

Alimentare

RASSEGNA

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

EDITRICE ZEUS
Via C. Cambi, 16 - 20831 SEREGNO (MB)
Tel. +39 0362 244182 - 0362 244186 - www.editricezeus.com
Tariffa R.O.C.: Poste Italiane spa - Spedizione in abbonamento postale
DL 353/2003 (conv. in L. 27/02/2004 n.46) art. 1, comma 1, DCB Milano
TAXE PERCUE (sans rattachement) Uff. Milano C.M.P./2 Roserio - ISSN 1827-4102
6-2023



 **etipack**[®]
labelling, coding, caring

SIGEP
THE DOLCE WORLD EXPO
20-24 JANUARY 2024
RIMINI EXPO CENTRE
Booth 052
Hall D6

SOLUZIONI PER
ETICHETTATURA, CODIFICA
CONFEZIONAMENTO
DEDICATE AL SETTORE
ALIMENTARE

etipack.it/settore/alimentare/



Sistema 4/2



Whizzy Cut & Feed

FACHPACK 2024



Your Guide for a Packaging Industry in Transition.

a Newsletter from FACHPACK >

SAVE THE DATE

> **24.-26.9.2024**

NUREMBERG, GERMANY

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

**EUROPEAN TRADE FAIR
FOR PACKAGING, TECHNOLOGY AND PROCESSING**

Mezzo pieno o mezzo vuoto?

Noi lo sappiamo.



**Consulenza
gratuita
Contattaci ora**

Pesatura di serbatoi? Rendila semplice

Oltre 150 anni di esperienza nella tecnologia di pesatura fanno di noi l'esperto che vi offre soluzioni perfette per le vostre esigenze. Controllo di livello, processi di dosaggio di alta precisione o soluzioni igieniche, vi permetteranno di avere un sistema di misura completo da un unico fornitore e vi assicurano un'installazione senza problemi, con consulenza ed assistenza incluse.



Minebea Intec Italy S.r.l.
Via Alcide De Gasperi 20
20834 Nova Milanese (MB)
Phone +30 0362.36141 | Email sales.italy@minebea-intec.com

Minebea
intec
The true measure



innovation towards customer needs

*innovative,
tailor made and
highly reliable
packaging
technologies*

www.gpindustries.eu



GPI GROUP
GEO PROJECT INDUSTRIES

SNACKS OR PUFFED CEREALS? LET'S MAKE THEM ALL.



One single machine for different products!

With the new popping machine RP-EVO you can finally make puffed cereals cakes or no-fried snacks with one single machine.

Choose the shape and you are done. Are you ready for the change?

New RP-EVO. Join the (r)EVolution.



>01-49

SPECIALE SIGEP

>50-62

CONFEZIONAMENTO

>63-86

NEWS

>87-102

AUTOMAZIONE

>103-107

MOVIMENTAZIONE

>108-124

FIERE



BAKE ITALY - RE PIETRO SRL

POPPING MACHINE RP-EVO.
PG. 12-13



GEO PROJECT INDUSTRIES SRL - GPI

GPI, LA MISURA DEL SUCCESSO NELLA FOOD
INDUSTRY.
PG. 56-57



ALLEGRI CESARE SPA

TUBI FLESSIBILI PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE.
PG. 64-65



SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

Nel settore dolciario e della pasticceria industriale, l'attenzione alla qualità delle materie prime e all'artigianalità è diventata una priorità.

Mentre la produzione industriale garantisce la quantità, sempre più marchi si concentrano sulla provenienza e sulla qualità degli ingredienti. L'uso di cacao proveniente da fonti sostenibili, l'impiego di caffè di alta qualità e l'utilizzo di frutta fresca e naturali estratti per i sapori sono diventati punti centrali. La combinazione tra tecniche industriali efficienti e l'artigianalità nel trattamento delle materie prime permette di preservare la freschezza e il sapore autentico dei prodotti.

Questa attenzione alle materie prime di qualità si riflette nella cura per i dettagli e nella creazione di dolci più salutari senza compromettere il gusto. L'industria dolciaria sta abbracciando un approccio che valorizza l'autenticità e la qualità, soddisfacendo le esigenze dei consumatori attenti alla provenienza degli ingredienti e al processo produttivo.



CSB SYSTEM SRL

RIDURRE I COSTI DI MAGAZZINO È POSSIBILE
GRAZIE ALLA TECNOLOGIA INFORMATICA.
PG. 96-97



NORMICOM SRL

TECNOLOGIE ALL'AVANGUARDIA PER LA
MOVIMENTAZIONE E IL TRASPORTO DI MATERIE
PRIME NELL'INDUSTRIA ALIMENTARE.
PG. 104-105



SNACKEX 2024

LA CAPITALE DEGLI SNACK SALATI E DELLA FRUTTA
SECCA.
PG. 116-117



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. 6 - Dicembre 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

TRADIZIONE, INNOVAZIONE E QUALITÀ

Il triangolo perfetto di PANIFICIO COLACCHIO

a cura di SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale





Nel contesto dell'eccezionale panorama culinario della Calabria, il Panificio Colacchio emerge come un punto di riferimento unico, dove tradizione, innovazione e qualità si fondono in un connubio straordinario. Questa azienda è molto di più di un semplice produttore di prelibatezze gastronomiche; è un esempio perfetto di come l'arte tradizionale possa essere migliorata e amplificata dalla tecnologia moderna.

La tradizione calabrese:
un patrimonio da preservare

Il Panificio Colacchio è profondamente radicato nella tradizione calabrese, e questa eredità è un tesoro che l'azienda si impegna a preservare e valorizzare.

Le tecniche artigianali, tramandate da generazione in generazione, sono l'essenza stessa di questa azienda, un omaggio continuo alla cultura gastronomica autentica di questa regione.

Panificio  Pastificio
since 1970
COLACCHIO
GUSTO E TRADIZIONE DI CALABRIA

**Sfoglia Ruvida,
Consistenza Tenace
..Calabrese.**

Qui, il passato è rispettato e onorato, garantendo che le radici storiche non si dissolvano mai.

L'Innovazione che Trasforma il gusto

Ma ciò che rende il Panificio Colacchio davvero speciale è la sua capacità di combinare tradizione e innovazione in modo armonioso. L'azienda abbraccia la moderna

tecnologia per portare le prelibatezze calabresi a nuove vette di qualità e gusto. E un esempio eclatante di questa sinergia tra antico e moderno è l'utilizzo delle confezionatrici del gruppo TECNO PACK di Schio.

Queste confezionatrici rappresentano un passo avanti nella qualità e nella sicurezza del packaging.

La fornitura di più di una confezionatrice orizzontale, inclusa una macchina confezionatrice speciale H4S per la realizzazione di una busta bauletto con 4 saldature perimetrali e doppio fondo con pinne ripiegate in film carta per pasta lunga linea Diamond con Tunnel di termo retrazione, è un esempio della dedizione di Colacchio alla qualità e all'innovazione.

La macchina confezionatrice per film Termoretraibile per vassoi & Friselle Tradizionali con mono piega orizzontale offre vantaggi significativi.

La sua struttura a sbalzo favorisce la sanificazione e l'accessibilità agli organi principali, garantendo sia l'igiene che la manutenzione in totale sicurezza.

Il Risultato: qualità eccezionale

Il connubio tra tradizione e tecnologia di alta qualità si traduce in un risultato eccezionale per i prodotti Colacchio. Ogni prelibatezza confezionata con cura è una celebra-



ARTE TRADIZIONALE

QUALITÀ ECCEZIONALE

zione della Calabria, dove la tradizione incontra la perfezione culinaria. La qualità è la parola d'ordine, e ogni passo del processo di produzione è mirato a garantire che ogni boccone soddisfi le aspettative più elevate dei clienti.

In conclusione, il Panificio Colacchio è un esempio di come la tradizione possa prosperare

e crescere grazie all'innovazione e alla tecnologia di alta qualità.

Qui, ogni prodotto è una testimonianza dell'amore per la Calabria, della passione per la perfezione culinaria e della dedizione alla qualità senza compromessi. Ogni morso è un viaggio nella storia e nel futuro della gastronomia. 🏠

Tecno Pack
PACKAGING MACHINES

IFP
PACKAGING

SP
general system pack

Skilled®
Group
Think. Make. Move!



“ IL GELATO: UN'ARTE IN EVOLUZIONE ”

Il mondo del gelato sta vivendo una trasformazione straordinaria, una crescita inarrestabile nella qualità che delizia gli amanti del gelato di tutto il mondo.



images: pexels.com

Che cosa sta guidando questa rivoluzione nel mondo del gelato? Come sta cambiando il modo in cui gustiamo questo dolce prelibato?

Innanzitutto, la chiave per un gelato straordinario sta nei suoi ingredienti. Latte fresco, frutta di stagione e cioccolato pregiato sono diventati la norma. La ricerca di ingredienti di qualità superiore ha portato a un miglioramento evidente nella consistenza e nel sapore del gelato. Il gelato non è più un semplice dessert; è diventato un'esperienza culinaria.

La tecnologia ha anche giocato un ruolo fondamentale. Le gelaterie di oggi sono dotate di macchinari all'avanguardia che garantiscono una consistenza impeccabile e la freschezza del prodot-



A cura di
Walter Konrad

to. La temperatura e l'umidità sono monitorate con precisione, assicurando che ogni cono o coppetta soddisfi gli standard più elevati.

La competizione ha spinto i gelatieri a essere più creativi che mai. Nuove combinazioni di gusti, fusioni audaci e sperimentazioni sono diventate moneta corrente. Le gelaterie sono diventate laboratori di innovazione, e i risultati sono stupefacenti.

Ma forse ciò che distingue davvero il gelato di alta qualità è la dedizione dei gelatieri. La formazione è diventata più sofisticata, con molti gelatieri che cercano di perfezionare le loro abilità attraverso corsi e workshop. Tuttavia, è la passione che veramente fa la differenza.

Ogni cucchiata di gelato è un'opera d'arte culinaria, preparata con cura e amore. Risulta evidente che il gelato sta vivendo una vera e propria rivoluzione in termini di qualità. Questo fenomeno non si limita all'Italia, anche se il paese brilla come uno dei principali competitor in questo settore. Da ingredienti di eccellenza a tecnologia all'avanguardia, da creatività senza limiti a dedizione senza pari, il gelato di oggi è un'esperienza che va oltre il semplice dessert. È un'arte culinaria in continua evoluzione che merita di essere gustata e apprezzata appieno.



Industrial Auctions

WWW.INDUSTRIAL-AUCTIONS.COM

Asta online di macchinari per l'industria alimentare per conto di Windsor Food Machinery Ltd a Ashford (UK)



Asta online di macchinari per l'industria alimentare causa riorganizzazione di Hoffmans Foods Ltd. a Londra (UK)



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



ANUGA FOOD TEC



Venite a trovarci
ANUGA FOODTEC

19 - 22 Marzo 2024
Sala 6.1 C110 / D111

POPPING MACHINE RP-EVO

L'innovazione di RE PIETRO per la produzione di gallette e snack non fritti

POPPING MACHINE RP-EVO è la pressa di ultima generazione che RE PIETRO s.r.l. ha realizzato per produrre gallette e snack non fritti a base di cereali, prodotti questi che seguono un trend di consumo costantemente in crescita a livello mondiale.

Con questa pressa, il carattere fortemente votato all'innovazione di RE PIETRO s.r.l. si misura con una novità in grado di rivoluzionare e semplificare la produzione di questi alimenti. La POPPING MACHINE RP-EVO, infatti, una volta scelto il formato e installato lo stampo corrispondente trasforma cereali e/o micropellet in fragranti gallette e snack. Efficienza e flessibilità permettono così una produzione più variegata - secondo le esigenze - grazie ad una sola macchina.

Oggi questo tipo di alimenti rappresentano non solo una valida e sana sostituzione al pane ma riscontrano un ampio ventaglio di utilizzi da parte di professionisti e consumatori: come accompagnamento ai pasti, come snack poppati croccanti, come inedite e creative guarnizioni a piatti o dessert.

Ma quanti e come sono gli stampi che permettono di realizzare gallette e snack non fritti con la nuova pressa? Tondo grande e piccolo, tondo rigato, triangolare, quadrato, esagonale, rettangolare ed anche forme personalizzabili in base alle esigenze del cliente.

POPPING MACHINE RP-EVO - FOCUS ON

Realizzata con telaio in acciaio al carbonio rivestito al nichel chimico

certificato per uso alimentare. Quadro elettrico in acciaio inox e quadro di comando laterale per un utilizzo ad altezza uomo.

È equipaggiata di gruppo idraulico per il movimento dello stampo in grado di generare la pressione necessaria per l'espansione dei prodotti e produrre così soffici, fragranti e gustose gallette o croccanti snack. Dosa-

tura volumetrica delle materie prime mediante piastra di alimentazione movimentata pneumaticamente. Lo stampo utilizzato per la produzione delle gallette e degli snack poppati, cuore della macchina, è costruito in acciaio temprato e rivestito al nitrato di titanio per garantire lunga durata e prevenire l'adesione del prodotto allo stesso. Lo stampo, così come tutte le parti a contatto con il prodotto,





sono costruite con materiali idonei per la lavorazione di prodotti alimentari come da Reg. 1935/2004 CE (MOCA COMPLIANCE).

Il riscaldamento degli stampi (superiore e inferiore) è realizzato con resistenze a cartuccia ad alta densità e la temperatura degli stessi è controllata separatamente.

Ogni singola POPPING MACHINE RP-EVO è dotata di proprio PLC (Siemens S7-1200) e pannello di controllo

lo da 7". Dal pannello di controllo è possibile impostare tutte le fasi di produzione, salvare le ricette e controllare le anomalie grazie ad una efficace diagnostica.

POPPING MACHINE RP-EVO è un'altra pietra miliare della produzione di RE PIETRO s.r.l. dove l'approccio allo sviluppo di macchine e impianti per l'industria agroalimentare è sempre all'insegna dell'avanguardia e dell'efficienza, con alle spalle 90 anni di esperienza.

L'Azienda alle porte di Milano, infatti, quest'anno festeggia questo importante anniversario che celebra la grande intuizione avuta dal fondatore Carlo Re circa il grande potenziale del riso e della sua lavorazione.

Senza dimenticare l'inestimabile valore aggiunto del Made in Italy. 🇮🇹



www.repietro.com



I miscelatori industriali di alta qualità'

Escher Mixers è specializzata nella produzione di macchine per l'impasto e la miscelazione, nei settori della panificazione e della pasticceria artigianale ed industriale. Negli anni, abbiamo maturato una conoscenza specifica che ci ha permesso di sviluppare macchine e soluzioni per le necessità di una clientela variegata e per i diversi tipi di mercato.

Le nostre macchine sono notoriamente riconosciute per la loro robustezza, la loro longevità, l'accuratezza delle finiture e per la qualità dell'impasto che riescono ad ottenere.

MACCHINARI PER INDUSTRIA DELLA PANIFICAZIONE

Proponiamo concetti di miscelazione a Spirale e Wendel. Entrambe le soluzioni possono essere con vasca rimovibile attraverso un sistema brevettato di bloccaggio e movimentazione del carrello MR-MW Line o con sistema di scarico inferiore MD-MDW Line con nastri trasportatori o sollevatori vasche in combinazione con sistemi automatici con movimentazione lineare e stoccaggio delle vasche di lievitazione su magazzini verticali o lineari, sistemi di impasto automatici rotativi, sistemi di recupero sfridi, sistemi con tramoggia traslante e dispositivo a stella/ghigliottina/rulli e ghigliottina ed altre soluzioni personalizzate.

MACCHINARI PER INDUSTRIA DOLCIARIA

La gamma di Mescolatori Planetari con doppio utensile per l'industria della pasticceria si caratterizza per la mancanza di sistemi di lubrificazione ad olio, migliorando il livello d'igiene e riducendo la manutenzione della macchina. Una vasta gamma di utensili intercambiabili è disponibile per i diversi usi ed impasti. Per le produzioni industriali, abbiamo ideato la Linea PM-D con il movimento degli utensili indipendente, con velocità regolabili singolarmente e con possibilità di invertire il moto. Mentre la Linea PM-DB con la struttura a ponte permette l'inserimento automatico degli ingredienti, l'insufflazione d'aria per ridurre i tempi d'impasto e incrementare volume, la lavorazione dell'impasto con pressione negativa/positiva e la pulizia con sistema CIP di lavaggio. Diverse opzioni per lo scarico delle vasche sono disponibili. 🏠



www.eschermixers.com

ESCHER

mixers



IRTECH: oltre i 30 anni nel settore della refrigerazione applicata all'industria della panificazione e della pasticceria

Nel panorama dell'industria alimentare la qualità e freschezza dei prodotti sono elementi fondamentali per soddisfare le esigenze dei consumatori.

In questo contesto IRTECH si afferma come un leader indiscusso nella produzione di tecnologie avanzate, offrendo soluzioni innovative con celle di lievitazione, fermalievitazione e abbattitori/surgelatori di temperatura.

IRTECH srl è una società che opera nei principali mercati internazionali raggiungendo oltre 50 paesi e può contare su una solida base di esperienza del personale che la compo-

ne, che va ben oltre i 30 anni nel settore della refrigerazione applicata all'industria della panificazione e della pasticceria.

Attraverso un'attenta selezione dei fornitori e la standardizzazione dei componenti per le più svariate applicazioni, IRTECH ha sviluppato nel tempo una vasta gamma di prodotti ed una flessibilità in termini di impianti e macchine tale da poter soddisfare le particolari esigenze produttive che variano dal piccolo laboratorio

artigianale fino all'industria. In particolare, la gamma di prodotti IRTECH comprende:

Celle di fermalievitazione

La fermentazione è una fase cruciale nella preparazione di prodotti da forno come pane, pizza e dolci. Irtech ha sviluppato celle di fermalievitazione che garantiscono una lievitazione ottimale, migliorando la consistenza, il sapore e la durata dei prodotti finali. Queste celle controllano con preciso-





ne la temperatura, umidità e flusso dell'aria, creando l'ambiente ideale per il processo di lievitazione ottenendo risultati costanti e di alta qualità.

Abbattitori/Surgelatori di temperatura

Per preservare la freschezza e la qualità degli alimenti è essenziale abbattere rapidamente la temperatura. Gli abbattitori/surgelatori IRTECH consentono di raffreddare e surgelare rapidamente tutti i prodotti da forno crudi, prelievati e precotti, prevenendo la proliferazione di batteri e garantendo la sicurezza alimentare.

Questo permette di prolungare la shelf life dei prodotti, mantenendo intatte le loro proprietà organolettiche.

Celle Industriali

Grande rilievo all'interno della gamma di offerte IRTECH sono le celle di tipo industriale. Siano esse di lievitazione, surgelazione o di stagionatura vengono prodotte "custom" secondo le particolari esigenze del cliente.

Tutti i prodotti Irtech sono Industry 4.0 Ready attraverso il controllo e la raccolta dati da remoto in tempo reale. Questo permette di automatizzare e connettere tra loro i vari processi produttivi ottimizzandoli. 

www.irtechsrl.it

Il processo d'innovazione di **CAFFÈ BARBERA** continua grazie alla blockchain

Tracciabilità, trasparenza, garanzia di qualità e sicurezza

Dopo aver offerto la possibilità ai propri clienti di acquistare il caffè anche con criptovalute sull'e-commerce Caffèbarbera-shop.com, grazie alla collaborazione con Algorand & BleumPay, Caffè Barbera, la più antica torrefazione d'Italia con oltre 150 anni di storia, continua il processo d'innovazione tecnologica messo in campo per garantire una piena e completa tracciabilità e trasparenza del proprio processo di 'supply chain' attraverso la tecnologia blockchain e,

tra i primi a sperimentarlo, in modo completamente decentralizzato rispetto all'intera filiera.

Un passo importante operato dallo storico marchio napoletano con una fortissima propensione all'innovazione di un prodotto tradizionale, grazie anche a una giovane generazione dirigenziale in grado di cogliere le opportunità offerte dalle nuove tecnologie e rinnovare il proprio posizionamento su un mercato dove 'fiducia' e 'sicurezza' diventano criteri di scelta al pari con gli aspetti legati ai valori di 'eticità' e 'sostenibilità'.

"Siamo stati i primi nel settore ad aver introdotto la possibilità d'acquisto del nostro caffè anche con criptovalute sul nostro portale e-commerce. Una scelta coraggiosa che il mercato ha premiato anche al di là delle nostre più rosee aspettative," dichiara Elio Barbera, Managing Director di Caffè Barbera, che aggiunge: "da qui



arriva lo stimolo a guardare sempre attentamente a ciò che l'innovazione tecnologica può apportare in termini di valore per il nostro prodotto.

Grazie all'implementazione di un protocollo blockchain decentralizzato in grado di validare la nostra preziosa filiera e dimostrare ai nostri consumatori il lungo viaggio del caffè, dalla piantagione alla tazzina, abbiamo posto l'accento su un aspetto per noi fondamentale: rendere noto a tutti l'impatto positivo che una politica condivisa tra



La volontà di vivere un modo ideale in cui, utilizzando semplicemente il proprio dispositivo mobile, si può sapere tutto ma proprio tutto a proposito di ciò che si sta bevendo o mangiando: dai dettagli sull'origine dell'azienda produttrice, alle indicazioni sulla lavorazione, date di stoccaggio, spedizione e scadenza del prodotto. Queste sono le premesse che hanno spinto Caffè Barbera, la più antica azienda di torrefazione italiana, ad abbracciare le possibilità offerte dalla tecnologia blockchain per mostrare e dimostrare ai consumatori tutto l'impegno e il lavoro che c'è dietro una tazza di caffè d'alta qualità

tutti gli attori della filiera può avere sulla società e sull'ambiente."

A sostenere la piena operatività nel processo di tracciabilità e trasparenza della supply chain di Caffè Barbera attraverso il protocollo blockchain, ci pensa Trackgood, una software house Neo Zelandese supportata da NEM Ventures, semplice da usare che consente a chiunque di prendere visione e consapevolezza sulla catena di approvvigionamento del prodotto, progettato in più per potenziare la sostenibilità dell'intero sistema che contribuisce alla produzione del prodotto finale.

John Hussey, Founder di Trackgood, dichiara: "La sfida che abbiamo voluto raccogliere riguarda un aspetto legato a un'esigenza specifica del consumatore che non può più essere trascurata.

Infatti, il 96% di questo insieme è convinto che i prodotti provenienti da fonti sostenibili e realizzati secondo principi etici possano davvero fare la differenza per il pianeta.

E l'88% di questi desidera che i brand facciano la loro parte per rendere queste informazioni sempre accessibili e a portata di mano. Una sfida che Caffè Barbera ha raccolto insieme a

noi e che siamo certi potrà apportare ulteriore valore al lavoro che lo storico marchio porta avanti con passione e serietà da oltre 150 anni.

Da oggi in poi, scannerizzando un semplice QR Code con il proprio smartphone, sui prodotti 'Miscela Clean Cup', 'Blue Baron Java' ed 'Etiopia Sidamo', è possibile scoprire i luoghi e i volti di chi si prende costantemente cura della buona riuscita del

prodotto. Immagini della piantagione e i profili degli agricoltori, i certificati di qualità, numeri di lotto e documenti di viaggio, saranno caricati sfruttando le potenzialità di un app mobile in cui verranno condivise, in tempo reale e in totale autonomia, tutte le fasi della lavorazione, dal caffè crudo fino alla tazzina. Informazioni pubbliche e certificate, senza possibilità di contraffazione grazie al protocollo blockchain adottato, che saranno validate tramite un hash crittografico che ne confermerà l'autenticità.

Nei prossimi mesi, tutti gli altri prodotti Caffè Barbera avranno ognuno il proprio QR Code dedicato alla trasparenza e alla tracciabilità. Un concetto entrato ormai a far parte integrante del brand Caffè Barbera che, ancora una volta, punta sull'innovazione tecnologica per ridefinire il proprio posizionamento sul mercato all'insegna della modernità. Uno sforzo apprezzato e condiviso anche dai principali marketplace verticali europei come aromatico.de, roastmarket.de, koffiecentrale.nl, dekoefieboon.be e kavapraha.cz che offriranno grande visibilità all'iniziativa. 



RADEMAKER: linea di produzione per pane italiano

La linea automatica per la produzione di pane italiano rappresenta l'esempio perfetto di come Rademaker sappia trasformare un prodotto locale in una linea produttiva efficiente e performante. Scopriamo meglio di cosa si tratta.

Caratteristiche della linea di produzione pane italiano

Il pane italiano realizzato con la macchina per la panificazione di Rademaker è un prodotto da forno di alta qualità, che soddisfa i requisiti di fragranza e friabilità tipici di questa tipologia di pane. La linea di produzione per pane italiano di Rademaker rappresenta l'esempio perfetto di come l'azienda sappia trasformare un prodotto locale in una linea produttiva altamente efficiente e performante. Infatti, l'elevato livello di personalizzazione dei macchinari a marchio Rademaker permette di adeguarsi a differenti richieste di produzione. Non solo. La possibilità dei macchinari Rademaker di lavorare molteplici tipologie di impasti contribuisce a perfezionare ogni macchinario in base alle esigenze specifiche di ogni panificio.

Prodotti realizzabili con la linea automatica per pane italiano

Con la linea automatica di produzione per pane italiano, Rademaker riesce a soddisfare ogni palato e ogni specifica richiesta produttiva. Il pane italiano prodotto con la speciale linea di panificazione Rademaker rispetta i requisiti di fragranza e friabilità che caratterizzano questa tipologia di pane.

Inoltre, grazie alla possibilità di personalizzare tutte le linee automatiche

per la panificazione, ogni panificio può sviluppare soluzioni customizzate in base alle proprie esigenze produttive, sperimentando diverse tipologie di impasto e numerose ricette per creare il pane più adatto a ogni specifica richiesta di produzione.

Inoltre, i macchinari Rademaker permettono di realizzare prodotti da forno di diverse forme e dimensioni.

Tra i prodotti realizzabili con la linea automatica per pane italiano ci sono:

- Spaccatine;
- Mantovane;
- Tartaruga;
- Rombo;
- Barra Rustica;
- Ciriola Romana

Caratteristiche tecniche dei macchinari

La linea di produzione del pane italiano si basa su un sistema di laminazione a basse sollecitazioni che riceve l'impasto dall'impastatrice, lo divide in strisce e, con un nastro trasportatore, lo fa arrivare alla stazione di taglio dove una ghigliottina lo riduce in porzioni più piccole, in base alle dimensioni desiderate.

A quel punto, l'impasto spezzettato viene trasportato a una formatrice che trasforma i pezzi nella forma richiesta. Infine, a seconda della configurazione scelta, la linea può essere collegata a un nastro trasportatore diretto ai congelatori o a un depositatore su teglie diretto alle macchine



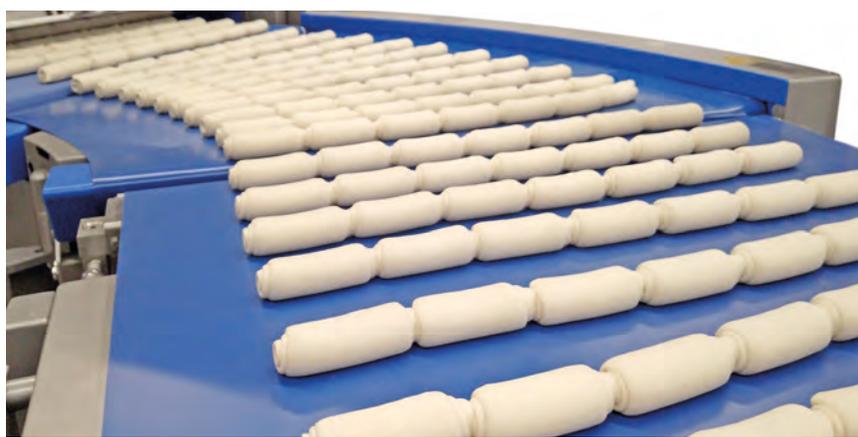


Rademaker

da cottura. Questa speciale linea per la panificazione, così come le altre a marchio Rademaker, gode di tutti i vantaggi offerti dalla linea per la panificazione Crusto®, inclusa la lavorazione senza eccessive sollecitazioni e l'innovativo sistema DSS (double-chunker sheeting system) che consente di lavorare qualsiasi tipo di impasto su scala industriale, per la realizzazione di prodotti da forno di alta qualità. 🏭

rademaker.com

CHI È RADEMAKER: L'esperienza di Rademaker acquisita nel corso di oltre 40 anni di attività nella progettazione e realizzazione di macchinari per la produzione di pane la rende un'azienda leader nel settore della panificazione. Le macchine per fare il pane a marchio Rademaker si rivolgono alla media e grande industria, e sono conosciute a livello internazionale per la loro affidabilità, versatilità e flessibilità. Infatti, le linee automatiche per la panificazione sono in grado di produrre un ricco assortimento di tipologie di pane e di lavorare numerosi tipi di impasti. Inoltre, la totale personalizzazione delle linee per la panificazione rende gli impianti Rademaker adatti a ogni esigenza di produzione. L'azienda si avvale di un qualificato team di Ricerca e Sviluppo per ideare soluzioni innovative e performanti nell'ambito della produzione di pane industriale per panifici industriali di grandi e medie dimensioni.



REALFORNI: sistemi di cottura per pane, pizza e pasticceria

Nelle officine Real Forni vengono prodotti tutti i sistemi di cottura per pane, pizza e pasticceria, ma vengono trattati anche altri settori della produzione alimentare.

L'esperienza maturata e la collaborazione con altre aziende del settore consente di essere in grado di fornire impianti completi, dall'impasto all'impacchettamento del prodotto finito.

L'obiettivo dell'azienda è quello di produrre forni e attrezzatura di alta qualità, è sempre molto attenta ad ascoltare le specifiche esigenze dei

clienti nel campo della panetteria, pasticceria, pizzeria e quindi essere sempre pronta ai cambiamenti del mercato.



Viene dedicata molta attenzione al cliente al fine di dare risposte veloci e capire le esigenze dei clienti.

Real Forni produce sia forni a piani che rotativi, con grande investimento nella ricerca e sviluppo tecnico dei suoi prodotti, processo che avviene totalmente all'interno delle sue Officine, dal disegno al prodotto finito.

Gli ultimi modelli progettati sono il modulare MR2 e il forno rotativo Rotoreal SP2.

MR2 è il più innovativo fra i forni modulari, può arrivare a 500°C nella versione "pizza" ed è stato progettato specialmente per prodotti che hanno bisogno di temperature molto alte, come la pizza verace napoletana, grazie anche alla camera completamente rivestita in materiale refrattario.

È disponibile anche una versione per panificazione e pasticceria con camera in acciaio inox (platea in refrattaria o lamiera bugnata) che arriva a 400°C e può essere completata con una vaporiera.

È stato pensato per essere molto flessibile, può avere da 1 a 4 camere e molte possibilità di combinare le camere di cottura con cella di lievitazione, un semplice supporto o una cappa.

Può anche essere integrato con l'arredamento del negozio ed è possibile averlo in qualunque colore si desidera.

Questa caratteristica permette di effettuare la cottura a vista e ai clienti di vedere con i loro occhi la naturalezza e la freschezza dei prodotti.

Il forno rotativo Rotoreal SP2, ha un concetto esclusivo di scambiatore di calore con un nuovo sistema di circolazione dell'aria, questa caratteristica garantisce un elevato risparmio energetico e una cottura ottimale di



prodotti da forno o pasticceria.

Di serie è previsto vaporizzatore con un nuovo sistema di distribuzione dell'acqua molto più efficace.

Permette di sfruttare al massimo il calore degli elementi in acciaio aumentando la capacità di vaporizzazione del 60%. Possibilità di installare una centralina computerizzata con display touch screen (100 programmi di cottura in 5 fasi) e inverter per re-

golazione velocità ventilatore.

Il Forno RotoReal SP2 a differenza del suo predecessore viene spedito in blocchi premontati per velocizzare il montaggio in loco. Tale sistema permette in massimo 2 giornate lavorative di installare e testare il forno.

Tutta la gamma forni è disponibile in versione 4.0 con plc touch screen. 🏠

www.realforni.com

PARTNER IN PACKAGING di generazione in generazione, nel segno della continuità

La storia di SAF BIANCO parte da molto lontano ed è la storia di un'azienda ma soprattutto è la storia di una famiglia.

è il 1936 quando Domenico BIANCO, tornitore specializzato nella più grossa industria metalmeccanica di Schio, decide di lasciare l'Italia per fare esperienze all'estero. Raggiunge così Bruxelles dove, grazie alla sua qualifica di tornitore, trova subito impiego.

Alcuni anni più tardi rientra in Italia con tante idee per la testa e con la voglia di dare una svolta decisiva alla sua vita.

Grazie alle sue riconosciute capacità professionali trova nuovamente impiego nell'azienda per cui lavorava prima del trasferimento a Bruxelles, si sposa e mette su famiglia ma per Domenico non è abbastanza.

C'è un orto vicino a casa, piccolo



ma sufficiente per costruirci un laboratorio di soli 100 mq dove inizia a produrre i primi pezzi stampati in bachelite. Nasce così, nel 1945 a Schio in provincia di Vicenza, la SAF (acronimo di Stampaggio Articoli Fenolici). Dal 1945 ad oggi di acqua ne è passata sotto ai ponti, il mondo è cambiato portando con se grandi trasformazioni economiche e sociali

che SAF BIANCO ha saputo attraversare e cavalcare, in un'evoluzione costante che l'ha portata fino ai giorni nostri.

Il tempo è trascorso ma la famiglia BIANCO ha mantenuto ben salde le redini dell'azienda che oggi è amministrata contemporaneamente da due generazioni: la seconda, composta





da i figli di Domenico (Diego e Eddo) e la terza con i nipoti Massimiliano, Simone e Raffaele.

Una storia destinata a continuare, visto che all'orizzonte già scalpita la quarta generazione.

Oggi SAF BIANCO è una delle aziende leader nella progettazione e produzione di packaging in plastica di alta qualità. I nostri clienti sono i principali produttori alimentari della grande distribuzione organizzata in Italia e all'estero. Il nostro quartier generale è a Schio in provincia di Vicenza, in un'area tra le più sviluppate ed evolute d'Europa per tessuto industriale e infrastrutture.

L'azienda dispone delle più moderne attrezzature produttive ed è organizzata secondo gli standard più evoluti.

PACK SU MISURA? LO DISEGNIAMO INSIEME

SAF BIANCO offre una vasta gamma di prodotti a catalogo ma può progettare un nuovo packaging su specifiche richieste del cliente, dal concept iniziale fino alla sua messa in produzione.

NOI CREDIAMO NEL DESIGN

Diamo molta importanza al design perché siamo convinti sia un plus che aiuta le aziende a vendere i propri prodotti e a distinguersi sugli scaffali dei supermercati.

Da 20 anni mettiamo a disposizione dei nostri clienti figure professionali altamente qualificate nel campo del design e della ricerca e sviluppo.

Incontriamo i clienti direttamente nelle loro aziende per raccogliere tutte le informazioni necessarie al corretto sviluppo del nuovo progetto per elaborare ipotesi che rispondano, sia alle esigenze dei tecnici di produzione che a quelle dei responsabili marketing.

Presentiamo i progetti con rendering 3d (immagini foto-realistiche) e con bozzetti digitali tridimensionali che illustrano le nuove soluzioni nei minimi dettagli.

Nessun dubbio o sforzo d'immaginazione, puoi vedere in anteprima l'aspetto del nuovo pack "vestito" con la tua grafica e riempito con il tuo prodotto. Costruiamo il protoipo in scala reale della soluzione scelta con le tecnologie di stampa 3d, colorato o trasparente e con gli spessori reali per farvi toccare con mano il nuovo packaging e valutarlo da un punto di vista estetico e funzionale.

Potete riempirlo per verificare i volumi, testarlo in linea, applicarci le grafiche e valutarne estetica e size

impression a scaffale. Ottenuto il via libera dal cliente il progetto viene industrializzato con la definizione dei disegni tecnici finali attraverso i quali è possibile quantificare nel dettaglio i costi di produzione del nuovo articolo e realizzare, prima lo stampo pilota, per la produzione di una pre serie e successivamente lo stampo definitivo.

I tempi di ideazione e industrializzazione di un nuovo prodotto progettato dal team di SAF BIANCO sono estremamente rapidi perché la fase creativa e quella tecnica viaggiano insieme fin dall'inizio.

Questo significa che non ci saranno sorprese o ritardi, progetti belli ma irrealizzabili o progetti tecnicamente perfetti ma brutti.

SAF BIANCO PER L'AMBIENTE

Le risorse del nostro pianeta non sono infinite.

Prendersene cura significa rispettare un bene che appartiene a tutti noi e alle future generazioni. Questo significa sostenibilità ambientale.

SAF BIANCO supporta e promuove la causa ECOFRIENDLY. 

www.safbianco.it



saf bianco
partner in packaging



“VISIBILITÀ GLOBALE”

Il Maestro Riccardo Bellaera rivoluziona la pasticceria

In occasione della Fiera Internazionale Host 2019, Bellaera riceve dalle mani del Maestro Iginio Massari il premio 'Pasticceria di lusso nel mondo' per la professionalità e il rigore dimostrato nella promozione della pasticceria di alta qualità e lusso a livello mondiale.

Nel 2021 viene premiato con una stella come 'Stelle della Pasticceria Mondiale', un riconoscimento attribuito ai pasticceri più famosi del mondo, come Iginio Massari, Pierre Hermè, Pierre Marcolini, Paco Torreblanca, Jordi Roca, Philippe Conticini, Sadaharu Aoki e altri.

Nel marzo 2022 a Sigep di Rimini, la Mostra Internazionale del Gelato, della Pasticceria, della Confetteria e della Panetteria, ha ricevuto il trofeo 'Visioni diverse per grandi idee', un premio per i grandi professionisti nel mondo della pasticceria.

Nel 2022, ha nuovamente ricevuto il premio 'Pasticceria di lusso nel mondo' come uno dei migliori pasticceri del mondo per le tecniche e le abilità in pasticceria.

Nel costante impegno per migliorare le sue competenze e la sua formazione, collabora strettamente con la nuova generazione di pasticceri famosi a livello mondiale: Emmanuele Forcone, Davide Comaschi, Francesco Boccia, e continua la sua formazione presso CAST ALIMENTI.

Dal 2022 Riccardo Bellaera è diventato membro dell'A.P.E.I., come Ambasciatore Pastry Chef dell'Ecceellenza Italiana.



Maestro Riccardo Bellaera

"Una pasticceria è uno studio che diventa un luogo d'arte."

Una continua raccolta di premi per il maestro pasticciere Bellaera; ancora una volta nel 2023 a Sigep di Rimini, ha ricevuto il premio "Visioni diverse, grandi idee" ed è stato nominato tra i migliori pasticceri al mondo, Ambasciatore del dessert italiano per il settore ristorativo su Costa Crociere.

La visione di Riccardo Bellaera Moderna. Creativa. Tradizionale!

La base della sua visione e delle sue abilità è la curiosità e la sua costante ricerca dell'innovazione.

Con una conoscenza approfondita di ogni materia prima ed elemento, Bellaera sviluppa un perfetto equilibrio tra estetica e gusto. Quest'arte dell'armonia si trova nei dolci tradizionali, nelle creazioni innovative e nelle opere d'arte dei suoi dessert.



Maestro per passione



Riccardo Bellaera è un perfezionista, costantemente impegnato nello sviluppare nuove creazioni. In ogni torta, dessert pasticceria, si può percepire la passione del siciliano e gustare i sapori delle sue speciali invenzioni.

La pasticceria parla una lingua comune in tutti i paesi, ma varia in tradizione e cultura. Per Bellaera è importante conoscere e studiare le basi della pasticceria, come sono state utilizzate in modo diverso da paese a paese, da regione a regione, persino in Italia. Tutto questo rientra nelle sue nuove creazioni:

"La pasticceria è precisione, ma anche ingegno e creatività. La pasticceria è uno studio che diventa arte."

Nella pasticceria tradizionale o nell'alta arte del pâtisier, ci sono innovazioni, ma secondo Bellaera, c'è una regola di base obbligatoria:

"Una torta o un dessert deve riflettere la naturalità del prodotto e il pasticciere deve prima di tutto padroneggiare la chimica e conoscere perfettamente le reazioni degli ingredienti. L'innovazione, tuttavia è sempre trasversale: una pasticceria tradizionale non è statica, può assumere altre forme purché la sostanza sia intoccabile."

Filosofia

Il Maestro Riccardo Bellaera, nato a Modica (Sicilia) nel 1972, è stato Corporate Pastry & Bakery Chef di Costa Crociere dal 2012. Per molti anni ha lavorato in modo creativo e innovativo con molti famosi maestri e pasticceri. La sua vita ha incrociato, il percorso del famoso Maestro Iginio Massari, il più grande pasticciere italiano; Riccardo Bellaera ha iniziato la sua carriera nella sua pasticceria.

Con creatività e passione siciliana, ha studiato con Massari l'alta arte dell'artigianato e ha sviluppato straordinarie innovazioni nel mondo della pasticceria. È nato in lui il desiderio di nuove invenzioni. Il rapporto con il suo maestro è diventato una profonda amicizia.

Nella sua carriera, Riccardo Bellaera si è specializzato nell'arte dello zucchero tirato e soffiato. Mosso dalla sua curiosità e dal desiderio di conoscere nuove culture, ha iniziato a lavorare come capo pasticciere a bordo delle navi da crociera nel 2001.

"La mia filosofia è trasmettere emozioni. La mia curiosità è il motore della creatività. Sono sempre alla ricerca di innovazioni, studio e ricerca di materie prime per combinare estetica e gusto, dai dessert tradizionali alle creazioni più innovative.

La presentazione di un dessert non riguarda solo la creatività, ma soprattutto l'equilibrio tra "croccantezza, morbidezza e acidità".

Peculiarità

L'eccezionale pasticciere ha lavorato in alto mare per 20 anni ed è stato Corporate Pastry & Bakery Chef per l'intera flotta Costa dal settembre 2012. Già nel 2019 è stato premiato in una delle fiere internazionali più importanti nel campo della gastronomia, "Host Milano", per il suo sviluppo dei concetti pâtissier del famoso maestro Iginio Massari.

Nel 2021, Bellaera ha conquistato i più alti premi e i riconoscimenti nella scena internazionale. Ancora una volta il suo mentore Iginio Massari era presente e ha onorato il siciliano di Modica con una stella delle "Stelle della Pasticceria Mondiale", un riconoscimento che



ricevono solo i pasticceri più famosi al mondo. Poco dopo, Bellaera ha ricevuto anche il premio "Stelle della Pasticceria di Lusso" per le sue tecniche e abilità in pasticceria e ha vinto il premio "Pasticceria di Lusso nel Mondo".

Riccardo Bellaera ha rivoluzionato la pasticceria da crociera e ha elevato la produzione di dolci a un'arte della "Haute Patisserie".

Su dodici navi in giro per il mondo, diverse migliaia di ospiti desiderano essere coccolati ogni giorno con una selezione di "dessert italiani". La produzione dei dolci deve essere standardizzata e allo stesso tempo realizzata al massimo livello culinario.

Ciò richiede un team dedicato, i migliori ingredienti italiani, la pianificazione delle competenze e, soprattutto, un genio come Bellaera. Con la sua abilità e creatività, addestra e guida oltre 380 dipendenti. Il risultato sono dessert che non hanno rivali in termini di estetica e sapore.

www.riccardobellaera.com



Zero-defect grazie alla visione artificiale di Omron

Ricciarelli garantisce la chiusura perfetta delle confezioni di spaghetti

La nuova astuciatrice orizzontale di Ricciarelli per pasta lunga utilizza i sistemi di visione Omron per verificare l'effettiva chiusura della confezione e la perfetta marcatura dal punto di vista OCR/OCV. Con la possibilità di controllare tutte le variabili dall'HMI e integrare i dati di produzione direttamente dal gestionale aziendale.

Ricciarelli S.p.A., leader mondiale nel settore del confezionamento della pasta, ha scelto i sistemi di visione di Omron per la sua nuova macchina per il confezionamento della pasta lunga, una soluzione commissionata da un noto marchio italiano che ave-

va la necessità di arrivare al cosiddetto "zero defect", ovvero alla completa assenza di difettosità sugli astucci in uscita.

Questa nuova e ambiziosissima sfida ha rappresentato l'ennesimo tassello della collaborazione tra Omron, in questo caso main provider per la parte di visione artificiale e partner tecnico per lo sviluppo e la configurazione sul campo, e l'azienda di Pistoia.

OMRON

Ricciarelli deve buona parte del suo successo alla capacità di realizzare soluzioni su misura in grado di rispondere alle mutevoli esigenze dei grandi brand del settore.

Tale expertise nasce da oltre 150 anni di esperienza nell'industria alimentare ma anche dalle competenze maturate nello sviluppo, nella realizzazione e nell'installazione di soluzioni integrate complete: che siano con-



fezionatrici, incartonatrici, sistemi di pesatura o impianti di pallettizzazione, Ricciarelli è sempre in grado di presentarsi al mercato come interlocutore unico per lo sviluppo di soluzioni innovative chiavi in mano.

140 astucci al minuto, senza imperfezioni

La nuova soluzione realizzata da Ricciarelli in collaborazione con Omron è un'astucciatrice orizzontale per pasta lunga in astucci fustellati preincollati che può operare ad alte velocità (fino a 140 astucci al minuto), garantendo al contempo la perfetta chiusura dell'astuccio.

Proprio la velocità del confezionamento richiedeva elevate capacità di elaborazione, non solo per le numeriche in entrata ma anche per la gestione delle variabili in gioco.

Dai formati ai colori, fino al design delle confezioni, il cliente richiedeva il controllo completo di tutti i parametri sensibili dall'HMI ma anche l'inte-

grazione con il gestionale aziendale per la definizione e il controllo dei dati di produzione.

Uno studio di fattibilità ha guidato tutte le fasi preliminari dello sviluppo: tutte le potenziali difettosità sono state analizzate e catalogate in via preventiva. Si è quindi proceduto a effettuare delle prove a banco, considerando sia le tempistiche in gioco, sia eventuali problemi derivanti dalla prospettiva delle ottiche.

Le analisi hanno portato i tecnici delle due aziende a concentrare gli sforzi intorno a due soluzioni: la prima dotata di due smart camera Omron FHV7 con risoluzione VGA (una per ogni lato della scatola) in grado di gestire ed eliminare gli errori di parallasse tra l'ottica alla scatola stessa, la seconda – più evoluta – equipaggiata con un controller FH2050-10 in grado di collegarsi in contemporanea con tre camere, due di tipo VGA più una terza ad alta risoluzione per la lettura del codice relativo al nume-

ro del lotto e alla scadenza.

Dal confezionamento al gestionale, senza perdere un dato

L'astucciatrice Ricciarelli comprende quattro stazioni di carico: la pasta viene convogliata nei discensori sagomati e resa disponibile alle bilance di pesatura che preparano la dose per essere introdotta all'interno degli astucci estratti dal magazzino cartoni e posizionati nella catenaria per poter essere poi riempiti davanti a cassette di introduzione. È qui che interviene il sistema di visione Omron per verificare che l'astuccio sia chiuso alla perfezione: non appena le faldine vengono incollate sulla parte di marcatura, in pratica, il controllo effettuato da parte del sistema di visione Omron verifica l'effettiva chiusura dell'astuccio e la perfetta marcatura dal punto di vista OCR/OCV. Nello specifico, il sistema realizza l'ispezione con un algoritmo di visione, abilita il sistema FH alla lettura di codici OCR/OCV e consente il supporto



di assistenza direttamente all'OEM e successivamente all'utente finale.

A livello software, si è proceduto per prima cosa a integrare l'interfaccia standard di un FH all'interno dell'HMI della macchina per radunare in un'unica schermata sia la gestione della macchina sia la parte di visione. L'interfaccia è stata quindi personalizzata con tutti i controlli aggiuntivi richiesti dal cliente: dalla possibilità di cambiare la data o il lotto al controllo sulle falde aperte/chiose, tutto è parametrizzabile dal sistema in base ai permessi; ogni utente, in pratica, ha accesso a determinate specifiche funzionalità del sistema.

I programmi possono essere caricati manualmente oppure acquisiti direttamente dal MES come codici di produzione.

Qualora il codice non fosse presente all'interno del database, il sistema provvede a caricare un programma standard in automatico che viene quindi rinominato e configurato come

master per la produzione dall'operatore esterno.

Visione artificiale, risultati reali

L'intervento attuato in collaborazione con Omron ha permesso a Ricciarelli di rispettare i target definiti dal cliente finale.

Uno su tutti: azzerare il rischio di portare a scaffale confezioni imperfette in grado di danneggiare la reputazione del brand. I vantaggi della nuova soluzione sono evidenti anche lato operatore: il sistema di visione Omron garantisce maggiore facilità di conduzione, offrendo un sistema già nativamente equipaggiato con una diagnostica avanzata e maggiore trasparenza su tutte le eventuali anomalie responsabili di malfunzionamenti.

Giovanni Frosini, Area Sales Manager di Ricciarelli, commenta così il risultato della collaborazione: "È stata una grande sfida per le nostre aziende: il cliente non ci chiedeva solo di

raddoppiare la capacità produttiva rispetto alle soluzioni precedenti ma anche di mantenere lo stesso livello di qualità e di sicurezza.

Omron ci ha consegnato la componentistica per realizzare le prime tre macchine in tempi brevissimi ma soprattutto ci ha fornito tutto il know how e l'assistenza necessaria; se pensiamo che dall'ordine alla consegna sono passati solamente sei mesi ci possiamo ritenere molto soddisfatti".

"Anche per Omron il risultato dell'applicazione è stato davvero significativo", commenta Riccardo Biagioni, Key Account Manager Food & Commodities di Omron, "perché da subito abbiamo impostato il lavoro in una modalità con un approccio di co-creazione: le informazioni e la disponibilità offerta da Ricciarelli unita alla nostra specializzazione tecnica e verticale sulla visione artificiale ci hanno permesso di raggiungere gli obiettivi progettuali". 

Ricciarelli SpA

Ricciarelli S.p.A offre soluzioni integrate complete per il confezionamento della pasta e di altri prodotti alimentari come riso, legumi, frutta secca e snack & candies.

Nata nel 1843 per opera di Garibaldo Ricciarelli - all'epoca come officina meccanica per la lavorazione del rame e successivamente specializzata nella produzione di trafilé per pasta - l'azienda detiene una posizione di leadership mondiale nel settore del packaging grazie a una vasta gamma di macchine sistemi di pesatura, confezionatrici, incartonatrici, e impianti di pallettizzazione caratterizzati da un avanzato livello tecnologico. La qualità è una priorità fondamentale per Ricciarelli SpA.

Ogni macchina componente la linea di confezionamento prodotta dall'azienda è sottoposta a rigorosi controlli di qualità per garantire prestazioni affidabili e durature. Inoltre, l'azienda adotta standard elevati in termini di materiali utilizzati e processi di produzione, rispettando le normative internazionali e contribuendo alla sostenibilità ambientale. Per maggiori dettagli, visitare il sito www.ricciarellispa.com

Omron

OMRON Corporation, tra i leader mondiali dell'automazione, opera nei settori dell'Industrial Automation, dell'Automotive Components, dell'Electronics & Mechanical Components, dell'Healthcare, dei Social Systems, Solutions and Services. Fondata nel 1933, OMRON conta oggi nel mondo circa 29.000 dipendenti, in grado di offrire prodotti e servizi in oltre 120 Paesi. OMRON contribuisce a migliorare il benessere della società offrendo tecnologie che stimolano l'innovazione in aree quali la produzione, i prodotti e l'assistenza ai clienti. Per maggiori dettagli, visitare il sito <https://industrial.omron.it/>

Il caffè di qualità in scena a **SIGEP 2024**, tra sostenibilità e campionati nazionali

Alla 45esima edizione di Sigep -The World Dolce Expo, che si terrà alla fiera di Rimini dal 20 al 24 gennaio prossimi, insieme ai settori di gelato, pasticceria, panificazione e cioccolato, la filiera del caffè è altamente rappresentata in un'atmosfera coinvolgente che ingloba tutte le fasi della sua lavorazione a partire dai Paesi produttori. La bevanda rappresenta un rituale sociale irrinunciabile: stando a una ricerca di Mediobanca, diffusa da SCA Italy, ogni giorno nel mondo vengono consumate 3,1 miliardi di tazze di caffè. L'Italia, leader nella trasformazione del caffè, si attesta al settimo posto come Paese consumatore; la quota export di caffè torrefatto dal Belpaese, inoltre, è aumentata del 12,9%.

LE AZIENDE E LA SOSTENIBILITÀ A SIGEP 2024

A SIGEP 2024 il caffè diventa un'occasione per scoprire nuovi prodotti e tecnologie che ruotano attorno alla nota bevanda, a partire dalla valorizzazione delle varietà e con grande attenzione alla sostenibilità ambientale e sociale. Numerose le aziende della penisola presenti in fiera, pronte a presentare le diverse miscele che tengono conto dei gusti diversi e delle tendenze del mercato. Tra i grandi gruppi italiani più prestigiosi non mancheranno Caffè Moak, Caffè Molinari, Caffè Moreno, Caffè Pascucci, Caffè Toraldo, Caffè Vergnano, Club Kavè, Essse Caffè, kenon, Hausbrandt Trieste 1892, Illy Caffè, Luigi Lavazza, Julius Meinl, Nestlé, Nespresso, Segafredo Zanetti. Per quel che riguarda invece il settore legato ai macchinari e alla tecnologia saranno presenti: CBC Royal First, Bravilor, Dalla Corte, Evoca, Gruppo Cimbali, Simonelli Group, La San

Marco, La Spaziale, Sanremo, Rhea, XLVI. Tra i produttori di macinacaffè ci saranno Ceado e Fiorenzato. Sigep 2024 mette al centro il tema della sostenibilità al quale si connettono gli stili di consumo che investono il mercato e che si riflettono sulle scelte delle aziende, come lo specialty coffee, legato a una qualità superiore del caffè e alla selezione del caffè verde, coinvolgendo una catena che mette insieme coltivatori, esportatori e torrefattori, rendendo il caffè equo e sostenibile. Secondo una ricerca

condotta da Circana è emerso che i consumatori sono più fedeli ai luoghi che agiscono in maniera sostenibile. Circa il 45% dei consumatori europei ha affermato infatti che la sostenibilità è il focus delle proprie scelte ma è un'occasione fortemente guidata dalla loyalty ovvero dalla fedeltà al luogo di consumo. Il caffè a Sigep è sempre più connesso agli altri settori espositivi, in particolare a quello del cioccolato. La continuità fra i padiglioni del caffè e del cioccolato vuole esprimere quest'anno l'importante

- *La 45ª edizione del Salone di Italian Exhibition Group, dal 20 al 24 gennaio alla Fiera di Rimini, ospiterà le competizioni nazionali di specialità per la filiera del caffè*
- *La sostenibilità del foodservice nel caffè guida il 45% degli europei nella scelta dei consumi. A Sigep la vicinanza tra i padiglioni del caffè e del cioccolato rappresenta l'importante dialogo tra le due filiere*
- *Il caffè espresso protagonista delle gare nazionali in collaborazione con Specialty Coffee Association (SCA): dalla valutazione della tostatura, alle abilità decorative con il latte, dalle tecniche di pourover fino alle creazioni con gli spirits*

dialogo tra i due settori, che fra le tante analogie di filiera, hanno in comune gli stessi Paesi produttori, come America Latina e Africa, rappresentati a Sigep. In questo senso viene confermato il grande valore delle partnership con enti come l'ILLA – Istituto Italo-Latino-Americano impegnato insieme a Sigep nella valorizzazione della sostenibilità delle filiere e dei progetti dei Paesi di produzione, veri custodi della ricchezza del caffè.

LE GARE NAZIONALI DI FILIERA

Molto attesi gli appuntamenti nella Coffee Arena, posizionata al centro del quartiere del padiglione D1 del Sigep per la sfida nelle finali dei Campionati Italiani Baristi e Caffè: saranno 7 le competizioni che permetteranno ai finalisti di accedere al circuito internazionale dei World Coffee Events e rappresentare l'Italia nel mondo. Le gare sono organizzate in collaborazione con SCA Italy, divisione italiana di Specialty Coffee Association.

In particolare, durante la cinque giorni del Salone, si terrà il Campionato Italiano Baristi Caffetteria (CIBC), il Campionato Italiano Latte Art (CILA), la Brewers Cup, il Campionato Italia-

no Coffee in Good Spirits (CIGS), il Campionato Italiano Cup Tasters e il Campionato Italiano Coffee Roasting, Campionato Italiano IBRIK. www.sigep.it

SIGEP

THE DOLCE WORLD EXPO



“ NUOVE TENDENZE PER UNA DOLCEZZA ANTICHISSIMA: IL CIOCCOLATO ”

L'amore per il cioccolato fonda le sue radici al di là dell'Oceano, in un tempo lontano. Ma a dispetto dell'evoluzione di mode, consumi e tecnologie, il cioccolato rimane puro piacere per i sensi e ottima opportunità di business.

Si parla di un'industria che nel prossimo quinquennio crescerà di 2.600 milioni di dollari.

Un vero affare, a tutto benessere, da ottimizzare seguendo i prossimi trend.



A cura di
Elisa Crotti

Ogni anno un italiano consuma circa 2 chili di cioccolato, sia in tavoletta sia in altre forme. In Svizzera, ça va sans dire, si superano tranquillamente gli otto chili. Quella del cioccolato è una delle industrie più ricche al mondo: secondo il report "Global Industrial Chocolate Market 2023-2027" il settore crescerà di 2.600 milioni di dollari nel prossimo quinquennio. A oggi, si stima che il mercato del cacao valga 47,1 miliardi di dollari e che possa arrivare a generare rendite per 68 miliardi nel 2030. Basti pensare che solo in Italia vengono prodotte circa 380.000 tonnellate all'anno di prodotti a base di cioccolato.

Il motivo di tanto successo? Innanzitutto, perché è buono, come molti dolci, ma soprattutto perché è anche capace di far stare bene e generare benessere.

Fonte di benessere

Il cioccolato ha origini medicinali, che lo vedevano impiegato quale farmaco per curare malanni come la febbre, la dispepsia e persino la malinconia. Un fondo di verità c'era, eccome. Infatti, è stato dimostrato come la sua composizione abbia particolari effetti sulla mente e sull'umore, in quanto contiene sostanze come la teobromina e la feniletilamina, capaci stimolare il rilascio di endorfine e serotonina, contribuendo



image: elli_pexels.com

a offrire una sensazione di benessere. Ecco perché una buona tavoletta può cambiare la percezione della giornata. Non solo: dal punto di vista della funzionalità, il cioccolato vanta una buona capacità antiossidante, dovuta alla sua ricchezza in flavonoidi, che possono contribuire a ridurre lo stress ossidativo nel corpo, svolgendo un ruolo positivo per la salute cardiaca e il sistema immunitario. In particolare, il cioccolato fondente, ricco di antiossidanti, si è dimostrato benefico per la salute cardiaca e cerebrale, mentre il cacao in generale, ricco di flavonoidi, contribuisce a ridurre la pressione sanguigna e migliorare la circolazione.

Cioccolato fonte di benessere, quindi, anche se come sempre a debite dosi. Cosa può chiedere di più il consumatore a un alimento tanto appagante?

I trend per il prossimo anno forniscono alcune indicazioni, da tenere in considerazione per continuare a percorrere una strada di successi.

I trend del cioccolato, fra benessere e gusto

Secondo l'ultima analisi effettuata da Mintel – società

internazionale di ricerche di mercato – i trend che guideranno il mercato del cioccolato combinano innovazione dei sapori, sostenibilità, stagionalità e riduzione della percentuale di zuccheri. In sostanza, attenzione alla salute del pianeta e di chi lo gusta, confermando gli interessi del consumatore del food, che si dimostra sempre più esigente e sofisticato.

Sul tema dell'innovazione, emerge come pasticceri e cioccolatieri stiano lavorando sulla propria offerta prevedendo prodotti in grado di stimolare i sensi attraverso i sapori e i colori, mantenendo ingredienti autentici e di qualità. Maggiore attenzione viene posta sull'esperienza sensoriale completa, includendo non solo il gusto, ma anche la presentazione, la consistenza e l'impatto visivo del cioccolato, mentre particolari combinazioni audaci si fanno strada nel mercato. Continua, infatti, l'esplorazione di gusti insoliti e accostamenti inaspettati, come cioccolato abbinato a ingredienti inusuali o culturalmente diversi quali spezie esotiche, formaggio, erbe aromatiche, bacon o frutta e verdura (si parla an-



image: Julia Zyablova_unsplash.com

che di melanzane). Si conferma inoltre la popolarità della combinazione di cioccolato e ingredienti salati (sale marino o caramello salato), che potrebbe svilupparsi ulteriormente con nuove interpretazioni tutte da scoprire.

Sul fronte salute, i trend parlano di una maggiore domanda di cioccolato a basso contenuto di zucchero, legata alla consapevolezza della necessità di ridurre questo ingrediente, in combinazione o in alternativa a proposte senza lattosio o vegane.

Anche quando si tratta di dolci il consumatore moderno è sempre più attento all'aspetto salutistico. Dunque, ben venga lo strappo alla regola, ma a patto che lo si possa fare a cuor leggero. Che si tratti di praline, gelati, o semplici tavolette, il cioccolato fondente è in testa se si guarda all'indice di gradimento. Negli ultimi anni, infatti, questo alimento è diventato un must, ad esempio, per gli amanti del fitness, complici le sue buone qualità energetiche, e la ricchezza di antiossidanti e di sostanze che fanno bene al sistema cardiovascolare. "One in, one out": per qualcosa che si perde (lo zucchero), qualcos'altro si guadagna, ed è espresso dalla ricerca di ingredienti salutari da aggiungere, che potrebbero essere impiegati nel cioccolato per trasformarlo in una proposta superfood. Tra questi spiccano le vitamine, gli antiossidanti e in generale tutti quegli ingredienti riconosciuti per la loro capacità di far stare bene.

Sostenibili più che altrove

Se tra le aspettative dei consumatori si confermano gusto e qualità, la sostenibilità diviene qui un asset essenziale. Oltre all'aspetto riconducibile all'etichetta "healthy food", ciò che interessa sempre più al consumatore è la garanzia che il prodotto sia il risultato di una filiera etica. Stando al report "Global Industrial Chocolate Market 2023-2027", a trainare la crescita del business del cioccolato nei prossimi cinque anni saranno anche i prodotti equosolidali. L'attenzione è tutta incentrata sulla filiera etica e catene di approvvigionamento trasparenti, quindi, come dimostrato dell'interesse crescente per la tracciabilità e la sostenibilità. Questo, nell'immediato futuro, porta i consumatori a prediligere cioccolato proveniente da catene di fornitura trasparenti e responsabili, con un'attenzione particolare alle pratiche di coltivazione del cacao e alla condizione dei coltivatori.

I principali Paesi coltivatori di cacao sono collocati nel sud del mondo. I primi otto a livello mondiale sono Costa d'Avorio, Ghana, Ecuador, Camerun, Nigeria, Brasile, Indonesia e Papua Nuova Guinea; rispettivamente 4 in Africa, 2 in Sud America e 2 in Asia. Costa d'Avorio e Ghana rappresentano da soli quasi due terzi della produzione mondiale e hanno costruito parti importanti delle loro economie sul cacao. È quindi essenziale



che la filiera sia ad alto impatto sociale (in termini di condizioni di lavoro, salario e diritti dei lavoratori) e a basso impatto ambientale (con coltivazioni sostenibili, diversificate, biologiche e non aggressive) affinché le economie dei Paesi esportatori possano migliorare.

L'industria 4.0

Il cacao ha origini antichissime: è stato coltivato per millenni in America Latina. Le prime tracce di consumo di cacao risalgono a civiltà come gli Aztechi e i Maya, che lo consideravano una bevanda pregiata e usavano i semi di cacao come moneta e offerta rituale. Per secoli, il cacao è stato un'unità di scambio preziosa. Da allora, di strada ne è stata fatta molta, ed è curioso come nel 1982 il cioccolato fu il primo alimento mangiato nello spazio dall'astronauta americano John Young durante la missione dello Space Shuttle Columbia. Oggi, quarant'anni dopo, il settore si sta adeguando non solo ai gusti dei nuovi consumatori, ma anche agli standard dell'economia 4.0., sempre più all'avanguardia sul fronte dell'innovazione tecnologica. Non ci si ferma e si vola alto, con controllo e tracciabilità totale come le parole chiave per un prodotto che continui a essere amato da tutti e sicuro, sempre.

COLIP - il Freddo Innovativo



Il futuro della sicurezza alimentare risiede nel freddo, applicato alle tecniche di produzione e conservazione di tutti i prodotti freschi e surgelati.

Colip studia, progetta e produce un'ampia gamma di IMPIANTI REFRIGERATI PROFESSIONALI dedicati al settore della Panificazione, Pasticceria, Dolciario e per l'Industria alimentare.

Dal 1990, abbiamo progressivamente trasformato la nostra TECNOLOGIA DEL FREDDO, seguendo le esigenze e l'evoluzione del mercato, per offrire sempre sistemi innovativi, di grande aiuto sia per produzioni artigianali che industriali.

L'INNOVAZIONE TECNOLOGICA che proponiamo è frutto di esperienza, passione e ricerca, unite sempre alla fase di progettazione estremamente dettagliata. Offriamo attrezzature standard e soluzioni personalizzate sulla base delle specifiche necessità produttive dei nostri clienti, impegnandoci anche a garantire risposte adeguate alla richiesta di efficienza energetica, oggi più che mai sollecitata.



Progettare il freddo è avere la specifica conoscenza di tutti gli aspetti legati al processo produttivo, dalle materie prime al prodotto finito. Lavoriamo a fianco dei nostri clienti, dall'ascolto delle loro necessità allo studio accurato di fattibilità. La definizione del progetto e macchine è sempre una

scelta condivisa dei processi e della tecnologia, per ottimizzare il prodotto e l'intera produzione.

Accompagniamo i nostri clienti, che vogliono cogliere le opportunità legate alla quarta rivoluzione industriale, per trasformare il processo produttivo tradizionale con una logica digitalizzata intelligente. I nostri quadri comando PLC – TOUCH e l'utilizzo di nuovi gas refrigeranti a basso GWP, per il rispetto ambientale, implementano un'ulteriore innovazione tecnologica, che consente una maggiore efficienza in termini di produttività, riduzione dei costi di processo e risparmio energetico.

Una soluzione tecnologica per ogni esigenza: questo è il principio con il quale, giorno dopo giorno, continuiamo a progettare e costruire con passione e competenza le nostre LINEE di IMPIANTI REFRIGERATI, che permettono ai professionisti del settore di innovarsi, senza mai perdere di vista i fondamenti della tradizione. 🏠



www.colip.com

I.M.A.R. SRL, Industria Macchine Alimentari Roma

Innovazione e know-how per la produzione di coni e coppette gelato e gustosi prodotti in cialda di wafer dal design personalizzato

Golosi coni e coppette gelato personalizzati anche vegan e gluten-free.

I forni IMAR possono produrre cialde e contenitori take-away delle forme più svariate, dalla forma di pesce, di una pannocchia a quella di un fiore o persino di un orsetto, utilizzando anche pastelle senza glutine.

I prodotti in cialda sono al 100% eco sostenibili.

Possono sostituire quelli in plastica essendo completamente biodegradabili e commestibili allo stesso tempo.

IMAR è leader mondiale nell'automazione applicata a sistemi di cottura per la produzione di coni gelato,

coppette, e prodotti in cialda di wafer di varie forme.

Occupandosi direttamente della progettazione, della produzione e dell'assistenza attraverso personale qualificato, IMAR traduce ricerca e

sviluppo in soluzioni personalizzate ad alta automazione. La nostra forza deriva dai valori che hanno fatto crescere IMAR in Italia e nel mondo: esperienza, qualità, sostenibilità e passione, attraverso la costante ricerca di tecnologie innovative.





ESPERIENZA

Un know-how frutto di oltre 70 anni d'esperienza e forza lavoro altamente qualificata.

INNOVAZIONE

Le migliori tecnologie a servizio della progettazione e di una costante attività di ricerca e sviluppo.

QUALITA'

Elevati standard qualitativi per prodot-

ti e servizi che soddisfino le esigenze dei nostri clienti nel mondo.

PASSIONE

Una produzione sostenibile, grazie a competenza, ricerca ed etica in soluzioni ad alta efficienza energetica.

La duratura presenza sul mercato alimentare globale denota massima professionalità e serietà nell'assistenza e nei servizi offerti.

Miriamo a fornire la massima flessibilità, prestando attenzione ai dettagli e alle esigenze dei nostri clienti in tutto il mondo.

IMAR fa di ricerca, sviluppo, produzione e design la propria mission, promuovendo uno dei prodotti simbolo del food design italiano. 🏠

www.imaritaly.com



Coffee & Chocolate Pleasure

Cialda ricoperta di cioccolato fondente, per una nuova emozione al caffè.



IMAR
Italy

MACHINES FOR ICE CREAM CONES, CUPS AND WAFER MOLDED PRODUCTS

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



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.

Scuola e alimentazione dietetica

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

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

Laboratori

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

BENEFICI PRINCIPALI

Riduzione e ottimizzazione dei tempi di lavoro.

Permettono di ridurre sensibilmente i tempi di lavorazione.

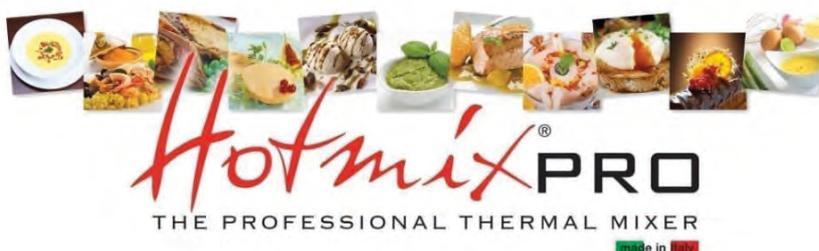
Standardizzazione

Garantiscono la ripetibilità delle proprie ricette.

Creazione di preparazioni impossibili con altri apparecchi.

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

www.hotmixpro.com



GAM INTERNATIONAL: qualita' made in Italy

Qualità dei componenti, servizio ai clienti, affidabilità nel tempo. La nostra azienda nasce trentacinque anni fa per proporre al mercato italiano ed internazionale attrezzature professionali per la ristorazione che si distinguessero per le loro caratteristiche.

Crescere con i clienti. Altra caratteristica importante dell'azienda è sicuramente la lunga esperienza maturata accanto a chi utilizza, giorno dopo giorno, le nostre macchine. Ecco perché sappiamo, ad esempio, che è molto importante assicurare ai clienti un servizio rapido e completo negli anni.

Ma non solo. Grazie ai preziosi suggerimenti di chi utilizza il nostro marchio, l'ufficio progettazione è in grado di progettare attrezzature non solo più accurate per materiali e soluzioni tecniche, ma anche più attente a quei dettagli che in ogni condizione ne migliorano la praticità e la sicurezza.

Una vera qualità italiana. In questo modo il marchio GAM International rappresenta per i nostri clienti una garanzia di un altro vantaggio: il valore unico ed irripetibile derivante dall'esperienza di ristoratori e pizzaioli italiani, conosciuti in tutto il mondo per la passione e l'attenzione che dedicano alle loro creazioni.

Un patrimonio di conoscenze ineguagliabile, che la nostra azienda affronta ogni giorno, diventando il partner ideale per chi vuole raggiungere l'eccellenza.

GAM[®]
international



Impastatrice SX60
testa sollevabile

GAM INTERNATIONAL DIVENTA CONSAPEVOLE E MIRA AL VERDE.

Sempre sensibile alle tematiche ambientali, il reparto R&D di GAM International ricerca continuamente materiali innovativi e soluzioni tecniche da utilizzare nei prodotti. L'obiettivo è quello di far crescere la produzione di macchine all'avanguardia che devono essere facili da usare, sicure e con il minor impatto possibile sull'ambiente.

Crediamo fortemente che ogni piccolo miglioramento su larga scala sia l'unico strumento di cui disponiamo per perseguire l'obiettivo della sostenibilità ambientale, per questo puntiamo a realizzare macchine ad alta efficienza.

GAM INTERNATIONAL
è presente in oltre 70 paesi. 🏠

www.gaminternational.it



Forno AZZURRO Bakery.
Colonna forno tray, cappa, piedistallo



Lavaoggetti RGH50SBTP

GAM[®]
international

LAWER: sistemi automatici di pesatura dei micro-ingredienti

Il partner ideale per i produttori di food



Il processo di pesatura dei micro-ingredienti che fanno parte delle ricette per prodotti alimentari di ogni tipo, deve garantire precisione, qualità, ripetibilità e, soprattutto, tracciabilità delle operazioni effettuate, oltre a perfetta igiene e sicurezza nella manipolazione.

Lawer supporta i produttori di food con sistemi di pesatura automatica dei micro-ingredienti in polvere, che garantiscono un'altissima produttività, una qualità costante e una completa tracciabilità del processo, eliminando il fattore "errore umano".

Tutti i sistemi automatici di pesatura offerti da Lawer garantiscono:

- Massima qualità del prodotto finito
- Massima precisione di pesatura
- Replicabilità delle ricette

 **LAWER**[®]
dosing & dispensing systems

- Giusto equilibrio delle materie prime
- Gestione della produzione, efficienza e riduzione dei costi
- Completa riservatezza del know-how
- Ottimizzazione della produzione, meno tempi di produzione

Lawer è in grado di fornire diversi modelli di sistemi di pesatura automatica, con tecnologia Mono - Doppia o Multi Balance con diverso livello di precisione (1 g - 0,1 g o 0,01 g) e diversa capacità di stoccaggio delle polveri (da 50 l fino a 1800 l capacità ogni tramoggia).

Per produzioni medio-grandi che necessitano di pesare grandi quantità di prodotto o più prodotti per la stessa ricetta, proponiamo il sistema di pesatura SUPERSINCRO.

Per le piccole-medie produzioni, la soluzione è UNICA; Questo sistema è stato progettato e brevettato per organizzare la produzione in modo innovativo, pesando automaticamente i componenti degli ingredienti in polvere di ricette e lotti in diversi processi dell'industria della preparazione degli alimenti.

SUPERSINCRO è totalmente personalizzabile in base ai diversi prodotti utilizzati, che possono essere stoccati in silos, tramogge e big-bag fissi e intercambiabili.

Il sistema comprende una stazione per la generazione automatica di sacchetti di dimensioni variabili (da 9 a 36 l). Il software di controllo garantisce efficaci controlli incrociati e tracciabilità su tutte le operazioni svolte dal sistema, generando allo stesso tempo report sofisticati, e consentendo l'integrazione bidirezionale con sistemi esterni (MES), come richiesto dall'Industria 4.0.

UNICA TWIN è costituita da una serie di silos di stoccaggio indipendenti in acciaio inox, per lo stoccaggio di diversi ingredienti. Ogni silo è dotato di coclea dosatrice (brevetto Lawer) che consente un dosaggio rapido e preciso; Un efficiente dispositivo di filtraggio e aspirazione garantisce la massima sicurezza e un'area di lavoro pulita. Il sistema è gestito da un computer touch screen sul pannello di controllo principale.



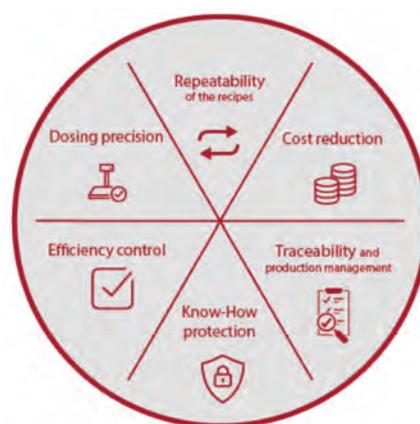
UNICA HD è dotata di silos in acciaio inox con una capacità di 50 l, e può essere configurata con 8-16 o 24 silos.

I prodotti vengono dosati tramite viti in acciaio inox in secchi posti sul carrello di pesatura, che ha una bilancia elettronica, con capacità di 30 kg e una risoluzione di 1 g. Il software gestionale permette di raccogliere informazioni sui report operativi e sulle statistiche e può essere interfacciato con sistemi esterni.

Fondata nel 1970, Lawer è un'azienda italiana specializzata in sistemi di pesatura industriale. Ha sviluppato tecnologie e know-how avanzati nella pesatura automatica di prodotti in polvere e liquidi, con sistemi di pesatura singola, doppia o multipla. I suoi prodotti, soluzioni e servizi permettono all'industria del food di aumentare l'affidabilità, la sicurezza e l'efficienza.

I fattori chiave che hanno contribuito alla crescita dell'azienda sono legati al processo produttivo verticalizzato che considera ogni singolo componente meccanico prodotto come parte fondamentale per la qualità, alla centralità di ogni individuo che partecipa alla produzione, essenziale per la qualità del prodotto finito, e ai costanti investimenti in sicurezza e miglioramento dell'ambiente di lavoro. 🏠

www.lawer.com



SILVESTRI: il miglior impasto che tu abbia mai ottenuto



Silvestri S.r.l. da due generazioni produce impastatrici industriali installate in aziende leader di tutto il mondo del settore produzione alimentare prodotti da forno.

Lo studio, la progettazione e la produzione dei macchinari avvengono completamente all'interno dell'azienda in modo da avere pieno controllo dei prodotti sotto tutti i punti di vista: meccanico, elettronico e di programmazione software.

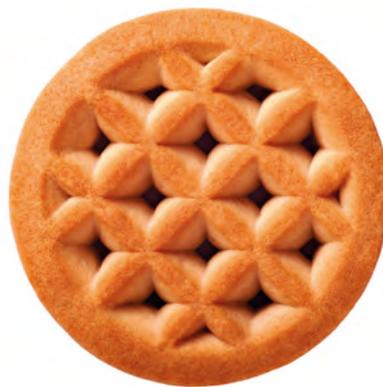
Silvestri offre eccellente qualità dei macchinari e dei servizi per una piena soddisfazione del cliente; ogni commessa viene seguita scrupolosamente dall'inizio fino al collaudo finale.

Linea orizzontale HSM

Le nostre impastatrici orizzontali ad elevata velocità modello HSM sono

SILVESTRI
INDUSTRIAL MIXERS FOR BAKERY





adatte alla produzione di qualsiasi tipo di impasto per biscotti, crackers e paste lievitate in genere per linee industriali di grandi capacità. La miscelazione dell'impasto è effettuata tramite un braccio miscelatore rotante senza albero passante, avente un profilo studiato appositamente da Silvestri per poter garantire un'elevata omogeneizzazione degli ingredienti.

Recentemente è stata introdotta un'evoluzione della linea HSM che prevede le guarnizioni smontabili degli alberi rotanti, ossia la possibilità di sostituire le tenute dall'esterno senza dover disassemblare la meccanica della macchina, con notevole risparmio di tempo e mezzi.

Linea orizzontale HDZ

Impastatrici orizzontali a doppio braccio mescolatore a Z adatte alla miscelazione anche di impasti molto duri tipo ginger bread o dog food, sono estremamente versatili con la possibilità di variare separatamente le velocità dei 2 mescolatori e consentono di ottenere impasti eccellenti in tempi più brevi.

Linea verticale VKS

Impastatrici verticali adatte alla produzione di impasti che richiedono grande uniformità. L'azione di miscelazione avviene mediante alberi mescolatori verticali sui quali sono saldati i bracci mescolatori orizzontali aventi profilo curvilineo studiato opportunamente per ottenere una rapida e uniforme dispersione degli

ingredienti e una miscelazione morbida ed efficace. Tutti i nostri mixer possono essere profondamente personalizzati su richiesta del cliente sia dal punto di vista del funzionamento software sia per il carico ingredienti e per lo scarico dell'impasto.

Le impastatrici Silvestri sono installate negli stabilimenti produttivi di tutto il mondo, leader del settore della produzione alimentare di prodotti da forno, dalla grande multinazionale al piccolo stabilimento industriale che sforna prodotti ricercati, spaziando dall'America Latina al Medio ed Estremo Oriente passando attraverso Europa ed Africa. 

www.impastatricisilvestri.it



Lucentezza e doratura nei **PRODOTTI DA FORNO**

L'aspetto dei prodotti da forno è determinante per la scelta di acquisto da parte del consumatore: se lucidi e dorati, verranno scelti perché percepiti come freschi e invitanti.

Faravelli Food Division propone una serie di ingredienti specifici per il trattamento della superficie dei prodotti da forno, sia dolci che salati, in grado di conferire quelle caratteristiche che li rende fragranti e appetitosi a prima vista.

Le tre proposte sono in particolare: maltosio, Meggle Mulin e FARAMIX FV-104, un sistema funzionale studiato e formulato all'interno del Laboratorio Applicativo Food di Faravelli.

Nella pasticceria gli zuccheri sono ingredienti fondamentali: oltre ad apportare dolcezza, regolano l'umidità del prodotto (morbidezza/crocantezza) e la struttura, contribuiscono alla doratura ed agiscono come conservanti. Uno zucchero poco noto, ma che può risultare un ingrediente chiave in svariati prodotti da forno, è il maltosio. La forma anidra si presenta come polvere cristallina bianca. Come il saccarosio, è un disaccaride costituito da due molecole di glucosio legate con legami α -1-4.

Rispetto alle maltodestrine risulta più digeribile, ed è quindi idoneo negli alimenti energetici e per bambini. In natura è poco diffuso; si trova solo in alcuni cereali, primo tra tutti l'orzo. Industrialmente si ottiene per idrolisi enzimatica dell'amido di malto, con un enzima chiamato maltasi. Sebbene il suo potere dolcificante sia molto ridotto rispetto a quello del saccarosio (circa 0,4), il maltosio è a tutti gli effetti uno zucchero.



Più specificatamente, si tratta di uno zucchero riducente; come tutti gli zuccheri di questo tipo interviene nelle reazioni di Maillard, un fenomeno che si verifica quando le proteine (es. il glutine) reagiscono con gli zuccheri riducenti a temperature superiori ai 140°C, fino a formare dei composti aromatici e gustosi di colore scuro che caratterizzeranno il prodotto finito, rendendolo particolarmente invitante. Il maltosio può essere utilizzato direttamente negli impasti. Meggle Mulin è invece un lucidante universale a base di proteine del latte, ottimo per tutti i prodotti che necessitano una superficie "con glassatura" e per lucidare la superficie di pasta sfoglia, pasta frolla e biscotti. Diluito in acqua, può essere applicato direttamente sui prodotti, sia prima della cottura - come lucidante per la superficie di pane, baguette, rolls, impasti lievitati e biscotti secchi - che durante (negli impasti precotti di pizze e focacce, torte salate).

Meggle Mulin conferisce maggiore uniformità della colorazione della crosta, trasparenza alla glassatura e croccantezza agli impasti della pizza; migliora la shelf-life dei pro-

dotti finiti.

FARAMIX FV-104 è invece un sistema funzionale formulato dal Laboratorio Applicativo Food di Faravelli. FARAMIX FV-104 è formulato senza uova ed è a base di amido modificato; queste caratteristiche lo rendono ideale per i prodotti vegan.

È un ottimo lucidante e collante, idoneo sia per i prodotti da forno salati che dolci, perché non impatta sul sapore del prodotto finito, mentre rende l'aspetto lucido e dorato al punto giusto.

Grazie alla capacità collante consente di inoltre di decorare la superficie dei prodotti con semi, granelle o scaglie di cocco.

Il sistema funzionale FARAMIX FV-104 può essere utilizzato, diluito, direttamente sulla superficie dei prodotti. È inoltre adatto anche come trattamento preparatorio per processi di farcitura e surgelamento. 

Per info:
Faravelli Food Division,

PRIM ITALIA: l'eccellenza italiana nella produzione di grissini

P RIM ITALIA è un'azienda specializzata nella realizzazione di macchine per la produzione di grissini, pizze e altri prodotti da forno.

La filosofia aziendale dell'azienda è basata sull'innovazione e sulla qualità, per questa ragione investe costantemente in ricerca e sviluppo per offrire ai propri clienti le soluzioni più avanzate e innovative. I prodotti PRIM ITALIA sono realizzati con materiali di alta qualità e sono sottoposti a rigorosi controlli di qualità.

Presente in oltre 50 paesi in tutto il mondo, collabora con alcuni dei più importanti produttori di grissini e pizze a livello internazionale.

Ecco alcuni esempi di grissini speciali realizzabili con le macchine PRIM ITALIA.

Grissini "crostini"

I grissini "crostini" sono realizzati con un impasto di pane, che viene poi cotto due volte. Dopo la prima cottura, i grissini vengono aromatizzati con olio, sale, rosmarino o altri aromi. La seconda cottura serve a rendere i grissini croccanti e fragranti.

Questi grissini sono ideali per accom-

pagnare zuppe, minestre o verdure grigliate. Sono anche ottimi per preparare bruschette o crostini da servire con formaggi o salumi.

Grissini "treccie"

I grissini "treccie" sono realizzati con un impasto di grissini, che viene poi intrecciato. Il passaggio del prodotto in un bagno di pomodoro dona ai grissini un sapore di pizza.



Questi grissini sono ideali per accompagnare antipasti o aperitivi. Sono anche ottimi per essere gustati come snack o spuntino.

Grissini "torcetti"

I grissini "torcetti" sono realizzati con un impasto molto ricco di grasso, che viene poi arrotolato a forma di spirale. La superficie del prodotto viene poi ricoperta di zucchero, che durante la cottura si caramella. Questi grissini sono ideali per accompagnare caffè o tè. Sono anche ottimi per essere gustati come dessert o snack. 🏠

www.primitalia.com



Abbracciando la SOSTENIBILITÀ: il percorso innovativo di Anico Paper Flex nel packaging ecologico

In un mondo sempre più attento all'impatto ambientale, Anico Paper Flex emerge come faro di innovazione nel packaging alimentare sostenibile. Con oltre 30 anni di esperienza, non ci limitiamo ad adattarci al cambiamento; lo guidiamo. La nostra missione è chiara: rivoluzionare il packaging alimentare, concentrandoci su tre pilastri fondamentali - sostenibilità, riciclabilità e innovazione tecnologica.

Sostenibilità: un futuro di packaging ecologico

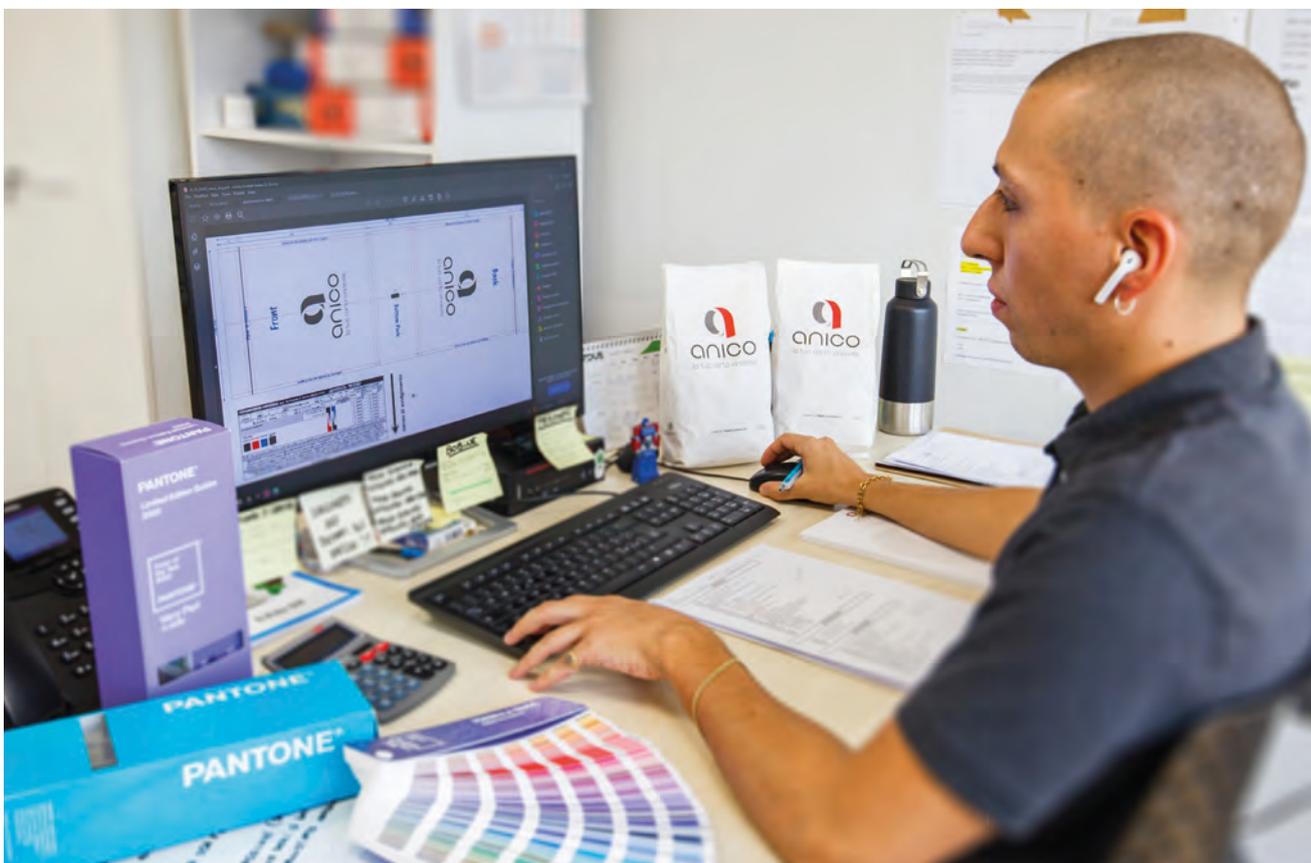
Immaginate un mondo in cui i vostri prodotti alimentari sono racchiusi in packaging 100% ecosostenibile. Con Anico Paper Flex, è realtà. Ci

impegniamo a ridurre l'impronta ambientale, un imballaggio alla volta, assicurando fonti responsabili e impatto ambientale ridotto.

Questo risponde alla richiesta del 70% dei consumatori che stanno riducendo l'uso di plastica. Le nostre soluzioni sostenibili offrono la stessa durata di conservazione delle alternative tradizionali unendo ecosostenibilità e qualità.

Mercato e Riciclabilità: rispondendo alle esigenze dei consumatori consapevoli

Il passaggio verso un packaging riciclabile è una risposta alla crescente domanda dei consumatori europei. Anico Paper Flex è in prima linea in questo movimento, offrendo soluzioni di packaging innovative che non sono solo riciclabili, ma mantengono anche gli standard più elevati di



Sostenibilità e Alta Tecnologia:

da oltre 30 anni il nostro mix perfetto per un vero packaging carta 100% ecosostenibile.



Progetto grafico: www.studioroncaglia.com



qualità. I nostri prodotti proteggono e conservano, presentandosi in modo responsabile verso l'ambiente. Questo impegno per la riciclabilità soddisfa il consumatore ecologicamente consapevole, stabilendo un nuovo standard nell'industria del packaging.

Tecnologia e Affidabilità: leader di settore e di fiducia

La combinazione di tecnologia all'avanguardia e metodi collaudati nel tempo ha stabilito Anico Paper Flex come partner di fiducia nell'industria del packaging alimentare. Le nostre soluzioni non sono solo tecnologicamente avanzate; sono affidabili, durevoli e su misura per soddisfare le esigenze uniche dei nostri clienti.



Al centro della nostra innovazione c'è il nostro laboratorio di ricerca dedicato, dove ottimizziamo continuamente

le soluzioni di packaging per diverse applicazioni. Questo ci permette di rispondere efficacemente alle esigenze in evoluzione del mercato, assicurando che i principali marchi del settore alimentare possano fare affidamento su noi per il nostro approccio innovativo e l'impegno costante per la qualità.

Unisciti ad Anico Paper Flex

La nostra missione è creare un futuro sostenibile. Scegliendo le nostre soluzioni di packaging ecologico, stai avendo un impatto significativo sull'ambiente e elevando il tuo marchio. Abbraccia il cambiamento con Anico Paper Flex, dove sostenibilità, qualità e innovazione vanno di pari passo.

Contattaci per scoprire come Anico Paper Flex può elevare il tuo marchio con soluzioni di packaging sostenibili. Guidiamo insieme il cambiamento! 🏢

www.anico.it





PRESSPALL®

IL PALLET PRESSATO
by CORNO PALLETS

Internazionale e senza confini



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

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



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



PRESSPALL: il pallet 100% riciclato che salva gli alberi

Negli ultimi decenni, la sostenibilità ambientale è diventata un tema di grande importanza, e molti sono alla ricerca di soluzioni che possano contribuire a preservare il nostro pianeta per le generazioni future.

In questo contesto, il legno riciclato si è affermato come una scelta totalmente ecologica, rivoluzionando l'industria e promuovendo la conservazione delle foreste.

Il ruolo delle foreste nella lotta ai cambiamenti climatici è evidente: le foreste nel mondo contengono 296 miliardi di tonnellate di carbonio, tra tronco, rami e radici – in media, 74

tonnellate di carbonio per ogni ettaro di bosco. L'uso consapevole di questa preziosa risorsa è pertanto strategico anche dal punto di vista del recupero della CO2.

Utilizzare legno proveniente da foreste certificate e controllate PEFC e FSC rappresenta un primo passo verso un uso responsabile della risorsa legno."



"Sai quanti alberi ci vogliono per fare Presspall?"

Durante Cibus Tec tenutosi a Parma nel mese di ottobre, il team commerciale della Corno Pallets ha coinvolto clienti e potenziali clienti con questa domanda.

Una domanda che solo apparentemente può sembrare semplice e scontata, ma che in realtà racchiude molti



PRESSPALL®

Naturalmente Sostenibile

Sai quanti alberi ci vogliono per fare PRESSPALL?



Zero alberi abbattuti

100% materiale riciclato



aspetti importanti e da non sottovalutare, soprattutto in questo momento storico dove tutto il mondo è orientato alla ricerca di soluzioni di imballaggio che siano il più sostenibile possibile.

La risposta è ZERO. Per produrre il pallet in legno pressato Presspall, infatti, non è necessario abbattere alcun albero.

Il legno utilizzato per la produzione della linea Presspall proviene da materiale di recupero scelto: sfridi di lavorazione delle segherie e/o riciclo di vecchi imballaggi vengono macinati, essiccati e successivamente amalgamati ad una resina naturale, andando a creare così nuovi pallet pronti per essere utilizzati e spediti in

tutto il mondo. Presspall non è solo certificato PEFC ma da nuova vita agli scarti di legno industriali e agli imballaggi esausti, contribuendo in

maniera attiva alla riduzione di CO2 nell'atmosfera.

L'utilizzo di questa materia prima, infatti, consente di mantenere la cattura dell'anidride carbonica per un periodo di tempo più lungo rispetto ad altri usi produttivi immediati, come ad esempio l'energia, riducendo l'impatto ambientale e offrendo soluzioni sostenibili innovative per tutte le tipologie di spedizioni.

Recuperare materia prima dai rifiuti legnosi aiuta anche a difendere l'atmosfera; il legno, come rifiuto, emette metano ed anidride carbonica, tra i principali responsabili dell'effetto serra. Le emissioni di metano hanno origine dal processo di decomposizione degli scarti in legno, mentre l'anidride carbonica, trattenuta nelle fibre di legno, viene rilasciata solamente quando il legno viene bruciato.

Riciclare il legno significa quindi preservare l'ambiente che ci circonda, trattare bene la materia prima, gli alberi, e ridurre l'impatto ambientale che un rifiuto legnoso abbandonato in discarica produce.

Per fare il legno (ed un pallet) non ci vuole sempre un albero. 🏡

www.cornopallets.it



GPI, la misura del successo nella food industry

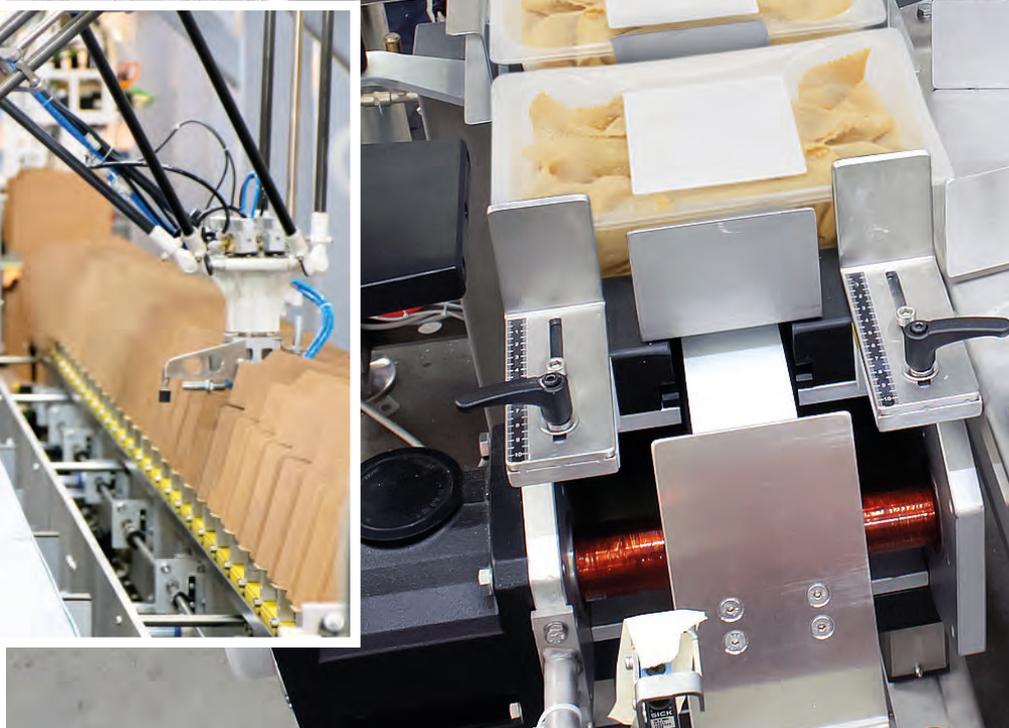
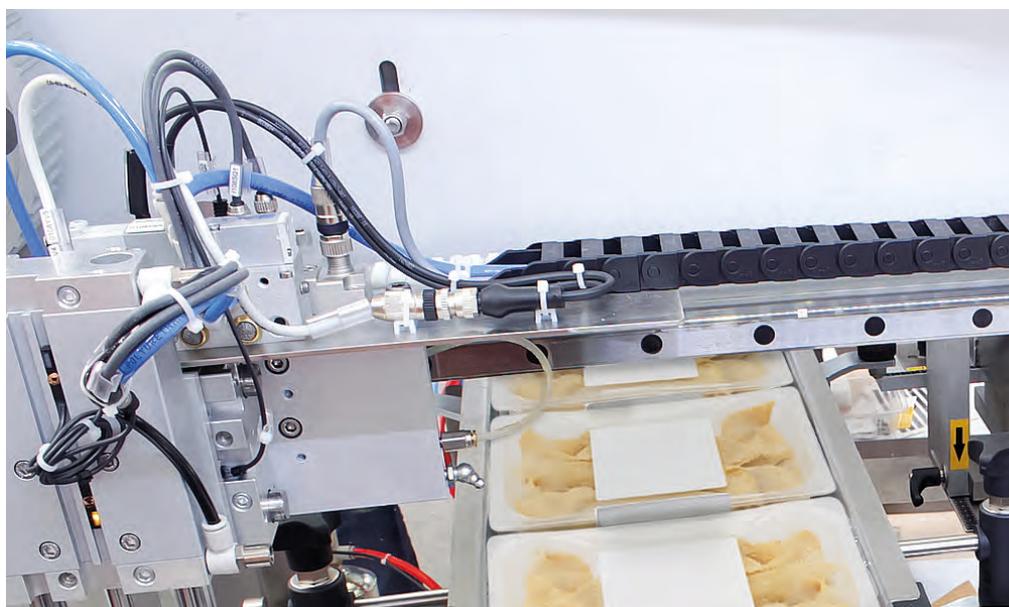
Per costruire un impianto di fine linea di successo bisogna diventare l'algoritmo del cliente, trasformarsi in un ascoltatore attivo delle sue visioni, in un professionista della risposta efficace e personalizzata.

Non è un caso quindi che lo slogan della italiana GPI, Geo Project Industries, sia "Tailor made innovation with reliability", un lead per tecnologie innovative, customizzate e di affermata affidabilità.

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

All'ampia gamma di astucciatrici orizzontali, isole di carico 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

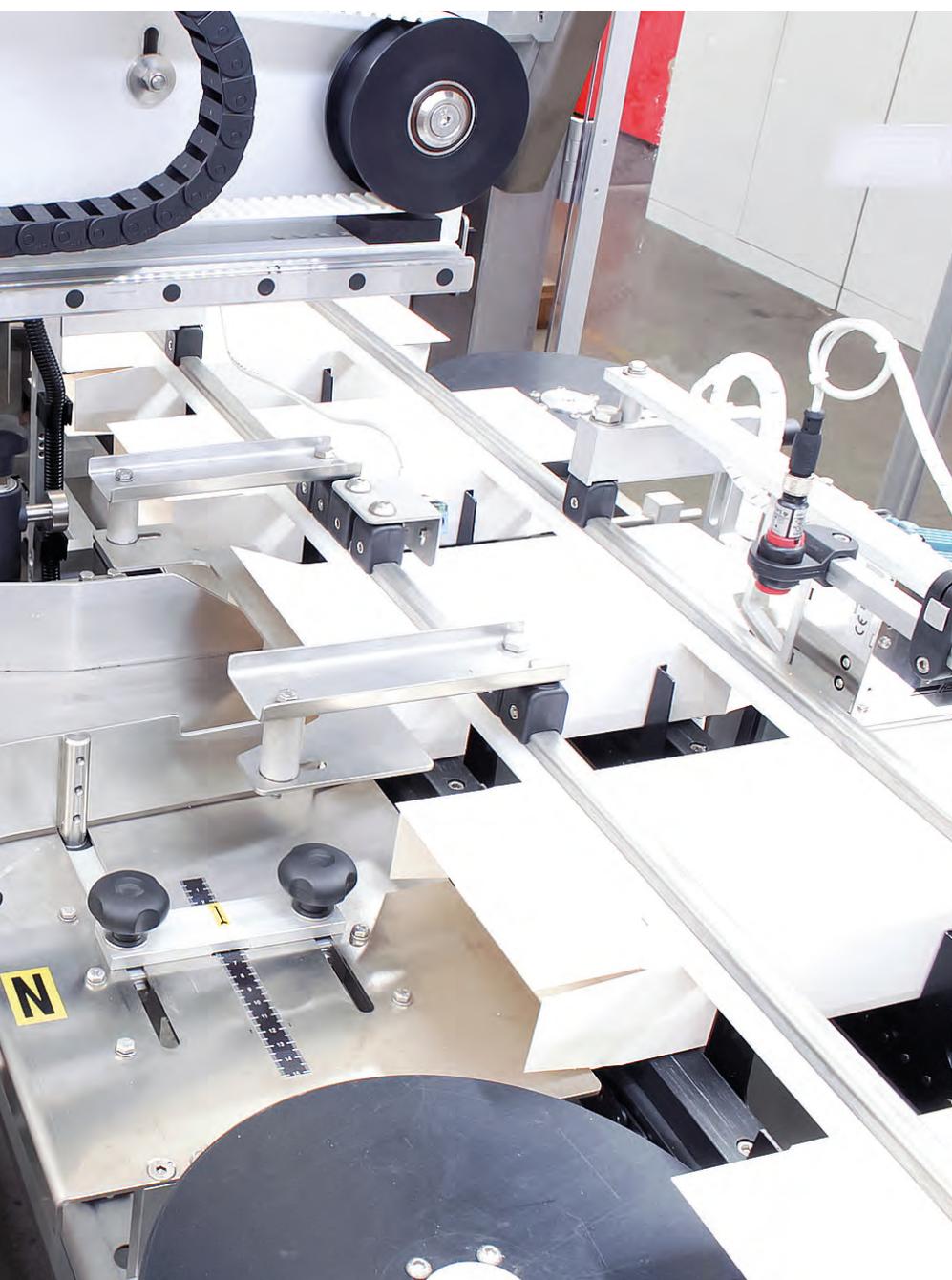
produzione di alcuni dei più noti marchi internazionali. Impianti tailor made in cui ogni fase - dalla depallettizzazione, all'imballo primario, all'imballo secondario, alla pallettizzazione - esprime un know-how altamente specializzato per soddisfare in ogni mi-



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



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

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

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

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

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

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

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





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

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

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

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

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

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

www.conserveitalia.it


Soc. coop. agricola

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 Abbiategrasso (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



Tubi in PTFE per l'Industria Alimentare e Farmaceutica.

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

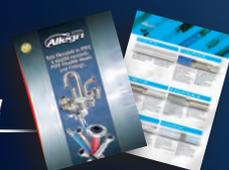
Edizione Giugno 2022

Allegri Cesare S.p.A.

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

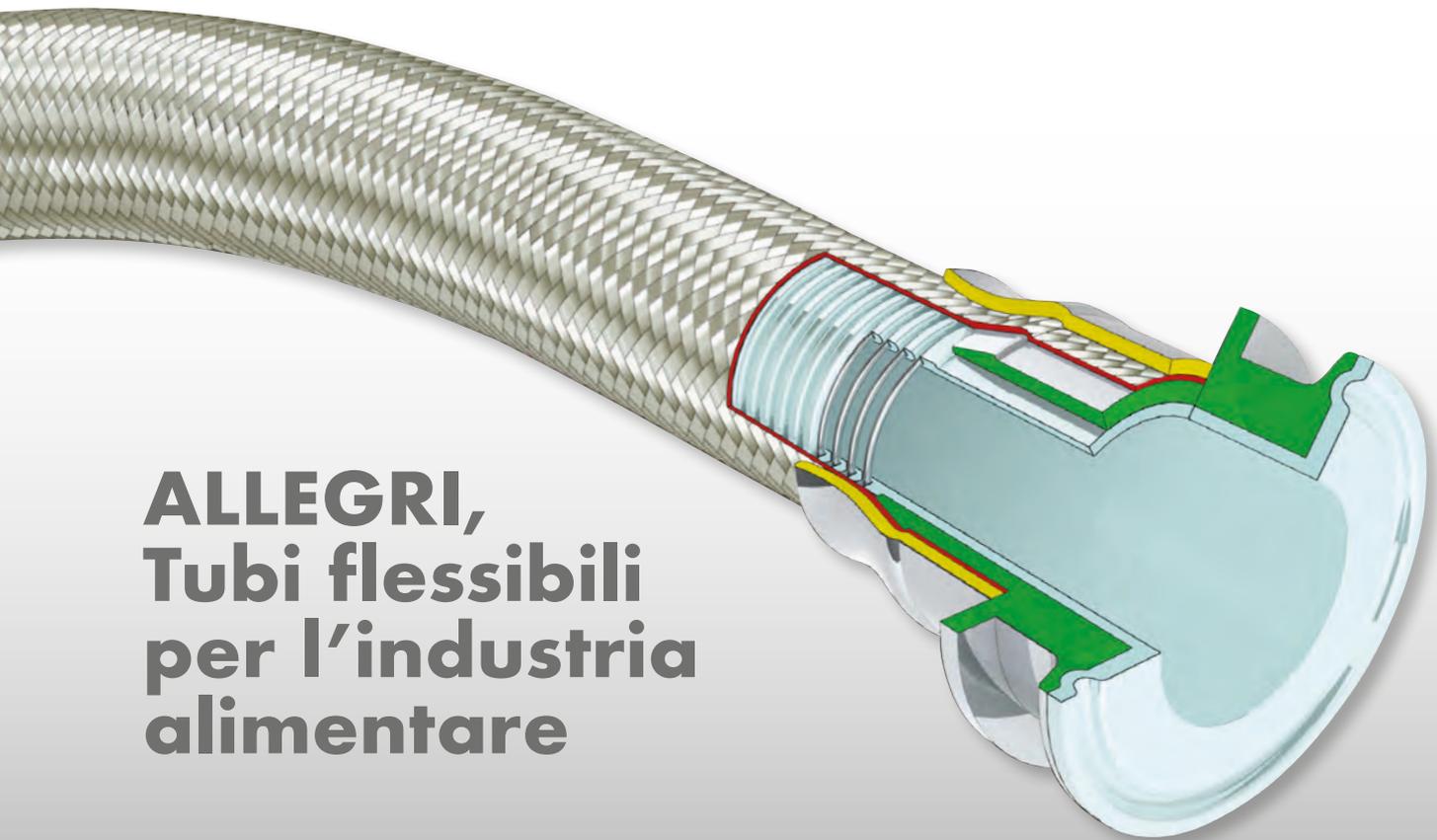
www.allegricesare.com

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



Since 1951.

ALLEGRI, Tubi flessibili per l'industria alimentare



W. PHARMA

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

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

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

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



W. PHARMA T

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

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

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

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

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

Tubazione conforme alle norme FDA.



FEMMINE GIREVOLI



FLANGE



INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI



TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI



In CAMA e OMET, porte aperte per gli studenti: il futuro si costruisce a partire dalle nuove generazioni



A cura di: Elisa Crotti

La conoscenza è alla base delle scelte consapevoli. Con quest'idea, le aziende metalmeccaniche Cama e Omet hanno promosso il 17 novembre scorso una giornata dedicata agli studenti: il Tech4Students Day. Un'opportunità per consentire ai ragazzi e alle loro

Risorse umane sempre più scarse, posti vacanti, una frustrante ricerca di personale che non trova risposta sul territorio.

Per contro, una formazione di primo livello e un settore, quello metalmeccanico, con grandissime possibilità di crescita e una forte attenzione alle persone.

Per far conoscere le opportunità professionali alle nuove generazioni, Cama e Omet aprono le porte in un open-day tutto dedicato ai ragazzi.





famiglie di visitare i due stabilimenti di Molteno e vivere le atmosfere di queste eccellenze italiane.

Obiettivo della giornata: aprire una finestra per orientare i ragazzi prossimi alla scelta dei percorsi scolastici, offrendo una leva strategica per il futuro dell'economia e la riduzione della dispersione scolastica e della disoccupazione. «Abbiamo progettato questo evento – spiega il Presidente Cama **Daniele Bellante** – proprio con lo scopo di dare consapevolezza ai giovani, in una logica di scoperta. Entrambi, Cama e Omet, realizziamo tecnologie di altissimo valore aggiunto, siamo leader mondiali con un patrimonio aziendale d'eccellenza e ci farebbe piacere che i ragazzi e le famiglie tenessero conto, nella presa di decisioni, delle interessanti opportunità di crescita personale e professionale che un percorso in seno all'azienda potrebbe offrire. Siamo realtà private dove il merito ha un forte valore e viene riconosciuto. Per questo, vogliamo trasmettere il nostro patrimonio aziendale di caratura internazionale ai futuri talenti che si apprestano a entrare nel mondo del lavoro».



Guardando in questa prospettiva, la collaborazione tra aziende diventa cruciale, un elemento chiave in un contesto dove le opportunità devono essere generate per creare nuove possibilità, come spiega il Ceo di Omet **Antonio Bartesaghi**: «La sopravvivenza delle nostre aziende si basa su un altissimo valore tecnologico. Abbiamo necessità di attingere alle competenze tecniche, anche solo per sostituire le persone che vanno in pensione. Inoltre, dobbiamo fare inserimenti che rispondano alle esigen-

ze legate alla nostra crescita. Ecco perché il più grosso investimento che possiamo fare è sulle persone e perché le famiglie devono capire che le scuole tecniche sono una scelta giusta: nelle aziende manifatturiere ci sono ottime opportunità. Fare rete fra aziende significa agire nella logica non di "rubarci" i tecnici ma, al contrario, di valorizzare le competenze del territorio perché possano rispondere alle esigenze delle aziende. Le nostre organizzazioni sono fatte di manualità e competenza, certo, ma



anche di persone. Aprire le porte in una giornata come questa consente di far conoscere la portata delle nostre realtà ad altissimo valore tecnologico, dove la meritocrazia trova il suo significato più profondo, creando percorsi che, a partire dai ruoli di minore responsabilità, possono portare fino ai vertici aziendali».

L'importanza della sinergia fra aziende viene ribadita anche dal Presidente di Confindustria di Lecco e Sondrio **Plinio Agostoni**, vicepresidente di Icam, un'altra realtà di spicco del territorio lecchese, produttrice di cioccolato. Per Agostoni, è essenziale affrontare il problema dei profili non reperibili (il 48% dei profili aziendali è di difficile reperimento, con un trend in costante aumento). La soluzione richiede un approccio sistemico che faciliti l'incontro strutturato tra le aziende e le istituzioni scolastiche. «Le imprese del territorio faticano a reclutare profili tecnici: una situazione per certi versi paradossale. Il nostro territorio vanta imprese eccellenti dal punto di vista tecnologico, realtà che creano il benessere della nostra comunità, favoriscono la coesione sociale, l'integrazione di persone delle tante etnie che qui arrivano con la legittima aspettativa di migliorare la propria vita. Per prosperare, le

imprese hanno bisogno di persone, che non trovano. Occorre quindi fare rete, coinvolgendo imprese e scuole per stimolare i ragazzi a scegliere percorsi in linea con le esigenze del mercato del lavoro. Le imprese eccellenti creano un territorio, una comunità e una società eccellente, divenendo anche strumento di integrazione. Il sistema impresa è un bene per la gente e per il vivere bene, per questo è indispensabile che lo sguardo sia lungimirante e rivolto alle giovani leve. Le nostre imprese corrono e crescono, sono gettonate, invidiate e ammirate, ma hanno bisogno di persone, di intelligenze, di passione, di voglia di fare, di inventiva e di genio».

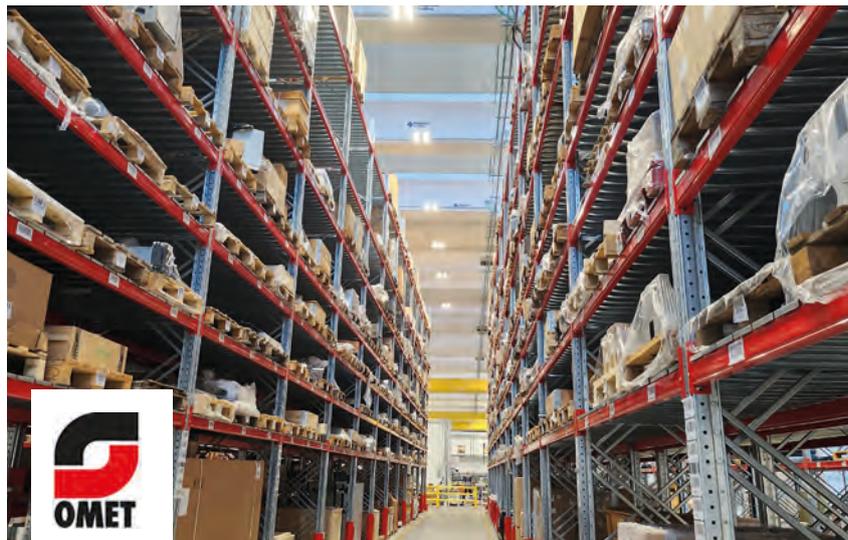
Se è vero che un tecnico è un professionista che sa fare, è vero anche che accanto alla tecnica, per essere efficaci, occorre qualcosa di più, come aggiunge **Annalisa Bellante**, Vicepresidente Cama: «Nel 1997 abbiamo costruito il nostro primo robot e oggi abbiamo visto gli studenti sgranare letteralmente gli occhi ed entusiasarsi per la robotica di Cama. Paradossalmente, mentre ci occupiamo delle macchine e dei robot, siamo alla ricerca di persone in grado di sostenere il nostro grandissimo potenziale di espansione. Certo, la tecnica conta, ma c'è anche l'attitudine, a fare la differenza.

Pensiamo all'approccio che l'individuo adotta sul lavoro, alla capacità di collaborare e lavorare in squadra, all'impegno e alla propensione al problem solving: tutte caratteristiche che rendono la persona unica, che le danno valore».

Le aziende guardano ai giovani con interesse, quindi, in una fase storica inedita in cui, come spiega il Sindaco di Lecco **Mauro Gattinoni**, è il lavoro a cercare le persone, e non il contrario. «Abbiamo un tasso di disoccupazione contenuto, del 2,8%, ma le aziende faticano a crescere a causa della carenza di personale. Dai dati della Fondazione Agnelli, la qualità dell'istruzione offerta dal territorio è eccellente, con il nostro liceo classico al decimo posto in Italia e il Politecnico di Lecco decimo al mondo. I giovani sono quindi oggi una risorsa preziosissima, anche perché scarsa: non possiamo perderne nemmeno uno». Proprio per questo, aggiunge il Consigliere Provinciale **Carlo Malugani**, «l'offerta formativa deve essere adeguata alle esigenze del contesto e le famiglie devono comprendere che anche con le scuole tecniche sono aperti profili economici di alto livello. Il problema demografico del nostro territorio sarà ancora più evidente tra quattro, cinque anni. Occorre agire ora per fare

orientamento presso gli studenti e le loro famiglie e far capire che il settore metalmeccanico offre importanti opportunità di lavoro».

Senza trascurare l'importanza della Corporate Social Responsibility, richiamata dal Sindaco di Molteno **Giuseppe Chiarella**, per il quale «pensando ai concetti di cittadinanza attiva e attenzione all'ambiente, capiamo come l'impresa abbia il ruolo chiave di convivere con la società, promuovendo la qualità della vita e favorendo la coesione sociale. Tra i principali stakeholder delle aziende c'è sicuramente la Pubblica Amministrazione: il dialogo privato-pubblico deve prevedere obiettivi comuni, legati al benessere della collettività». E proprio sulla creazione delle competenze s'innesta la sfida della scu-



ola: «L'offerta formativa del nostro territorio – commenta **Raffaele Cesana** dell'Ufficio Scolastico Territoriale – è indubbiamente completa, ma bisogna lavorare per eliminare

quello stereotipo, errato, che la divide in scuole di serie A e scuole di serie B. Dobbiamo dare valore anche alla formazione professionale, che apre a molte opportunità di impiego. E non è detto che chi scelga un professionale non possa poi proseguire il proprio percorso di studi. Il punto è far dialogare le imprese con i docenti delle scuole medie e superiori, affinché si diffonda e approfondisca la conoscenza delle realtà manifatturiere del territorio. I ragazzi sono i disegnatori del loro futuro, per questo devono conoscere ed essere consapevoli dell'intera offerta formativa». Fra i ragazzi presenti, due hanno voluto raccontare la loro storia di successo in Cama: **Stefano Marelli**, che dopo aver discusso la tesi di laurea in Ingegneria Meccanica e aver apprezzato l'ambiente e i macchinari, ricopre in azienda il ruolo di Ingegnere di Ricerca e Sviluppo, e il giovanissimo **Stefano Sironi**, che ha svolto un percorso in azienda grazie agli Istituti Tecnici Superiori, ricevendo un'offerta di lavoro immediatamente dopo la discussione della tesi. A conferma dell'attenzione rivolta ai giovani, sono stati inoltre riconosciuti con una borsa di studio al merito i 56 figli con eccellenti risultati scolastici dei dipendenti Omet. 🏠



www.camagroup.com
printing.omet.com/en/

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

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

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

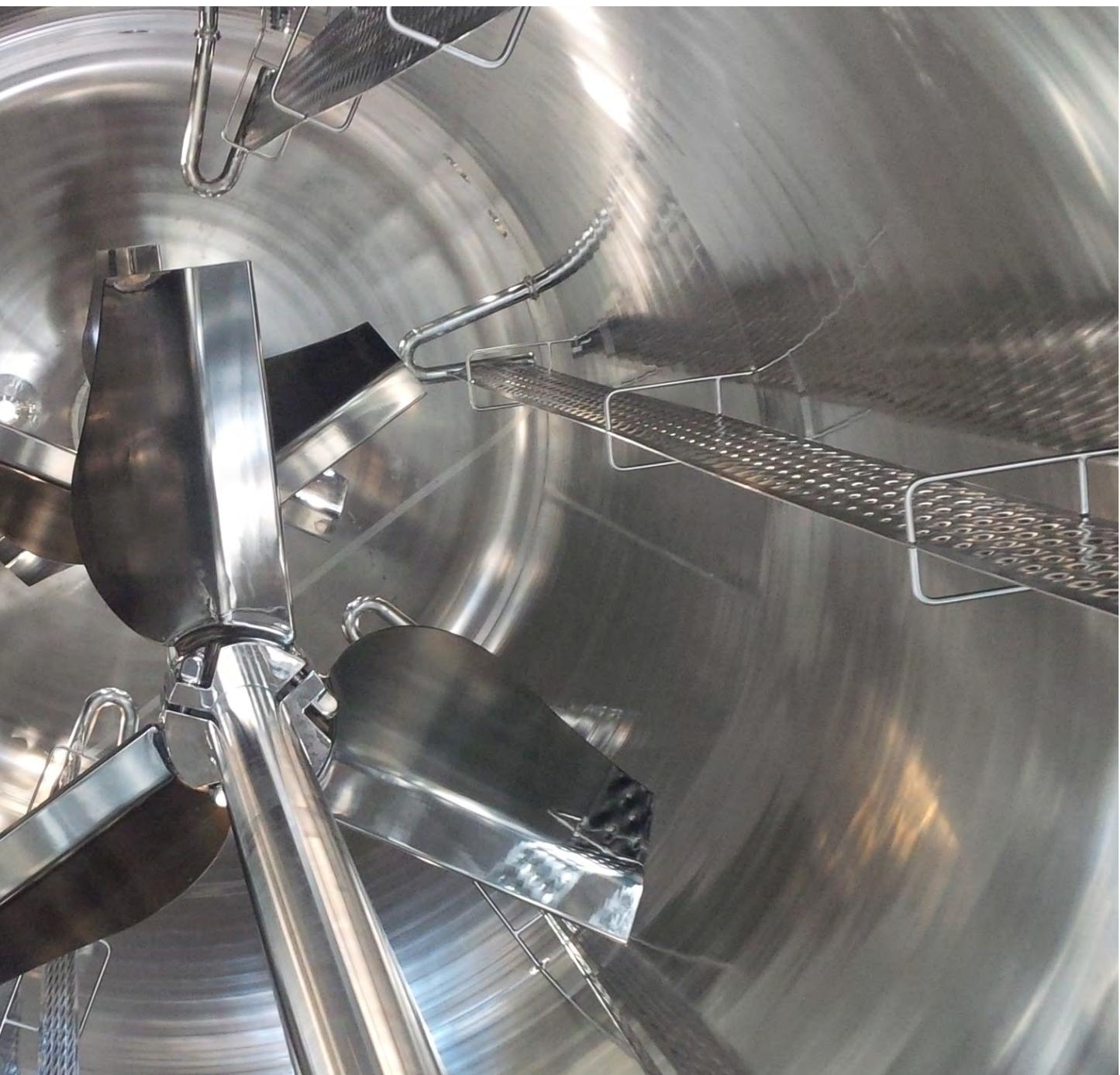
Oggi l'azienda conta 10 stabilimenti, circa 750 dipendenti e un fatturato di 110 milioni di Euro. È partner strategico dei più importanti Licensor mondiali e partecipa attivamente a diversi progetti di "Big Science", tra cui, il celebre progetto ITER per la produzione di energia da fusione nucleare.

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

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

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







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

Una organizzazione aziendale all'avanguardia e certificata (ISO 9001), una gestione della qualità in totale conformità con le buone pratiche di fabbricazione (GMP) nonché il rispetto delle raccomandazioni e prescrizioni delle regole ASME BPE (Bio Process Equipment), appositamente studiate per la gestione di produzioni biotech, consentono alla Walter Tosto SpA di supportare i propri clienti nella loro richiesta di garantire un processo che sia il più possibile "standardizzato" nella coltivazione di delicati ceppi batterici utilizzati per i più svariati scopi (produzione di fermenti lattici, vitamina B12, Ome-

ga 3, acido ialuronico, bio-plastiche, ecc.).

Dal piccolo fermentatore per l'inoculo al fermentatore industriale, l'azienda supporta figure professionali come biologi e biotecnologi nell'individuazione delle soluzioni tecniche idonee a gestire gli importanti parametri necessari per una produzione ottimale quali:

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

finiture superficiali adeguate e verifica delle pressioni e temperature richieste per il ciclo di sterilizzazione.

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

Oggi più che mai, la tendenza allo sfruttamento di economie di scala, anche nei processi biotecnologici (scale up), appare marcata e necessaria.

Accompagnare i clienti in questo complesso percorso è la mission della Business Unit Food & Pharma della Walter Tosto SpA. 🏭

www.waltertosto.it

walter tosto 



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

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.





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

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

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

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

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

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

Vi presentiamo le nostre soluzioni.

Descrizione Microdosaggio:

MDP, Micro Dosing for Powders (microdosaggio polveri) è un sistema utilizzato per il microdosaggio di diversi tipi ingredienti in polvere.

Dimensioni, capacità e funzione logica possono essere studiati e adattati per soddisfare le esigenze del cliente. Il sistema normalmente viene utilizzato come bilancia di dosaggio a batch, dosando ogni polvere individualmente nella tramoggia di pesatura.

Sono possibili altri tipi di configurazione come il dosaggio a perdita di peso, il dosaggio continuo e il dosaggio volumetrico.

Il MDP è stato studiato allo scopo di raggiungere un processo di lavorazione regolare e un sistema di manutenzione semplice. Può trattata una varia gamma di prodotti come dimen-



sione, granulometria e caratteristiche fisiche/chimiche. Ha una vasta gamma di dosaggio, da pochi grammi a diversi kilogrammi e i dosatori possono essere in grado di dosare fino a 500 kg in soli 3 minuti. Il sistema è in grado di maneggiare anche prodotti speciali grazie alla progettazione che viene fatta ai singoli dosatori.

Il sistema è molto compatto, infatti in soli 4 metri quadrati può essere alloggiata una batteria da 12 dosatori. Il processo di lavorazione è molto semplice, in quanto il sistema può

essere fornito con il programma di automazione completo di interruttori di sicurezza, lettori codici a barre, allarmi, reports e database di rintracciabilità del processo produttivo.

Descrizione Proboera:

Il dosatore proporzionale "ProBoera 1A" fu introdotto sul mercato per soddisfare le aspettative e le necessità del settore enologico.

La tecnologia impiegata è il risultato di una vasta esperienza della PLP nel dosaggio dei liquidi in diversi settori.



a tamburo è una macchina completa, in grado di miscelare in linea crocchette, bastoncini di patate, verdure a cubetti, fiocchi d'avena, cornflakes, riso soffiato, cereali, riso, crostini di pane, mandorle, patatine, noci, etc.

Questo tipo di sistema viene utilizzato per l'aggiunta di additivi liquidi come olio, coloranti, cioccolato, caramello ecc, e l'aggiunta di additivi in polvere come aromi, spezie, sale, coloranti.

Il tamburo ha un sistema a valvola posto sullo scarico, che consente piccole miscele a batch del prodotto con tempi di ritenzione più lunghi. Questo garantisce una ricopertura eccellente sull'intera superficie, anche percentuali elevate di additivo.

Il sistema viene progettato in funzione della portata di produzione dimensionando completamente il tamburo. 🏠

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

Questa macchina è progettata per l'uso in enologia e nel settore beverage e più specificatamente per il dosaggio di gomma arabica, anidride solforosa, enzimi, coloranti, acidi, aromi o altri additivi liquidi.

La PRO BOERA può essere installata appena prima della linea di imbottigliamento, dopo la microfiltrazione. Individua il flusso di vino (o altre bevande) e regola automaticamente l'aggiunta di additivi, fino a 3 contemporaneamente.

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

Descrizione Tamburo:

Il sistema di coating DRUM COATER



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

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

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

Non basteranno 2 pianeti per sostenere i bisogni della popolazione mondiale

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

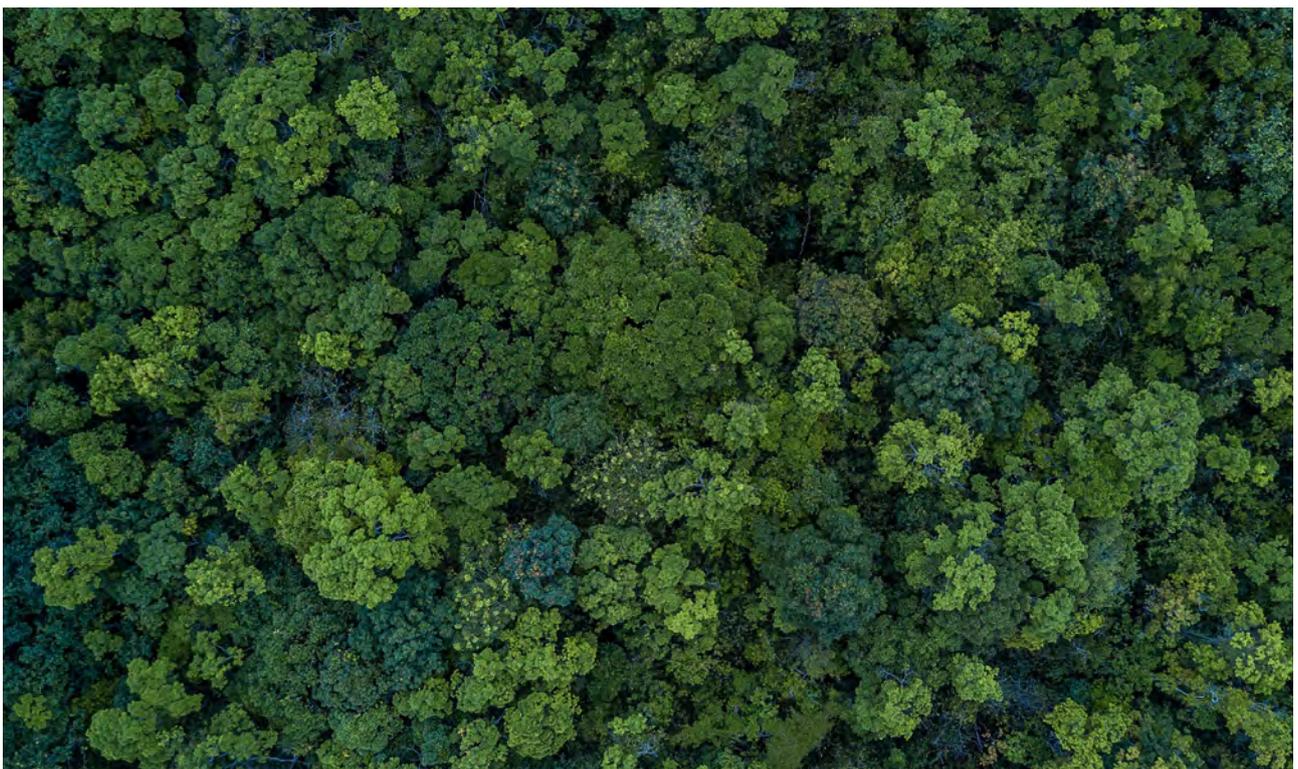
per sviluppare un sistema più efficiente e resiliente. Le aziende che decideranno di inserire l'approccio ESG integrato nella propria strategia avranno un vantaggio competitivo grazie all'impatto positivo sull'ambiente e sulla società, preservando il nostro pianeta per le generazioni future". 🏛️

www.dnv.com



CHI È DNV

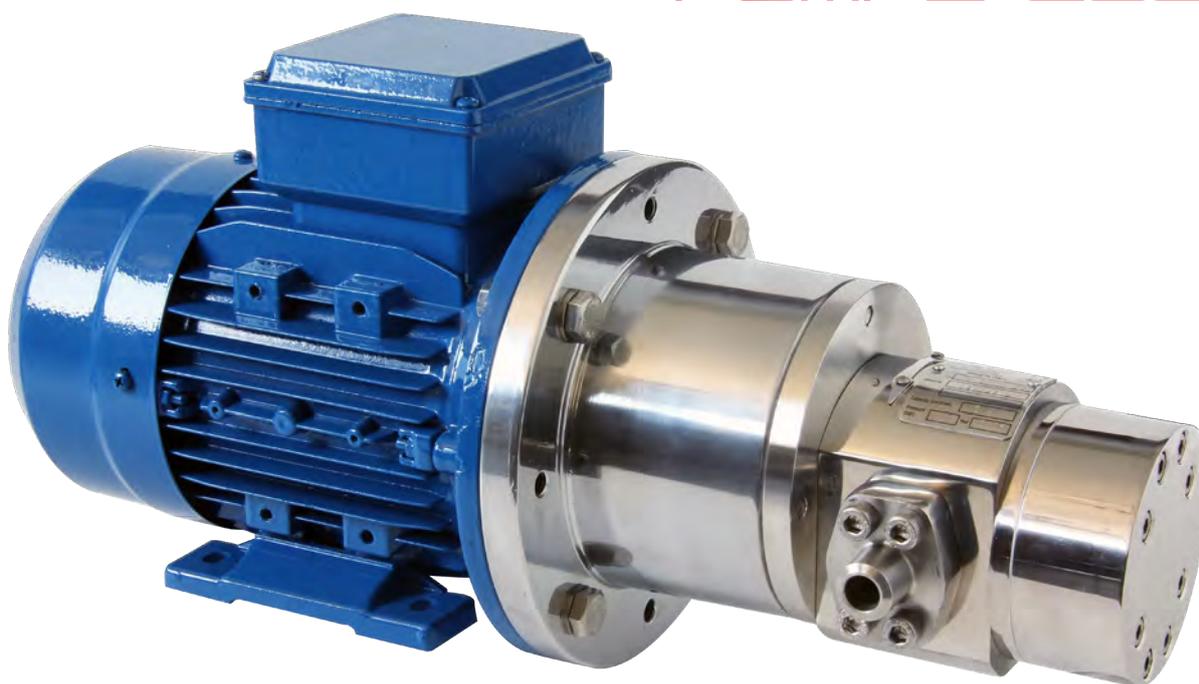
DNV è un ente indipendente che fornisce servizi di assurance, certificazione, verifica e gestione del rischio a livello globale. Opera in più di 100 Paesi con l'obiettivo di salvaguardare la vita, la proprietà e l'ambiente. DNV lavora con i propri clienti per cogliere le opportunità, affrontare le sfide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



Pompe per l'industria alimentare



POMPE CUCCHI



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

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

Le pompe sono conformi al macchinario Elenco **2006/42/CE, 2004/108/CE, 2014/30/EU, 2014/35/EU ed alle norme UNI EN ISO 12100, UNI EN ISO 13732-1, UNI EN 809,**

UNI EN ISO 14847. A richiesta fornisce pompe conformi alla direttiva 2014/34/ EU (ATEX) ed alle norme API 676 e NACE MR0175.

Tutta la nostra produzione è inoltre certificata EAC (EX GOST-R) e TR TS 012. Oltre alla sua produzione, Pompe Cucchi è distributore italiano delle pompe della linea industriale Jabasco, Pompe pneumatiche a membrana GRACO e pompe a tamburo Grun-Pumpen.

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

Il progetto è gestito da un team di ingegneri che utilizzano stazioni CAD. Ingegneria, esperienza, competenza, passione e dedizione, questa è la formula che Pompe Cucchi lavora ogni giorno per offrire il miglior prodotto e servizio.

Guarda la produzione sul sito internet **www.pompecucchi.com**.

Missione

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



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

Produzione

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

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

Esecuzione speciale

Lo sviluppo continuo del nostro progetto di pompe e la ricerca di nuovi materiali ci hanno permesso di produrre pompe in TITANIO e in HASTELLOY C. Le esecuzioni possono essere differenziate con l'installazione di singole tenute meccaniche, doppie in tandem, doppio back to back o accoppiamen-

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

Trattamenti termici superficiali

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

Test

Tutte le pompe sono testate idraulica-

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

Formazione

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

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



POMPE CUCCHI

Macchine per packaging ancora da record: l'export vola e porta il settore sopra quota 9 miliardi

Secondo i preconsuntivi di Mecs - Centro Studi Ucima, il settore chiuderà l'anno con 9,05 miliardi, guadagnando il +6% rispetto al record all time del 2022. Record anche per gli ordini: 8 i mesi di produzione garantita nel 2024.

Il settore italiano delle tecnologie per il packaging supera per la prima volta quota 9 miliardi: nel 2023, secondo i dati preconsuntivi di Mecs-Centro Studi di Ucima (Unione Costruttori Italiani Macchine Automatiche per il confezionamento e l'imballaggio), il fatturato complessivo del settore si attesta a **9 miliardi e 50 milioni di euro**, in aumento del 6% rispetto al 2022. Se i consuntivi confermeranno questa cifra, si tratterà del terzo record consecutivo dopo quelli del 2021 e del 2022.

Nel dettaglio, il **mercato dei costruttori italiani** di macchine per il packaging è trascinato in questa cavalcata dall'**export**, che vale **l'81,3%** del fatturato e che chiuderà l'anno con 7,36 miliardi di giro d'affari. La crescita sui mercati esteri è pari al **+12%** rispetto al 2022. Trend positivi si sono registrati un po' dappertutto: considerando gli ultimi dati disponibili (ovvero quelli del periodo gennaio-agosto), il Nord America è cresciuto del 25% rispetto allo stesso periodo dell'anno prima, l'Unione Europea del 17%, l'Asia del 22% e il Sudamerica del 31%. In calo il mercato domestico, che si ferma a **1,68 miliardi, -14%** rispetto al 2022.

Si guarda con fiducia anche al 2024, con **8,2 mesi di produzione garantita (altro record)**. Una fiducia comunque da dosare, visti gli scenari geopolitici in continuo mutamento. Inoltre, i paesi dell'Unione Europea attendono le direttive definitive sull'utilizzo degli imballaggi: gli ultimi sviluppi sembrano

però tenere conto delle specificità e tecnologie dei singoli stati membri, con il comparto italiano che non si vedrebbe così stravolto il suo modello virtuoso di gestione dei rifiuti.

*"Nel 2023 ci siamo lasciati definitivamente alle spalle i problemi dei ritardi nella componentistica - dichiara il **Presidente di Ucima Riccardo Cavanna** - e i fatturati delle nostre aziende hanno quindi potuto dedicarsi esclusivamente a prendere gli ordini e a consegnarli, conquistando questo **nuovo risultato record**. Tuttavia, gli ordini, specialmente in questi ultimi mesi, hanno registrato un calo rispetto al 2022, che prefigura probabilmente un assestamento nel corso del 2024. **Sul fronte domestico pesa quel -14%**: il mercato italiano ha sofferto la crisi inflattiva e la mancanza di certezza sul tema Industry 4.0. Il settore di sbocco ed il nostro settore hanno bisogno di certezze, e di un nuovo piano che sostenga sia la domanda che l'offerta. In questo senso, i 6,3 miliardi del RePowerEU destinati al piano di Industry 5.0 sono un'ottima notizia, ma vogliamo capire bene come verranno stanziati i fondi e con che regole. Ad oggi, sugli **incentivi di beni strumentali** che facilitino la transizione ecologica non c'è nulla e dal Governo attendiamo risposte in questo senso".*

Nel mondo la posizione di leadership prosegue, visti i dati sull'export: *"Quel che mi preme più sottolineare è il fatto che in tutto il mondo le aziende del*



*food, del beverage, del pharma, del tissue e della cosmesi continuano a richiedere tecnologie e soluzioni made in Italy, grazie alla qualità, affidabilità e innovazione che sappiamo garantire. A proposito di innovazione, - conclude il Presidente - alcune delle nostre aziende hanno già implementato **soluzioni di intelligenza artificiale** sulle macchine: questa è la sfida dei prossimi anni e Ucima è pronta a fare la sua parte nello stare a fianco delle imprese per aiutarle nell'individuare le migliori opportunità di sviluppo e internazionalizzazione".*

E a proposito del regolamento imballaggi, l'ultima votazione del Parlamento europeo va nella direzione auspicata... **"Ha prevalso il buon senso** - commenta Cavanna -. *Restiamo però in attesa dei prossimi step, perché il percorso non è ancora finito. Ucima è sempre stata in prima linea nella difesa **dell'italian way**, un modello che ci ha fatto diventare leader per la nostra capacità di riciclare i rifiuti. Continueremo a lavorare, anche insieme alle altre associazioni della filiera, per difendere un sistema che porta vantaggi dal punto di vista sia ambientale che economico".* 🏠

Macchine per packaging ancora da record: l'export vola e porta il settore sopra quota 9 miliardi

Secondo i preconsuntivi di Mecs - Centro Studi Ucima, il settore chiuderà l'anno con 9,05 miliardi, guadagnando il +6% rispetto al record all time del 2022. Record anche per gli ordini: 8 i mesi di produzione garantita nel 2024

Il settore italiano delle tecnologie per il packaging supera per la prima volta quota 9 miliardi: nel 2023, secondo i dati preconsuntivi di Mecs-Centro Studi di Ucima (Unione Costruttori Italiani Macchine Automatiche per il confezionamento e l'imballaggio), il fatturato complessivo del settore si attesta a 9 miliardi e 50 milioni di euro, in aumento del 6% rispetto al 2022. Se i consuntivi confermeranno questa cifra, si tratterà del terzo record consecutivo dopo quelli del 2021 e del 2022.

Nel dettaglio, il mercato dei costruttori italiani di macchine per il packaging è trascinato in questa cavalcata dall'export, che vale l'81,3% del fatturato e che chiuderà l'anno con 7,36 miliardi di giro d'affari. La crescita sui mercati esteri è pari al +12% rispetto al 2022. Trend positivi si sono registrati un po' dappertutto: considerando gli ultimi dati disponibili (ovvero quelli del periodo gennaio-agosto), il Nord America è cresciuto del 25% rispetto allo stesso periodo dell'anno prima, l'Unione Europea del 17%, l'Asia del 22% e il Sudamerica del 31%. In calo il mercato domestico, che si ferma a 1,68 miliardi, -14% rispetto al 2022.

Si guarda con fiducia anche al 2024, con 8,2 mesi di produzione garantita (altro record). Una fiducia comunque da dosare, visti gli scenari geopolitici in continuo mutamen-

to. Inoltre, i paesi dell'Unione Europea attendono le direttive definitive sull'utilizzo degli imballaggi: gli ultimi sviluppi sembrano però tenere conto delle specificità e tecnologie dei singoli stati membri, con il comparto italiano che non si vedrebbe così stravolto il suo modello virtuoso di gestione dei rifiuti.

"Nel 2023 ci siamo lasciati definitivamente alle spalle i problemi dei ritardi nella componentistica - dichiara il Presidente di Ucima Riccardo Cavanna - e i fatturati delle nostre aziende hanno quindi potuto dedicarsi esclusivamente a prendere gli ordini e a consegnarli, conquistando questo nuovo risultato record. Tuttavia, gli ordini, specialmente in questi ultimi mesi, hanno registrato un calo rispetto al 2022, che prefigura probabilmente un assestamento nel corso del 2024. Sul fronte domestico pesa quel -14%: il mercato italiano ha sofferto la crisi inflattiva e la mancanza di certezza sul tema Industry 4.0. Il settore di sbocco ed il nostro settore hanno bisogno di certezze, e di un nuovo piano che sostenga sia la domanda che l'offerta. In questo senso, i 6,3 miliardi del RePowerEU destinati al piano di Industry 5.0 sono un'ottima notizia, ma vogliamo capire bene come verranno stanziati i fondi e con che regole. Ad oggi, sugli incentivi di beni strumentali che facilitino la transizione ecologica non c'è nulla e dal Governo atten-

diamo risposte in questo senso".

Nel mondo la posizione di leadership prosegue, visti i dati sull'export: "Quel che mi preme più sottolineare è il fatto che in tutto il mondo le aziende del food, del beverage, del pharma, del tissue e della cosmesi continuano a richiedere tecnologie e soluzioni made in Italy, grazie alla qualità, affidabilità e innovazione che sappiamo garantire. A proposito di innovazione, - conclude il Presidente - alcune delle nostre aziende hanno già implementato soluzioni di intelligenza artificiale sulle macchine: questa è la sfida dei prossimi anni e Ucima è pronta a fare la sua parte nello stare a fianco delle imprese per aiutarle nell'individuare le migliori opportunità di sviluppo e internazionalizzazione".

E a proposito del regolamento imballaggi, l'ultima votazione del Parlamento europeo va nella direzione auspicata "Ha prevalso il buon senso - commenta Cavanna -. Restiamo però in attesa dei prossimi step, perché il percorso non è ancora finito. Ucima è sempre stata in prima linea nella difesa dell'italian way, un modello che ci ha fatto diventare leader per la nostra capacità di riciclare i rifiuti. Continueremo a lavorare, anche insieme alle altre associazioni della filiera, per difendere un sistema che porta vantaggi dal punto di vista sia ambientale che economico". 🏠

EIT Manufacturing South e SPS Italia

uniscono le forze per promuovere l'innovazione e la crescita dell'industria manifatturiera

SPS Italia e EIT Manufacturing South si uniscono per migliorare le opportunità e le competenze in Italia e in Europa attraverso una collaborazione operativa.

In base al loro Memorandum, EIT Manufacturing South e SPS Italia uniscono le forze per promuovere e sostenere lo sviluppo dell'imprenditorialità, con l'obiettivo di raggiungere aziende innovative, imprenditori e stakeholder del settore industriale.

La partnership integra l'ecosistema e l'esperienza di EIT Manufacturing con l'ampia eredità di SPS Italia, costruendo una piattaforma dinamica per esibire l'innovazione manifatturiera. EIT Manufacturing, la più grande comunità di innovazione del settore industriale sostenuta dall'Istituto Europeo di Innovazione e Tecnologia (EIT), un istituto dell'Unione Europea, parteciperà attivamente agli eventi di SPS Italia, presentando progetti che spaziano dalle donne nel settore manifatturiero alle iniziative di mentorship. SPS Italia, a sua volta, offrirà una preziosa piattaforma per mostrare gli obiettivi e i progetti di EIT Manufacturing durante gli eventi organizzati.

La partnership mira a coinvolgere un pubblico eterogeneo, tra cui scuole, istituti tecnici, università, professionisti del settore e imprenditrici, offrendo l'opportunità di stabilire connessioni significative e cooperazione tra i diversi attori del settore manifatturiero.

I partner lavoreranno in stretta collaborazione per la promozione di attività e sforzi congiunti volti a ridurre il divario di genere nel settore manifatturiero, favorendo l'ingaggio delle



donne nella creazione delle proposte innovative e il coinvolgimento di leader femminili negli eventi dedicati. Inoltre, la collaborazione mira ad amplificare il proprio impatto tramite una promozione strategica delle iniziative congiunte attraverso vari canali, tra cui le piattaforme come il World Manufacturing Forum.

Una partnership che si consolida non solo attraverso eventi specializzati, ma anche attraverso iniziative dedicate alle donne

Al centro della partnership c'è l'aspirazione a solidificare il rapporto tra EIT Manufacturing e SPS Italia con l'obiettivo di contribuire allo sviluppo inclusivo e innovativo dell'industria manifatturiera. In particolare, EIT Manufacturing parteciperà regolarmente alla fiera SPS Italia - Smart Production Solutions, organizzando ogni anno un panel su argomenti pertinenti. L'imminente SPS Italia 2024, in programma a Parma dal 28 al 30 maggio 2024, sarà un punto focale per questi sforzi di collaborazione.

L'impegno a riconoscere il valore aggiunto fornito dall'ingaggio delle donne nel settore manifatturiero e ad acclamare i loro sforzi di eccellenza è nel focus della partnership tra EIT Manufacturing e SPS Italia.

Pertanto, una delle iniziative chiave derivanti da questa collaborazione è l'integrazione dei progetti Leaders e She SPS Italia per creare delle proposte d'impatto con la partecipazione attiva delle donne produttrici. Queste proposte includeranno la presentazione delle attività di EIT Manufacturing, come il progetto Leaders, durante gli eventi di SPS Italia On Tour.

"Questa collaborazione testimonia il nostro impegno nel promuovere uno sviluppo innovativo, sostenibile e inclusivo all'interno dell'industria manifatturiera. La partnership con SPS Italia non solo ci allinea a una visione condivisa per il progresso di questo settore, ma sottolinea anche il valore aggiunto della diversità e il nostro riconoscimento del contributo significativo delle donne nel settore manifatturiero", afferma Gian Mario Maggio,

Managing Director di EIT Manufacturing South.” La fiera annuale, SPS Italia - Smart Production Solutions, rappresenta un momento cruciale per mostrare i progressi, facilitare la collaborazione del settore e guidare l’innovazione. La nostra partnership rappresenta un’alleanza strategica volta a sfruttare il pieno potenziale di questa influente piattaforma e a contribuire al percorso trasformativo del settore manifatturiero.”

Donald Wich, Amministratore Delegato di Messe Frankfurt Italia, ha dichiarato: “Il percorso verso SPS Italia 2024 è iniziato e la partnership con EIT Manufacturing rappresenta sicuramente un’ottima notizia per questa nuova edizione. Lavorando insieme possiamo coinvolgere ancora di più la comunità manifatturiera promuovendo una cultura imprenditoriale basata sull’innovazione, favorendo la competitività dell’industria e una crescente sostenibilità della società.”

SPS Italia è la fiera dell’automazione e del digitale per l’industria intelligente e sostenibile, organizzata da Messe Frankfurt Italia, la filiale italiana del Gruppo Messe Frankfurt.

È una piattaforma cruciale per discutere le sfide più urgenti dell’industria e rappresenta un punto di riferimento fondamentale per il settore manifatturiero italiano. La partnership tra EIT Manufacturing e SPS Italia simbolizza l’impegno a promuovere un cambiamento positivo nel panorama manifatturiero.

L’Istituto Europeo di Innovazione e Tecnologia è il più grande ecosistema di innovazione in Europa che riunisce oltre 3.400 partner provenienti dalle migliori organizzazioni di business, ricerca e istruzione in tutta Europa in oltre 200 hub di innovazione. L’EIT è un organismo dell’Unione Europea e parte integrante di Horizon Europe, il Programma quadro dell’UE per la ricerca e l’innovazione.

Attraverso i partenariati paneuropei dinamici, denominati Knowledge and Innovation Communities (KICs), la Comunità dell’EIT offre una vasta gamma di attività di innovazione e imprenditorialità, rafforzando le capacità dell’Europa di innovare, alimentando soluzioni alle pressanti sfide globali e coltivando il talento imprenditoriale per creare crescita sostenibile e posti di lavoro qualificati in Europa.

EIT Manufacturing è una delle nove comunità di innovazione sostenute dall’Istituto Europeo di Innovazione e Tecnologia, un organismo dell’Unione Europea. L’obiettivo principale di EIT Manufacturing è quello di riunire gli stakeholder europei focalizzati sulla produzione in ecosistemi di innovazione che aggiungono valore unico ai prodotti, ai processi e ai servizi europei e ispirano la creazione di una produzione competitiva e sostenibile a livello globale. EIT Manufacturing riunisce più di 80 membri (università, istituti di ricerca e aziende).

Il Co-Location Centre South (CLC South) di EIT Manufacturing, con sede a Milano, in Italia, è uno dei sei Co-Location Centres la cui missione è pienamente allineata con quella di EIT Manufacturing, cioè di riunire i leader di produzione in tutta Europa per integrare l’innovazione e l’istruzione per un’Europa imprenditoriale e sostenibile e per realizzare la sua visione: “L’innovazione manifatturiera globale è guidata dall’Europa”. Il CLC South copre attualmente la regione dell’Europa meridionale che comprende: l’Italia, Malta, la Svizzera, la Bosnia-Erzegovina, il Kosovo, il Montenegro.

EIT Manufacturing – Making Innovation Happen!

Il Gruppo Messe Frankfurt è il più gran-

de operatore al mondo specializzato nell’organizzazione di fiere, congressi ed eventi dotato di un proprio polo fieristico. Con circa 2 300* collaboratori e collaboratrici nella sede principale di Francoforte e nelle 28* società affiliate organizzano manifestazioni ed eventi in tutto il mondo. Nel 2023, il Gruppo ha conseguito un fatturato di oltre 600* milioni di euro. Supportiamo in maniera efficiente gli interessi commerciali dei nostri clienti nell’ambito dei segmenti “Fairs & Events”, “Locations” e “Services”. Un punto di forza decisivo di Messe Frankfurt è la sua efficiente rete di vendita globale che copre in maniera capillare circa 180 Paesi di tutto il mondo. Un’ampia gamma di servizi, onsite e online, garantisce ai clienti in tutto il mondo un livello di qualità costantemente elevato e flessibilità nella pianificazione, organizzazione e realizzazione della loro manifestazione. Con le nostre competenze digitali sviluppiamo nuovi modelli di business. La gamma dei servizi offerti spazia dall’affitto del polo fieristico all’allestimento degli stand, dai servizi di marketing al personale e alla ristorazione.

La sostenibilità è una colonna portante della nostra strategia aziendale e ci muoviamo in un equilibrio tra principi ecologici ed economici, responsabilità sociale e diversità.

La sede principale della Società è a Francoforte sul Meno. Gli azionisti sono la Città di Francoforte, che detiene il 60 per cento, e il Land Assia con il 40 per cento. 🏛️

* cifre provvisorie del 2023

www.messefrankfurt.com/sustainability



Decarbonizzazione e riduzione dei consumi energetici: AIR LIQUIDE implementa una soluzione innovativa per Verallia

Air Liquide implementerà una soluzione su misura per ridurre le emissioni di CO₂ e il consumo di energia per Verallia, leader europeo e terzo produttore mondiale di imballaggi in vetro per bevande e prodotti alimentari. Grazie alla sua capacità di innovazione e al suo know-how, il Gruppo supporterà la conversione dell'impianto di Verallia a Pescia (Pistoia) da un processo di combustione tradizionale a un'ossicombustione ottimizzata, in occasione della costruzione sul sito di un nuovo forno.

Nell'ambito di un contratto a lungo termine, il Gruppo costruirà e gestirà per Verallia un'unità produttiva di ossigeno di nuova generazione sul sito di Pescia. La soluzione sviluppata combina la fornitura di ossigeno e il riutilizzo del calore derivante dal processo di produzione. L'ossigeno prodotto dall'unità installata da Air Liquide andrà a sostituire l'aria immessa nel forno, permettendo così di fondere il vetro per ossicombustione e di migliorare

l'efficienza del processo. Inoltre, Air Liquide fornirà la tecnologia proprietaria HeatOx™ per recuperare il calore emesso dal forno al fine di ridurre ulteriormente la quantità di energia necessaria per produrre il vetro.

La soluzione fornita da Air Liquide contribuirà in modo significativo alla riduzione del 18% delle emissioni di CO₂ (Scope 1 e 2) che Verallia si prefigge per la fornace di Pescia.

Inoltre, l'unità produttiva di ossigeno di nuova generazione che sarà costruita e gestita da Air Liquide sarà dotata di un processo criogenico unico al mondo e avrà un'efficienza energetica superiore del 10% rispetto alla generazione precedente. La produzione di ossigeno sul posto eviterà inoltre la necessità di trasporto in forma liquida tramite camion.

Matthieu Giard, Vice President e Membro del Comitato Esecutivo del Gruppo Air Liquide, che supervisiona in particolare la business line Industrial Merchant, ha dichiarato: *"Questa partnership consentirà a Verallia di ridurre sia il consumo energetico che l'impronta ambientale della sua produzione di vetro a Pescia.*

Attraverso la nostra profonda conoscenza dei processi produttivi dei nostri clienti, siamo in grado di combinare diverse innovazioni per sviluppare soluzioni su misura insieme a loro.

Questa collaborazione risponde agli obiettivi del nostro piano strategico ADVANCE, che mira a raggiungere la neutralità del carbonio entro il 2050 supportando i nostri clienti nel loro processo di decarbonizzazione". 🏠

it.airliquide.com



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

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

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

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

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

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

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



Motori elettrici ATEX



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

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

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

Per saperne di più visitate il sito: www.elvem.it



Motore elettrico a doppia polarità

PNEUMAX SPA: soluzioni per l'automazione industriale

Tecnologia pneumatica, attuazione elettrica e controllo dei fluidi

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

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

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

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

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

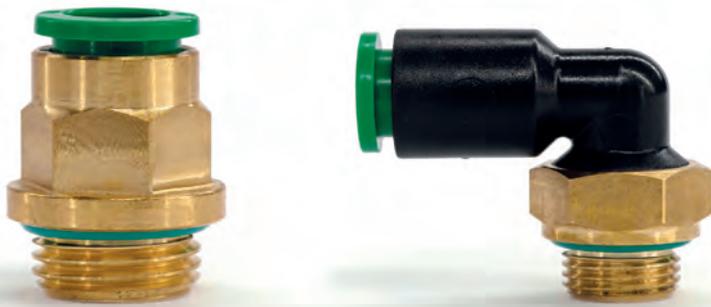
ha nel tempo ampliato la propria offerta tecnologica affiancando alla tecnologia pneumatica l'attuazione elettrica ed il controllo dei fluidi per realizzare soluzioni standard o customizzate in relazione alle diverse esigenze applicative. Il sistema di gestione per la "qualità totale" all'interno di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

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

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

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





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

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

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

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

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

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

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

www.pneumaxspa.com



PNEUMAX



XSystem: LO strumento a supporto della produzione

CM Software Solutions SRL è una giovane software house in forte crescita e dalle grandi potenzialità: nasce dalla passione e dalla voglia di mettersi in gioco sfruttando il know how acquisito negli anni sul tema della programmazione e della automazione dell'intero processo produttivo negli ambiti più disparati, con forte specializzazione nell'industria alimentare.

Questo porta ad avere una consulenza a 360° e un servizio su misura poiché, a fronte delle necessità e delle esigenze di ciascun cliente, CM Software Solutions fornisce la giusta risposta in termini di progettazione e realizzazione dell'intero impianto informativo, minimizzando i costi e massimizzando la quantità e la qualità di dati raccolti, permettendo quindi di analizzare e monitorare il processo in tutti i suoi segmenti.

L'esperienza, gli studi di fattibilità fatti "sul campo", e le soluzioni applicate direttamente a contatto con le reali e quotidiane problematiche ed esigenze dei propri clienti, hanno permesso a CM Software Solutions di realizzare un sistema completo e altamente efficiente, utile in qualsiasi situazione.

Il software che permette questa personalizzazione è XSystem, un sistema ERP&MES integrato che implementa una serie di funzionalità utili alla completa automazione del processo produttivo.

È in grado di integrarsi con qualsiasi sistema gestionale e con qualsiasi strumento di produzione (lettori barcode, RFID, scanner, bilance...) permettendo anche l'interconnessione ad'hoc con qualsiasi macchinario gestito da PLC e dotato di interfacce di comunicazione.





Possiamo così riassumere alcune delle attività che il software permette di gestire:

- Corretta sequenza e pianificazione delle attività produttive in base alle priorità degli ordini e alle caratteristiche dello stabilimento produttivo.
- Monitoraggio delle attività garantendo il rispetto della pianificazione prestabilita ed evitando colli di bottiglia.
- Raccolta automatica dei dati e gestione dei documenti necessari a garantire la qualità del processo.
- Analisi della performance in tempo reale e in base allo storico aziendale. Il software analizza le risorse dedicate a ciascuna attività, i tempi, la conformità con la pianificazione e i costi.
- Controllo di qualità (HACCP) poiché il sistema, dopo aver verificato la conformità dei prodotti a qualsiasi livello, indica quali azioni correttive intraprendere per ottimizzare i processi allo scopo di minimizzare i costi.
- Gestione della tracciabilità e dei magazzini

- Assegnazione dei compiti al personale per garantire una uniforme distribuzione dei carichi di lavoro.

L'estrema facilità d'uso del software, lo rende sfruttabile da tutti gli utenti a qualsiasi livello, azzerando gli errori derivanti dall'utilizzo e massimizzando la mole di dati raccolti in tempo reale.

Al medesimo scopo, l'estrema configurabilità di XSystem permette di rendere disponibili agli operatori, solo i comandi, i dati e gli strumenti

necessari per ciascuna fase di lavorazione, mentre tutte le informazioni raccolte sono rese a disposizione in tempo reale alle funzioni di backoffice e di gestione.

L'utilizzo della carta è quindi abolito, contribuendo ad una maggiore sostenibilità ed efficienza.

XSystem nasce come software multi-piattaforma utilizzabile su PC, ma la nuova interfaccia WEB di XSystem, presentata nelle principali fiere di settore, renderà l'accesso al sistema ancora più semplice con la possibilità, a scelta del cliente, di gestire o meno i dati raccolti in cloud.

Altra caratteristica da evidenziare di XSystem è l'elevata versatilità, poiché trova impiego nelle più diverse realtà, partendo dal settore alimentare, passando dal biomedicale, per arrivare al settore ceramico.

Questo perché le soluzioni sono personalizzate e studiate singolarmente per rispondere alle esigenze dei clienti in maniera puntuale, offrendo loro strumenti intuitivi, rapidi e che garantiscano il minimo margine di errore operativo. 🏢

Visita:
www.cms.it



Dosaggio e controllo di livello efficienti

Come le celle di carico e l'elettronica di pesatura trasformano i serbatoi in bilance

Gli integratori di sistemi e i produttori di serbatoi di processo devono far fronte a richieste sempre più elevate di precisione, efficienza e qualità nel panorama industriale odierno. L'integrazione delle celle di carico come soluzione OEM (Original Equipment Manufacturer) offre a queste aziende un modo versatile e potente per garantire la sicurezza dei processi ai loro clienti, ottimizzando al contempo i propri prodotti e servizi.

Scoprite in questo articolo quali vantaggi offrono le celle di carico integrate di Minebea Intec combinate con l'innovativa elettronica di pesatura nella pesatura dei serbatoi per il controllo del livello e nei processi di riempimento e dosaggio.

Aprire, chiudere. Aprire, chiudere. Ancora e ancora, i piccoli cestelli si aprono per qualche secondo. Quantità minime di polvere si riversano silenziosamente negli stretti flaconi. Un flacone dopo l'altro si riempie, tutto ad alta velocità. Nella sala di produzione si respira un'atmosfera di precisione e perfezione.

Un dipendente in camice si muove tra i corridoi, con lo sguardo fisso sullo schermo di controllo. Su di esso può seguire in modo affidabile i processi di riempimento e dosaggio automatizzati.

Il padiglione è costellato di imponenti impianti di produzione. Eppure è un elemento poco appariscente a rendere possibile questo processo produttivo



di alta precisione: la cella di carico in combinazione con la sua elettronica intelligente.

Sotto gli enormi contenitori si nasconde questa piccola ma raffinata tecnologia, che svolge un ruolo decisivo non solo nei capannoni di produzione dell'industria farmaceutica.

Le celle di carico hanno un posto di rilievo anche nell'industria alimentare, delle materie plastiche e dei cosmetici, dove la precisione è altrettanto importante nel dosaggio degli ingredienti quanto nella produzione dei farmaci.

Dal riempimento di spezie pregiate alla produzione di integratori alimentari: le celle di carico sono un aiuto indispensabile per garantire la qualità dei prodotti fabbricati.



Con il modulo di pesatura Novego®, dal design igienico, è possibile dosare al grammo quantità molto piccole da serbatoi con una capacità di diverse tonnellate.

La prova: soluzione di pesatura ad alta precisione per Pharmatec GmbH

Un esempio nell'industria farmaceutica dimostra il successo della tecnologia di pesatura di Minebea Intec. La Pharmatec di Dresda, consociata di Syntegon e produttrice di sistemi di purificazione e di impianti di processo, ha commissionato a Minebea Intec l'implementazione di sei sistemi di pesatura. Presso il cliente di Pharmatec, i farmaci liquidi dovevano essere dosati da serbatoi con una capacità di diverse tonnellate con una precisione al grammo e i risultati di pesatura registrati in modo affidabile e riproducibile.

Oltre ai requisiti di processo anche le condizioni locali hanno rappresentato un compito impegnativo per l'applicazione e hanno richiesto diverse visite del personale specializzato di Minebea Intec solo per la pianificazione del progetto.

Pharmatec ha beneficiato delle sofisticate tecnologie di Minebea Intec: il modulo di pesatura Novego® offre una regolazione in altezza integrata e continua fino a 8 cm, consentendo diverse altezze di installazione. "La parte più difficile dell'installazione delle celle di carico è il loro montaggio nella posizione corretta e la relativa protezione dalle forze esterne, come le forze orizzontali e le conseguenti forze di sollevamento", afferma Yannick Salzmann, Global Product Manager. "In primo luogo, si tratta di rendere più elevata possibile la precisione del sistema, grazie ai nostri kit di installazione e al nostro know-how. Inoltre, senza kit di montaggio sicuri, il serbatoio può ribaltarsi o addirittura cadere. In molti casi, i kit di installazione forniscono anche una protezione da sovraccarico per la cella di carico". Per Pharmatec, gli specialisti di Minebea Intec hanno scelto il modulo di pesatura Novego® con kit di installazione integrato: il contenimento a 360°, il dispositivo anti-sollevamento e la pro-

tezione anti-ribaltamento eliminano la necessità di allineamenti dell'accessorio che richiedono molto tempo.

Altri criteri di selezione sono stati la particolare resistenza del modulo di pesatura alle forze laterali e il suo design igienico, molto importante per l'industria farmaceutica. In un impianto di produzione nell'industria farmaceutica è necessario garantire massima pulizia e assenza di residui per mantenere la sterilità. I moduli di pesatura di Minebea Intec sono realizzati in acciaio inox 1.4418 e presentano quindi una resistenza alla corrosione estremamente elevata. Ciò rende i moduli di pesatura insensibili allo sporco, all'acqua e persino ai detergenti aggressivi.

Livello sotto controllo: le celle di carico sono la soluzione ottimale

Il secondo campo di applicazione delle celle di carico nella pesatura dei serbatoi è il controllo di livello. La scelta della tecnologia giusta per questa applicazione è fondamentale, in quanto influisce direttamente sull'accuratezza e sull'affidabilità delle misure. Rispetto ad altre tecnologie come gli ultrasuoni e i radar a radiazione libera, le celle di carico offrono diversi vantaggi chiave. In primo luogo, le celle di carico forniscono misure di peso e di livello molto accurate, indipendentemente dal materiale, il che è particolarmente importante nelle industrie con standard di qualità rigorosi. In secondo luogo, sono molto robuste, il che comporta una lunga durata e quindi un elevato livello di sicurezza dell'investimento. Un altro vantaggio è che le celle di carico sono montate al di sotto del serbatoio, il che evita la perforazione del serbatoio stesso migliorando notevolmente l'igiene.

Trasmettitore di peso Link E per una registrazione del peso rapida e semplice

Per poter utilizzare i valori di peso in modo efficiente nei processi di produzione, i segnali delle celle di carico



Trasmettitore di pesatura Link E con display touch intuitivo: robusto, veloce e con molte interfacce.

analogiche devono essere determinati e trasmessi al sistema di controllo della produzione.

Questi compiti sono svolti dai trasmettitori di pesatura. "Con il trasmettitore di pesatura Link E, Minebea Intec offre con una semplice integrazione dei processi, un funzionamento intuitivo e un'elevata precisione ad un prezzo accessibile", afferma Yannick Salzmann. "Questa elettronica di pesatura è attualmente l'unico prodotto sul mercato a disporre di un display touch ad alto contrasto sul quale è possibile leggere direttamente lo stato e tutte le funzioni." Utilizzando un browser web standard, il Link E può essere facilmente configurato inserendo l'indirizzo IP senza installare alcun software aggiuntivo. "Per sicurezza, questi dati sono protetti da password e possono essere salvati anche sul PC. La nota 'Smart Calibration' consente inoltre di effettuare la regolazione senza l'uso di pesi", spiega Yannick Salzmann. Grazie a queste funzioni, i tempi di installazione e di accesso sono ridotti al

minimo e gli errori meccanici vengono individuati velocemente.

Il trasmettitore di pesatura Link E convince anche per la sua flessibilità. Sono disponibili non meno di nove interfacce e bus di campo comuni tra cui Profibus, ProfiNet o Ethernet/IP - per una facile integrazione nei sistemi di automazione, in modo che ogni utente in tutto il mondo possa trovare la connessione giusta per i propri processi produttivi. Per i progettisti di impianti, ciò comporta il vantaggio di non dover cambiare produttore e familiarizzare con altri sistemi di pesatura. Ciò garantisce un'integrazione rapida e diretta nei sistemi di livello superiore ed evita errori.

Sono disponibili tre ingressi e uscite digitali per semplici operazioni di controllo.

Minebea Intec offre un ampio portafoglio di celle di carico

Minebea Intec offre una gamma completa di componenti per la pesatura di un'ampia varietà di sistemi, dai serbatoi di processo molto piccoli ai silo esterni molto grandi. Dai prodotti entry-level come la cella di carico Pancake® per la pesatura di serbatoi come alternativa ai sensori di livello, alle soluzioni premium come il modulo di pesatura Novego ad alta precisione®; sono offerte soluzioni diverse a seconda delle esigenze. Tuttavia, Minebea Intec non è solo sinonimo di un portafoglio prodotti ampio e di alta qualità nel campo delle tecnologie di pesatura e ispezione, ma è anche un partner competente per i suoi clienti durante l'intero processo di progettazione: dalla consulenza iniziale alla messa in funzione e alla manutenzione.

Questo approccio garantisce che i clienti ricevano la migliore soluzione possibile per le loro esigenze e possano così aumentare la loro efficienza e garantire la qualità dei loro prodotti, siano essi cosmetici, alimentari o medicinali.



La cella di carico Pancake® è stata sviluppata appositamente per facilitare la pesatura di silos e serbatoi orizzontali.

Info box: Vantaggi delle soluzioni di pesatura Minebea Intec per la pesatura dei serbatoi

- La pesatura fornisce valori precisi e affidabili indipendentemente dalla forma del serbatoio e dalle proprietà del contenuto.
- La pesatura non richiede una manutenzione regolare o una ricalibrazione.
- I sistemi di pesatura di serbatoi e silo sono estremamente robusti e durevoli.
- Tutti i componenti necessari provengono da un'unica fonte: celle di carico, kit di installazione, accessori ed elettronica di pesatura.
- Tutti i componenti sono perfettamente coordinati e garantiscono prestazioni ottimali.

- L'installazione e la messa in servizio meccanica ed elettrica sono intuitive e rapide.
- Con "SMART Calibration", la bilancia può essere calibrata in un solo minuto senza dover appesantire il serbatoio con pesi o riempirlo d'acqua.
- Certificazioni globali per il trasferimento di custodia e applicazioni Ex.
- Gamma completa di interfacce dati per collegare le celle di carico a qualsiasi sistema di gestione dei processi.
- Configurazione, funzionamento e monitoraggio a distanza dell'elettronica di pesatura tramite una connessione Ethernet. 🏠

www.minebeaintec.com

Minebea
intec
The true measure



Guarda la nostra video intervista su **CIBUSTEC 2023:**

DETASULTRA, l'alternativa smart ai tradizionali passacavi

Soluzioni progettate, ingegnerizzate e brevettate in Italia.

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

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

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

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

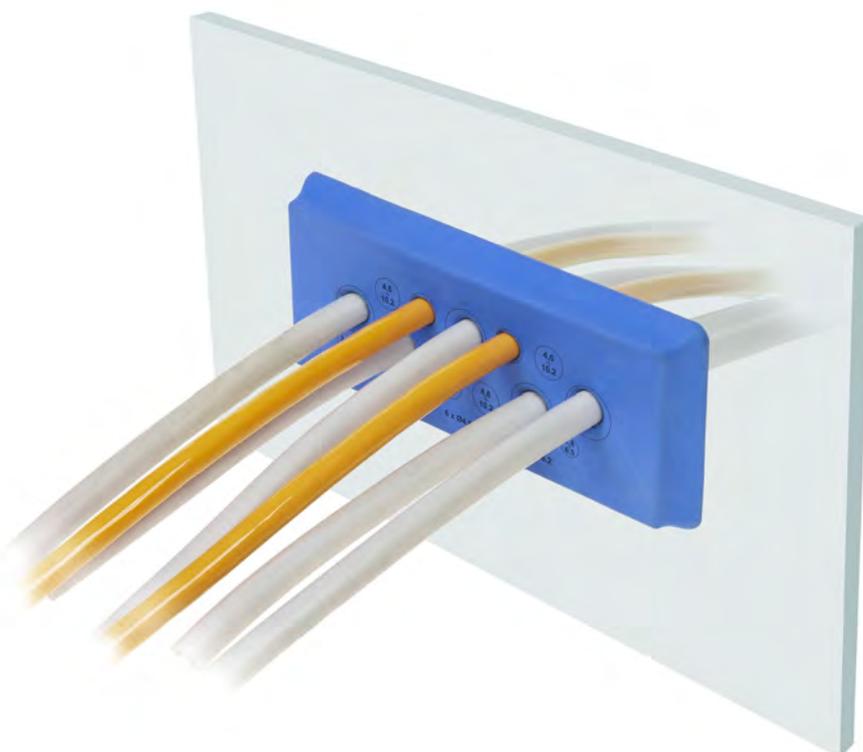
FOCUS

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

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

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

info@detasultra.com
www.detasultra.com



Ridurre i costi di magazzino è possibile grazie alla tecnologia informatica

Ridurre i costi di magazzino è sicuramente sulla lista dei desideri di qualsiasi produttore o distributore di alimenti. Il perché i costi siano così alti ha molteplici cause: molti magazzini sono poco trasparenti, altri tecnologicamente obsoleti, la maggior parte semplicemente troppo pieni. Per alleggerire il magazzino da costi superflui, si possono percorrere varie strade.

1) Ottimizzare gli stock

CSB-System, ERP specifico per il settore Alimenti & Bevande offre non solo un monitoraggio intelligente del magazzino ma, grazie all'elaborazione dei dati raccolti, consente una pianificazione efficiente della produzione. Il CSB-System si caratterizza, infatti, per l'elevato grado d'integrazione del modulo Magazzino con tutti gli altri moduli: dagli acquisti alla produzione, dalla qualità alle vendite, senza tralasciare la contabilità amministrativa e industriale, il collegamento alle linee di pesoprezzatura, l'EDI per interfacce con clienti e fornitori, l'M-ERP per poter operare sempre e ovunque. Il sistema calcola le quantità ottimali di componenti, semilavorati o prodotti finiti per una certa produzione o spedizione e automaticamente segnala all'operatore il raggiungimento delle scorte minime. "In questo modo, si raggiunge la copertura del 100% dei componenti necessari per la produzione e/o distribuzione, con il minimo impegno di capitale possibile. Alcuni nostri clienti riportano di aver ridotto i costi per gli stock di magazzino di circa il 30%", spiega André Muehlberger, direttore della filiale italiana del gruppo CSB. Il CSB-System, inoltre, tiene conto in maniera flessibile di diverse soluzioni: si va dalla gestione di più unità di misura, quali



CSB-SYSTEM





centrale del piano Industria 4.0: si pensi alle enormi scaffalature controllate dall'IT, ai carrelli elevatori automatici, alla robotica o anche alla realtà aumentata nella preparazione ordini. Tutto questo avviene attraverso la tecnologia robotica e la fornitura di informazioni sui dispositivi mobili sempre e ovunque. Il gruppo CSB-System supporta i suoi clienti in entrambi i settori con soluzioni consolidate nella pratica.

Tutto è meglio grazie all'IT

Numerosi esempi pratici mostrano che già oggi è possibile lavorare più velocemente, meglio e risparmiando sui costi solo grazie alla moderna tecnologia informatica.

Tuttavia, l'ERP manterrà sempre il suo ruolo di colonna portante dell'azienda. Il CSB-System grazie alla sua struttura modulare, include la possibilità di un ampliamento flessibile nel tempo, a seconda delle esigenze aziendali in continua evoluzione; proprio per questo il gestionale è adatto anche alle piccole e medie industrie che abbiano piani ambiziosi per il futuro. 🏢

Visita:
www.csb.com

pezzi, chilogrammi (con gestione del calo peso), cartoni, pallets, giostre, carrelli, alla gestione di più date di scadenza, sia interne che esterne; la gestione delle etichette EAN 13, EAN128, SSCC, gli inventari e la valorizzazione delle giacenze, la gestione FIFO e LIFO, statistiche e fatturazione di costi di stoccaggio a terzi, sono tutte funzionalità presenti nella soluzione standard.

Qualità e Vendite generano l'allineamento delle distinte base di produzione con i consumi effettivi delle lavorazioni e fanno in modo che sia le giacenze di magazzino sia i relativi tempi di transito siano ottimizzati.

3) Implementare nuove tecnologie nella logistica

I magazzini sono da tempo un tema

2) Limitare i rischi del magazzino

Che si tratti di deterioramento, perdita o furto, il magazzino è esposto a una serie di rischi. Il CSB-System può essere d'aiuto perché controlla automaticamente la durata minima delle merci per escludere le merci obsolete. Poiché è un software integrato, tutti i dati del magazzino, della produzione, dell'ordine, ecc. sono disponibili in un unico sistema. Ciò assicura una maggiore trasparenza dei processi e degli inventari, una precisa pianificazione delle procedure e metodi più efficienti per la distribuzione e lo stoccaggio. L'integrazione e la comunicazione costante tra Acquisti, Magazzino, Pianificazione, Produzione,



Industria 5.0 per la sostenibilità dell'intera filiera agroalimentare



Foto di Karsten Würth su Unsplash

Ormai è chiaro: con il prossimo Piano, annunciato dal Ministero delle Imprese e del Made in Italy, il tema Industria 5.0 sarà declinato sul piano della Sostenibilità. Orchestra, pm innovativa con una pluriennale esperienza nell'industria 4.0, dal 2022 lavora su Industria 5.0 per far evolvere la sua tecnologia verso il nuovo modello produttivo. Con la sua suite di prodotti RETUNER® Orchestra risponde alle esigenze di digitalizzazione dei settori della trasformazione, del confezionamento e della distribuzione.

La parte agricola della filiera è presidiata da Technophylla, start up innovativa spin off di Orchestra, che utilizza la tecnologia RETUNER® con una soluzione progettata per i produttori di orticole e i florovivaisti.

L'innovazione più avanzata di Technophylla si chiama Phyllalab e porta avanti un progetto speciale per otte-

nere prodotti orticoli con spiccate caratteristiche di sostenibilità.

Technophylla: SMARTFarming4.0 per un'agricoltura più sostenibile

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 meteorologia, 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 verti-

technophylla

Digital Farming 4.0

cali, 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: 5.0 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 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



retuner

Industry 5.0 by design

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 diagnosti-

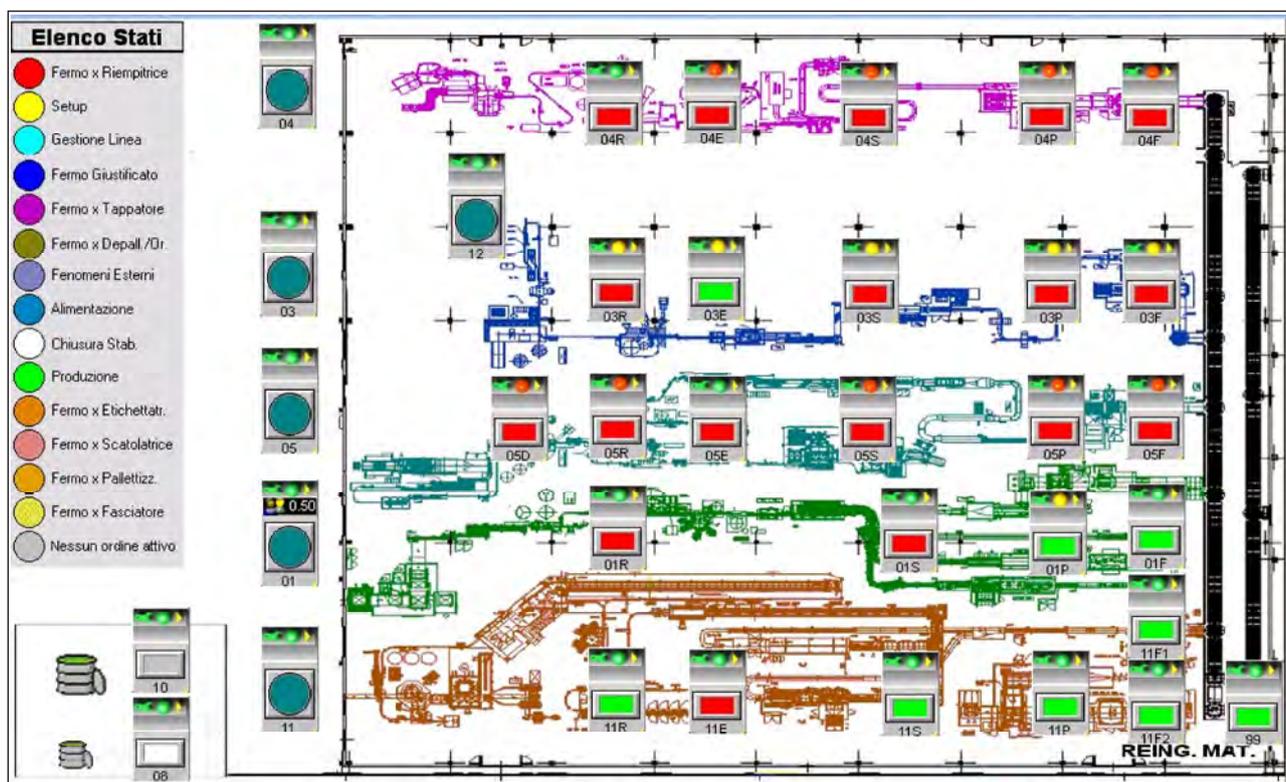
ca remota di macchinari, sistemi e impianti;

- definizione, pianificazione, avanzamento, tracciamento e controllo della produzione in tempo reale.

La capacità di rilevare dati dal campo e di restituirli in tempo reale fa di RETUNER® la soluzione ideale per misurare gli impatti ambientali e definire politiche aziendali volte a valorizzare la sostenibilità dei processi produttivi. 🏭

www.retuner.eu
www.technophylla.eu

Le soluzioni MES di INNOVO per la raccolta dei dati di produzione e tracciabilità



La proposta di INNOVO per la gestione delle produzioni nel settore alimentare è **SPHERA® LINE**, un sistema MES completo, verticale della suite SPHERA® in ottica INDUSTRIA 4.0.

In grado di rispondere alle esigenze delle imprese caratterizzate da processi produttivi basati sulla manodopera, sulle macchine, o un mix di tutto ciò, è la soluzione ideale per tutte le aziende che eseguono lavorazioni ripetitive, a produzione discreta o asservite da linee produttive, dove è necessario verificare in tempo reale l'aderenza della produzione al piano previsto e ai tempi ciclo attesi, nonché l'avanzamento degli ordini e gestirne la tracciabilità, la logistica e le predisposizioni automatiche.

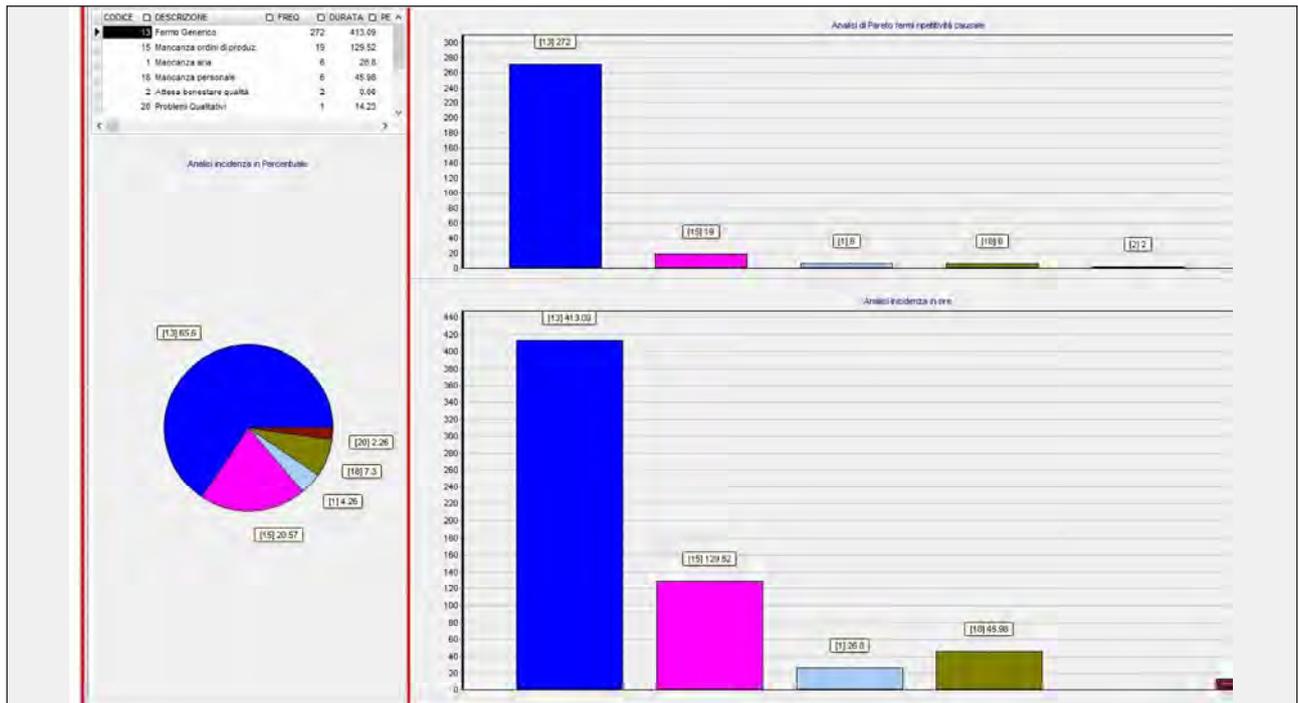
I principali moduli di SPHERA® LINE sono:

- **SPHERA® IN/OUT:** comunicazione con l'ERP (acquisizione del piano produttivo e ritorno dei dati raccolti, certi e filtrati da errori), unisce il sistema informativo ai reparti produttivi, direttamente a macchine e operatori
- **SPHERA® DCS + INDUSTRY 4.0:** interconnessione di macchine e linee; predisposizioni automatiche di PLC, stampanti e applicatori di etichette/RFID, marcatori, PLC, tramite rete ethernet o altri canali di comunicazione, acquisizione segnali ed eventi produttivi/improduttivi dalle macchine, rilevazione dei consumi energetici e di materiali/inquinanti
- **SPHERA® GUI:** supervisione degli impianti tramite interfacce

configurabili: sinottici di reparto, controllo avanzamento, analisi di fermi, di scarti e non conformi, indici efficienza e rendimenti macchine, operatori e commesse, calcolo WIP, analisi consumi. Report cartacei, Excel, Word, Html

- **SPHERA® KPI:** analisi dell'O.E.E., dell'O.I.E., del T.E.E.P.,
- **SPHERA® INFO:** centralizzazione delle informazioni produttive o aggancio a Content Management aziendale, distribuzione delle informazioni su infopoint con Touch screen o su carta

• **SPHERA® DTEC:** lancio in produzione e calcolo date scadenza
In funzione dei moduli già presenti sull'ERP, si possono aggiungere le funzionalità mancanti inserendo i singoli moduli software:



- **SPHERA® TRACK:** gestione completa della tracciabilità, con registrazione o verifica interattiva della correttezza dei lotti MP o semilavorati utilizzati in produzione, ricerca per eventuali richiami
- **SPHERA® QC:** gestione dei controlli qualità, per attributi o variabili. Consente l'inserimento manuale o automatizzato, interfacciando strumenti e sensori a bordo macchina per segnalare parametri fuori tolleranza e possibili difetti. Stampa dei certificati con i controlli qualità effettuati
- **SPHERA® MAINT:** gestione della manutenzione, ordinaria e straordinaria, registrazione e consuntivazione di tutte le attività, gestione dei sospesi, rilevazione di tempi produttivi o di quantità prodotte e allarmi per superamento soglie di manutenzione programmate.
- **SPHERA® TIME&PROD:** integrazione con i sistemi presenze esistenti, normalizzazione e quadratura dei tempi consuntivati con i tempi retribuiti, gestione delle sovrapposizioni del personale, per maggiore precisione nel calcolo della manodopera
- **SPHERA® GANTT:** schedulazione manuale, Job Sequencer con modalità drag & drop, a capacità finita basata su vincoli configurabili

- **SPHERA® ANDON:** visualizzazione su monitor giganti distribuiti nei reparti produttivi, di K.P.I., eventi, stati, situazioni di allarme, richieste di intervento

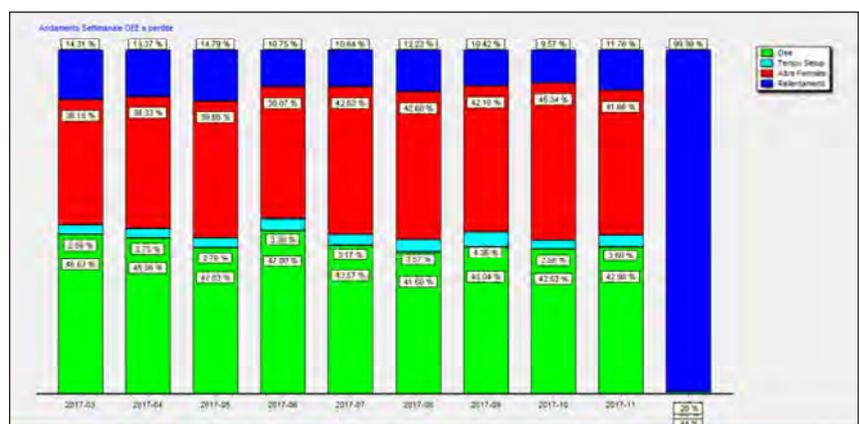
Grazie alla sua modularità, scalabilità e configurabilità **SPHERA®** viene calato nel sistema informativo senza sovrapposizioni, aumenta l'efficienza e migliora la qualità e il controllo dei costi rispondendo alle diverse esigenze produttive e di supervisione di tutta la produzione. Per questo, un Sistema SPHERA si ammortizza in pochi mesi.

INNOVO, inoltre, tramite la sua B.U. Penthars (www.penthars.com) può essere interlocutore unico e fornire le apparecchiature come Panel PC, terminali

IOT, lettori manuali o lettori fissi, antenne RFID e smart label/ tag, stampanti di etichette, monitor giganti industriali.

INNOVO, 30 anni di esperienza al Vostro servizio. 🏢

www.innovotech.it



KELLER SPA, Manometro digitale, tecnologia manometrica, ingegneria meccanica

Sulle tracce della pressione

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

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

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

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

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

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

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

www.keller-druck.com



 **KELLER**

SOLUZIONI INTEGRABILI PER MATERIAL HANDLING

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



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

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



Scarico sacchi e big-bag
Movimentazione materie prime



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



Servizi dedicati per la manutenzione ordinaria
Miglioramento delle performance

NORMICOM: tecnologie all'avanguardia per la movimentazione e il trasporto di materie prime nell'industria alimentare

L'industria alimentare è una delle più grandi e vitali al mondo, servendo milioni di persone ogni giorno con prodotti che vanno dalla carne ai prodotti lattiero-caseari, ai cereali e molto altro. Dietro a ogni confezione di cibo c'è un intricato processo di produzione che richiede movimentazione e trasporto efficienti delle materie prime. **NORMICOM** si distingue come leader nell'offrire soluzioni innovative per questa industria cruciale, contribuendo a migliorare l'efficienza, la qualità e la sostenibilità della catena di approvvigionamento alimentare.

NORMICOM è un'azienda italiana con una lunga tradizione di eccellenza nel settore della movimentazione e del trasporto delle materie prime nell'industria alimentare. Fondata oltre 18 anni fa, l'azienda può vantare partnership esclusive con aziende di spicco del panorama internazionale per il settore del material handling, grazie alle quali ha sviluppato una vasta esperienza nella progettazione e nella fornitura di componenti e soluzioni personalizzate per la manipolazione di solidi sfusi, per un'ampia gamma di applicazioni.

Trasporto pneumatico per il recupero del siero del latte: una soluzione sicura, ermetica ed efficiente

In particolare le soluzioni **NORMICOM** trovano applicazione nel recupero del siero di latte. Questo sottoprodotto della produzione di formaggi è spesso trascurato ma può essere un'importante fonte di valore se gestito

correttamente. **NORMICOM** ha sviluppato un sistema personalizzato che permette di recuperare il siero in modo efficiente, trasportandolo con facilità all'interno della linea produttiva, senza rischiare la contaminazione.

Il trasporto pneumatico in vuoto, infatti, permette di movimentare la polvere di siero di latte sfruttando la forza dell'aria, all'interno di un sistema ermetico e progettato per garantire la massima igiene e conformità con le





normative alimentari. I trasportatori sono realizzati in materiali resistenti e facili da pulire e sono in grado di adattarsi alle esigenze specifiche di ciascun cliente. Avanzate funzionalità di controllo e monitoraggio permettono alle aziende alimentari di movimentare con precisione gli ingredienti attraverso il processo di produzione, riducendo al minimo gli sprechi e mi-

gliorando la tracciabilità. Inoltre, l'installazione di un vaglio a vibrazione a valle del trasportatore garantisce l'eliminazione di qualsiasi impurità e possibili contaminanti e il passaggio del materiale più fine.

Grazie a questa soluzione, è possibile integrare una nuova fase del ciclo produttivo all'interno della linea già

esistente, senza sostanziali modifiche del layout. Inoltre, i tempi di movimentazione si riducono del 50% rispetto ai sistemi tradizionali, evitando ogni forma di cross-contamination.

Con tecnologie progettate per ridurre il consumo di risorse e minimizzare gli sprechi, **NORMICOM** pone la sostenibilità al centro. Questo è cruciale per soddisfare le crescenti esigenze di un mondo che richiede pratiche più sostenibili e responsabili, atte ad abbassare l'impatto ambientale complessivo della produzione alimentare.

Le soluzioni **NORMICOM** per la movimentazione e il trasporto di materie prime rappresentano la perfetta combinazione tra tecnologie ad elevata qualità e know-how nel settore del bulk handling. Questo approccio ha reso **NORMICOM** un partner fidato per molte aziende del settore e un esempio di come l'innovazione e l'ingegneria possano contribuire a plasmare il futuro dell'industria alimentare, assicurando prodotti di alta qualità per i consumatori di tutto il mondo.

Il team **NORMICOM** sarà presente alla fiera **CIBUSTEC** di Parma, dal 24 al 27 ottobre, per mostrare l'efficacia delle soluzioni proposte. 🏢

Visita:
www.normicom.it



Scopri REPALNET: la piattaforma specializzata nella gestione dei pallet usati!

Se sei alla ricerca di una soluzione efficiente per la gestione dei pallet usati e desideri contribuire alla sostenibilità ambientale, RePalNet è la risposta che stavi cercando!

RePalNet è specializzata nella gestione dei pallet usati, che vengono attentamente selezionati e rimessi in circo-

lo. Grazie alla nostra rete di aziende partner che collabora costantemente con noi, siamo in grado di soddisfare le più svariate esigenze dei nostri clienti in molte regioni italiane. Che tu sia un'azienda di logistica, un produttore o un rivenditore, RePalNet ha la soluzione ideale per te.

Tramite il nostro sito si possono ricercare o proporre facilmente i pallet



usati. Infatti l'utilizzo della piattaforma è sia per le aziende manifatturiere che ricercano pallet per movimentare i loro prodotti, sia per le aziende che li riparano o li commercializzano. Non devi più perdere tempo a cercare da solo, RePalNet ti offre un modo rapido per soddisfare le tue necessità.

Il sito di RePalNet conta infatti già molte aziende iscritte, grazie alle quali, la scelta di pallet usati sul nostro portale è varia e abbondante. La nascita di RePalNet si deve alla volontà di rispettare ed aiutare il nostro ambiente, limitando il più possibile il consumo di legno vergine e valorizzando al massimo ciascun bancale prodotto.

Rigenerare i pallet usati è una grande risorsa che sposa perfettamente il trend ecologico, ed è un'azione di grande importanza per il nostro ambiente.

Un bancale usato è un bancale che è già stato utilizzato una o più volte, ma è ancora in buono stato e può essere nuovamente rimesso in circolo. Inoltre può ricevere il trattamento "ISPM 15" se necessario e diventare quindi idoneo alle spedizioni extra UE.

Ovviamente anche il vantaggio economico è notevole. Infatti i costi per

RICICLA
RIUSA E
RISPARMIA

RePalNet

Quando il
risparmio incontra
l'ecologia

REUSED PALLET
NETWORK



Specializzati
nella gestione
dei pallet usati,
che vengono
rimessi in
circolo dopo
attenta
selezione.

www.repalnet.eu
repalnet@repalnet.eu



un'azienda che acquista un pallet usato sono circa dimezzati.

L'amore ed il rispetto per l'ambiente è il nostro valore primario, all'origine del progetto RePalNet. Oltre a perseguire un obiettivo di riduzione dello spreco e promuovere il riutilizzo di pallet, cerchiamo ogni giorno di trasmettere questo valore a tutti coloro che entrano a far parte della nostra rete.

Ci siamo posti degli obiettivi importanti in termini ambientali e non possiamo raggiungerli se non con il vostro aiuto, ovvero la scelta di acquistare pallet usati anziché nuovi e quella di rimettere in circolo eventuali bancali in esubero di cui disponete. Entrare a far parte della rete vuol dire moltiplicare le tue opportunità di business!

Non solo, una volta iscritto puoi dare visibilità ai tuoi pallet standard e fuori standard, acquisire nuove opportunità di vendita e ricercare i pallet che ti servono direttamente nel portale.

RePalNet garantisce anche una gestione sicura dei pagamenti tramite la nostra rete. Potrai effettuare transazioni in tutta tranquillità, con un sistema che protegge sia acquirenti che venditori. La sicurezza dei pagamenti è una nostra priorità, perché vogliamo offrirti un'esperienza affidabile e senza rischi. Se sei un riparatore, puoi tenere traccia dei tuoi bancali con il magazzino virtuale, che è sempre a tua disposizione sul nostro portale, e per tutto questo non ci sono costi di iscrizione. Se sei un'azienda manifatturiera puoi ricercare facilmente i pallet che ti servono fra tutte le offerte della rete, ricevendo l'offerta in tempi rapidi.

Il risparmio, acquistando pallet usati, è notevole.

Inoltre se hai pallet che non utilizzi più, la piattaforma ti permette di metterli in vendita facilmente nella tua area riservata. In questo modo, puoi recuperare parte del valore dei pallet e contribuire alla circolarità delle risorse.

Lo staff della RePalNet ti segue passo



a passo in tutte le procedure necessarie, organizzando i trasporti e gestendo la documentazione.

Diamo la massima importanza alla comunicazione con gli utenti che accedono al portale RePalNet. Infatti preferiamo sempre il contatto diretto telefonico. Così siamo in grado di consigliare e indirizzare il cliente o il partner verso la soluzione migliore e più economica.

Oltre alla vendita, RePalNet offre anche il servizio di ritiro con formulario,

se richiesto.

Il nostro staff saprà accompagnarti e consigliarti nella scelta del miglior canale per la tua azienda.

Registrati gratuitamente su www.repalnet.eu e scopri come RePalNet può semplificare la gestione dei pallet usati per la tua attività. Siamo qui per offrirti una soluzione efficiente, sostenibile e conveniente. Insieme, possiamo fare la differenza! 🏠

Visita: www.repalnet.eu


REPALNET
reused pallet network

ANUGA FOODTEC 2024: disegniamo il futuro di un'industria del Food & Beverage responsabile



Anuga FoodTec rappresenta una piattaforma di fornitura vitale per l'industria globale del food & beverage. La rassegna offre una soluzione completa per il settore alimentare e delle bevande, che abbraccia produzione, lavorazione, confezionamento, sicurezza alimentare, automazione, digitalizzazione e intralogistica. L'anno venturo, dal 19 al 22 marzo 2024, Anuga FoodTec prevede la partecipazione in fiera a Colonia di circa 1.350 espositori, di cui oltre il 60% in rappresentanza dei mercati internazionali. 9 dei 10 leader mondiali per la produzione F&B come Nestlé, Unilever, Coca-Cola, Heineken, Danone e JBS sono di casa ad Anuga FoodTec.



International
supplier fair for the
food and beverage industry

COLOGNE, 19.-22.03.2024

SETTING THE RIGHT COURSE FOR TOMORROW

Discover innovations on the key theme Responsibility as well
as further pioneering solutions at Anuga FoodTec 2024.

Buy your tickets now!



Koelnmesse S.r.l.

Viale Sarca 336/F, Edificio 16 20126

Milano, Italia

Tel. +39 02 8696131

info@koelnmesse.it



Tema guida "Responsibility"

All'industria del food & beverage spetta una quota significativa del consumo globale di energia e acqua dolce, ma è anche testimone dello spreco di quantità considerevoli dei prodotti alimentari commercializzati; di conseguenza essa si deve assumere una responsabilità sostanziale.

Considerati i milioni di occupati del settore, essa svolge un ruolo centrale nel panorama economico globale. Tuttavia, nonostante questa presenza industriale consistente, 800 milioni di persone soffrono quotidianamente la fame.

Parimenti preoccupante è il fatto che altrettanti uomini affrontino problemi di sovrappeso od obesità, a sottolineare l'urgenza di soluzioni che affrontino a tutto tondo le questioni di disponibilità, accessibilità e qualità del cibo, riformulazione delle ricette ed educazione alimentare.

"Le aziende alimentari rivestono un'importanza sistemica sotto vari aspetti", afferma Matthias Schlüter, Director di Anuga FoodTec. "Dipendono quindi dal potere innovativo dei fornitori e sono le prime a chiedere soluzioni e nuove idee per adattare prodotti e processi alle esigenze del momento. Anche l'industria delle subforniture si pone obiettivi ambiziosi al fine di far fronte alle proprie responsabilità", continua Schlüter. "Anuga FoodTec darà prova di tutto ciò, avviando un confronto e promuovendo ulteriori sviluppi insieme a tutti i partecipanti."

Affrontare queste sfide richiede un'azione collettiva, che tuttavia può fare una differenza sostanziale per il nostro pianeta. Ecco perchè "Responsibility" sarà il tema guida di Anuga FoodTec 2024. Gli espositori mostreranno di saper usare le tecnologie innovative per sostenere l'industria alimentare e delle bevande nel cammino verso un sistema nutrizionale innovativo.

Il futuro della produzione alimentare

Ad Anuga FoodTec i visitatori potranno esplorare il futuro della produzione alimentare, le nuove tendenze e le relative implicazioni per l'industria del F&B.

Vari format di eventi punteranno i riflettori su tematiche cruciali quali efficienza energetica, affidabilità delle catene di fornitura, industria 4.0, packaging sostenibile e proteine alternative, senza dimenticare gli alimenti coltivati. Anuga FoodTec funge da catalizzatore e piattaforma centrale di sourcing per l'industria globale del F&B. Sia le aziende consolidate che le startup emergenti troveranno tutto ciò che serve per la produzione, la lavorazione e il confezionamento di alimenti e bevande.

La rassegna espone un'ampia gamma di macchinari di produzione, riempimento e confezionamento, insieme a un'impressionante selezione di strumenti analitici e materiali per il packaging.

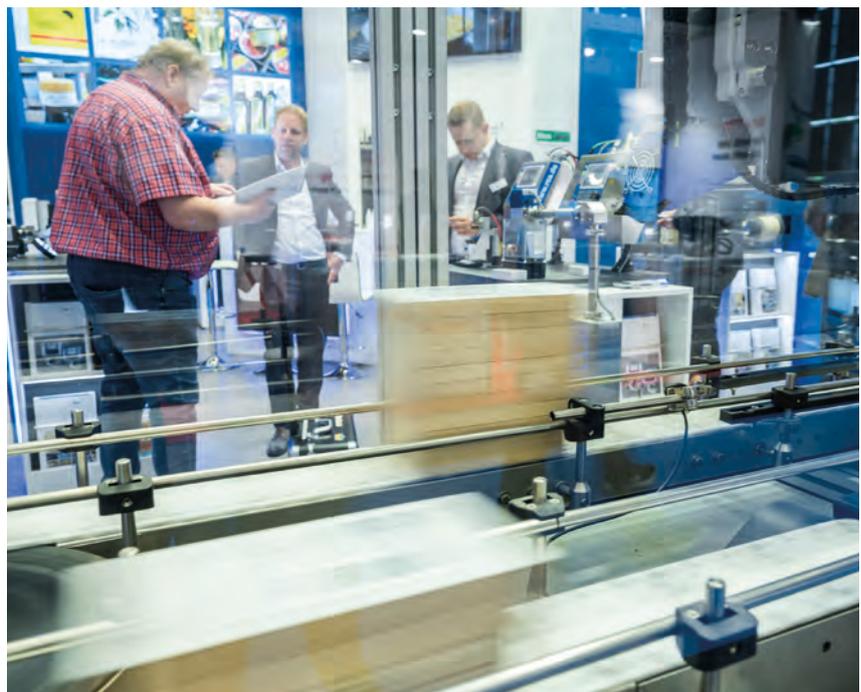
A differenza di altre fiere FoodTec, qui sono rappresentati tutti i segmenti del F&B, dalle soluzioni più economiche alle tecnologie di fascia alta. Questa

rassegna funge non solo da vetrina per le ultime tecnologie ma anche da piattaforma di scambio e reclutamento di talenti. Nell'ultima giornata espositiva gli studenti visitano il Careers Day per informarsi sulle aziende espositrici e il 30% dei visitatori è alla ricerca di nuove opportunità di carriera. Aziende e potenziali dipendenti potranno sfruttare l'opportunità unica di entrare in contatto e contribuire a disegnare il futuro dell'industria.

Mentre l'industria globale del food & beverage affronta sfide senza precedenti, Anuga FoodTec 2024 offre l'opportunità esclusiva di far parte della soluzione.

Segnate sul calendario le date 19 - 22 marzo 2024 e venite ad Anuga FoodTec a scoprire il futuro del food. 🏠

www.anugafoodtec.com





www.prosweets.com

Together with



The international supplier fair for
the sweets and snacks industry

COLOGNE, 28.-31.01.2024



NOW secure YOUR TICKET:
prosweets.com



Koelnmesse GmbH
Messeplatz 1, 50679 Cologne
Tel. +49 1806 578 866
Fax +49 221 821991020
visitor@prosweets-cologne.de



Packaging e sostenibilità: PROSWEETS Cologne pone l'accento su materiali alternativi e concetti di macchine flessibili



Biscotti, cioccolato o cioccolatini ripieni devono essere confezionati in modo sostenibile. La riciclabilità e la protezione ottimale sono in cima alla lista delle priorità per quanto riguarda i requisiti dei materiali alternativi composti in gran parte da materie prime rinnovabili. È quindi ancora più importante che i sistemi di confezionamento implementati mostrino la necessaria flessibilità e capacità di processo. ProSweets Cologne, che si terrà insieme a ISM presso il centro fieristico di Colonia nell'ambito della Sweet Week dal 28 al 31 gennaio 2024, dimostra come ciò possa essere raggiunto.

Il trend attuale nello sviluppo del packaging è evidente a ProSweets

Cologne: ovunque sia possibile evitare l'uso della plastica per l'imballaggio, si utilizzano carta o cartone. Ci saranno molti esempi di questo durante la Sweet Week presso il centro fieristico di Colonia, soprattutto nei padiglioni in cui si tiene ISM, la fiera commerciale più grande al mondo per dolci e snack. ISM e ProSweets Cologne rappresentano l'intera catena del valore industriale dell'industria internazionale dei dolci e degli snack. Aumentare la riciclabilità e ridurre il peso dell'imballaggio sono importanti aspetti che sono in cima all'agenda dell'industria dei dolci.

Durante la Sweet Week, i produttori, i fornitori e i decisionmaker più importanti del settore si incontrano nello stesso luogo per creare sinergie nelle

aree del networking, del trasferimento di conoscenze e del business.

Alternative riciclabili e funzionali alle plastiche petrochimiche dell'economia lineare

"Diamo il benvenuto con grande piacere all'aumentata consapevolezza dei consumatori per la sostenibilità" conferma il Prof. Dr. Markus Schmid. "Questa consapevolezza porta a un maggiore interesse per l'imballaggio ecologico. Tuttavia, è importante prendere decisioni ben fondate sulla scelta dei materiali. Spesso vediamo che iniziative ben intenzionate portano a soluzioni affrettate senza tener conto pienamente delle restrizioni funzionali e dell'impronta ecologica effettiva. Nel nostro lavoro presso il Sustainable Packaging Institute (SPI)

dell'Università di Albstadt-Sigmaringen cerchiamo di sviluppare soluzioni olistiche che siano sia funzionali che sostenibili. Il nostro obiettivo è migliorare la valutazione del ciclo di vita delle plastiche a base biologica, ad esempio utilizzando residui vegetali e offrendo quindi materiali per l'imballaggio realmente più sostenibili."

I recenti successi ottenuti nei progetti in corso e completati saranno presentati interattivamente nell'ambito dello Spettacolo Speciale sull'Imballaggio Sostenibile nell'Hall 10.1 durante ProSweets Cologne.



Peter Désilets, Chief Operating Officer di Pacoon Sustainability Concepts GmbH, sa quali materiali e innovazioni tecnologiche promuovono il processo di cambiamento. Sia per i prodotti gelatinosi, i dolci al caramello o i bonbon: mentre i consumatori sono felici della vasta varietà in punto vendita, i produttori di dolci e snack devono trovare la giusta interazione tra il materiale di confezionamento

e la tecnologia di confezionamento per i loro prodotti. Materiali che mostrano la migliore lavorabilità sin dall'inizio sono il prerequisito per questo," secondo l'esperto. Soprattutto nella fase di concezione di una nuova macchina c'è molto spazio per progettare l'imballaggio tenendo a mente la sostenibilità. L'imballaggio a base di fibre è una opzione preferita e in molti aspetti lungimirante

per Désilets: "Come punto di contatto per le aziende, presentiamo, tra le altre cose, campioni selezionati di imballaggi a base di fibre presso lo Spettacolo Speciale sull'Imballaggio Sostenibile."

Macchine flessibili per una grande varietà di confezionamenti

Il trend verso l'imballaggio a base di



carta e i materiali mono-materiale in plastica è chiaramente evidente tra i costruttori di macchine che espongono al centro fieristico di Colonia. Essi supportano i produttori nel passaggio a alternative riciclabili con tecnologie innovative che consentono tagli più economici, un miglior utilizzo del materiale e formati ottimizzati. Le soluzioni che si trovano a ProSweets Cologne garantiscono anche un confezionamento perfettamente sigillato in caso di film molto sottili in polipropilene o polietilene. In questo modo, le buste stand-up per snack possono essere riciclate come una vera "soluzione monomateriale". Schubert offre ai suoi clienti maggiore flessibilità per la sigillatura trasversale con l'unità a movimento a scatola nel Flowpacker, ad esempio. Il metodo ad ultrasuoni permette di sigillare in modo più ermetico complessivamente perché la cucitura mostra una qualità costante su tutta la larghezza. Sono facilmente processati anche film spessi che richiedono tempi di sigillatura più lunghi, così come sacchetti tubolari riciclabili in monofilm o film a base di carta.

Nel frattempo, materiali sostenibili possono essere processati in molte altre macchine, con piena flessibilità di formato. Un esempio è il Kliklok ACE di Syntegon. L'assemblatore di cartoni piega vassoi di carta senza colla e consente quindi di sostituire i vassoi di plastica convenzionali con materiali a base di carta. Inoltre, l'imballaggio sostenibile è dimostrato in forma concreta dal FPC5 di Theegarten Pactec. La macchina modulare per l'imballaggio nella produzione di barrette in sacchetto tubolare è stata ulteriormente sviluppata in modo che possa essere processato un imballaggio a base di carta: da un lato utilizzando un processo di sigillatura a freddo convenzionale, ma anche utilizzando un processo di sigillatura a caldo molto più complesso. La macchina ha una capacità di 90 metri al minuto per l'imballaggio a base



di carta. Ciò corrisponde a 600 barrette di cioccolato da 40 grammi al minuto. E la macchina per il confezionamento pieghevole LTM-DUO di Loesch è flessibile sia nella scelta del formato che del materiale di confezionamento: dalle barrette più piccole fino a quelle da 300 grammi, dai biofilm, ai monofilm e ai materiali compositi, fino alla pellicola di alluminio, tutto può essere elaborato senza problemi. L'involucro esterno della barretta di cioccolato può essere progettato come un'etichetta di carta dalla pila o dal rullo o anche come un'etichetta di cartone. Gli esempi mostrano come i costruttori di macchine uniscano i temi della sostenibilità e dell'integrazione dei processi tra loro.

Uno sguardo nel futuro biocircolare

Pertanto, il passaggio verso soluzioni di imballaggio sostenibili è in pieno svolgimento - ciò sarà dimostrato anche nei padiglioni dell'esposizione di Colonia dal 28 al 31 gennaio 2024.

Il Prof. Dr. Sascha Peters, fondatore dell'agenzia Haute Innovation, affronterà scenari per i mercati del futuro a ProSweets Cologne nella sua conferenza dal titolo "Imballaggi biocircolari per l'industria dei dolci." Le soluzioni saranno presentate anche nell'ambito dello Spettacolo Speciale sull'Imballaggio Sostenibile. Il poten-

ziale delle alternative alla plastica ottenute da fonti rinnovabili è ancora lontano dall'essere sfruttato appieno, ha spiegato. La domanda è per gli imballaggi realizzati con materie prime rigeneranti e materiali organici residui. Come alternativa che risparmia risorse alla carta convenzionale fatta con fibre fresche, la carta a base di erba si sta sviluppando in un materiale per l'imballaggio sempre più importante. A seconda dell'uso, può sostituire fino al 50 per cento del contenuto di fibre di legno. "Si può ottenere un vantaggio innovativo con l'imballaggio alternativo," secondo Peters.

ProSweets Cologne è una fiera commerciale per l'intero spettro di approvvigionamento specifico del settore dell'industria dei dolci e degli snack. Questo va dall'imballaggio di dolci e snack e dalle tecnologie di imballaggio, alle materie prime e agli ingredienti necessari soprattutto per la produzione di dolci e snack, fino alla tecnologia di processo. Sezioni secondarie come la tecnologia di refrigerazione e condizionamento dell'aria, attrezzature operative ed ausiliarie, nonché i temi della sicurezza alimentare e della gestione della qualità per l'industria dei dolci e degli snack completano il portfolio. 🏛️

www.prosweets.com

FAI CRESCERE IL TUO BUSINESS

ALLA FIERA MONDIALE
DEGLI SNACK SALATI



SNACKEX

XX Fiera Internazionale per Snack Salati e Frutta Secca

STOCKHOLMÄSSEN
STOCCOLMA
19-20 GIUGNO 2024

SNACKEX.COM

TENDENZE
GUSTI
TECNOLOGIE
FORNITORI
DECISION-MAKER
DISTRIBUTORI
PARTNER COMMERCIALI
CLIENTI



 Stockholmsmässan

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 🏠



L'IPACK-IMA del futuro raccontata da Valerio Soli

Nel solco di una tradizione che vede IPACK-IMA punto di riferimento nell'interpretazione delle esigenze del mercato del processing & packaging, l'edizione 2025 si sta delineando come terreno di prova di alcune importanti novità e punto di partenza di un nuovo approccio al concetto di manifestazione fieristica su cui la kermesse milanese mostrerà, ancora una volta, la sua storica attitudine all'innovazione. Ne parla il Presidente di Ipack Ima, Valerio Soli.

Novità eclatanti e una prospettiva di lungo periodo

"L'edizione 2025, di cui abbiamo già ampie adesioni e riconferme da parte dei nostri principali clienti, è stata progettata come acceleratore delle linee guida che hanno segnato il successo del 2022, dove le parole chiave erano digitalizzazione, sostenibilità e innovazione." - esordisce Valerio Soli. "Si tratta di tematiche



Presidente di Ipack Ima
Valerio Soli

tutt'ora molto attuali che prevediamo subiranno evoluzioni e integrazioni nei prossimi anni, per essere applicate in maniera più approfondita ai settori industriali. Su questa progressione, IPACK-IMA non si farà certo trovare impreparata, rispondendo alle nuove esigenze dell'industria e valorizzando i temi emergenti con un focus particolare sui mercati più performanti come quelli del Grain Based Food, del Beverage e del Pharma. Il tutto senza dimenticare le radici della

manifestazione, reinterpretate in un concetto più esteso che spazia dal packaging secondario e terziario, al fine linea, alla robotica e in generale all'automazione di fabbrica."

Un modello di fiera che è già punto di riferimento per il comparto

Può sembrare una frase fatta, ma IPACK-IMA 2025 rappresenta il punto di svolta rispetto al concetto tradizionale della fiera omnicomprensiva,





grazie a un'accurata fase di confronto con i principali espositori e player del settore, che hanno posto l'accento sulle proprie esigenze di promozione del business attraverso il canale fieristico.

“Assisteremo a un deciso cambio nelle modalità del fare fiera.” Prosegue Valerio Soli: “IPACK-IMA può contare sul polso del mercato, rappresentato da UCIMA e Fiera Milano, mettendo in campo le migliori professionalità nella lettura delle dinamiche economiche del packaging e dei trend negli eventi.

Una sinergia che permette di abbandonare la vecchia concezione della fiera generalista, trasformandola in punto di riferimento del settore e spazio ideale dove confrontarsi sulle tematiche principali dell'industria. I nostri clienti ci hanno suggerito quindi che la cadenza triennale, classico modulo per la nostra manifestazione, non fosse più idoneo visti i ritmi di evoluzione delle tecnologie e del mercato. Ecco perché, a partire dal 2025 in poi, abbandoneremo il

grande modello triennale di fiera per muoverci nella direzione di un insieme di eventi fieristici concatenati e focalizzati sui singoli settori merceologici, che guideranno in maniera più costante nel tempo gli espositori, in un percorso capace di interpretare lo sviluppo tecnologico fino al 2028.”

Un network istituzionale solido con una forte vocazione internazionale

Da non dimenticare, infine, in questa fase di forte relazione con il mercato e i suoi protagonisti, la continua collaborazione con il progetto “The Innovation Alliance”, e le tre fiere contestuali Print4All, Intralogistica e GreenPlast, capaci di offrire un'autentica panoramica sulle filiere correlate della meccanica strumentale.

“Alla capacità di coprire le esigenze dell'intera filiera con partnership istituzionali di primo piano, si aggiunge la forte vocazione internazionale”, - conclude Soli - “che viene garantita dagli oltre 20 agenti attivi nei principali mercati di riferimento tra Europea, Nord Africa e Asia, supportati

nella loro azione commerciale dalla partecipazione a importanti appuntamenti internazionali.

Abbiamo in calendario un evento dedicato alla pasta che si svolgerà in Algeria, altri legati all'industria farmaceutica in Spagna e Germania, e più in generale tutta una serie di eventi per il mondo del packaging previsti in Asia nei prossimi mesi, a ulteriore conferma di un solido percorso di internazionalizzazione che caratterizza da sempre la nostra manifestazione e che segnerà un ulteriore consolidamento nell'edizione 2025. Il percorso è ben tracciato, la strategia è chiara, il team - guidato da Simone Castelli - performante, e sono perciò fiducioso che la prossima edizione rafforzerà ulteriormente il valore di IPACK-IMA” 🏛️

È disponibile l'intervista completa qui: <https://www.youtube.com/watch?v=MTvCHDTpvqk>



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**

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.

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.

POWTECH

26/29/10/2023 
NORIMBERGA

Fiera sulla lavorazione
di prodotti in polvere.

MEDIO ORIENTE 2023/24

GULFHOST

2023 
DUBAI

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

GULFOOD

20-24/02/2023 
DUBAI

Fiera sull'ospitalità,
prodotti alimentari.

GASTROPAN

17-19/03/2023 
ARAD

Fiera per la panificazione
e pasticceria.

DJAZAGRO

05-08/06/2023 
ALGERI

Fiera per le aziende
agro-alimentare.

IRAN FOOD+BEV TEC

10-20/06/2023 
TEHRAN

Fiera e tecnologie
per il confezionamento.

PROPACK ASIA

14-17/06/2023 
BANGKOK

Fiera internazionale
dell'imballaggio.

PACPROCESS FOOD PEX

07-09/09/2023 
MUMBAI

Fiera internazionale
dell'imballaggio.

ANUTEC

07-09/09/2023 
NEW DELHI

Fiera sui prodotti
alimentari e delle bevande.

HOSPITALITY QATAR

06-08/11/2023 
DOHA

Fiera dell'Ospitalità
e HORECA.

GULFOOD MANUFACTURING

07-09/11/2023 
DUBAI

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

HOST

13-17/10/2023 
MILANO

Fiera e il mondo dell'ospitalità.

IBA

22-26/10/2023 
MONACO

Fiera su gelateria, pasticceria e panificazione.

CIBUS TEC

24-27/10/2023 
PARMA

Fiera su tecnologia alimentare e delle bevande.

SUDBACK

26-29/10/2023
STOCCARDA

Fiera sulle tecnologie per la panificazione.

BRAU BEVIALE

28-30/11/2023 
NORIMBERGA

Fiera sulle tecnologie di birra e bevande.

PROSWEETS

28-31/01/2024 
COLONIA

Fiera sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.

ANUGA FOODTEC

19-22/03/2024 
COLONIA

Tecnologie per l'industria alimentare e bevande.

LATINPACK

16-18/04/2024 
SANTIAGO CHILE

Salone internazionale dell'imballaggio.

HISPACK

07-10/05/2024 
BARCELONA

Fiera sulle tecnologie per imballaggio.

FACHPACK

24-26/09/2024 
NORIMBERGA

Fiera per l'industria del confezionamento.

SIAL

19-23/10/2024 
PARIGI

Fiera sul prodotto alimentare.

ALL4PACK

04-07/11/2024 
PARIGI

Salone internazionale dell'imballaggio.

SIMEI

12-15/11/2024 
MILANO

Salone internazionale dell'imbottigliamento.

IPACK-IMA

27-30/05/2025 
PARIGI

Fiera specializzata nel processing e packaging food e non food.

DRINKTEC

2025
MONACO 

Fiera per l'industria delle bevande.

SAVE

2026
VERONA 

Fiera sull'automazione, strumentazione.



ALLEGRI CESARE SPA**63/65**

Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI

ANICO PAPER FLEX SRL**50/52**

Via C.A. Dalla Chiesa, 1094
51036 Castelmartini (Larciano) - PT

BAKE ITALY - RE PIETRO SRL**3-12-13**

Via G. Galilei, 55
20083 Gaggiano - MI

CAMA GROUP**66/69**

Via Verdi, 13
23847 Molteno - LC

CM SOFTWARE SOLUTIONS SRL**90-91**

Via G. Garibaldi, 27
42018 San Martino in Rio - RE

COLIP SRL**37**

Via C. Bassi, 8/A
Z.A. San Vincenzo
40015 Galliera - BO

CORNO PALLETS SRL**53/55**

Via Revello, 38
12037 Saluzzo - CN

CSB SYSTEM SRL**96-97**

Via del Commercio, 3-5
37012 Bussolengo - VR

DETS SPA**95**

Via Tre Ponti, 29
25086 Rezzato - BS

ELVEM SRL**87**

Via delle Industrie, 42
36050 Cartigliano - VI

ESCHER MIXERS SRL**14-15**

Via Copernico, 62
36034 Malo - VI

ETIPACK SPA**I COV**

Via Aquileia, 55-61
20092 Cinisello Balsamo - MI

EUROPEAN SNACKS ASSOCIATION ASBL**115/117**

Rue des Deux Eglises 26
1000 Brussels - Belgium

FOODOC SRL**58-59**

Via Michelangelo, 4
63824 Altidona - FM

GAM INTERNATIONAL SRL**42-43**

Via dell'Orzo, 15/17
47822 Santarcangelo di Romagna - RN

GEO PROJECT INDUSTRIES SRL - GPI**2-56-57**

Via Leonardo da Vinci, 43
35015 Galliera Veneta - PD

GIUSTO FARAVELLI SPA**48**

Via Medardo Rosso, 8
20159 Milano

I.M.A.R. SRL**38-39**

Via Catania, 21
00041 Albano Laziale - RM

INDUSTRIAL AUCTION BV**11**

Looyenbeemd 11
5652 BH - Eindhoven
The Netherlands

INNOVO TECH SRL**100-101**

Via Pietro Chiesa, 9
16149 Genova

IPACK-IMA SRL**118-119**

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

IRTECH SRL**16-17**

Via Alcide De Gasperi, 38
20020 Villa Cortese - MI

KELLER ITALY SRL**102**

Via Gonzaga, 7
20123 Milano

KOELNMESSE GMBH**108/114**

Messeplatz, 1
50679 Koeln - Germany

LAWER SPA**44-45**

Via Amendola, 12/14
13836 Cossato - BI

MESSE BERLIN GMBH**120**

Postfach 91740
Messedamm 22
14055 Berlin - Germany

MINEBEA INTEC ITALY SRL**1-92/94**

Via Alcide De Gasperi, 20
20834 Nova Milanese - MB

NORMICOM SRL**103/105**

Via Dei Brughi, 23/25
20060 Gessate - MI

OLI SPA**73/75**

Via Sparato n.14
41036 Medolla - MO

OMRON ELECTRONICS SPA**29/31**

Viale Certosa, 49
20149 Milano

ORCHESTRA SRL**98-99**

Via Livorno, 60
10144 Torino

PLP LIQUID SYSTEMS SRL**76-77**

Strada Provinciale 21, n° 30 3
29018 Lugagnano Val D'Arda - PC

PNEUMAX SPA**88-89**

Via Cascina Barbellina, 10
24050 Lurano - BG

POMPE CUCCHI**80-81**

Via Dei Pioppi, 39
20090 Opera - MI

PRIM ITALIA SRL**49**

Via P. da Volpedo 56/G
20092 Cinisello Balsamo - MI

RADEMAKER BV**20-21**

Plantijnweg 23 - P.O. Box 416
4100 AK Culemborg - The Netherlands

REAL FORNI SRL**22-23**

Via Casalveghe, 34
37040 Gazzolo D'Arcole - VR

REPALNET**106-107**

Via Matteotti, 51
33040 Faedis - UD

SAF BIANCO SRL**24-25**

Via Lago di Misurina, 30
36015 Schio - VI

SILVESTRI SRL**46-47**

Via caduti sul lavoro, 15
35014 Fontaniva - PD

**SOMIC VERPACKUNGSMASCHINEN
GMBH & CO.KG****19**

Am Kroit 7
83123 Amerang - Germany

TECNO PACK SPA**6/9**

Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI

VERIMEC SRL**62**

Via M. Serao, 27
20081 Abbiategrasso - MI

VITAECO SRL - HOTMIXPRO**40-41**

Via Bazzini, 241
41122 Modena

PROPAK
VIETNAM

New feature
DRINK & TECH

3-5 SECC, District 7, HCMC
4.2024 SECC, Quận 7, TP. Hồ Chí Minh

PROPAK

VIETNAM 2024



The 17th International Processing and Packaging Exhibition and Conference for Vietnam

Triển lãm và Hội thảo Quốc tế lần thứ 17 về Công nghệ xử lý, Chế biến & Đóng gói bao bì tại Việt Nam

Organiser



informa
markets

SES Vietnam Exhibition
Services Company
Limited



This event is powered by
Renewable
Electricity

www.koreapack.org



Global
Top
Brand

2024 KOREA PACK

The biggest exhibition in Asia!

Korea Int'l Process
& Packaging Exhibition

April 23_{TUE} - 26_{FRI} 2024
KINTEX 1, KOREA