMENT SLEEVE EDGE "W"



AMERICAN BOXES



ANGULAR LARGE THICKNESSES



PLATEAUX WELDED FLAUTE



Il legno e gestione forestale sostenibile: una scelta consapevole

Che il legno sia il materiale naturale tra i più preziosi a disposizione dell'uomo è ormai appurato: creato a partire dal carbonio presente in atmosfera è in grado di assorbire al suo interno una parte importante delle emissioni CO₂ responsabili della crisi climatica.

Tra i principali problemi che affliggono il pianeta c'è senza dubbio il cambiamento climatico, e l'anidride carbonica è il gas serra maggiormente responsabile dell'innalzamento globale delle temperature. Gli ecosistemi forestali sono i principali serbatoi naturali di carbonio in grado di mitigare gli effetti del cambiamento climatico, assorbendo grandi quantità di anidride carbonica dall'atmosfera ed immagazzinandola nei tronchi e nei rami degli alberi. Quando il legno viene utilizzato come materiale da costruzione il carbonio viene trattenuto per decenni o anche per secoli, riducendone così l'impatto sull'am-

biente. Proprio per questo motivo le nostre foreste sono un patrimonio da salvaguardare, in quanto "polmoni del pianeta".

A livello internazionale si sono registrati importanti segnali in questo senso, primo fra tutti la diffusione di schemi di certificazione che permettono di riconoscere prodotti a base di legno provenienti da foreste gestite in maniera sostenibile: PEFC E FSC

Nonostante tutti gli sforzi le foreste vengono comunque sottoposte a sollecitazioni crescenti. Per contenere al massimo tutto questo occorre, anziché aumentare la raccolta di legname, privilegiare un migliore utilizzo, riutilizzo e riciclo di tutti i prodotti a base di legno, a tutto vantaggio della sostenibilità ambientale.

L'Italia dimostra di essere un leader nell'economia circolare e nella sostenibilità ambientale per il suo alto

tasso di recupero e riciclo del legno grazie anche all'operato di organizzazioni come il Consorzio Rilegno.

Presspall: la soluzione di corno pallets che protegge le foreste

Da sempre Corno Pallets si impegna a soddisfare le esigenze dei clienti, rispettando al contempo i principi della sostenibilità e dell'economia circolare; nel 1987 importa i primi bancali impilabili in legno pressato in Italia, ed inizia la distribuzione dapprima nel centro-nord Italia e in seguito su tutto il territorio Nazionale per mezzo anche di una fitta rete di distributori. Oggi seleziona e commercializza i migliori bancali in legno pressato con il marchio di proprietà PRESSPALL.

Presspall, nel mondo degli imballaggi, si configura senza dubbio come la scelta più ecologica per tutte le spedizioni sia in Italia che all'estero. Il legno utilizzato per la sua produzio-



ne è certificato PEFC e costituito da materiale di recupero scelto: sfridi di lavorazione delle segherie e riciclo di vecchi imballaggi vengono macinati, essiccati e successivamente amalgamati ad una resina naturale, andando a creare così nuovi pallet pronti per essere utilizzati. L'utilizzo di questa materia prima consente di mantenere la cattura del carbonio per un periodo di tempo più lungo rispetto ad altri usi produttivi immediati, come ad esempio l'energia.

Venite a trovarci al cibus tec!

Legno e sostenibilità saranno i temi principali su cui si incentrerà lo stand di Corno Pallets che, anche per questa edizione sarà presente al Cibus Tec, l'appuntamento altamente specializzato dedicato alle tecnologie

per il settore alimentare e delle bevande che si terrà dal 24 al 27 ottobre a Parma.

Lo staff di Corno Pallets sarà lieto quindi di accogliervi presso lo stand H074, all'interno del padiglione 2. Uno stand dentro al quale ogni visitatore potrà immergersi nel mondo del legno, respirarne i valori e apprezzarne gli standard qualitativi, toccando con mano i vari prodotti, dalla materia prima al prodotto finito, e trovando risposta a tutte le

possibili domande in merito. Un occhio di riguardo verrà riservato a Presspall, il pallet in legno pressato amico delle foreste in quanto prodotto esclusivamente da materiale riciclato, e quindi sostenibile al 100%.

Come si dice in questi casi, SAVE THE DATE, non prendete altri impegni. Corno Pallets vi aspetta! 🏢

Visita:
www.cornopallets.it





DIAMO LUNGA VITA AI FRUTTI DELLA TERRA

nella Food Valley dal 1896

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

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

Tutto nacque dall'obiettivo di valorizzare e mantenere inalterato nel tempo il gusto del pomodoro, uno dei simboli delle eccellenze Made in Italy e del territorio parmense. Da quel momento, era il 1896, anno di fondazione dell'azienda, la sinergia tra industria e agri-

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

mento del proprio panorama commerciale verso l'estero.

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



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

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

“Quali peculiarità e quale filosofia operativa vi caratterizzano?”

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

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

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

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

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

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





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

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

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

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

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

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

www.pellacini.com

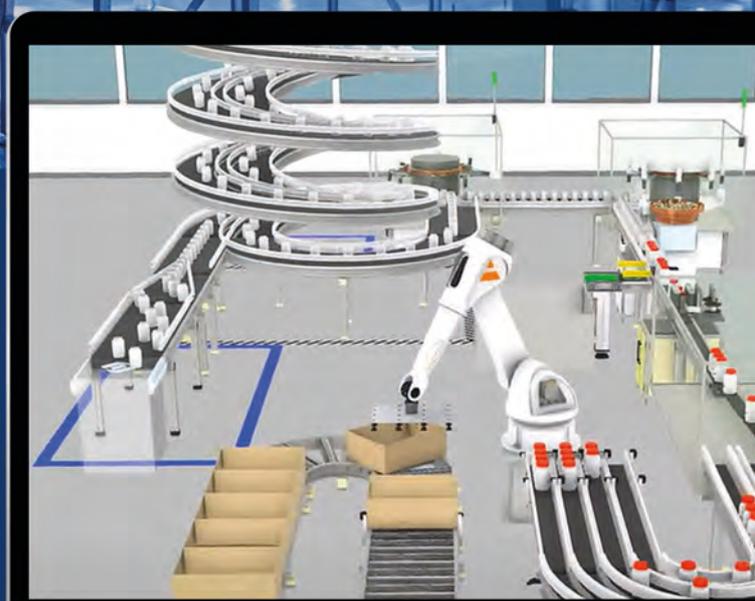


Lean up your business

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

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.



CONSULENZA



SIMULAZIONE



FORMAZIONE



APPLICAZIONI

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

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

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

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

Inizia il tuo viaggio verso un futuro più efficiente!



La Trasformazione Lean: una ricetta di successo nel settore alimentare



L'industria alimentare, con la sua complessità legata alla costante evoluzione delle esigenze dei consumatori, richiede un approccio innovativo per mantenere elevati standard di produzione e qualità per soddisfare le esigenze del mercato. In tale contesto, sempre più aziende si rivolgono ai servizi di consulenza Lean per affrontare sfide come l'ottimizzazione dei processi, la riduzione degli sprechi e l'aumento della competitività. In questo articolo, esploreremo come alcune aziende del settore alimentare abbiano adottato con successo l'approccio Lean, migliorando i loro processi e ottenendo risultati sorprendenti.

Migliorare l'efficienza nel settore alimentare

L'industria alimentare è nota per i suoi processi complessi, che rendono difficile il controllo e la standardizzazione della produzione. L'innovazione può essere vantaggiosa, ma può anche comportare un **investimento iniziale significativo** e una **riduzione della qualità offerta al**

mercato. Per evitare spese ingenti nell'introduzione di nuovi macchinari, molte aziende hanno cominciato ad efficientare il processo produttivo tramite l'applicazione di alcune tecniche legate alla produzione snella. Nell'ambito alimentare, adottare le metodologie Lean significa ottimizzare i processi di produzione, ridurre gli sprechi, in termini di tempo e materie prime, garantire una buona shelf-life e migliorare la gestione dell'inventario. L'introduzione della Lean consiste, nei fatti, in una **produzione più fluida, costi ridotti e una maggiore soddisfazione del cliente**, mantenendo l'equilibrio tra innovazione e controllo dei costi.

Gestione ottimale delle materie prime

L'accumulo e la gestione delle materie prime e dei prodotti finiti rappresentano un'altra sfida cruciale nell'industria alimentare. **L'immobilizzazio-**

ne di capitale economico e il **rischio di obsolescenza** della merce dovuta alla scadenza possono causare gravi perdite. Il controllo delle contaminazioni è altrettanto importante, poiché influenza direttamente la qualità e la sicurezza dei prodotti alimentari.

Ma quali sono le misure che la Lean Production suggerisce per garantire freschezza, qualità e riduzione della spesa? Ecco alcune strategie:

1. La **pianificazione della domanda** consiste in analisi dettagliate dei dati storici delle vendite e delle tendenze del mercato con l'intento di prevedere la richiesta futura di materie prime. Questo aiuterà a evitare sovrastime e ordini eccessivi o mancate consegne.
2. Il **Just-in-Time (JIT)** è il principio che consiste nel ricevere le materie prime solo quando sono necessarie per la produzione. Ciò

BPR
GROUP

riduce l'accumulo di inventario e minimizza il capitale bloccato.

3. La **rotazione delle scorte** permette di assicurarsi che le materie prime più vecchie vengano utilizzate prima di quelle nuove. Questo può essere gestito attraverso una rigorosa rotazione delle stesse per evitare la scadenza o l'obsolescenza.
4. **Collaborare con fornitori affidabili** è garanzia di consegne tempestive e materiali di alta qualità.
5. **Monitorare costantemente i livelli di inventario** e stabilire punti di riordino appropriati permette di evitare sia scorte eccessive che situazioni di esaurimento.

In altri termini, risulta chiaro come **mancanza di freschezza, i ritardi nelle consegne e l'accumulo di materie prime possono comportare rischi** per la salute dei consumatori e gravi conseguenze per le aziende alimentari, inclusi richiami di prodotti e perdita di reputazione. Le logiche del pensiero snello possono aiutarci in questo, con significativi benefici sia per il cliente finale che per l'azienda produttrice.

Clientsi soddisfatti del percorso di Lean Transformation

BPR Group si pone a supporto delle aziende alimentari per implementare il percorso di "**Lean Transformation**". Di seguito, riporteremo alcuni casi reali di clienti e i benefici ottenuti, a seguito dell'introduzione dei principi del pensiero snello.

1. Un'azienda leader nel settore alimentare, specializzata nella **produzione di salumi tipici toscani**, è stata in grado di migliorare il confezionamento di un prodotto specifico del 25% in sei mesi, implementando le logiche di ottimizzazione dei processi produttivi.
2. Una **rinomata macelleria artigianale** ha adottato l'approccio Lean, con il supporto dei



consulenti BPR Group, al fine di rivisitare i processi tradizionali. Questa iniziativa ha migliorato notevolmente la pianificazione dei carichi di lavoro, meglio distribuiti tra gli operatori, e ha ottimizzato i tempi di produzione del 15%.

3. Un'**azienda specializzata nell'imbottigliamento** è riuscita ad implementare, con il supporto del team consulenziale, il "Daily Lean Management", al fine di monitorare e migliorare costantemente le prestazioni delle loro linee di imbottigliamento, portando a un significativo aumento delle performance e a una maggiore flessibilità operativa.
4. Una nota **industria dolciaria** ha abbracciato l'approccio Lean

per migliorare la produzione e ridurre gli sprechi, ottenendo notevoli miglioramenti nelle loro operazioni, con una riduzione degli scarti pari al 12%.

In conclusione, l'industria alimentare sta affrontando sfide significative, ma l'adozione della Lean Production ha dimostrato, in più occasioni, di essere una **ricetta di successo per migliorare l'efficienza, ridurre gli sprechi e rimanere competitivi in un mercato in continua evoluzione**. Le aziende che abbracciano questa filosofia stanno ottenendo risultati sorprendenti e rimangono in prima linea nel settore. 🏛️

www.bprgroup.it

“NEL 2022 RICICLATO IL 71,5% DEI RIFIUTI DI IMBALLAGGIO”

10 milioni e 400mila imballaggi hanno avuto una seconda vita. Il recupero totale ha raggiunto l'80,5%. Lo rende noto CONAI nella sua nuova Relazione Generale. L'Italia supera così gli obiettivi di riciclo indicati dall'Unione al 2025 e al 2030. Il Ministro Pichetto Fratin: «Un importante elemento di competitività del sistema imprese del nostro Paese su scala nazionale ed internazionale». Il Presidente CONAI Capuano: «L'industria del riciclo italiana è efficace ed efficiente: il nostro modello fa scuola in Europa»

Dal Consorzio 688 milioni di euro ai Comuni italiani per i costi della raccolta differenziata dei rifiuti di imballaggio. 440 milioni sono stati destinati alla copertura dei costi per attività di trattamento, riciclo e recupero.

Nel 2022 il 71,5% dei rifiuti di imballaggio in Italia è stato riciclato. Su 14 milioni e mezzo di tonnellate di imballaggi immessi al consumo, 10 milioni e 400mila hanno trovato una seconda vita. A renderlo noto è CONAI con la sua nuova Relazione Generale consuntiva che, da quest'anno, adotta in anticipo la nuova metodologia di calcolo prevista dalla Decisione 2019/655 dell'Unione Europea: un metodo più restrittivo che sposta a valle il punto di misurazione dei quantitativi riciclati, eliminando dal conteggio alcuni scarti industriali legati al trattamento delle plastiche.

L'Italia, così, ha già raggiunto gli obiettivi di riciclo complessivi che l'Europa chiede ai suoi Stati entro il 2025, quando ogni Paese dovrà riciclare almeno il 65% degli imballaggi ogni anno, ed entro il 2030, quando l'asticella si alzerà al 70%. Lo ha confermato anche la Commissione Europea che, nella relazione di segnalazione preventiva sull'attuazione delle Direttive sui rifiuti, inserisce il nostro Paese fra i nove non a rischio per il raggiungimento degli obiettivi di riciclo. «L'attenzione al design sostenibile degli imballaggi, alla raccolta sempre più di qualità, al



riciclo ed alla prevenzione sono al centro delle azioni del Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza energetica, anche grazie ai fondi messi a disposizione dal PNRR» afferma il Ministro dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica Gilberto Pichetto Fratin. «I risultati del CONAI sono frutto di un'eccellenza italiana in Europa e nel mondo che è uno stimolo anche per questo governo a guardare avanti con determinazione verso un'economia circolare intelligente e sostenibile: un importante elemento di competitività del sistema imprese del nostro Paese su scala nazionale ed internazionale».

Nel dettaglio, hanno trovato una seconda vita 418mila tonnellate di acciaio, 60mila di alluminio, 4 milioni e 311mila di carta, 2 milioni e 147mila di legno, un milione e 122mila di plastica e bioplastica, 2 milioni e 293mila di vetro.

Sommando ai numeri del riciclo quelli del recupero energetico, il totale di imballaggi recuperati sale a 11 milioni e 700mila tonnellate, pari all'80,5% dell'immesso al consumo.



«Un risultato che dimostra come l'industria del riciclo italiana funzioni e si imponga per efficacia ed efficienza» commenta il Presidente CONAI Ignazio Capuano. «Il nostro modello continua a fare scuola in Europa: è ormai appurato che l'Italia è uno degli Stati in cui si ricicla di più e a costi inferiori, con un altissimo livello di trasparenza. I numeri del 2022 lo confermano, nonostante un nuovo procedimento di calcolo più severo. Le quantità di materia riciclata e quelle di immesso al consumo si mantengono sostanzialmente stabili rispetto al 2021. Lo scorso anno, infatti, abbiamo avuto un primo semestre caratterizzato da una forte accelerazione dell'immesso e delle attività di riciclo, e un secondo semestre in frenata, soprattutto a causa della contrazione della produzione industriale nelle principali economie». I quasi 10 milioni e mezzo di tonnellate di imballaggi effettivamente riciclati sono un risultato raggiunto per il 47% grazie al lavoro dei Consorzi di filiera del sistema CONAI, per il 51% grazie agli operatori indipendenti e per il restante 2% grazie all'operato dei sistemi autonomi. L'intervento del sistema si è ridotto di circa un punto percentuale rispetto allo scorso anno, com'è normale in momenti favorevoli per il mercato: il Consorzio interviene infatti in modo sussidiario al mercato, quando riciclare i materiali di imballaggio non risulta economicamente conveniente, garantendo la libera concorrenza sul mercato delle materie prime seconde. Un quadro in cui gioca un ruolo importante il lavoro svolto con i Comuni, attraverso l'Accordo Nazionale con ANCI 2020/2024. Nel 2022 sono stati 7.655 i Comuni italiani che hanno stipulato convenzioni con il sistema consortile, affidandogli tutti o parte degli imballaggi provenienti dalle raccolte differenziate. Una copertura della popolazione italiana che raggiunge così il 99%. Per coprire i costi che i Comuni sostengono nel ritirare i rifiuti di imballaggio in modo differenziato, nel 2022 CONAI ha riconosciuto alle amministrazioni locali italiane 688 milioni di euro. 440 milioni, invece, sono stati destinati dal sistema alla copertura dei costi per attività di trattamento, riciclo e recupero. Anche nel 2022 CONAI ha posto particolare attenzione alle aree del Mezzogiorno in cui la raccolta differenziata dei rifiuti di imballaggio è più lenta e faticosa a raggiungere standard quali-quantitativi. Gli interventi del Consorzio in queste zone, grazie agli strumenti dell'Accordo Quadro ANCI-CONAI, vogliono accelerare il raggiungimento degli obiettivi di raccolta differenziata, colmando il divario tra le Regioni più virtuose rispetto a quelle più in ritardo. Nel biennio 2021/2022 i progetti territoriali per lo sviluppo di una raccolta differenziata di qualità nel Centro-Sud hanno coinvolto 18 milioni e 700mila abitanti, di cui 4 milioni e 900mila in Campania e 4 milioni e 800mila in Sicilia.



Asta online di macchinari per l'industria alimentare a Ystad (SE)



Asta online di macchinari per la lavorazione del pesce e magazzino causa chiusura dell'impianto di Conservas Islas Cies a El Astillero (ES)



Asta online di linea di pelatura patate e confezionamento per conto di KVH Kartoffelverarbeitungs GmbH a Hirschfeld (DE)



Asta online di linea di macellazione bovini, macchinari e magazzino causa discontinuità delle attività di business di Vion Food Group a Bad Bramstedt (DE)



Asta online di macchinari per l'industria alimentare causa chiusura del sito produttivo di Struik a Voorthuizen (NL)



Tecnologia elettromagnetica TARNOS nei processi di imballaggio verticale



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

Vibratori compatti fino a 60 kg predisposti per grammature più elevate in vaschetta, maggiori ampiezze che si traducono in maggiore velocità, maggior portata o possibilità di dosare prodotti misti.

Le specifiche e le finiture soddisfano i più esigenti standard igienici del settore; design senza spigoli, protezione da polvere e acqua IP-66, componenti inossidabili, verniciatura FDA...

Il design dei vassoi risolve problemi accessori al dosaggio del prodotto;

uscite smussate per l'alimentazione a 90 gradi, vagliatura prima del confezionamento, uscita periferica circolare per la distribuzione in pesatrici radiali multi testa.

I materiali a contatto con il prodotto; acciaio inossidabile liscio sabbato, ondulato, lucidato a specchio, ecc., migliorano anche l'efficienza del sistema.

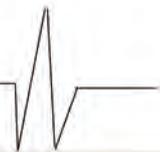
I controller di regolazione istantanea presentano varianti a seconda delle esigenze dell'impianto, doppia velocità, regolazione manuale o tramite segnale, finiture IP in funzione dell'isolamento del regolatore, ecc.

TARNOS

L'applicazione su cui si focalizza l'articolo è un alimentatore per dosaggio a pesatrice multi teste che sta guadagnando posizioni tra le attrezzature più utilizzate nel settore, condividendo la gamma con pesatrici di prima classe che per livelli di produzione e precisione richiedono un'alimentazione uniforme indirizzata alla pesatrice.

Questi sistemi vengono utilizzati anche per caricare gli elevatori prima del passaggio alle pesatrici, alimentando, e talvolta anche setacciando, il prodotto prima di sollevarlo per la pesatura. 🏭

www.tarnos.com



Vibratori elettromagnetici lineari

Basi vibranti o tramogge vibranti in base alle necessità

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

Attrezzature e sistemi vibranti
per l'industria leggera

Syntron



Basi vibranti e vibratori elettromagnetici standard



Tramogge e setacci vibranti customizzati

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



Industria alimentare
Pet food



Prodotti Chimicci



Plastica
Vetro



Packaging
Imballaggio

CARATTERISTICHE E SPECIFICHE TECNICHE

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

USI E APPLICAZIONI

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

TARNOS

TARNOS S.A.

Avenida de la Astronomia, 1
28830 San Fernando de Henares, Madrid

🌐 tarnos.com
☎ +34 916564112
✉ tarnos@tarnos.com

4.500 m2 per la progettazione e
produzione di macchinari

MANUFACTURING LICENSES:

Syntron Material Handling
PPM

Privacy Policy

🌐 Follow us on LinkedIn



L'industria alimentare fa sempre più 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.

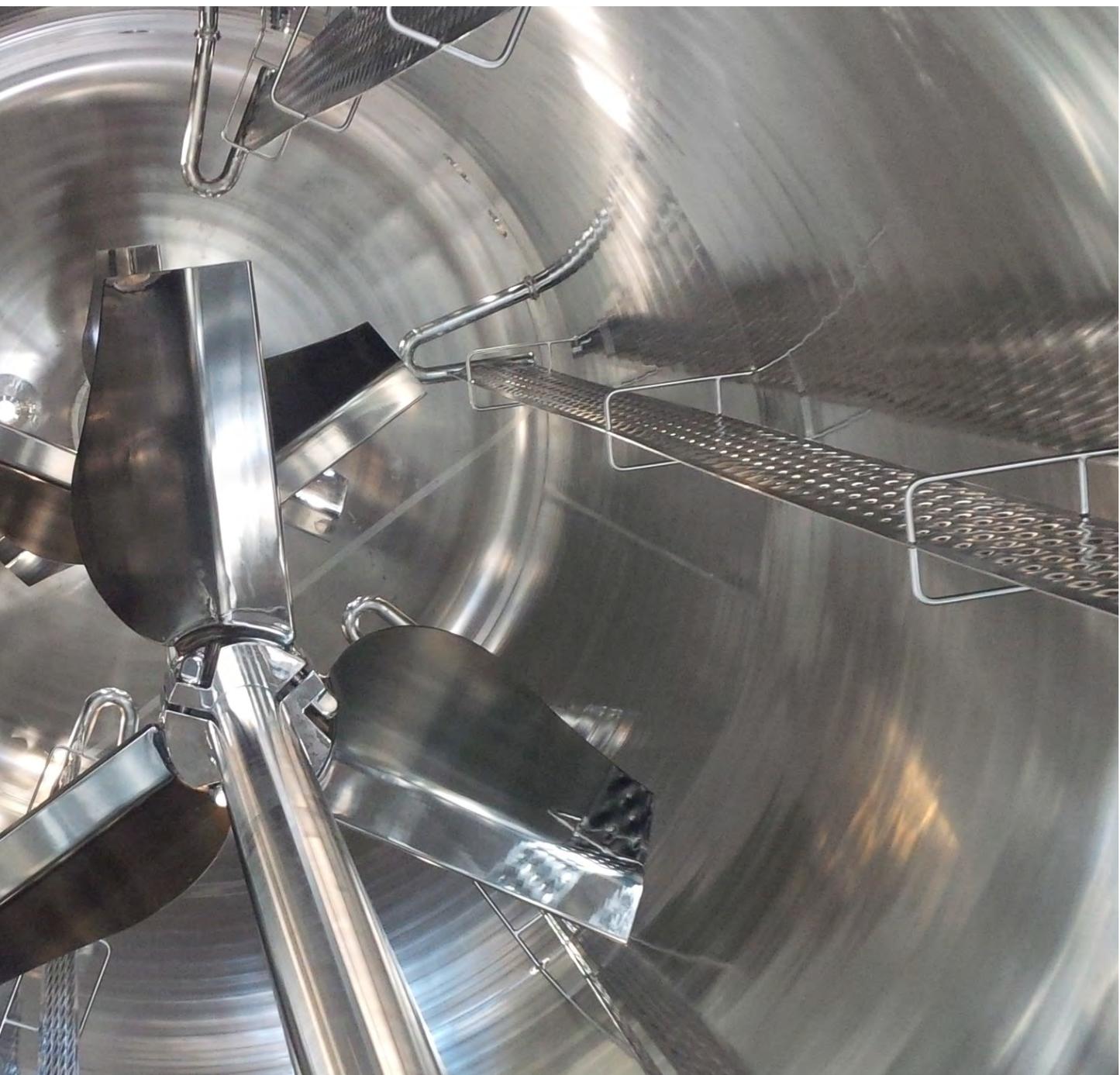
Oggi l'azienda conta 10 stabilimenti, circa 750 dipendenti e un fatturato di 110 milioni di Euro. È partner strategico dei più importanti Licensor mondiali e partecipa attivamente a diversi progetti di "Big Science", tra cui, il celebre progetto ITER per la produzione di energia da fusione nucleare.

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 



CONVEYORS

MH is an Italian Company with 30 years of experience in engineering and building conveyor lines for food packaging. It's product portfolio goes from conveyors for machine connection, elevators, mergers and whatever accessory may be needed to realize a turnkey plant.



MODUL-FLEX

BUFFERING SYSTEMS

MH is specialized in buffering solutions LIFO zero pressure both with single or double spiral for packaged product or FIFO with multiple belt for the naked one.



BAT BUFFER

MERGERS & DIVIDERS

In order to comply with the increasing productivity rate and speed of packaging lines MH developed a set of dynamic mergers & dividers in achieve the correct distribution of products between the primary and secondary packaging machines.



MERGER DU32



OLI. Leader mondiale della vibrazione. 60 anni di crescita costante

OLI, da anni leader di mercato nella vendita di vibratori industriali, nel 2021 ha festeggiato ben 60 anni di storia ed ha inaugurato la nuova sede centrale a Medolla (provincia di Modena).

Possiamo vantare una capillare rete di vendita ed assistenza al cliente: 25 filiali commerciali e 36 magazzini nei 5 continenti, riforniti da ben 3 stabilimenti produttivi, due dei quali in Italia (Medolla e Parma).

Nata originariamente per la produzione di vibratori destinati alla vibrazione del calcestruzzo, OLI è cresciuta ad un ritmo costante, fino a diventare un punto di riferimento mondiale in tutti i settori. L'ampia offerta di prodotti, progettati e certificati per rispondere a tutte le

richieste di mercato, combina competitività, affidabilità ed una gestione della qualità certificata a livello globale.

Con la sua competenza tecnica e la preziosa conoscenza del mercato, OLI è un partner credibile, quando si tratta di trovare la soluzione più adatta alle esigenze e necessità di ogni singolo cliente.

A riprova della continua crescita, negli ultimi anni OLI ha implementato, completandola, la gamma di vibratori, progettati specificatamente per le secolatrici e per il settore alimentare. Gli

MVE Milling e gli MVE Stainless Steel hanno subito convinto i mercati, che anno dopo anno hanno incrementato le richieste.

Anche nel settore packaging, OLI conferma di essere un partner strategico grazie alla molteplicità di soluzioni offerte, che vanno da vibratori elettrici anche di piccola taglia, vibratori pneumatici, martellatori, passando per sistemi di fluidificazione "metal detectable", utilizzati per scongiurare eventuali contaminazioni delle polveri alimentari.





OLI S.p.A.
Via Sparato, 14 - 41.36 Medolla (MO) - ITALY
Tel. +39 0535 410611
e-mail: sales.corporate@olivibra.com



VIBRATORI OLI

LE MIGLIORI SOLUZIONI PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE



THE WORLDWIDE LEADER IN VIBRATION TECHNOLOGY

www.olivibra.com



Non finisce qui, i clienti che si rivolgono a OLI possono contare su un unico partner per la fornitura di:

1. Vibratori industriali: motovibratori elettrici per apparecchiature e macchine vibranti;
2. Agevolatori di flusso: gamma completa di vibratori elettrici e pneumatici per risolvere qualsiasi problema di scorrevolezza;
3. Consolidamento del calcestruzzo: sistemi completi per la vibrazione del calcestruzzo.
4. Elementi elastici

Quali sono vantaggi dei prodotti OLI rispetto ai suoi competitor?

OLI si distingue per diversi vantaggi

rispetto ai suoi concorrenti. Offre un prodotto di qualità ad un prezzo competitivo, garantendo una consegna in linea con le richieste dei clienti.

Molte aziende concorrenti si trovano ad avere, da tempo, problemi legati alla produzione o alla reperibilità del materiale.

OLI riesce invece a soddisfare il cliente sia dal punto di vista economico che di servizio, offrendo consigli tecnici ed applicativi, riuscendo a sviluppare, anche da questo punto di vista, una proficua collaborazione fornitore-cliente.

Quali sono i settori in cui sono richiesti i prodotti OLI?

Parlando di motovibratori, OLI è pre-

sente nel settore edile, negli impianti di betonaggio, in ceramica e premiscelati, impianti per asfalti; industria pesante, nel dettaglio cave e miniere, estrazione e lavorazione degli inerti, fonderie; settore alimentare, come molitoria, pastifici, lavorazione dei vegetali; settore plastico e chimico, riciclaggio.

Spaziamo un po' in tutti i campi, diciamo che la macchina vibrante, che è l'applicazione dove vengono installati normalmente i vibratori, può essere utilizzata, con determinate modifiche, trasversalmente in tutti i settori.

Ogni filiale ha una sua strategia specifica o tutti seguono la medesima linea?

Ogni filiale OLI è responsabile per il suo territorio di competenza.

Per la maggior parte dei casi le strategie le decide la filiale stessa, ma ovviamente ci sono delle linee guida generali e c'è sempre un confronto con la Corporate.

Come avete fatto conoscere il marchio OLI in Italia?

OLI ha iniziato con un elenco di clienti WAM del settore betonaggio.

Da questa lista siamo partiti, contattando e visitando queste aziende.

Contemporaneamente, principalmente tramite varie tipologie di ricerca e visite a fiere di settore, abbiamo tracciato anche tanti altri potenziali clienti non seguiti da WAM, ma importanti per OLI.

In seguito, hanno contribuito anche, fiere dove abbiamo partecipato come espositori, campagne pubblicitarie, continua ricerca e scouting di nuovi clienti e, canale ancora più importante: il passaparola dei clienti. 🏠

Per conoscere di più sul mondo di prodotti offerti da OLI visita il sito:

www.olivibra.com

Stay Export

Stay Export è un progetto di Unioncamere e delle Camere di commercio italiane, realizzato in collaborazione con Assocamerestero e le Camere di commercio italiane all'estero

(CCIE), finalizzato ad assistere le piccole e medie imprese italiane interessate ad operare sui mercati esteri.

Il Progetto Stay Export offre alle imprese partecipanti



l'opportunità con esperti provenienti da 81 mercati al mondo.

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

Al fine di mettere in luce le principali tematiche dell'internazionalizzazione d'impresa, con l'obiettivo di approfondire gli argomenti chiave (e-commerce, aspetti doganali, supply chain, alimentare italiano) per approcciare in maniera consapevole e strutturata i paesi esteri e la Thailandia e competere nel panorama internazionale, la Camera di Commercio è stata coinvolta per creare un Digital Sustainability Atlas consultabile online a usufrutto delle aziende per

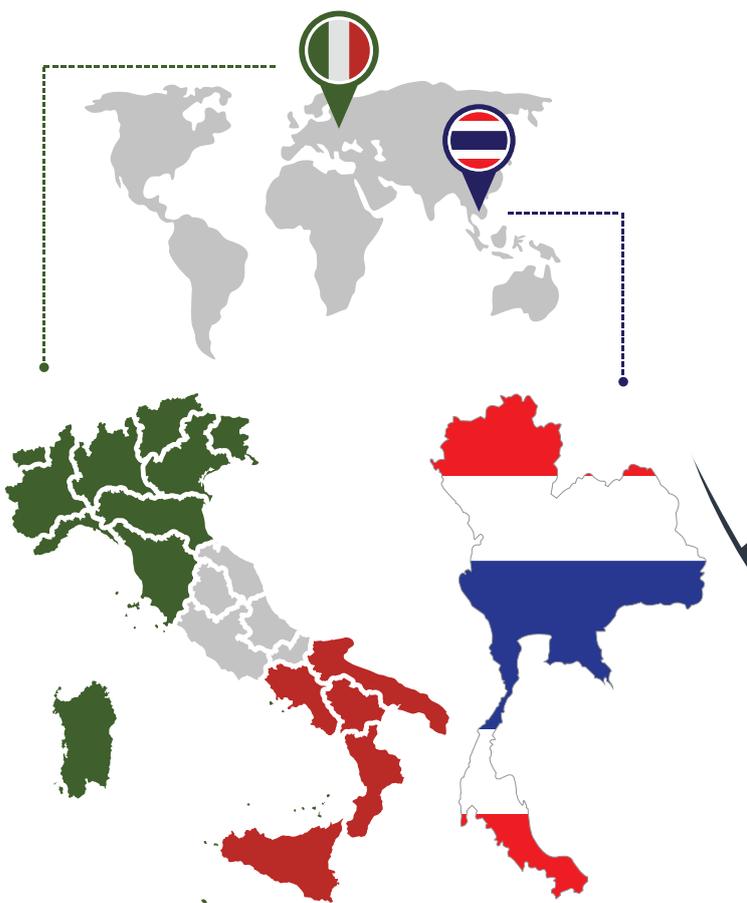
capire a fondo i numeri dei mercati internazionali. Il Digital Sustainability Atlas, all'interno del progetto Stay Export, permetterà alle aziende di dare informazioni precise sulle potenzialità economiche e commerciali, ma anche dando informazioni sulle caratteristiche sociali e politiche dei paesi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

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

Per ulteriori informazioni potete scriverci a:

trade@thaitch.org

www.thaitch.org



THAI - ITALIAN
CHAMBER OF COMMERCE

CAMERE DI COMMERCIO ITALIANE ALL'ESTERO



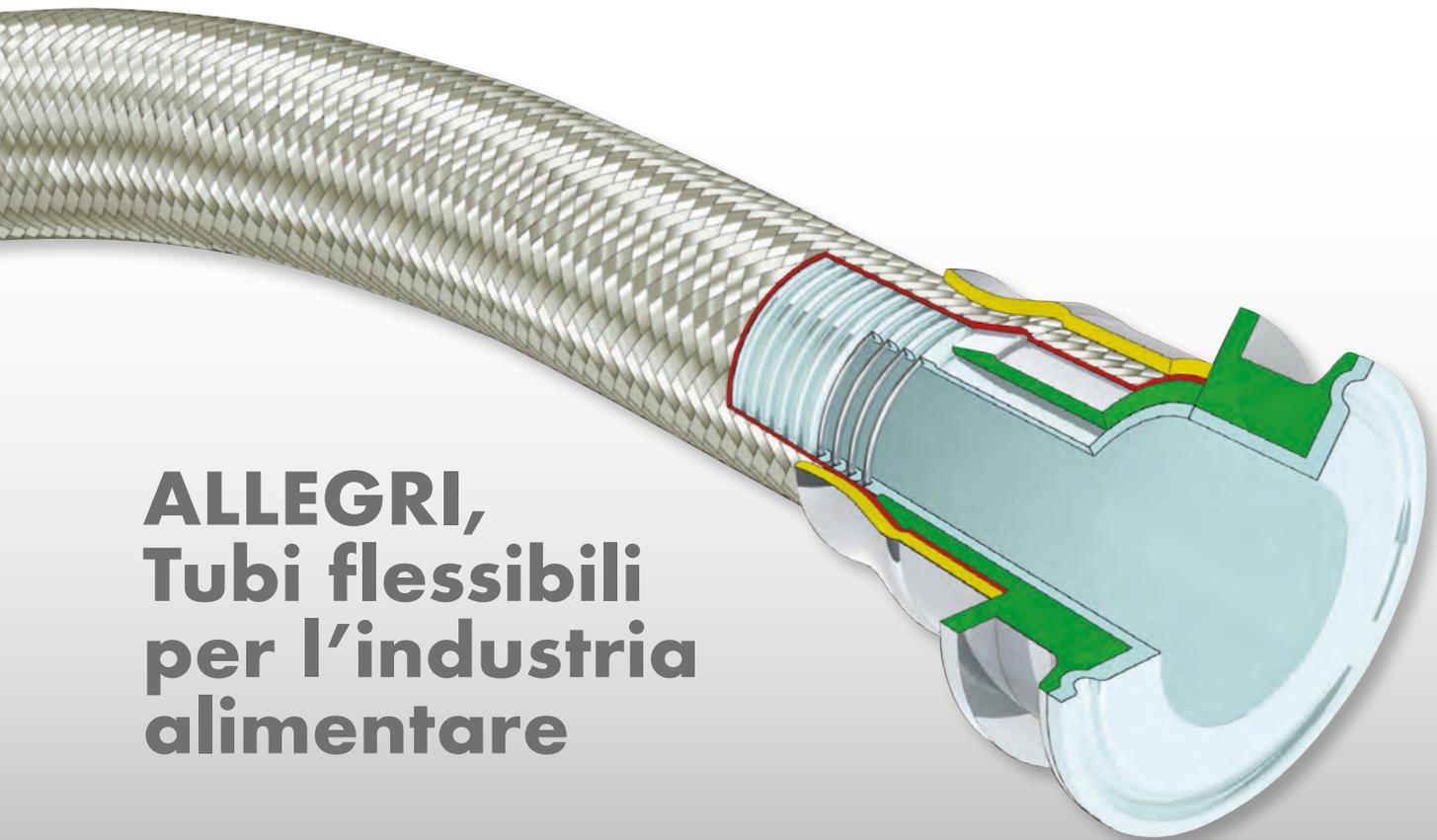
ASSOCAMERESTERO
ASSOCIATION OF ITALIAN CHAMBERS
OF COMMERCE ABROAD



หอการค้าไทย-อิตาลี
THAI - ITALIAN
CHAMBER OF COMMERCE



UNIONCAMERE



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



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

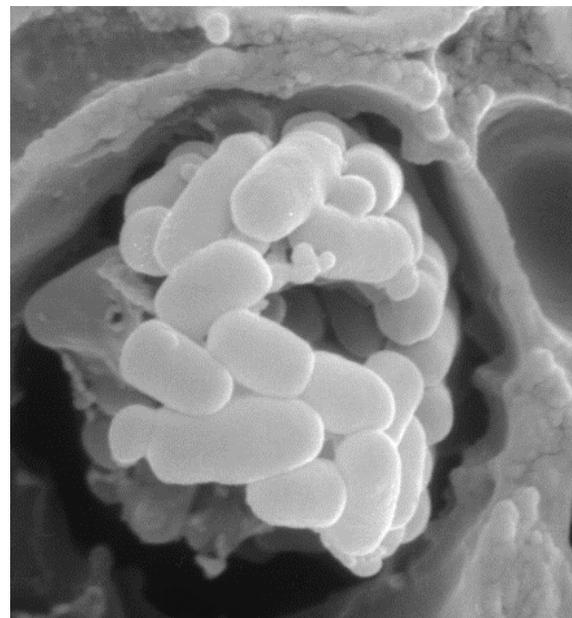
Only 6 Natural Ingredients



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



SUGHERIFICIO MOLINAS: viaggio alla scoperta del sughero 100% italiano

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

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

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

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



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





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

Sono due le certificazioni guadagnate:

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

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

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

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

lavoro di ricerca e selezione delle migliori materie prime.

Ne sono un esempio Selezione Molinas e FineCork.

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



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

Scopri di più su
molinas.it

“Ispirati dal passato per guardare al futuro”

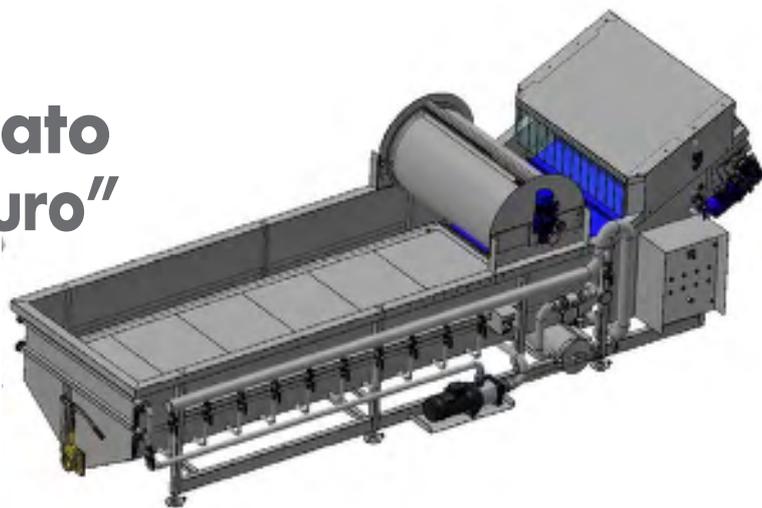
Favrin sviluppa continuamente soluzioni per i propri clienti, con nuove versioni oppure con progetti innovativi, così è in grado di trovare sempre la migliore soluzione possibile.

Favrin S.r.l. nasce nei **primi anni '70**, da un'idea di **Franco Favrin**, come azienda per la **lavorazione della lamiera** e per la costruzione di impianti zootecnici.

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

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

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



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

FAVRIN
www.favrinsrl.com

Tutti i macchinari Favrin sono:



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



Progettati e costruiti interamente in Italia



Personalizzabili in ogni dettaglio per adattarsi a necessità specifiche



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



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

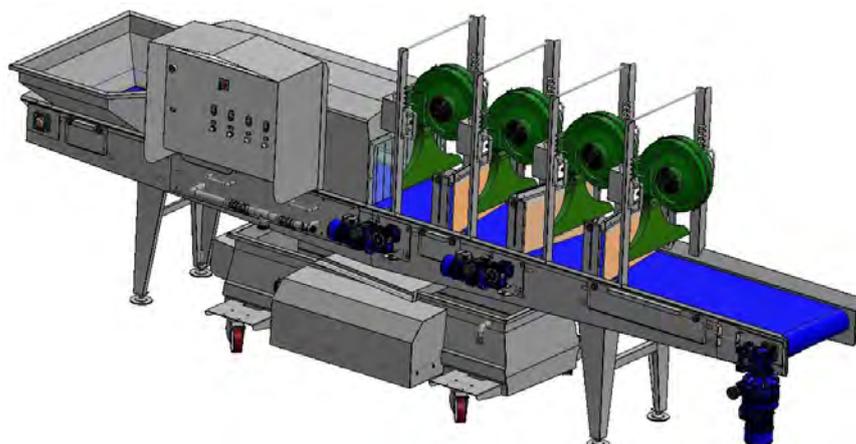


24 mesi di garanzia

I principali modelli Favrin sono:



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





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*

www.copadata.com/fnb



Gold
Microsoft
Partner

OMAC
The Organization for Machine
Automation and Control



zenon
by COPA-DATA

Dalla montagna alla tavola

zenon Software Platform crea le condizioni per un allevamento sostenibile di gamberi: White Panther, gamberi succulenti dalle Alpi Austriache

Lontano dagli oceani la White Panther coltiva gamberi nel bel mezzo delle Alpi Austriache. L'azienda pratica metodi di produzione sostenibili, utilizzando energia e calore generati dalle proprie centrali idroelettriche e a biomassa e spedisce i suoi prodotti freschi non surgelati.

Coltiva utilizzando l'acqua pura dei torrenti di montagna, senza antibiotici, ormoni o sostanze chimiche.



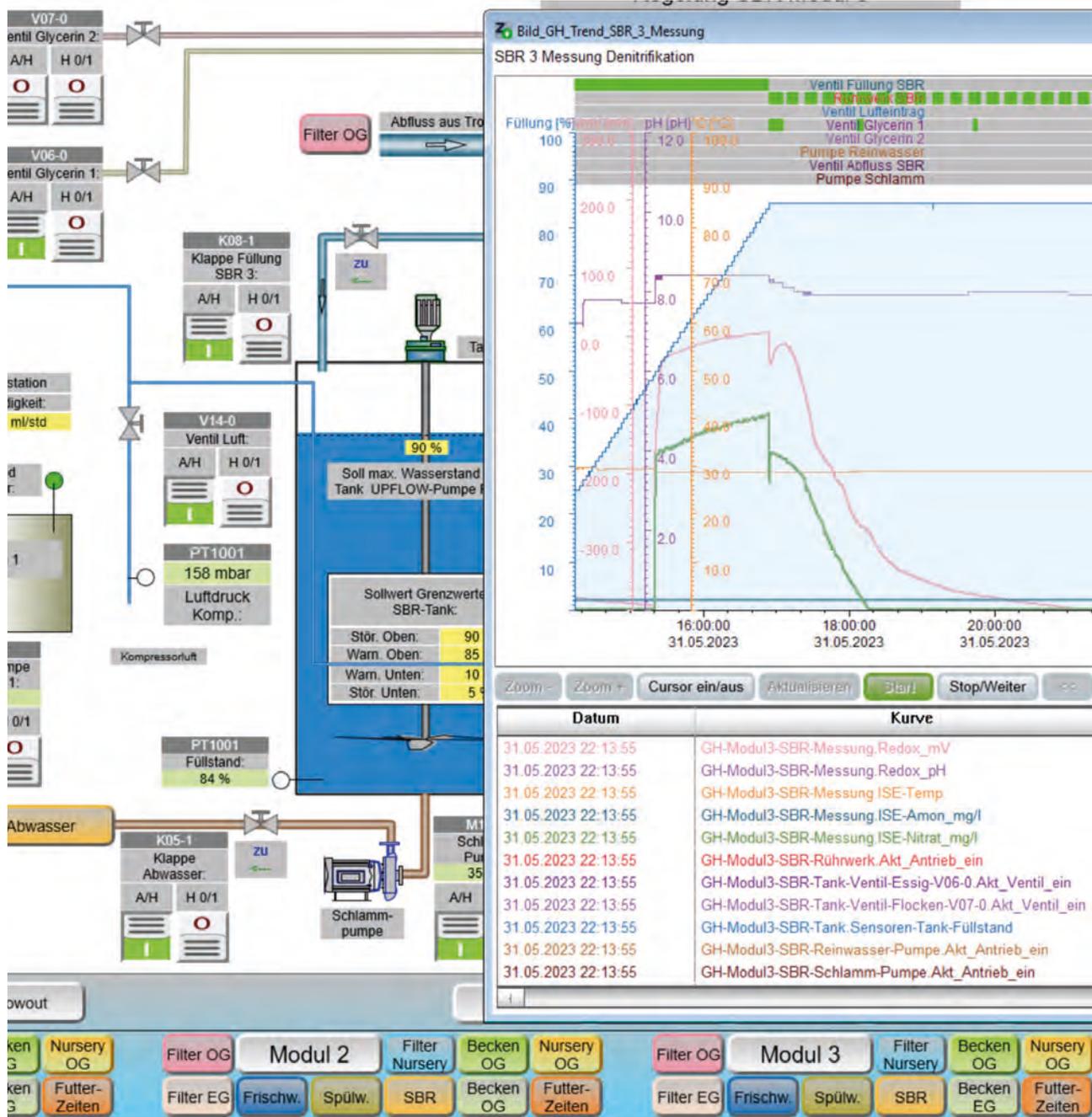
COPA-DATA

White Panther ha scelto zenon Software Platform di COPA-DATA per controllare e gestire il suo allevamento e gli impianti di generazione dell'energia. I gamberi sono una specialità culinaria apprezzata in

tutto il mondo. La maggior parte vengono pescati dagli oceani o allevati in acquacoltura, principalmente in laghi o baie oceaniche.

Il percorso di trasporto è lungo e normalmente raggiungono il consu-





La White Panther ha scelto zenon Software Platform come tecnologia di controllo di processo per l'allevamento di gamberi, nonché per la gestione e il monitoraggio delle centrali elettriche dell'azienda. Il team tecnico ha sviluppato in autonomia l'applicazione in quanto con zenon non è necessario programmare, zenon è basato su principi NO-CODE.

matore finale in forma congelata. Questo metodo di produzione e la logistica associata sono dannosi per l'ambiente.

ALLEVAMENTO DI GAMBERI ECOSOSTENIBILE

Un'alternativa esiste: allevare gam-

beri nelle Alpi lontano dalle coste. La White Panther Produktion GmbH è uno dei più grandi allevamenti d'Europa.

L'azienda coltiva gamberi tigre bianchi (*Litopenaeus Vannamei*) e gamberi blu di montagna (*Litope-*

naeus *Stylostris*). Dopo il completamento dell'impianto, verranno prodotte circa 60 tonnellate all'anno di gamberi.

"Sono coltivati senza stress in acqua di sorgente fresca e salina con mangimi adatti alle specie senza antibio-

tici, ormoni e sostanze chimiche, ciò li rende adatti per essere consumati crudi”, spiega Eva Keferböck, CEO of White Panther Produktion GmbH.

ECONOMIA CIRCOLARE

Essendo autosufficiente nell’approvvigionamento di energia, l’azienda è focalizzata sulla sostenibilità.

Cinque centrali idroelettriche dell’azienda forniscono 30GWh di elettricità all’anno. Inoltre, una centrale elettrica a biomassa produce elettricità e calore dal legno proveniente dalle foreste di proprietà dell’azienda.

Il calore e l’energia vengono utilizzati per mantenere i 2.500 metri cubi di acqua proveniente dal fiume Ambach a una temperatura costante di 28°C nelle 56 vasche di gamberi.

Grazie a questa autosufficienza le operazioni di allevamento possono funzionare senza interruzioni, anche in caso di grave blackout.

IL PROCESSO

Per garantire che i gamberi di montagna crescano in modo sano, la temperatura, la salinità, il contenuto di ossigeno, la concertazione di ammonio, nitrati, redox e il valore del Ph devono essere mantenuti costanti. Le portate devono essere regolate con precisione.

Altrettanto difficile è fornire le quantità variabili di mangime, che vengono dosate utilizzando alimentatori automatici sopra al serbatoio.

La White Panther è una delle sole due aziende in tutta Europa che lavora con acqua dolce.

“Purtroppo non abbiamo potuto fare affidamento su standard di settore, abbiamo dovuto svolgere un lavoro pionieristico in molte aree”, afferma Richard Pichlmaier, Technical Manager di White Panther Production

GmbH. “Ma fortunatamente la tecnologia di controllo di processo basata su zenon ci supporta in queste attività”.

SISTEMA DI CONTROLLO AUTO-IMPLEMENTATO

Grazie alla sua pluriennale esperienza professionale, Pichlmeier conosce zenon Software Platform di COPA-DATA.

Ciò gli permette di gestire in maniera ottimale le centrali idroelettriche della White Panther.

La piattaforma software permette di supervisionare automaticamente tutte e cinque le centrali attraverso una sala di controllo comune alla quale è possibile accedere sia da remoto che in locale per il monitoraggio dei singoli sistemi.

SICAM 230 ora fuori produzione ma basato su zenon è stato sostituito e anche la centrale a biomassa è integrata e supervisionata sempre attraverso zenon.

Il team interno della White Panther ha implementato in maniera autonoma la tecnologia per il controllo e la gestione dei processi.

“Con meno di due mesi di lavoro netto, ho preparato il sistema di controllo del processo per il funzionamento e il monitoraggio, compresi tutti gli screen, senza alcun aiuto esterno” spiega Pichlmeier.

“L’unica parte che ho esternalizzato è stata la programmazione dei PLC all’interfaccia tra zenon e i componenti di misurazione.”

UN SISTEMA NO-CODE RENDE LA PERSONALIZZAZIONE UN GIOCO DA RAGAZZI

Al fine di ottenere la giusta velocità di rimozione dei nitrati e mantenere efficiente la circolazione dell’acqua, i comandi devono essere regolati

frequentemente durante il funzionamento.

A questo proposito zenon offre un chiaro vantaggio, perché le regolazioni possono essere effettuate semplicemente impostando parametri, senza alcuna programmazione.

zenon permette di visualizzare i dati storici e in tempo reale delle variabili. L’Extended Trend di zenon consente agli utenti di visualizzare un numero qualsiasi di curve contemporaneamente, con diversi scaling e un asse y liberamente configurabile per ogni curva.

Questa funzione aiuta a identificare rapidamente i valori corretti come parametri per un’analisi dettagliata del processo.

Una delle prossime misure pianificate è quella di introdurre il Report Engine di zenon, “Sviluppiamo costantemente i nostri sistemi”, afferma Pichlmeier, “con zenon come base possiamo facilmente estenderlo e adattarlo a nuove esigenze in qualsiasi momento”.

HIGHLIGHTS:

- 5 centrali idroelettriche forniscono 30GWh più una centrale a biomassa controllate da zenon Software Platform
- Controllo, gestione e monitoraggio del processo di allevamento dei gamberi basato su zenon Software Platform
- Progetto realizzato internamente e in poco tempo grazie al fatto che non è stato necessario programmare: zenon, no-code software platform. 🏠

www.copadata.com



 **KELLER**

— SINCE 1974 —

MADE TO MEASURE PRESSURE



keller-druck.com

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

ABB espande la famiglia dei cobot GoFa™

Le nuove varianti di GoFa™ stabiliscono nuovi parametri di riferimento con carichi utili più elevati, la migliore portata della categoria e una ripetibilità da leader di mercato

ABB lancia due nuove varianti del robot collaborativo GoFa™. GoFa 10 e GoFa 12 offrono alle aziende nuove possibilità di sfruttare l'automazione dei cobot per una maggiore efficien-

za. Gestendo carichi utili fino a 10 e 12 chilogrammi con una ripetibilità da leader di mercato, i cobot possono gestire una gamma più ampia di compiti in stretta collaborazione con gli operatori, affrontando le carenze

di competenze e di manodopera e migliorando al contempo la sicurezza e la produttività.

Grazie alla semplicità di programmazione e alla rapida integrazione negli





ambienti di produzione, le nuove varianti riducono le barriere all'ingresso per utenti che si avvicinano per la prima volta alla robotica, per gli educatori e per le PMI.

“Da quando abbiamo lanciato il nostro cobot YuMi nel 2015, abbiamo costruito un portafoglio di cobot leader del settore che soddisfa la crescente domanda di soluzioni di automazione sicure e facili da usare per colmare le carenze di manodopera qualificata”, ha dichiarato Marc Segura, Presidente di ABB Robotics.

“Rispondendo all'esigenza di robot collaborativi con un carico utile più elevato e un raggio d'azione più ampio, i nostri cobot GoFa 10 e 12 estendono i vantaggi dell'automazione a nuove applicazioni industriali, anche per utilizzatori che si avvicinano per la prima volta alla robotica”.

Oltre al carico utile migliorato, i cobot GoFa 10 e 12 offrono una velocità del punto centrale dell'utensile (TCP) di due metri al secondo con una deviazione di 0,02 mm per una maggiore ripetibilità, un miglioramen-

to di due volte rispetto a soluzioni simili. Con certificazione IP67 contro l'ingresso di umidità e polvere, estendono i vantaggi della robotica collaborativa veloce e precisa a nuove applicazioni industriali, automatizzando attività impegnative come la manutenzione di macchine, la saldatura, la manipolazione di pezzi, la lucidatura e l'assemblaggio. Lo sbraccio di 1,62 metri del GoFa 10 - il 14% in più rispetto agli altri della sua categoria e sufficiente a coprire i pallet statunitensi - lo rende ideale per le applicazioni di pallettizzazione.



Riduzione delle barriere all'automazione per i primi utilizzatori e le PMI

I cobot GoFa 10 e 12 sono semplici da programmare, implementare e utilizzare, riducendo le barriere all'automazione per gli utenti alle prime armi e le PMI. L'installazione è semplificata grazie alla programmazione lead-through e al software di programmazione Wizard easy di ABB, che consente anche ai non specialisti di automatizzare rapidamente le loro applicazioni manipolando semplici blocchi di comando grafici anziché

scrivere codici di programmazione complessi. Preinstallata sul controller robot FlexPendant di ABB, l'applicazione ABB SafeMove offre limiti di velocità sicuri, monitoraggio degli arresti e supervisione dell'orientamento, consentendo una stretta collaborazione tra i robot e gli operai della fabbrica senza bisogno di barriere protettive o recinzioni ingombranti.

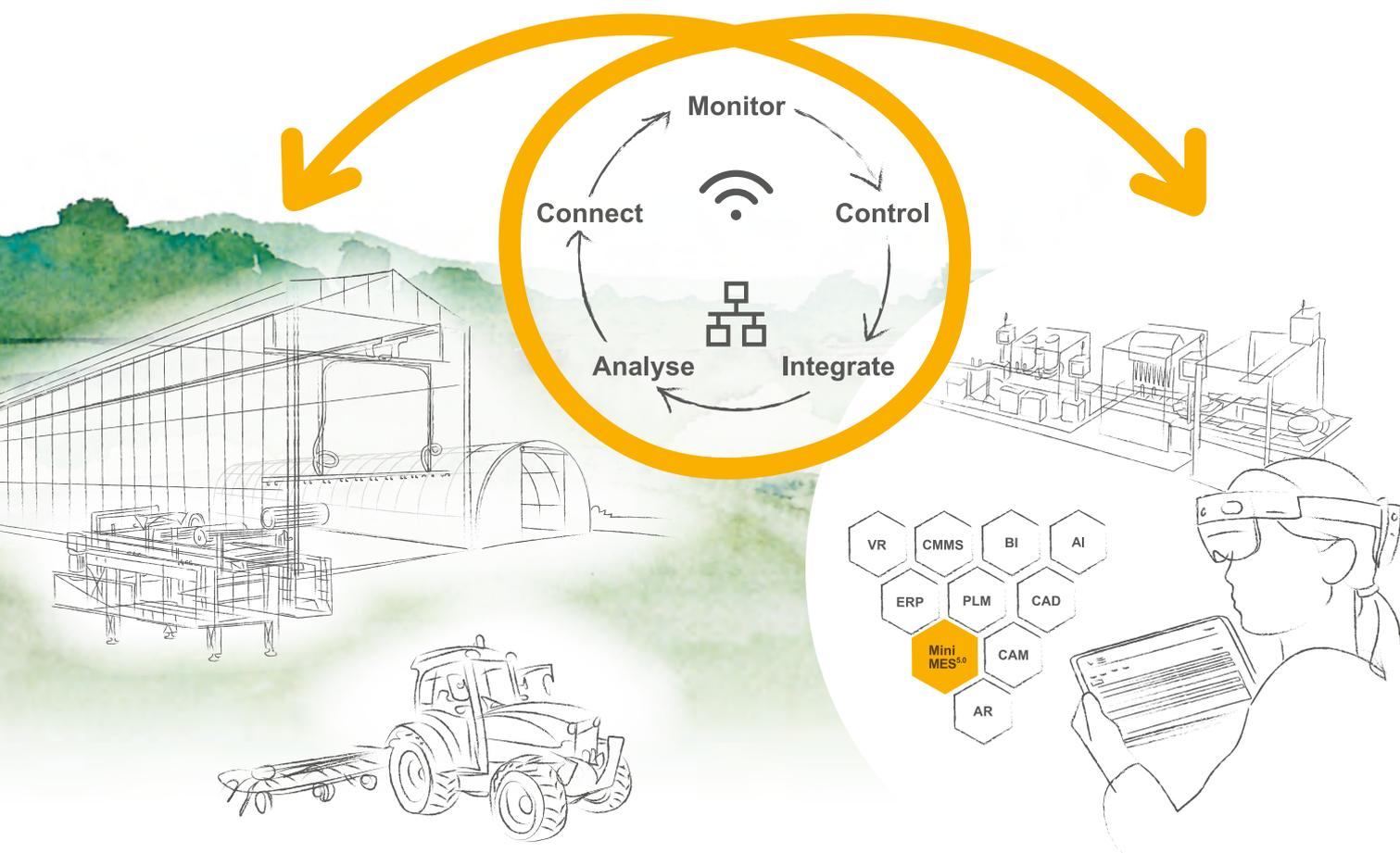
I cobot GoFa 10 e GoFa 12 sono alimentati dal controller OmniCore™ di ABB. La combinazione del controllo del movimento OmniCore, leader nella sua categoria, fornito

dalle tecnologie di controllo del movimento TrueMove e QuickMove di ABB, e dei sensori di posizione e di coppia intelligenti di GoFa, garantisce i movimenti fluidi necessari per le attività di finitura superficiale, fissaggio, assemblaggio e collaudo ad alta precisione. Le funzioni di risparmio energetico, tra cui la rigenerazione dell'energia e il recupero dell'energia dei freni, riducono il fabbisogno energetico fino al 20%, migliorando la sostenibilità. 🏢

new.abb.com/products/robotics/it



DAL CAMPO ALLA TAVOLA: DIGITALIZZAZIONE INTEGRATA PER L'INTERA FILIERA AGROALIMENTARE



technophylla[®]

Digital Farming 4.0



www.technophylla.eu

orchestra

Industry 5.0 by design



www.retuner.eu

TECHNOPHYLLA SRL / ORCHESTRA SRL

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

Da Technophylla a Orchestra: digitalizzazione integrata per l'intera filiera agroalimentare

Le realtà sono due, ma condividono la soluzione architeturale e la tecnologia che declinano nei rispettivi segmenti per soddisfare le esigenze di digitalizzazione dell'intera filiera agroalimentare.

Technophylla, start up innovativa spin off di Orchestra, è specializzata in Agricoltura 4.0 e si rivolge ai produttori di orticole e ai florovivai. Orchestra, pmi innovativa con una pluriennale esperienza nell'industria 4.0, propone le sue soluzioni digitali ai settori della trasformazione, del confezionamento e della distribuzione.

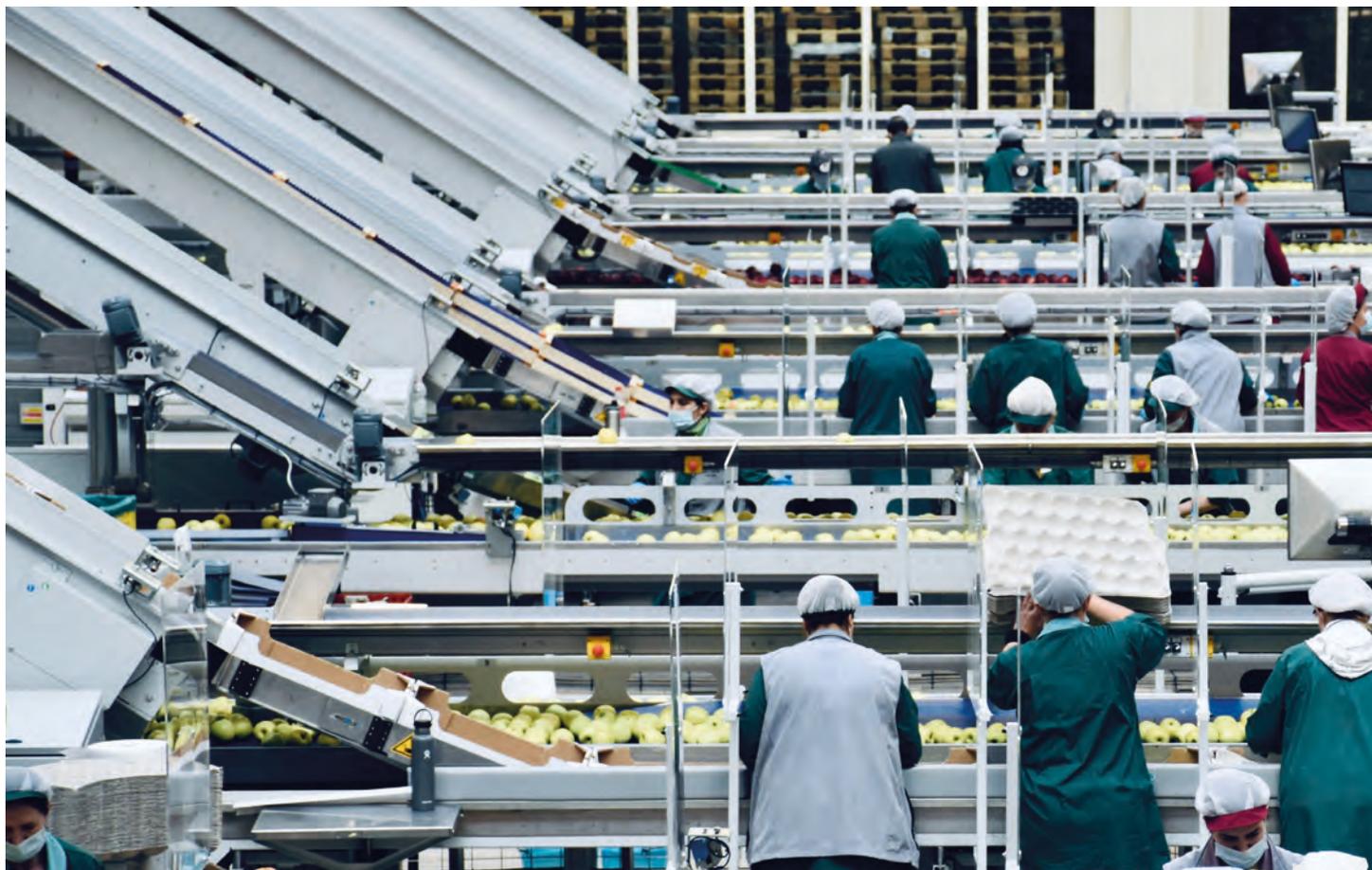
Technophylla: SMARTFarming4.0 in campo e in serra

SMARTFarming4.0 è una Web App multilingua utilizzabile da qualsiasi PC o device mobile. Flessibile, modulare, interoperabile e altamente configurabile, dispone di una propria piattaforma IoT oppure si integra con piattaforme di terze parti in private o public cloud.

Capace di interconnettere qualsiasi tipo di macchinario o impianto nuovo o esistente, può essere installata, collaudata e customizzata nel tempo interamente da remoto. I suoi principali vantaggi sono l'interoperabilità con altri sistemi di filiera e di mete-

orologia, la georeferenziazione costante di tutte le variabili di campo, la possibilità di collegarsi wired e wireless su diversi protocolli, le prestazioni a bassi consumi.

Nella versione outdoor per macchine agricole, SMARTFarming4.0 rileva i dati dal campo e li elabora a bordo macchina, trasformandoli in informazioni pronte all'uso per l'agricoltura di precisione, attua sistemi di regolazione e controllo per un efficiente funzionamento delle attrezzature agricole, monitora e traccia le attività in campo, controlla le prestazioni dei mezzi per prevenire i fermi macchina tramite una manutenzione



efficiente. Nella versione indoor per serre e orti verticali, SMARTFarming4.0 pianifica le attività e controlla in tempo reale l'avanzamento della produzione, monitora le condizioni ambientali per una crescita rigogliosa, controlla macchinari e impianti monitorandone i parametri di funzionamento per la tracciabilità dei lotti di filiera, consuntiva i tempi di lavorazione e i materiali utilizzati, gestisce l'invio di allarmi agli operatori anche in remoto e il loro utilizzo a fini manutentivi.

Orchestra: Industrial IoT per l'industria agroalimentare

Per i settori più industriali della filiera agroalimentare Orchestra propone RETUNER®, la suite di prodotti completa per soddisfare tutti i requisiti di Industria 4.0 e approssicare il nuovo modello Industria 5.0.

RETUNER® è una web app completamente integrabile con i sistemi informatici in uso presso i clienti, altamente configurabile e adattabile a qualsiasi

SMARTFarming^{4.0}

condizione della fabbrica, interconnettibile con qualsiasi macchina o linea di produzione nuova o esistente.

RETUNER® è formata da tre componenti modulari e interoperabili:

- SMARTEdge5.0: componente Edge disponibile sia come software per piattaforme digitali che come embedded su nostra elettronica, in grado di elaborare e integrare qualsiasi dato macchina e sensore tramite qualsiasi protocollo industriale, trasformando già a bordo macchina i dati grezzi in informazioni pronte all'uso.
- SMARTHinge5.0: piattaforma IIoT, installata in private cloud dei clienti, gestisce e configura qualsiasi SMARTEdge5.0 sulle diverse macchine. Raccoglie, normalizza, certifica e condivide i dati delle macchine con i sistemi in uso dei clienti come ERP, MES, CMMS, CAD/CAM, BI, ecc.
- MiniMES5.0: soluzione MES che connette gli operatori di fabbrica tramite browser su qualsiasi dispositivo fisso o mobile per pianificare, monitorare e tenere traccia di

tutti gli avanzamenti e anomalie di produzione, al fine di consuntivare tutte le lavorazioni degli ordini di produzione.

La sua architettura multilivello consente un approccio modulare all'uso delle diverse funzionalità e tarato sulle esigenze del cliente:

- interconnessione multiprotocollo con tutto il parco macchine nuovo ed esistente;
- monitoraggio, controllo e diagnostica remota di macchinari, sistemi e impianti;
- definizione, pianificazione, avanzamento, tracciamento e controllo della produzione in tempo reale.

A queste funzionalità si aggiunge l'integrazione degli operatori, addebi alle linee di trasformazione dei prodotti e manutentori, che possono essere supportati da nuovi servizi digitali bordo macchina grazie all'utilizzo di tecnologie abilitanti come la realtà aumentata e l'intelligenza artificiale. 

www.retuner.eu
www.technophylla.eu



Sistemi tecnologici "su misura"

Flessibilità, immediatezza e rapida personalizzazione sono gli aspetti che caratterizzano la CM Software Solutions Srl in un mercato ricco di competitor, ma con clienti alla ricerca delle più comode applicazioni.

L'azienda nasce dalla combinazione tra la passione per lo sviluppo di software ad elevata potenza di calcolo e il desiderio di soddisfare la più comune, ma difficile, richiesta degli utenti di avere software semplici e intuitivi dove la marginalità d'errore in fase di utilizzo sia nulla.

CM Software Solutions è una software house molto giovane e dinamica che sfrutta l'alta competenza per la progettazione e lo sviluppo di software in qualsiasi ambito industriale e non, soprattutto nel settore alimentare.

Uno dei punti forte dell'azienda risiede sicuramente nella qualità del servizio offerto, accompagnato dalla capacità di risposta immediata e tempestiva alle richieste dei clienti.

Il progetto nasce dalla personale esperienza del titolare, l'ing. Cristian Melli, maturata in 20 anni di attività

in vari settori nel campo delle tecnologie, nonché dalla collaborazione con aziende partner che hanno permesso di sviluppare alcuni prodotti di rilievo.

Ecco perché questa realtà si propone come azienda capace di creare software ad hoc che possano soddisfare qualsiasi esigenza: componente fondamentale dei prodotti CM Software Solutions è la possibilità di interconnettersi con qualsiasi tipo di dispositivo, macchina e/o sistema gestionale allo scopo di automatizzare l'esecuzione e la raccolta dati dei più complessi processi produttivi, cercando di soddisfare le esigenze dei clienti e minimizzando l'impatto procedurale e infrastrutturale.

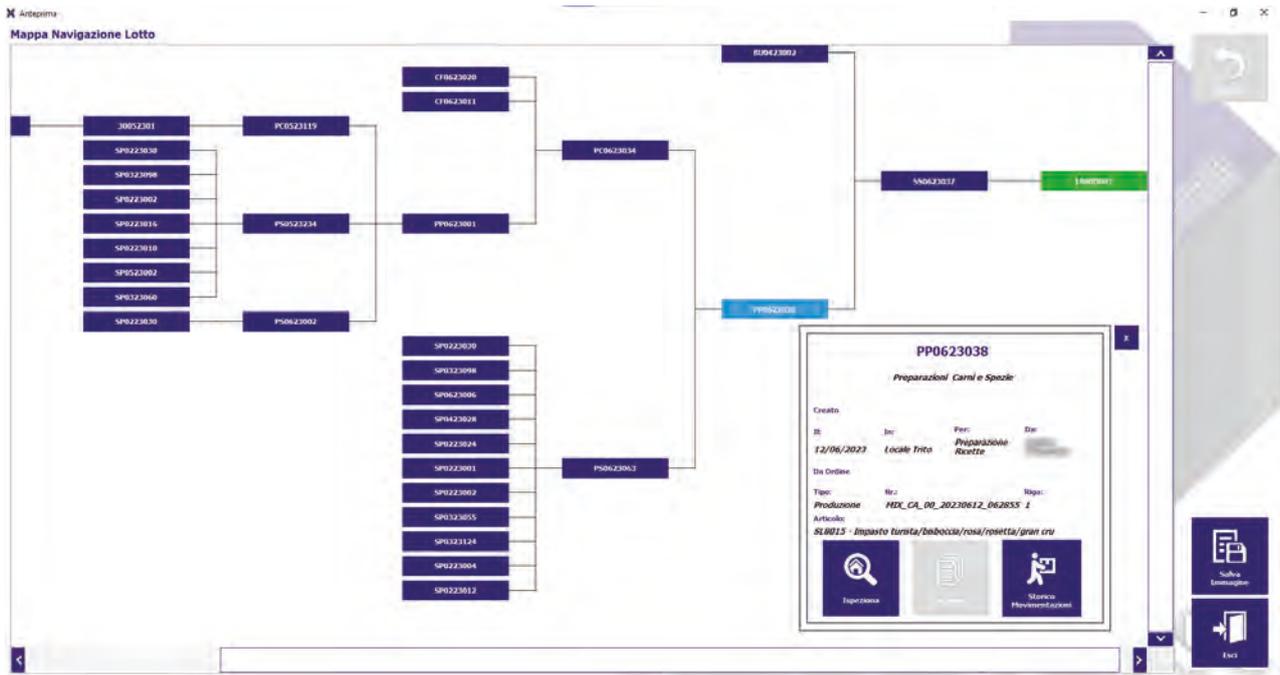
Ancor prima che fosse conosciuta la definizione di "Industria 4.0", i prodotti

CM Software Solutions ne soddisfacevano già i requisiti.

Attraverso i propri prodotti, l'azienda mira a portare software intuitivi e facili da utilizzare a tutti i livelli, in un periodo storico in cui è sempre maggiore l'esigenza di automazione e la velocità di recupero delle informazioni.

L'esperienza maturata dalla società è nata principalmente a fianco dei lavoratori negli ambienti produttivi, non alla scrivania, il che ha obbligato gli sviluppatori a scontrarsi e a risolvere reali problemi pratici. In questo modo l'azienda è sempre più efficiente nel guidare i propri clienti, soprattutto i più inesperti, aiutandoli ad acquisire il know how necessario per raggiungere in modo rapido, autonomo ed efficace i propri obiettivi di business. Il software di punta di CM Softwa-





re Solutions, XSystem, è un software ERP&MES integrato che implementa una serie di funzionalità utili alla pianificazione e alla completa automazione del processo produttivo e al rilevamento dati di lavorazione. Il suo obiettivo è quello di integrarsi in modo trasparente all'interno delle aziende facendo sì che con pochi accorgimenti si possa migliorare, ottimizzare e velocizzare l'intera gestione della produzione.

Il primo e più evidente effetto derivante dell'utilizzo di questo software è la

riduzione dei costi di produzione e di gestione della stessa.

La modularità di XSystem permette di gestire qualsiasi situazione produttiva, lasciando ampio spazio a personalizzazioni e alla possibilità di integrare le funzionalità di interconnessione con nuovi sistemi gestionali o con nuove strumentazioni. XSystem, è un software multi-piattaforma e viene utilizzato sia su PC (standard oltre che industriali), sia su dispositivi palmari (molto in uso per la gestione delle movimentazioni di magazzino). È dotato, ad esempio, di un'interfaccia



che può essere semplicemente configurata per l'utilizzo di monitor touchscreen. Le componenti di XSystem installabili su dispositivi mobili sono compatibili sia con dispositivi Ms. Windows Mobile, sia con dispositivi Android: insomma, è in grado di interagire con qualsiasi strumentazione delle marche più diffuse. 🏠

www.cmss.it



INOX MECCANICA. Soluzioni tecnologiche per l'industria alimentare!

Inox Meccanica, dal 1983, è uno dei player mondiali più importanti nella progettazione e nella produzione di macchine per l'automazione nel processo di lavorazione e confezionamento di carni e salumi oltre che impianti per il lavaggio e la sanitizzazione delle attrezzature e degli alimenti prodotti rispondendo alle diverse e specifiche esigenze della clientela.

Quello in corso è un anno molto importante per tutta Inox Meccanica perché oltre a festeggiare i 40 anni di attività, abbiamo cambiato la nostra ragione sociale, diventando una S.p.A., dando quindi un segnale forte ed importante al mercato e confermando quanto l'azienda sia sempre più affidabile ed in costante crescita. A testimonianza di ciò, nei primi mesi dell'anno, abbiamo aperto una nuo-

va azienda commerciale a Chicago (USA) per essere sempre più presenti e performanti in un mercato molto importante come quello americano.

La parola rinnovamento è probabilmente ciò che descrive meglio quello che è da sempre Inox Meccanica. Un'azienda capace di rinnovarsi ed innovare costantemente per fornire ai clienti soluzioni tecnologiche sempre nuove.

In occasione del suo 40° anniversario di attività, Inox Meccanica, parteciperà a due fiere molto importanti come Alimentaria Foodtech a Barcellona e il Cibustec di Parma.

Ad Alimentaria presenteremo le ultime innovazioni tecnologiche per l'industria dei salumi, alcune di queste, sviluppate appositamente per il mer-

cato spagnolo. Presenteremo, infatti, una nuova linea di processo studiata appositamente per uno dei prodotti più importanti della salumeria iberica, il **lomo**.

Dopo la fiera sarà possibile testare questa nuova tecnologia nel nuovo impianto pilota presso il nostro rivenditore Dordal S.A.

In occasione del Cibustec invece mostreremo macchine più specifiche per il mercato nostrano e impianti di lavaggio industriale molto trasversali perché utilizzabili sia nel mondo carne, passando dal caseario, fino ad arrivare al farmaceutico.

Presenteremo altre innovazioni come il nuovo sistema di imbastonnamento automatico (Stick Loader) collegato direttamente alle nostre macchine clipatrici che permette di posiziona-



re i prodotti insaccati direttamente sui bastoni pronti per la fase successiva di stagionatura.

Oltre a questo, si potrà assaggiare, direttamente ai nostri stand, un nuovo prodotto che ormai da qualche anno stiamo introducendo nel mercato, un prosciutto crudo rapido con elevate caratteristiche organolettiche e di cui abbiamo l'esclusiva sul mercato per quanto riguarda macchine e tecnologia.

La voglia di innovare e di rinnovarsi però non tocca solo le corde della produzione ma anche tutto ciò che riguarda la comunicazione e l'immagine aziendale.

Da due anni a questa parte abbiamo iniziato un lavoro molto importante di Brand Awareness sviluppando una serie di operazioni che hanno permesso di posizionare l'azienda ad un livello superiore. In quest'ottica il nostro reparto di Marketing e Comunicazione ha lavorato sia per il miglioramento dei processi interni all'azienda sia per lo sviluppo e l'affermazione dell'immagine aziendale verso l'esterno.

L'ultimo tassello, in ordine cronologico, è stato la messa online del nuovo sito internet.

Un sito pulito, dinamico, facile da navigare e con un design completamente nuovo, al passo con i tempi ed ottimizzato per l'utilizzo su smartphone e tablet, in modo da facilitarne la consultazione in ogni circostanza e su qualsiasi dispositivo.

Oltre che sul design ci si è concentrati molto sui contenuti cercando di far arrivare ai nostri clienti ciò che per noi è Inox Meccanica e ciò che c'è dietro la nostra filosofia costruttiva.

Abbiamo voluto fortemente dare importanza ad ogni singola macchina spiegandone le caratteristiche generali e per quelle più rappresentative



facendo dei focus sulle specifiche che le contraddistinguono, i loro settori di applicazione e le eventuali combinazioni con altri macchinari targati Inox Meccanica.

La scheda prodotto risulta così molto più completa e chiara rispetto al passato e l'utente riesce a soddisfare le proprie esigenze in modo semplice, efficace e produttivo.

Il sito è completato poi da sezioni più istituzionali come la nostra storia, il reparto commerciale, un focus sul nostro impianto pilota, le news, le fiere ed i contatti grazie ai quali i nostri utenti possono iscriversi alla Newsletter per rimanere sempre aggiornati sul mondo Inox Meccanica. 🏛️

Visita:
www.inoxmeccanica.it



INOX MECCANICA
TECHNOLOGY FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY

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 pro-

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



ITV

gettistico in grado di valutare sia le esigenze del mercato sia le applicazioni 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.

BETTER TOGETHER

ITV *Pneumatic*



ITV PNEUMATIC SRL

Loc. Bagnolo sn IT-25070 Caino

Tel.:+39 030 683 0758

info@itvpneumatic.com

itv-gmbh.de



lità, sull'affidabilità e sul prezzo competitivo.

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

I prodotti

Il 70% della produzione è rappresentato 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 qua-



La tua produzione è flessibile e sostenibile?

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



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

OMRON

Nuovo METAL DETECTOR MITUS®: rilevamento massimo, scarto minimo

Il sistema di rilevamento metalli Mitus® apre nuovi orizzonti nel riconoscimento di corpi estranei per gli utilizzatori. Grazie alla modulazione flessibile MiWave, la soluzione di ispezione di Minebea Intec, rileva in modo affidabile prodotti contaminati di varie dimensioni, forme e composizioni, evitando espulsioni errate non necessarie. In questo modo si garantisce il massimo livello di sicurezza dei prodotti ed efficienza della linea di produzione.

Presentato per la prima volta in Italia al CIBUS TEC 2023, il metal detector Mitus è ora disponibile.

Con il nuovo sistema Mitus®, Minebea Intec offre una soluzione di ispezione che assicura la massima precisione nel rilevamento di corpi estranei in tutte le applicazioni dell'industria alimentare e delle bevande.

Grazie alla modulazione flessibile MiWave, il sistema ignora gli effetti prodotto elevati causati dalla forma, dalle dimensioni e dalla composizione del prodotto, riducendo così al minimo le espulsioni errate. Mitus® rileva quindi i corpi estranei in modo preciso ed affidabile; si contraddistingue inoltre per la varietà di modelli, una caratteristica che assicura una semplice integrazione negli impianti esistenti.

Massima sicurezza dei prodotti e straordinaria efficienza in tutte le applicazioni

Nell'industria alimentare, i dispositivi di rilevamento metalli affidabili si distinguono per la capacità di compensare gli effetti prodotto, quindi l'influsso del prodotto stesso sul campo elettromagnetico. L'entità dell'effetto prodotto dipende da diversi fattori, tra cui la forma, le dimensioni, la temperatura e l'umidità del prodotto, nonché la concentrazione degli ingredienti, in particolare il contenuto salino. In linea generale, una modifica di queste caratteristiche porta a effetti prodotto imprevisti e causa problemi ai



rilevatori di metalli tradizionali. In questo contesto, la flessibilità è la chiave del successo. Mitus® affronta questa sfida con la modulazione flessibile MiWave. Con MiWave, le onde del trasmettitore vengono modulate artificialmente e il ricevitore le analizza in modo intelligente. In questo modo, Mitus® riduce il problema delle espulsioni errate automaticamente, garantendo al contempo la massima sensibilità di rilevamento in caso di corpi estranei di ferro, acciaio inox e non ferrosi.

Mitus® consente l'integrazione semplice e veloce negli impianti di produzione esistenti

Anche l'integrazione di Mitus® in un impianto esistente è semplice. La soluzione di ispezione è disponibile in una grande varietà di dimensioni, sia come bobina rettangolare, rotonda oppure compatta. Così può essere integrata nell'impianto anche in caso di poco spazio a disposizione. Mitus® può essere combinato senza problemi con altre soluzioni di ispezione (per esempio la tecnologia di pesatura) e integrato nelle linee di produzione esistenti. Il prodotto è inoltre dotato di un'interfaccia utente è semplice e intuitiva. Un esempio in questo senso è dato dalla modalità di apprendimento integrata, che consente di configurare i nuovi prodotti in

pochi passaggi, così il cliente può risparmiare tempo prezioso.

Mitus®: robustezza, affidabilità e costi contenuti

Mitus® non convince solo sul piano del funzionamento. Anche la pulizia e la manutenzione sono infatti all'insegna della semplicità grazie alla costruzione che rispetta le linee guida in materia di design igienico. Il rilevatore di metalli è realizzato in acciaio inox ed è protetto contro la pulizia con getti in pressione. Prevalgono superfici lisce e autodrenanti, mentre fessure e scanalature sono ridotte al minimo. La pulizia all'insegna della semplicità consente di risparmiare tempo, detergenti e quindi costi. "Con Mitus®, offriamo agli utilizzatori un'eccellente soluzione per il rilevamento metalli. Come punto di controllo critico, garantisce che i corpi estranei vengano rilevati in modo affidabile nonostante l'effetto prodotto elevato e variabile", dichiara Linus Dellweg, Global Product Manager di Minebea Intec. "L'utilizzatore può fidarsi della nostra elevata qualità «Made in Germany». La nostra azienda produce infatti soluzioni di rilevamento da oltre settant'anni. Consumatori e produttori approfittano nella stessa misura dell'ispezione affidabile dei prodotti".

www.minebeaintec.com

Rilevamento massimo - Minimo scarto

Metal detector **Mitus**[®]



**NUOVO
MiWave
Technology**

Massima sicurezza del prodotto anche con gli effetti più elevati

Mitus[®] con la modulazione flessibile MiWave è un sistema di rilevamento dei metalli che previene la contaminazione dalle più piccole particelle di metallo nella vostra produzione. Mitus[®] analizza simultaneamente più frequenze per fornire la massima sensibilità e prevenire falsi scarti anche in presenza di effetti instabili del prodotto. Tutti i rivelatori di metalli Mitus[®] assicurano la massima sicurezza del prodotto.



Minebea Intec Italy S.r.l.
Via Alcide De Gasperi, 20
20834 Nova Milanese (MB) Italy
Tel.: +39 0362.36141 | www.minebea-intec.com

Minebea
intec
The true measure

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 convenience, 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

La tecnologia è sempre più rilevante come supporto ad un'alimentazione consapevole

Il nuovo Trend Radar di Samsung indaga quanto e come la tecnologia sia l'alleato di tutti i giorni nell'adottare e seguire uno stile di vita sano e attento agli sprechi

Negli ultimi dieci anni gli italiani hanno modificato in modo sostanziale le loro abitudini alimentari a favore di uno stile di vita alimentare più sano e sostenibile: la percentuale di coloro che hanno dichiarato di esser maggiormente consapevoli sulla propria alimentazione è salita dal 61% al 91%: un segnale che conferma quanto ciò che all'inizio era una tendenza sia diventato a tutti gli effetti uno stile di vita.

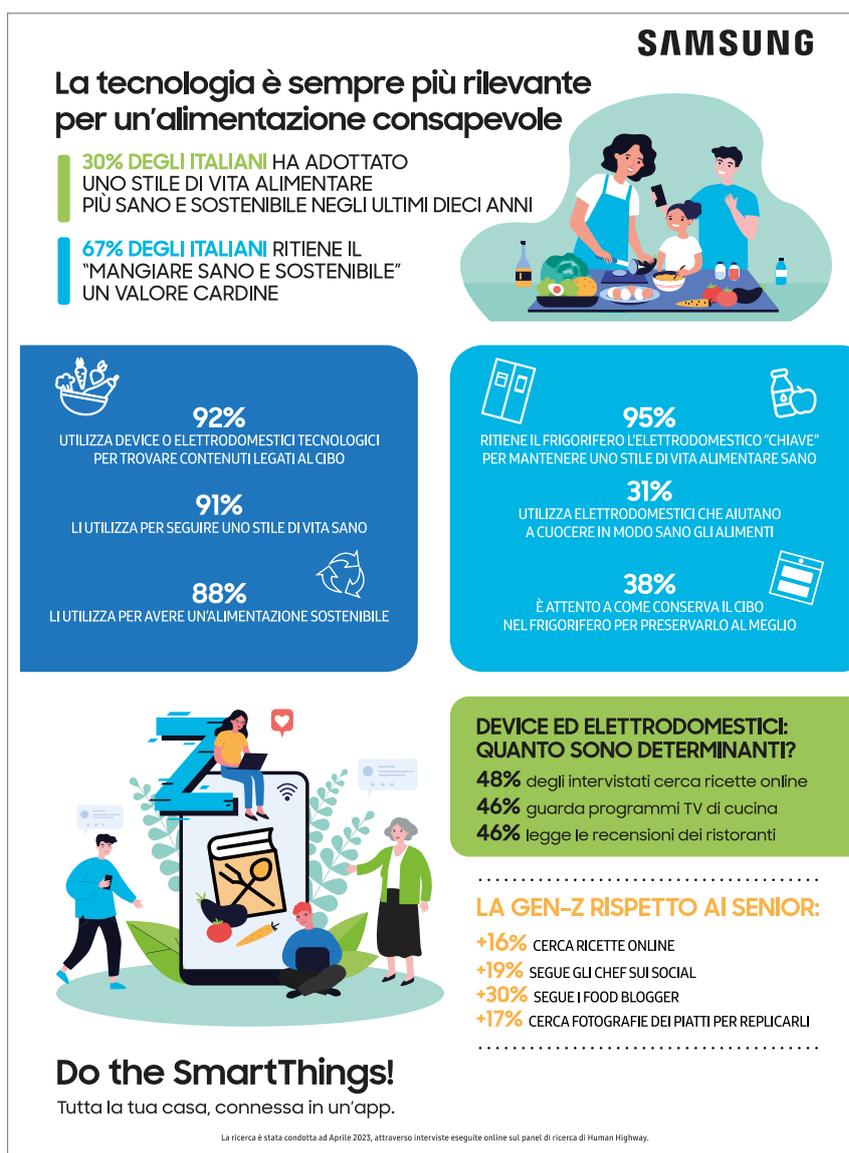
Tra i target più sensibili a questo tema, a sorpresa, la popolazione Senior (80%), che supera i Millennials (61%) e la GenZ (52%) da sempre paladini di questa filosofia.

Questi sono i primi dati emersi dal nuovo Trend Radar di Samsung*, realizzato in collaborazione con Human Highway, istituto di ricerche di mercato specializzato nell'analisi dei cambiamenti nelle relazioni umane prodotti dalle tecnologie e dal digitale, focalizzato sul ruolo della tecnologia nell'ambito del consumo più consapevole per gli italiani, sia per il proprio benessere, sia per ridurre il più possibile gli sprechi.

L'alimentazione sana e consapevole è un valore condiviso e da tramandare

Oggi quando si parla di abitudini alimentari sane, benessere e sostenibilità vanno di pari passo e sono concepiti come valori che vanno tramandati ai più piccoli. Quasi la totalità delle persone (94%), infatti, hanno risposto che è necessario insegnare già ai bambini una cultura alimentare più consapevole. Concentrandoci sugli effetti sulla salute, è altrettanto diffusa la consapevolezza che non basta solo mangiare

- Mangiare sano e sostenibile è un valore cardine per il 67% della popolazione italiana, un trend in crescita del 30% negli ultimi dieci anni
- Gli italiani si rivolgono a device o elettrodomestici tecnologici per trovare contenuti legati al cibo (91 % del campione), per seguire uno stile di vita sano (90%) e per avere un'alimentazione sostenibile (88%)
- Nello specifico si pone grande attenzione a come conservare il cibo in frigorifero per preservarlo al meglio (38%) e si utilizzano elettrodomestici che aiutano a cucinare in modo sano (31%).



bene, ma occorre avere uno stile di vita sano e sportivo (94%) e che uno stile di vita sano significa anche adottare un'alimentazione sana (93%). Spostando il focus più sulla sostenibilità alimentare, il 92% del campione si trova d'accordo sul fatto che ci sia uno spreco eccessivo di cibo, l'89% che occorre che tutti cambino le abitudini alimentari per salvaguardare la Terra, l'89% che sia fondamentale consumare alimenti stagionali.

Il ruolo della tecnologia

Il Trend Radar ha messo in luce quanto la tecnologia in questo ambito sia l'alleato principale. Nello specifico, gli italiani si rivolgono a device o elettrodomestici per ricercare contenuti legati al cibo (91% del campione), per seguire uno stile di vita sano (90%) e per avere un'alimentazione sostenibile (88%), dati distribuiti in maniera omogenea per tutte le generazioni.

Ma quali sono le occasioni nelle quali si ricorre alla tecnologia per seguire un'alimentazione sostenibile?

I momenti sono diversi fra loro e costruiscono una routine multi-sfaccettata combinando diverse funzioni ad altrettante differenti necessità: le persone sono attente soprattutto a come conservano il cibo nel frigorifero per preservarlo al meglio (38%) e utilizzano elettrodomestici che aiutano a cuocere in modo sano gli alimenti (30%).

La volontà di favorire un'alimentazione consapevole si riflette su diverse attività che non ruotano solamente intorno alla cottura o alla conservazione: il 34% degli intervistati consulta anche contenuti video per imparare nuove ricette o per raccogliere informazioni sugli alimenti (23%), mentre un rispondente su quattro afferma che gli piacerebbe avere app dedicate in grado di suggerire ricette sulla base delle proprie esigenze.

In questo caso le differenze per età sono significative: le funzionalità del frigorifero sono importanti soprattutto per i Senior (54%), come l'utilizzo di elet-

trodomestici per cucinare sano (35%), che vede a seguire il target degli Adulti (32%). La GenZ invece utilizza maggiormente le app: i più giovani le vorrebbero personalizzate e in grado di suggerire ricette dedicate (41,3%) o che possano tracciare le calorie e indicare i benefici nutrizionali degli alimenti, e che includano video per imparare nuove ricette e raccogliere informazioni sugli alimenti (35%).

Abitudini legate alla tecnologia e i social in tema food: il ruolo chiave di device ed elettrodomestici

La tecnologia può aprire mondi nuovi, portare a evolverci e migliorare di volta in volta le nostre azioni. Gli italiani lo sanno. Infatti, quasi un rispondente su due cerca ricette online (48%), guarda programmi TV di cucina (46%) e legge le recensioni dei ristoranti (45%).

In questo caso è la GenZ a primeggiare con le percentuali maggiori: per il 58% dei giovanissimi è assolutamente normale cercare ricette online (contro il solo 43% dei Senior), cercare recensioni su un ristorante prima di andarci (52%) o guardare i video dei food blogger sui social network (37%).

I Senior sono coloro che più guardano ricette in TV (50%), mentre i Millennials sono quelli che maggiormente fotografano e postano le ricette (21%).

Parlando di elettrodomestici, ancora una volta emerge come il frigorifero sia l'elettrodomestico chiave (94% del campione) per mantenere uno stile di vita alimentare sano e sostenibile. L'86% li pone in ripiani diversi a seconda della tipologia, l'85% addirittura presta molta cura nel disporli secondo la scadenza.

Per supportarli in questa operazione, nei loro sogni c'è, ancora di più, un frigorifero in grado di segnalare quali sono i prodotti in scadenza (72,3% del campione) o che aiutasse loro a sapere cosa contiene, anche quando si è fuori casa (67,1%) e poter in questo modo avere tutto sempre sotto controllo.

Grande attenzione anche per il forno, che con il 91% si assesta in seconda

posizione dopo il frigorifero e che soddisfa le esigenze degli italiani di una cottura healthy ottimale. Il 77% predilige cucinare al forno perché più sano e un 63% al vapore e per mantenere le proprietà nutrizionali.

Il binomio food e tecnologia però non si limita all'ambiente della cucina. Seguono infatti smartphone e PC/computer, molto importanti per un rispondente su due e Smart TV e smartwatch, citati da uno su tre, ognuno con un ruolo diverso a seconda dell'età e della routine quotidiana.

Approfondendo l'aspetto delle differenze tra generazioni, se si parla di cucina frigorifero e forno sono molto importanti per uno stile alimentare sano a tutte le età, con percentuali maggiori per i Senior e la GenZ, poiché vivono maggiormente la casa durante i pasti.

Spostandoci su altri device, smartphone e smartwatch diminuiscono per importanza all'aumentare dell'età ma rimangono compagni quotidiani per i più giovani (58% e 39%). Anche PC e computer rimangono importanti per la GenZ (51%) che passando molto tempo a studiare trova più comodo utilizzarli per consultare video, consigli e ricette. I Millennials, invece, per farlo si affidano maggiormente alle Smart TV (38%).

*La ricerca è stata condotta fra il 3 e il 10 aprile 2023 in collaborazione con Human Highway, su un campione di 1.045 utenti di almeno 18 anni d'età, rappresentativi dell'intera popolazione italiana attiva sul web, attraverso interviste eseguite online sul panel di ricerca di Human Highway.

Target di riferimento:

- Gen Z 18-25 anni
- Millennials 26-43 anni
- Adulti 44-59 anni
- Senior più di 59 anni

Samsung ispira il mondo e delinea il futuro attraverso idee e tecnologie rivoluzionarie, trasformando il mondo dei TV, smartphone, tecnologie indossabili, tablet, elettrodomestici, sistemi di rete e memorie, sistemi LSI e soluzioni LED.

Per essere aggiornati sulle ultime novità, è possibile visitare la sezione Samsung Newsroom su

www.samsung.com

Audit nell'industria alimentare. I vantaggi dell'ERP CSB-System

L'ERP CSB-System offre una gestione integrata delle informazioni e pertanto facilita le attività ricorrenti in vista di un audit. I responsabili aziendali e gli esperti CSB-System individuano i cosiddetti Critical Control Points ai quali collegare postazioni fisse o dispositivi mobili per il rilevamento dati.

Da qui le informazioni sono direttamente inserite, registrate e analizzate nell'ERP CSB-System, senza soluzione di continuità. Processi, come pesatura, miscelatura, lavorazione, riempimento e confezionamento sono sincronizzati con il CSB Quality Management (QM) e Labor Information System (LIMS). Qualora ci siano degli scostamenti dai parametri prestabiliti, è il CSB-System a comunicare automaticamente la non conformità al responsabile della qualità. I dati raccolti confluiscono nella Gestione Certificazioni CSB presente nel modulo CSB QM e LIMS, a sua volta completamente integrato nell'ERP CSB-System. Grazie alla CSB Quality App è possibile richiamare ed inserire i risultati dei test ovunque e da qualsiasi dispositivo, in modo flessibile e in linea con le esigenze di ognuno.

L'app è integrata nell'ERP ed è disponibile in più lingue. 🏛️

Visita:
www.csb.com



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 **Norimberga** dal 14 al 16 Novembre presso il **padiglione 2 stand 520**. 🏢

www.detas.com



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

Il sistema di rilevamento unico

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

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

Utilizzabile in molti segmenti alimentari

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

Il sistema può essere facilmente adattato alle linee di produzione esistenti



FOOD RADAR®

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

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

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

Corpi estranei invisibili

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

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

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

Tecnologia pluripremiata

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

www.foodradar.com

CIBUS TEC 2023

Grande attesa per il Salone delle tecnologie Food & Beverage

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

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

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

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



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

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



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

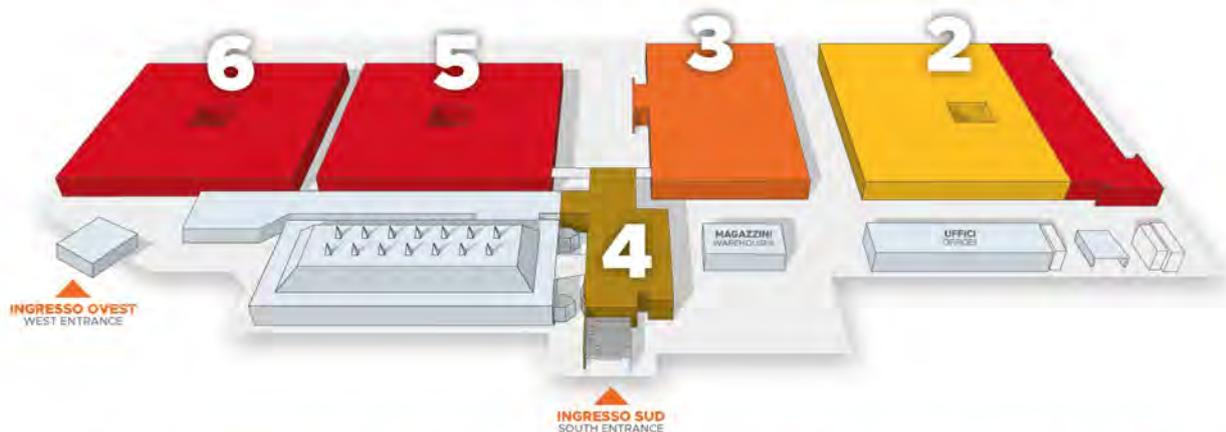
Infine Cibus Tec sarà accompagnata, in modo permanente, da MyBusiness Cibus Tec (mybusiness.cibustec.com), la nuovissima e più completa piattaforma online dedicata alle tecnologie food&beverage che, con oltre 5.000 soluzioni già disponibili e con un'interfaccia intuitiva, consente agli operatori dell'industria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

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

Visita:
www.cibustec.it

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

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



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

La filiera torna protagonista a Milano nel 2024 con MEAT-TECH e il nuovo salone tematico PRO-TECH

La conferenza stampa di MEAT-TECH ha fatto il punto sulle novità della manifestazione dedicata al packaging e processing per il mondo dei salumi, della carne e derivati, il cui raggio d'azione si estende per la prima volta a tutto il mondo delle proteine.

MEAT-TECH è stata presentata il 10 maggio alla stampa professionale, con una proposta espositiva che guarda al mondo dei salumi, delle carni e dei piatti pronti, il tutto in un ecosistema tecnologico con l'eccellenza in tema di processo e confezionamento, ma anche ingredienti, aromi e spezie. In prima linea **impianti completi per la lavorazione e trasformazione delle carni**, con le ultime novità in tema di insaccatrici, linee di preparazione, sistemi di pesatura, porzionatura, formatura ed estrusione, dosatori, sistemi di cottura. Soluzioni versatili, ad elevate perfor-



Simone Castelli
Ceo Ipack Ima srl

mance produttive, attente alle più rigorose normative in fatto di sicurezza alimentare per prodotti a base carne,

ma anche preparazioni innovative per la "Veg Community": una nuova edizione, dunque, in



cui professionisti del settore ed esperti nello sviluppo di prodotti innovativi potranno incontrare i fornitori di soluzioni tecnologiche sia per il mondo proteico "tradizionale" che per il mondo delle "nuove proteine".

A quest'ultimo segmento, in particolare, si rivolge infatti il nuovo salone tematico **PRO-TECH** che integra la già significativa offerta di tecnologia e soluzioni per il processing e packaging della carne a cui MEAT TECH guarda da sempre, con ingredienti alternativi e soluzioni specifiche per questo mercato emergente.

PRO-TECH sarà infatti totalmente dedicata a nuovi settori espositivi quali quello dell'industria ittica, dei formaggi a pasta dura, dei piatti pronti e del pet food con un nuovo focus su proteine alternative, Plant-Based food, High Protein food e snack proteici.

Una formula rinnovata con un posizionamento in linea con i più importanti trend di mercato e con quelli che saranno le tendenze di consumo di carne dei prossimi anni: si prevede infatti un aumento della domanda di carni di qualità, provenienti da allevamenti sostenibili ed a bassa intensità di antibiotici, e una maggiore attenzione alle alternative vegetali,

come i prodotti a base soia, legumi e cereali, oltre al boom degli alimenti che riportano in evidenza l'elevato contenuto proteico sempre più diffusi nei banchi della distribuzione per soddisfare una crescente domanda rispetto al passato da parte dei consumatori.

MEAT TECH 2024, diventa così una piattaforma di tutto ciò che ruota attorno al mercato delle proteine, mettendo a fattor comune l'esperienza consolidata della fiera e la sua capacità di leggere le dinamiche di mercato guidate dai nuovi stili di vita e di consumo che guardano a carne e proteine meat-like in modo integrato. La manifestazione, prodotto del network delle fiere di Ipack Ima, rappresenta un **momento di sintesi e integrazione tra industrie e filiere produttive complementari**, che trovano nella fiera uno spazio di contaminazione e accelerazione di innovazione.

Ingredienti e additivi tradizionali e alternativi per nuove formulazioni, le migliori tecnologie di processo e trasformazione alimentare, i materiali per imballaggio e le tecnologie di confezionamento, le soluzioni per il fine linea, l'etichettatura e la tracciabilità, i sistemi di refrigerazione e lavaggio,

le attrezzature per la pulizia, l'igiene e la sicurezza, oltre all'automazione e alla robotica creano il profilo di un evento B2B fortemente specializzato nonché **l'unico appuntamento del settore nel 2024**.

"La nuova edizione di MEAT-TECH rivela la capacità della manifestazione di leggere le dinamiche di mercato, interpretandole e anticipandole", afferma **Simone Castelli, CEO di Ipack Ima** che promuove la manifestazione. "MEAT-TECH e PRO-TECH si inseriscono quindi nella strategia di Ipack Ima che mira a creare una piattaforma espositiva integrata capace di dialogare con mercati e settori grazie ai punti di contatto che il nuovo concept della manifestazione permette di generare. Intendiamo quindi offrire a espositori e visitatori soluzioni che toccano tecnologie consolidate ma in costante evoluzione grazie a digitalizzazione, machine learning e AI, interpretando le esigenze di un mercato proteico che la fiera abbraccia nel suo sempre più ampio e variegato mercato che parte dalla carne e arriva al plant based fino alle nuove forme proteiche vegetali e non."

MEAT-TECH e la nuova sezione PRO-TECH sono organizzate da Ipack Ima a Fiera Milano dal **28 al 30 Maggio 2024** e puntano ad anticipare i trend tecnologici e di produzione offrendo chiavi di lettura dove innovazione e sostenibilità rappresentano i pilastri su cui poggiare lo sviluppo del settore del futuro. 🏛️

www.meat-tech.it



ipackima.com



SNACKEX 2024 - la capitale degli snack salati e della frutta secca

SNACKEX vanta una storia costante di oltre 50 anni ed è considerato l'evento principale per mostrare i prodotti degli snack salati e della frutta secca, creare contatti con professionisti del settore e imparare dagli esperti. Riconosciuta come unica fiera in Europa interamente dedicata al settore degli snack salati e della frutta secca, SNACKEX 2024 si terrà l'anno prossimo dal 19 al 20 giugno a Stoccolma, Svezia, presso Stockholmsmässan. SNACKEX è una fiera commerciale biennale B2B che riunisce tutti nel suddetto settore, dai produttori di snack e rivenditori ai fornitori di materie prime, ingredienti, aromi, attrezzature per la lavorazione, macchinari per l'imballaggio e servizi di consulenza. La manifestazione è organizzata dall'European Snacks Association (ESA), l'associazione commerciale per l'industria degli snack salati in Europa. SNACKEX presenta anche sessioni di workshop con accesso gratuito direttamente all'interno della fiera, dove i relatori condividono le loro intuizioni e competenze sulle ultime tendenze, sfide e opportunità nel mercato degli snack salati. I partecipanti apprendono le preferenze dei consumatori, l'innovazione dei prodotti, la sostenibilità, la normativa, la nutrizione e altro ancora. Queste sessioni aiutano i partecipanti a migliorare le loro competenze e conoscenze sulla produzione di snack e sulle scelte dei clienti. La fiera copre una superficie espositiva di 10.000 mq, accoglie oltre 200 aziende espositrici e più di 3500 partecipanti provenienti da oltre 98 paesi in Europa e nel mondo. Si svolge nel corso di due intere giornate, precedute da una ben frequentata accoglienza di benvenuto in cui sono attesi oltre 500 professionisti degli snack per creare

SNACKEX



reti di contatti in un ambiente fantastico, godendo di intrattenimento dal vivo e cibo delizioso. “Chiunque sia qualcuno nell’industria degli snack salati e della frutta secca sarà presente all’evento. È proprio l’aspetto di nicchia di questa fiera che ha mantenuto fedele il suo pubblico nel corso di tanti anni e grazie alla quale oltre il 90% degli espositori e dei visitatori ritornano fedelmente”, afferma Veronica Yakicioglu, Responsabile degli Eventi e Membership dell’European Snacks Association. SNACKEX è un’esperienza che ispirerà, informerà e metterà in contatto i partecipanti all’interno della comunità degli snack salati. È un investimento che si ripaga in termini di aumento delle vendite, consapevolezza del marchio, fedeltà del cliente e vantaggio competitivo. Tutti coloro che desiderano partecipare alla fiera sono invitati a tenere d’occhio il sito web di SNACKEX (www.snackex.com), in quanto la pre-registrazione verrà lanciata all’inizio del 2024. Preparatevi per la fiera internazionale più completa dedicata esclusivamente al settore degli snack salati.

Ci vediamo tutti a Stoccolma! Contatto principale della fiera: Veronica Yakicioglu, Responsabile degli Eventi e Membership presso l’European Snacks Association:

veronica@esasnacks.eu 🏠



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 2023

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.

GULFHOST

05-07/11/2024 

DUBAI

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

POWTECH

26-29/10/2023 
NORIMBERGA

Fiera sulla lavorazione
di prodotti in polvere.

HOST

13-17/10/2023 
MILANO

Fiera e il mondo
dell'ospitalità.

SIAL

19-23/10/2023 
PARIGI

Fiera sul prodotto alimentare.

IBA

22-26/10/2023 
MONACO

Fiera su gelateria,
pasticceria
e panificazione.

CIBUS TEC

24-27/10/2023 
PARMA

Fiera su tecnologia
alimentare
e delle bevande.

SUDBACK

26-29/10/2023
STOCCARDA

Fiera sul tecnologie
per la panificazione.

BRAU BEVIALE

28-30/11/2023 
NORIMBERGA

Fiera sulle tecnologie
di birra e bevande.

SIMEI

2024
MILANO

Tecnologie per l'industria
dell'imbottigliamento.

ANUGA FOODTEC

19-22/03/2024 
COLONIA

Tecnologie per l'industria
alimentare e bevande.

LATINPACK

16-17/04/2024 
SANTIAGO CHILE

Salone internazionale
dell'imballaggio.

FACHPACK

24-26/09/2024 
NORIMBERGA

Fiera per l'industria
del confezionamento.

ALL4PACK

04-07/11/2024 
PARIGI

Salone internazionale
dell'imballaggio.

DRINKTEC

2025
MONACO 

Fiera per l'industria
delle bevande.

SAVE

2026
VERONA 

Fiera sull'automazione,
strumentazione.



**ABB SPA - DISCRETE AUTOMATION
AND MOTION DIVISION****88/90**

Via Luciano Lama, 33
20099 Sesto San Giovanni - MI

ALLEGRI CESARE SPA**76-77**

Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI

BPR GROUP SRL**61/63**

Via IV Novembre, 120
46024 Moglia - MN

CHIARAVALLI GROUP SPA - SOCIO UNICO**1-6-7**

Via Dante, 40
21040 Jerago con Orago - VA

CM SOFTWARE SOLUTIONS SRL**I COP-94-95**

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

COMEGA SRL**8-9**

Via A. Olivetti, 42
47522 Cesena - FC

COPA-DATA SRL ING. PUNZENBERGER**COPADATA SRL****83/86**

Via Pillhof, 107
39057 Frangarto - BZ

CORNO PALLETS SRL**55-56**

Via Revello, 38
12037 Saluzzo - CN

CSB SYSTEM SRL**108**

Via del Commercio, 3-5
37012 Bussolengo - VR

DCM SRL**44/46**

Via Piersanti Mattarella, 10
20093 Milano

DETAS SPA**3-109**

Via Tre Ponti, 29
25086 Rezzato - BS

EUROPEAN SNACKS ASSOCIATION ASBL**115-116**

Rue des Deux Eglises 26
1000 Brussels - Belgio

FAVRIN SRL**82**

Via del Pian, 3
31049 Bigolino di Valdobbiadene - TV

FIAM UTENSILI PNEUMATICI SPA**14/17**

Viale Crispi, 123
36100 Vicenza

FLAVOURART SRL**22/24**

Via delle Industrie, 26
28047 Oleggio - NO

FOOD RADAR SYSTEMS AB**110**

Box 5401
SE - 402 29
Göteborg - Svezia

FOODOC SRL**42-43**

Via Michelangelo, 4
63824 Altidona - FM

GEO PROJECT INDUSTRIES SRL - GPI**47/49**

Via Leonardo da Vinci, 43
35015 Galliera Veneta - PD

IFP PACKAGING SRL**31**

Via Lago di Albano, 70
36015 Schio - VI

INDUSTRIAL AUCTION BV**65**

Looyenbeemd 11
5652 BH Eindhoven
Paesi bassi

INOX MECCANICA SRL**2-96-97**

Strada Solarolo, 20/b-c-d
46040 Solarolo di Goito - MN

IPACK-IMA SRL**113-114**

S.S. del Sempione km 28
20017 Rho - MI

ITVPNEUMATIC SRL**98/100**Loc Bagnolo SN
25070 Caino - BS**KELLER ITALY SRL****87**Via Gonzaga, 7
20123 Milano**M.H. MATERIAL HANDLING SPA****71**Via G. di Vittorio, 3
20826 Misinto - MB**METAL'S SPA****10-11**Via Marconi, 1
35010 Borgoricco - PD**MINEBEA INTEC ITALY SRL****102-103**Via Alcide De Gasperi, 20
20834 Nova Milanese - MB**OFF. MECC. PELLACINI SERGIO & FIGLI SAS****57/60**Via Calestano, 20
43035 Felino - PR**OLI SPA****72/74**Via Sparato n.14
41036 Medolla - MO**OMRON ELECTRONICS SPA****101**Viale Certosa, 49
20149 Milano**OPEM SPA****20-21**Via della Cooperazione, 2/A
(Area Ind. Spip)
43122 Parma**ORCHESTRA SRL****91/93**Via Livorno, 60
10144 Torino**OROGRAF SRL****38/41**Viale Industria, 78
27025 Gambolò - PV**PILZ ITALIA SRL****104-105**Via Trieste, snc
20821 Lentate sul Seveso - MB**SOMIC****VERPACKUNGSMASCHINEN GMBH & CO.KG****50-51**Am Kroit 7
83123 Amerang
Germania**SUGHERIFICIO****MOLINAS SPA****80-81**Località Ignazioni
07023 Calangianus - SS**TARNOS S.A.****66-67**Calle Sierra de Gata, 23
28830 San Fernando de Henares
Spagna**TECNO PACK SPA****33/35**Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI**TEK IN PAK SRL****52/54**Via Ercolani, 9 D
40026 Imola BO**VERIMEC SRL****32**Via M. Serao, 27
20081 Abbiategrasso - MI**VITAECO SRL****HOTMIXPRO****18-19**Via Bazzini, 241
41122 Modena**WALTER TOSTO SPA****68/70**Via E. Piaggio, 62
66100 Chieti Scalo - CH



**GULFOOD
MANUFACTURING**

7-9 NOV 2023
DUBAI WORLD TRADE CENTRE

THE SMARTER FUTURE

Gulfood Manufacturing offers innovative solutions to connect the global food manufacturing industry, providing platforms to unveil new products, services and technologies, connect with industry leaders, address key challenges, create new business opportunities, and gain valuable insights into emerging market trends.



REGISTER TO VISIT
gulfoodmanufacturing.com

PLATINUM SPONSOR

Apical

4 EVENTS | 3 DAYS | 1 VENUE



THE SPECIALITY
FOOD FESTIVAL



CIBUSTEC

INSPIRING INNOVATION

IN FOOD AND BEVERAGE TECHNOLOGIES

24|27 OCT. 2023

PARMA | ITALY

www.cibustec.com | info@cibustec.com  

