EDITRICE ZEUS
Editrice Zeus srl - Via C. Cantù, 16 - 20831 SEREGNO (MB) - Tel. +39 0362 244186 - www.editricezeus.com
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
TAXE PERCUE (tassa riscossa) Uff. Milano CMP/2 Roserio - ISSN 1827-4102
1-2024

RASSEGNA Alimentare

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

our
NEW WEBSITE
is now live!

www.ifppackaging.it
enjoy the experience!

Unlock the packaging potential

iFP PACKAGING

DIAMOND X
Full inox completa di tunnel HVI

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

PACKAGING PREMIÈRE

DISCOVER THE FUTURE OF LUXURY AND BEAUTY PACKAGING IN MILAN

PCD

by EASYFAIRS

21-23 May 2024, Gate 4 - Allianz MiCo, Milan

Register for free with code 1226

> Scan the QR-code and register online

www.packagingpremiere.it

www.gsp.it

Packaging Specialists

GSP 50 S
confezionatrice
elettronica pillow pack

LINEA DI
CONFEZIONAMENTO
AD ALTA VELOCITÀ

+39 0445 575 661
info@gsp.it - www.gsp.it
Via Lago di Albano, 82 - 36015 Schio (VI) Italy

general system pack

KELLER

IO-LINK PRESSURE TRANSMITTERS

AUTOMATION & PROCESS TECHNOLOGY

IO-Link

KELLER SERIES 21Zio

- Compact design
- Fully welded design with no internal seals
- Functionality of a simple pressure switch as well as a pressure measuring instrument
- Easy integration into existing systems via IO-Link master
- Increased flexibility and efficiency in the measurement chain

keller-pressure.com

EDITRICE ZEUS
Publisher since 1981

COMMUNICATION FOR THE FOOD&BEVERAGE INDUSTRY

magazines and web portal focusing on PACKAGING and on the FOOD&BEVERAGE technology

EDITRICE ZEUS | it online food

itfoodonline.com

EDITRICE ZEUS Via C. Cantù, 16 - 20831 Seregno (MB), Italy
tel. +39 0362 244.182 - 0362 244.186 - www.editricezeus.com

01-33
SPECIALE ENERGIA

34-54
CONFEZIONAMENTO

55-72
AUTOMAZIONE

73-90
NEWS

91-108
FIERE

SCACCO MATTO ALLE RINNOVABILI.
PG. 31

TRADIZIONE, INNOVAZIONE E QUALITÀ.
IL TRIANGOLO PERFETTO
DI PANIFICIO COLACCHIO
PG. 34/37

In partnership with:

Camera di Commercio Italiana per l'Ucraina

CAMERE DI COMMERCIO ITALO ESTERE ED ESTERE IN ITALIA
SEZIONE DI UNIONCAMERE

THAI - ITALIAN CHAMBER OF COMMERCE

NVC NETHERLANDS PACKAGING CENTRE

SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

Il cibo è energia per il corpo, ma quanta energia occorre perché arrivi sulle nostre tavole? Ogni fase del processo – dalla produzione, alla conservazione, per arrivare alla distribuzione – ha il suo costo energetico. Un costo oggi particolarmente impattante, complici i rincari che ancora stentano a ritrovare valori normali.

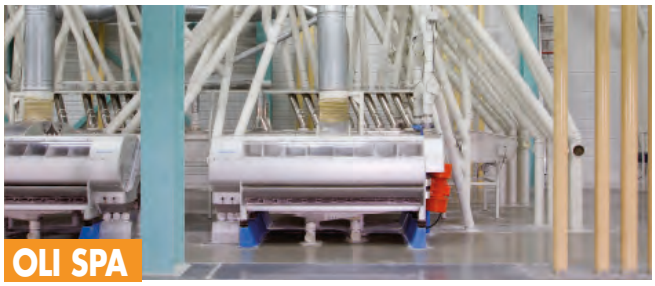
Così, ecco che l'attenzione delle aziende si focalizza sull'efficientamento energetico e il ricorso a fonti di energia sostenibili. Tecnologie avanzate, come sistemi di cogenerazione e pannelli solari, ma anche ottimizzazione dei processi produttivi e uso di attrezzature energeticamente efficienti, sono le strade intraprese per contenere i costi e continuare a garantire gli alti standard di sicurezza e qualità ai quali siamo abituati.

Ce la faremo? Certamente, soprattutto grazie alla capacità del settore di affrontare le sfide con soluzioni innovative che, tra l'altro, rispondono anche alle imprescindibili logiche della sostenibilità.

RASSEGNA Alimentare

CSB SYSTEM SRL

L'ERP AL SERVIZIO DELL'ORTOFRUTTA.
PG. 56-57



OLI SPA

LEADER MONDIALE DELLA VIBRAZIONE.
60 ANNI DI CRESCITA COSTANTE.
PG. 81-82

ANUGA FOODTEC 2024

DISEGNIAMO IL FUTURO DI UN'INDUSTRIA
DEL FOOD & BEVERAGE RESPONSABILE.
PG. 92/94

EDITRICE ZEUS

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 XLIII - n. 1 - Febbraio 2024

Direttore Responsabile
Enrico Maffizzoni
direzione@editricezeus.com

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

Redazione
redazione@editricezeus.com

Contabilità
Elena Costanzo
amministrazione@editricezeus.com

Grafica, progettazione e impaginazione
ZEUS Agency
grafica@editricezeus.com

Tipografia
ZEUS Agency

Rassegna Alimentare
(fascicolo singolo/bimestrale):
25 € (Europa)
30 US$ (fuori Europa).
Abbonamento annuale (sei fascicoli):
120 € (Europa)
170 US$ (fuori Europa)
Il pagamento degli abbonamenti può essere eseguito a mezzo vaglia o assegno intestato a EDITRICE ZEUS SRL

Rassegna Alimentare
panorama dei fornitori di macchine impianti, prodotti e attrezzature per l'industria alimentare.
Periodicità: bimestrale.
Autorizzazione del Tribunale di Monza, n° 9 del 05-09-18.
Tariffa R.O.C.: "Poste Italiane Spa
Spedizione in abbonamento Postale
D.L. 353/2003 (conv. In L. 27/02/2004 n. 46) art. 1, comma 1, DCB Milano

ISSN 1827-4102

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

“IL FUTURO DELL’ENERGIA: TRA INNOVAZIONE E SOSTENIBILITÀ”

Nel contesto globale attuale, il tema dell’energia assume un ruolo centrale, proiettandoci verso un futuro in cui innovazione e sostenibilità dovranno camminare di pari passo.

Le sfide legate ai cambiamenti climatici, alla sicurezza energetica e all’esaurimento delle risorse naturali impongono una riflessione profonda sulle direzioni da intraprendere per garantire un domani energetico equo e sostenibile.

A cura di
Walter Konrad

L’avanzamento tecnologico gioca un ruolo chiave in questa transizione, offrendo soluzioni innovative per la produzione, lo stoccaggio e il consumo di energia. Le energie rinnovabili, come solare, eolico, idroelettrico e geotermico, stanno vivendo un’era d’oro, grazie a investimenti crescenti e alla riduzione dei costi di produzione. La decarbonizzazione del settore energetico appare non solo come un imperativo ecologico ma anche come una concreta opportunità economica.

Un altro punto prioritario è l'efficienza energetica, che si traduce nell'ottimizzazione dei consumi e nella riduzione degli sprechi. L'innovazione in ambito di materiali, la digitalizzazione e l'intelligenza artificiale offrono strumenti potenti per gestire le reti energetiche in modo più efficiente, promuovendo al contempo modelli di consumo consapevole.
L'energia nucleare, nonostante le controversie, si presenta come una potenziale alleata nella lotta contro il riscaldamento globale, grazie allo sviluppo delle tecnologie relative ai reattori di nuova generazione, che promettono maggiore sicurezza e minor produzione di rifiuti radioattivi.
La mobilità sostenibile rappresenta un'altra frontiera importante, con l'incremento dei veicoli elettrici e l'innovazione nei sistemi di trasporto pubblico, che contribuiscono alla riduzione delle emissioni di gas serra e all'abbattimento dell'inquinamento urbano.
Tuttavia, la transizione energetica comporta anche sfide significative. La variabilità delle fonti rinnovabili richiede lo sviluppo di sistemi di accumulo energetico efficienti e sostenibili. La questione dell'accesso all'energia rimane critica in molte parti del mondo, dove la lotta alla povertà energetica deve essere una priorità.
In questo scenario, la cooperazione internazionale e il coinvolgimento degli stakeholders a tutti i livelli - dal settore privato alle istituzioni, dalla ricerca scientifica alle comunità locali - sono essenziali per condividere conoscenze, risorse e buone pratiche.
Il futuro dell'energia si prospetta come un percorso complesso, ma ricco di opportunità. Investire in ricerca e sviluppo, promuovere politiche energetiche inclusive e sostenibili e incentivare l'adozione di comportamenti responsabili, sono azioni cruciali per costruire un futuro in cui energia e ambiente possano coesistere in armonia, garantendo benessere e prosperità alle generazioni presenti e future.

Soluzioni di refrigerazione VIESSMANN: Chiusura della Joint Venture con Epta completata

- *Con Epta Central North Europe B.V., entrambe le aziende co-creano un fornitore di soluzioni leader di dimensione e scala industriale rilevanti*

- *Oltre 400 milioni di fatturato e 1.600 dipendenti*

Epta S.p.A. ("Epta") e Viessmann Refrigeration Solutions ("VRS") hanno annunciato oggi di aver ottenuto l'approvazione dalle autorità antitrust competenti e di aver finalizzato con successo la chiusura dell'accordo di joint venture annunciato il 18 Luglio 2023.

Con la nuova società denominata Epta Central North Europe B.V., VRS ed Epta co-creeranno il nuovo leader nella refrigerazione commerciale in Europa Centrale e Settentrionale con oltre 400 milioni di fatturato e 1.600 dipendenti.

Secondo l'accordo, tutte le attività di refrigerazione commerciale di VRS in Germania, Polonia, Repubblica Ceca, Slovacchia, Danimarca, Finlandia, Svezia, Norvegia e nei paesi Baltici sono state fuse con le attività di Epta in Germania, Polonia, Danimarca, Finlandia e Norvegia.

Come precedentemente annunciato, la struttura azionaria di Epta Central North Europe B.V. riflette la governance della joint venture, con Epta che detiene il 70% e VRS il 30%. Epta consoliderà completamente la joint venture nei suoi bilanci di gruppo con effetto immediato.

L'obiettivo comune di Epta e VRS è rafforzare la loro leadership in Europa Centrale e Settentrionale, espandendo la rete e la gamma di prodotti e servizi risultanti dall'unione sinergica delle rispettive attività.

I clienti di entrambe le aziende beneficeranno di una gamma più ampia di soluzioni di refrigerazione leader e di maggiori capacità per offerte di servizi integrati.

Marco Nocivelli, Presidente e CEO di Epta Central North Europe B.V.: "Il 2023 si sta rivelando un anno cruciale per la crescita del Gruppo. L'obiettivo è aumentare la nostra scala e consolidare il nostro ruolo di Abilitatore della Transizione Verde, affiancando la crescita organica progressiva con la creazione di nuove alleanze.

La chiusura della partnership con Viessmann Refrigeration Solutions segna un momento particolarmente significativo: grazie alla joint venture avremo nuove sinergie industriali e commerciali, che avranno un impatto considerevole sulla nostra capacità di essere il fornitore one stop shop con un'offerta completa di prodotti e servizi sostenibili e una presenza capillare in Europa Centrale e Settentrionale."

Le attività commerciali di Epta in Europa Occidentale e Meridionale, Medio Oriente, America Latina, Stati Uniti, così come Asia Pacifico e Oceania, non sono interessate da questo accordo di joint venture.

La transazione non include le attività di VRS relative alle soluzioni per camere pulite e fredde.
Il sito produttivo di VRS a Hof (Germania), le relative società di vendita

e Viessmann Technologies rimarranno completamente all'interno del Gruppo Viessmann.

Ulrich Hüllmann, CFO del Gruppo Viessmann: "Epta e Viessmann Refrigeration Solutions mirano entrambi a un impatto positivo con soluzioni che contribuiscono a preservare il pianeta. Con la Joint Venture, entrambe le aziende co-creano le migliori prospettive per i loro clienti, dipendenti e le generazioni future."

Riguardo a Viessmann

L'azienda di famiglia Viessmann è stata fondata nel 1917 come officina locale per la tecnologia di riscaldamento.
Oggi, è diventata un gruppo globale, ampiamente diversificato con oltre 14.500 membri della famiglia e un fatturato totale di oltre 4 miliardi di euro.
Le aree di business Climate Solutions e Refrigeration Solutions includono soluzioni sostenibili in riscaldamento, raffreddamento, qualità dell'acqua e dell'aria.

Sotto Viessmann Investment, il Gruppo raggruppa tutte le partnership strategiche e gli investimenti in aziende di medie dimensioni.

L'unità di diversificazione VC/O gestisce tutti gli investimenti in capitale di rischio in tecnologie in fase iniziale, inclusa Maschinenraum come ecosistema in crescita per le aziende familiari. Lo sviluppo e le operazioni di edifici sostenibili sono guidati dall'area di diversificazione Real Estate. La Fondazione Viessmann coordina tutti gli impegni sociali e rappresenta la responsabilità sociale dell'azienda di famiglia. Tutte le attività si basano sullo scopo aziendale "Creiamo spazi abitativi per le generazioni a venire". Questa è la responsabilità che la grande famiglia Viessmann affronta ogni giorno.
www.viessmann.it

Riguardo a Epta

Epta. Soluzioni avanzate per il tuo negozio.
EPTA - Un gruppo multinazionale specializzato nella refrigerazione commerciale, opera in tutto il mondo attraverso i suoi marchi Costan (1946), Bonnet Névé (1930), Eurocryor (1991), Misa (1969), Iarp (1983) e Kysor Warren (1882).

Epta si posiziona sui mercati nazionali e internazionali come partner capace di produrre e commercializzare sistemi di refrigerazione completi, grazie all'integrazione di specifiche linee di prodotto come: banchi frigoriferi verticali positivi tradizionali e semiverticali, banchi frigoriferi orizzontali verticali e negativi, banchi unità incorporate (Plug-in) per i settori Retail, Food & Beverage e Ho.re.ca, unità di media e grande potenza e celle frigorifere, e un completo portafoglio di servizi pre e post-vendita.

Con sede a Milano, conta oltre 6.000 dipendenti, diversi siti produttivi in Italia e all'estero, e una presenza tecnica e commerciale capillare in tutto il mondo, garantita da oltre 40 filiali tecnico-commerciali.

www.eptarefrigeration.com

Biometano da rifiuto organico: inaugurato il primo impianto finanziato dal PNRR

Contarina e il Consiglio di Bacino Priula hanno inaugurato l'impianto per la produzione di biometano da rifiuto organico. Un progetto che permette di fare un ulteriore passo in avanti verso la sostenibilità ambientale, unico per il territorio ma anche a livello nazionale: è il primo impianto finanziato dal PNRR che entra ufficialmente in funzione.

Complessivamente l'impianto può produrre oltre 4 milioni e mezzo Smc di biometano all'anno - equivalenti dal punto di vista energetico a 3.380 tonnellate equivalenti di petrolio (tep) all'anno - da cui si possono ricavare 2.770 tonnellate di biometano liquido.

L'esistente impianto di compostaggio è stato ampliato con una nuova sezione di digestione anaerobica per produrre biometano in forma gassosa e liquida. Oltre ad essere immesso in rete, una parte del bioGNL viene usata per alimentare 226 mezzi di raccolta dei rifiuti, compreso l'organico da cui si produce questo carburante green. Un vero sistema circolare, dove non ci sono scarti.

I vantaggi ambientali dell'uso del biometano sono evidenti: rispetto al gasolio, ad esempio, il GNL produce oltre il 20% in meno di emissioni di CO2eq, minimizzando quelle di SO2 e di PM10 (oltre il 95% in meno).

Un importante progetto per il futuro sostenibile del territorio trevigiano, reso possibile grazie al contributo di importanti aziende del settore, in particolare Cesaro Mac Import che ha realizzato i lavori per la costruzione della nuova sezione impiantistica, seguendone anche la progettazione esecutiva.

AB ha fornito per l'impianto la tecnologia di upgrading del biogas, liquefazione del biometano e cogenerazione per alimentare l'intero sistema, e Liquigas, la quale rende possibile l'utilizzo del bio-GNL nell'impianto interno di rifornimento di Spresiano, progettato, realizzato e manutentato da Liquigas stessa e dove vengono riforniti gli automezzi di Contarina.

CONTARINA SPA

PRIULA
CONSIGLIO DI BACINO DI TREVISO

messe frankfurt

sps
ITALIA

28 – 30.05.2024
PARMA

Innovativa per vocazione

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

spsitalia.it

Fristam Powder Mixer: tutte le soluzioni per la miscelazione

Da oltre 100 anni la società Fristam Pumpen KG, azienda tedesca con sede ad Amburgo, è leader nel mondo per la produzione di pompe sanitarie completamente in acciaio inox destinate all'industria alimentare, chimica e farmaceutica. Ha realizzato la sua prima pompa interamente in acciaio inossidabile per l'industria casearia nel lontano 1931, e da allora ha continuato a progettare nuovi modelli focalizzandosi su qualità, flessibilità e innovazione.

Tra i prodotti più importanti vi sono i sistemi di miscelazione polveri. Fristam Pumpen ha sviluppato diverse soluzioni in funzione delle specifiche necessità di processo dei clienti, facendo particolare attenzione a trovare sempre la soluzione tecnico-commerciale ottimale.

I sistemi di miscelazione prodotti sono suddivisi in tre categorie:

- **Fristam Powder Mixer mod. PM** (figura 1 & 2) composto da una pompa autoadescante (centrifuga, a lobi o doppia vite), scelta in funzione della viscosità del prodotto da miscelare, e da una Shear pump di miscelazione. Si tratta del sistema più completo. Supportato da un telaio di base e dotato di un tavolo per garantire un carico ergonomico delle polveri da miscelare, la pompa autoadescante è collegata alla pompa di miscelazione. La polvere viene aspirate e convogliata nel flusso del liquido per essere assorbita e quindi omogeneizzata con l'aiuto della pompa di miscelazione. Viene utilizzato per sciogliere e omogeneizzare in un tempo molto breve grosse quantità (fino a 10.000 kg/hr) di gomma di xanthan, pectina, gomma arabica, CMC, polveri di cacao, polveri di liquirizia e altri addensanti in polvere come la farina di semi di carrube e la gomma di guar fino a concentrazioni anche molto elevate, tali da raggiungere viscosità finali > 100.000 cP

- **Fristam Powder Dissolver mod. PL** (figura 3) composto dalla sola Shear pump di miscelazione. E' la soluzione ideale ed economica quando si ha la necessità di omogeneizzare/miscelare, anche per piccoli batch di produzione, polveri

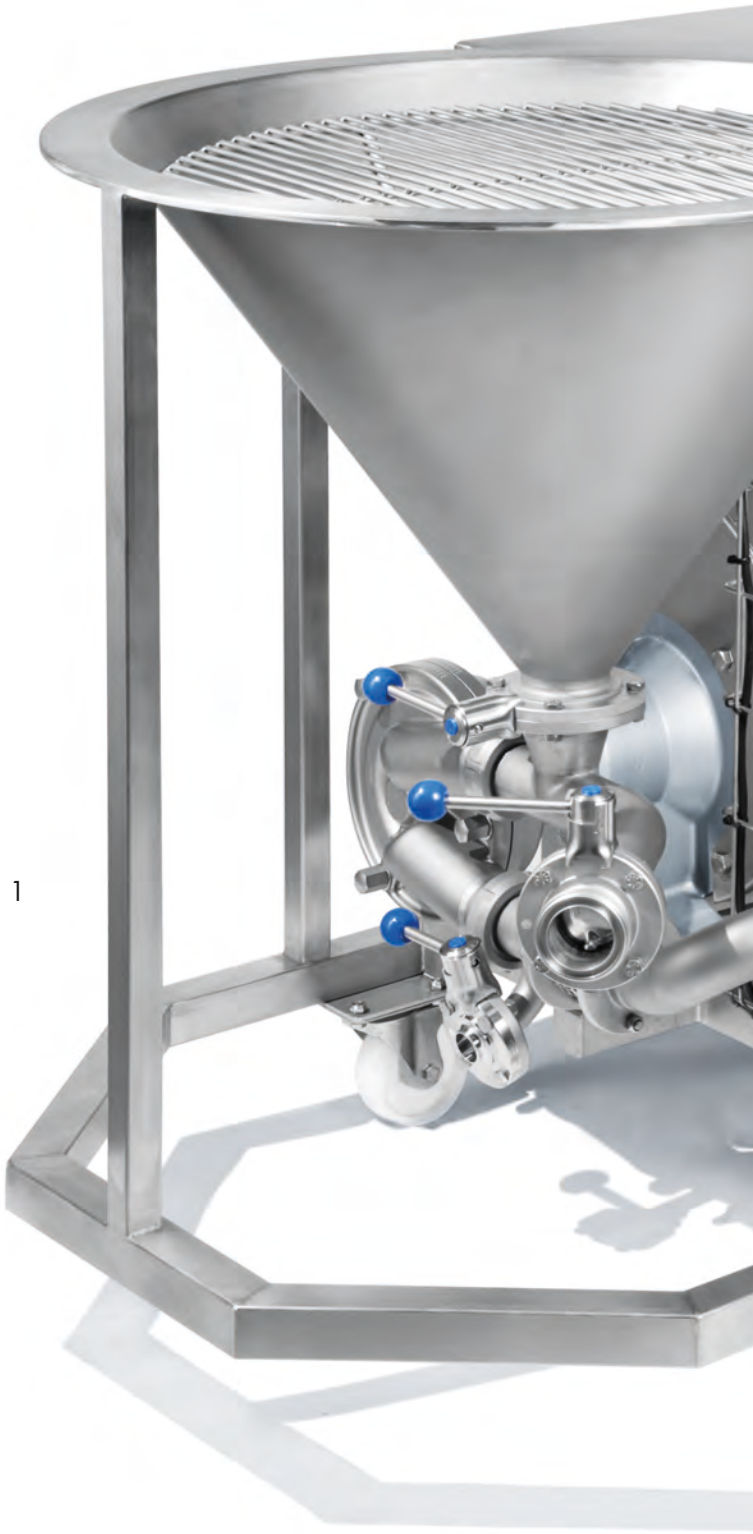


Fig. 1

Fristam POMPE

che hanno bisogno di elevati "sforzi di taglio" (> 125.000 1/sec) per essere incorporate bene nel liquido evitando la formazione di grumi. Il sistema è inoltre in grado di emulsionare due liquidi con goccioline <2 µm e ridurre dimensionalmente particelle solide sino a dimensioni di pochi micron, grazie alle elevate velocità periferiche (>50 m/s). Alcuni esempi di applicazioni sono la miscelazione di idrocolloidi, stabilizzanti, proteine, farine, amidi nella produzione di creme, salse, succhi di frutta, bevande aromatizzate. La portata massima è di 5.000 kg/hr di polveri.

- **Fristam Powder Incorporator mod. PE** (figura 4) composto dalla sola pompa centrifuga autoadescante. E' la soluzione ideale ed economica quando si ha la necessità di dissolvere, disperdere ed idratare polveri facilmente solubili quali ad esempio, zucchero cristallino, fruttosio, sale, acido citrico con capacità fino a 8.000 kg/hr di polvere.

I Sistemi di Miscelazione Fristam vengono utilizzati nell'industria delle bevande, alimentare, dolciaria per avere una perfetta omogeneità del prodotto finale e ridurre fino al 90% i tempi di produzione rispetto ai sistemi tradizionali (Tri-blender o serbatoi con agitatore all'interno). La semplicità e l'efficacia dell'omogeneizzazione costituiscono le basi del successo dei prodotti Fristam applicabile a tutte le produzioni, da quelle di pochi kg di polvere/ora fino a 10.000 kg di polvere all'ora.

Fig. 3

Fig. 4

Tutti i miscelatori per polveri Fristam sono CIP e SIP compatibili. Fristam Pumpen offre la propria consulenza nella scelta e definizione del sistema maggiormente adatto alle specifiche necessità ed inoltre fornisce la possibilità di noleggiare i propri Sistemi per dimostrare le performance e le migliorie che queste semplici soluzioni possono apportare ai processi produttivi.

www.fristam.de

Fig. 2

PROXSAC BIO di VIROSAC: il pratico sacchetto per l'organico con le bretelle

Facile da annodare, pratico da chiudere, comodo da trasportare, ma soprattutto attento all'ambiente.

ProXsac Bio è il sacchetto 100% biodegradabile per la raccolta dei rifiuti organici che, grazie alla pratica forma a shopper, garantisce la massima funzionalità per la chiusura e il trasporto della spazzatura con un occhio di riguardo alla sostenibilità e alla tracciabilità. Salvaguardare l'ecosistema, con stile e piena comodità. ProXsac Bio di Virosac non rinuncia alla qualità e all'innovazione che dal 1973 contraddistinguono l'azienda trevigiana, leader nazionale per la produzione di sacchi per rifiuti e di articoli per la gestione della casa.

Ideale per la raccolta dei rifiuti organici nelle pattumiere da cucina, il prodotto è 100% biodegradabile e compostabile, anche nella confezione, per condividere ed accogliere le esigenze di una clientela sempre più attenta e sensibile alla tematica ambientale. ProXsac Bio, realizzato in mater-Bi, è infatti riconosciuto dalle Certificazioni CIC e OK COMPOST, secondo la normativa UNI EN 13432, che attesta l'osservanza di tutte le indicazioni europee: in soli 90 giorni, il sacco si trasforma in compost e consente di ricavare concime fertilizzante, per rispettare pienamente l'equilibrio della natura. Tra gli accorgimenti che impreziosiscono la referenza a marchio Virosac, presente nelle migliori insegne della GDO nel formato da 45x60 cm, in confezioni da 15 sacchetti, la completa tracciabilità: l'indicazione della data di produzione è presente nei singoli prodotti ma anche nel packaging, per una massima trasparenza nei confronti degli acquirenti.

Le stampe sui sacchi, realizzate con inchiostro ad acqua, arricchiscono ulteriormente un prodotto che ha già conquistato i consumatori grazie alle pratiche bretelle, studiate per la chiusura agevolata dei sacchetti. Grazie alla sua forma a shopper, ProXsac Bio di Virosac è facile da annodare, pratico da chiudere e comodo da trasportare: la saldatura antigoccia sul fondo garantisce inoltre un prodotto robusto e resistente. ProXsac Bio è parte dell'ampia gamma di referenze biodegradabili e compostabili Virosac che annovera oggi più di 50 prodotti. Lo studio e la progettazione di sacchetti ecosostenibili 100% Made in Italy, che garantiscono la massima qualità, sono avvalorati inoltre dalla collaborazione con Legambiente, l'associazione ambientalista più capillare sul territorio italiano nella realizzazione di progetti di tutela dell'ecosistema.

virosac
SACCHI FATTI A REGOLA D'ARTE

www.virosac.com

PARADIGMA ITALIA: soluzioni per l'efficienza energetica a 360°

L'azienda e la sua mission

Paradigma Italia Srl, azienda con venti anni di esperienza nel settore dell'efficienza energetica e dell'utilizzo delle fonti rinnovabili, amplia la propria gamma di prodotti introducendo le unità di micro-cogenerazione più avanzate e performanti presenti oggi sul mercato.

Con taglie da 5 a 50 kW elettrici, è ora finalmente possibile installare macchine con standard di qualità, affidabilità e durata ai massimi livelli anche per utenze di piccola taglia, ottenendo così risultati operativi molto interessanti in termini di miglioramento della redditività aziendale.

Salumifici, caseifici, laboratori ed in generale tutte le aziende operanti nel settore alimentare trovano il maggior beneficio dall'installazione di questi sistemi in grado di soddisfare nella maniera più efficiente ed ecologica i propri fabbisogni di energia elettrica ed acqua calda.

Naturalmente la mission aziendale di CompactPower non si limita alla fornitura di prodotti con prestazioni ai vertici della categoria, ma si declina in un approccio a 360°:

- supporto per le analisi di fattibilità;
- consulenza sulla migliore soluzione di integrazione impiantistica;
- espletamento delle pratiche autorizzative (connessione, Dogane, GSE);
- realizzazione di soluzioni prefabbricate, integrate con altre tecnologie (caldaie, pompe di calore, etc.)

Unità di cogenerazione a condensazione CompactPower 30 kW

A completamento di quanto sopra, il servizio post-vendita viene fornito da Teco Service, azienda appartenente allo stesso Gruppo e specializzata nell'assistenza tecnica di tutti i prodotti destinati al risparmio energetico (caldaie a condensazione, pompe di calore, biomassa, solare termico e cogenerazione).

In particolare la serie Compact Power con potenze da 16 a 50 kW rappresentano gli sviluppi più recenti e innovativi, caratterizzati quindi da prestazioni, compattezza e affidabilità superiori a tutte le altre unità presenti sul mercato. Le macchine rispondono a tutti requisiti previsti dalla normativa vigente. I quadri di comando integrano già a bordo il sistema di protezione di interfaccia certificato CEI 0-21:2016, completo di sistema di alimentazione ausiliaria capacitiva. E' stata inoltre implementata un' interfaccia touch screen da 10 pollici in italiano, che consente di gestire in maniera semplice ed intuitiva tutte le funzionalità della macchina.

La fornitura include sempre un modem-router LTE per telecontrollo, oltre a tutti gli accessori necessari a garantire la massima durabilità e costanza di prestazioni, come ad esempio un defangatore magnetico ed un separatore di microbolle sul circuito idraulico.

Grazie alla collaborazione con il colosso giapponese Yanmar - leader mondiale nella produzione di motori destinati a impieghi continuativi e

Progettazione 3D di impianto trigenerativo 140 kWel, con supporto per torre evaporativa

gravosi – è nata la serie da 25 e 30 kW elettrici, basata sulla power unit Yanmar 4GP98S, recentemente sviluppata appositamente per l'utilizzo in cogenerazione a gas. Questo motore nasce per rispondere alle più severe norme USA sulle emissioni, garantire elevata affidabilità e lunghi intervalli di manutenzione (8000 ore!) e permettere di realizzare unità cogenerative estremamente compatte. L'impronta a terra dell'unità completa è pari a soli 1.500 x 750 mm. Anche questa, come tutti i cogeneratori Paradigma, è a condensazione grazie al secondo scambiatore fumi di bassa temperatura, incrementando così il rendimento totale e semplificando l'installazione grazie allo scarico fumi DN80 realizzabile in materiale plastico.

Il rendimento elettrico è pari al 33,5% mentre il rendimento complessivo raggiunge il 104% grazie al generoso dimensionamento dei due scambiatori fumi integrati e al generatore heavy duty raffreddato ad acqua. Questo viene utilizzato mediante reversibilità della macchina elettrica anche per l'avviamento del motore endotermico, in modo da eliminare la necessità di motorino d'avviamento, batterie e relativo caricabatteria, componenti tutti soggetti a manutenzione e possibili guasti. Allo stesso scopo è stata eliminata anche la necessità di qualsiasi serbatoio esterno per rabbocco automatico dell'olio, in modo da ottenere la massima affidabilità del sistema e richiedere il minimo spazio per l'installazione.

L'interfaccia grafica touch screen in italiano consente di accedere a tutti i parametri di regolazione, selezionabile sia per inseguimento termico puro, sia per inseguimento termico + elettrico (modalità "minima cessione"). Permette inoltre di impostare il campo di modulazione permesso per ciascuna fascia oraria, definibile a piacere su un programma settimanale.

L'estensiva sensoristica presente a bordo ed il sistema di controllo remoto fornito di serie permettono all'utente di godere dei risparmi energetici ed economici senza doversi occupare di nulla.

Le soluzioni integrate plug & play

Come indicato nell'introduzione, CompactPower è specializzata nella progettazione esecutiva in 3D di sistemi integrati, che possono poi essere pre-allestiti in stabilimento su richiesta, onde garantire tempi di installazione ridottissimi e soprattutto certi, evitando qualsiasi inconveniente in cantiere.

Ciascun sistema è progettato ad hoc in funzione delle esigenze di ogni singola commessa, integrando eventualmente anche materiale di altri fornitori, come nell'esempio in figura 2 riferito ad un impianto trigenerativo che è poi stato fornito come package completo da esterno,

già collaudato e pronto al collegamento. CompactPower mette così a disposizione la propria competenza impiantistica e flessibilità produttiva per realizzare in tempi estremamente rapidi soluzioni che rispondano pienamente alle esigenze dei Clienti. I progetti vengono eseguiti con CAD 3D anche per poter offrire un valido supporto nelle valutazioni di integrazione architettonica e/o di impatto ambientale e consentire la realizzazione di soluzioni complesse anche in presenza di spazi ridotti, permettendo comunque la manutenibilità di tutti i componenti dell'impianto.
Qualora sia necessario un rilievo accurato degli spazi disponibili e/o delle interfacce meccaniche a cui ci si deve collegare (ad. es. le partenze del sistema di distribuzione dell'utenza), CompactPower può effettuare una scansione 3D in loco mediante sistema laser per reverse engineering, in modo da garantire un risultato perfetto.

Oltre alla mera progettazione esecutiva in 3D di sistemi integrati, Paradigma è specializzata nella realizzazione di sistemi prefabbricati, sia da esterno, sia da interno. L'installazione meccanica ed elettrica delle apparecchiature viene eseguita interamente nel proprio stabilimento di produzione - garantendo così standard di qualità elevatissimi - ed è seguita da una fase finale di collaudo idraulico ed elettrico volta ad evitare qualsiasi tipo di imprevisto o complicazione in cantiere. Al termine del collaudo, i moduli prefabbricati sono smontati in più parti, se necessario per esigenze di trasporto o accessibilità ai locali di installazione, quindi imballati e consegnati in sito pronti per il collegamento alle utenze. Le connessioni idrauliche, elettriche e di scarico fumi vengono predisposte in funzione del layout specifico, mentre porte munite di maniglie con serrature garantiscono la necessaria accessibilità alle apparecchiature contenute all'interno. I box di contenimento sono realizzati con pannellature sandwich coibentate, con caratteristiche di isolamento acustico e termico in funzione delle specifiche del Cliente ed in grado di soddisfare qualsiasi standard richiesto. La finitura esterna è con zincatura e successiva verniciatura a polvere con resine termoindurenti e garantisce la massima durabilità e stabilità del colore anche nelle condizioni di installazione più severe (salsedine, forte irraggiamento solare, etc.), a scelta personalizzabile con colori e loghi del Cliente. Rispetto all'utilizzo di container standard, il sistema costruttivo proposto permette la massima libertà nella definizione delle dimensioni e delle aperture, oltre ad avere tempi e costi di realizzazione estremamente contenuti.

Modulo prefabbricato, suddiviso in due tronconi per facilitare trasporto e posizionamento

Un caso particolare di quanto sopra sono le centrali termiche prefabbricate plug & play per riqualificazioni energetiche. Spesso infatti per massimizzare il rendimento di questa tecnologia è necessario inserire dei serbatoi di accumulo inerziale nei pressi del sistema di distribuzione dell'edificio, con difficoltà a reperire gli spazi richiesti per ospitare poi anche i cogeneratori. Inoltre, sovente i locali che ospitano le centrali termiche da riqualificare sono inadeguati e non più a norma.

L'utilizzo di una soluzione prefabbricata da esterno rappresenta in questi casi una soluzione ideale. Permette infatti di collocare tutti gli apparecchi gas (tipicamente cogeneratore e caldaie integrative) all'esterno - con estrema semplificazione l'iter burocratico legato alla prevenzione incendi - dedicando la vecchia centrale termica a locale tecnico destinato esclusivamente ai sistemi di accumulo termico, pompaggio e distribuzione. Si evita così la necessità di adeguamenti dei locali pre-esistenti ed in poche settimane è possibile realizzare l'intervento completo.
Per ogni commessa viene sviluppato un progetto ad hoc che risponda al meglio alle esigenze specifiche di ogni singolo Cliente e che garantisca le miglior performance e la possibilità di mantenerle a lungo nel tempo, oltre a minimizzare le operazioni necessarie in cantiere.
Si veda ad esempio in figure 2 e 3 una centrale termica da esterno prefabbricata, contenente una unità di cogenerazione da 140 kW elettrici ed un assorbitore a bromuro di litio.

Il modulo è stato realizzato in due tronconi per semplificare le operazioni di trasporto e posizionamento in sito e successivamente ricomposto grazie alle flange appositamente predisposte.

www.paradigmaitalia.it

SIEMENS al fianco di Viridis Energia per una produzione standardizzata di ENERGIA VERDE

Produzione di energia da fonti rinnovabili per un futuro energetico sostenibile Una collaborazione nata con l'impianto da 8 MWp di Spoleto e che si estende a numerosi altri impianti per una potenza di oltre 50 MWp La soluzione completa di Siemens a beneficio di una produzione standardizzata e di un time-to-market ridotto.
Al centro del progetto di collaborazione tra Siemens e Viridis Energia - produttore indipendente di energia che da oltre dieci anni realizza impianti fotovoltaici ed eolici utility-scale - c'è un obiettivo comune: contribuire alla transizione energetica anche attraverso la progressiva sostituzione delle fonti fossili con fonti di energia rinnovabile.

SIEMENS

Con 21 impianti fotovoltaici operativi, una capacità installata di 50 MWp e una produzione di energia rinnovabile di 90 GWh, Viridis Energia si contraddistingue, dalla sua nascita, per una forte specializzazione nello sviluppo, costruzione e gestione di impianti da fonte rinnovabile, arrivando ad offrire energia verde a prezzi competitivi rispetto a quella generata da fonti fossili.
Protagonista dell'avvio della collaborazione tra le due aziende è un impianto fotovoltaico da 8 MWp a Spoleto, in provincia di Perugia, che andrà a riqualificare un'area con una cava ormai dismessa. Si tratta di un progetto utility-scale a terra con tecnologia ad inseguimento solare che ha l'obiettivo di massimizzare la produzione energetica.

Protagonista dell'avvio della collaborazione tra le due aziende è un impianto fotovoltaico da 8 MWp a Spoleto, in provincia di Perugia, che andrà a riqualificare un'area con una cava ormai dismessa. Si tratta di un progetto utility-scale a terra con tecnologia ad inseguimento solare che ha l'obiettivo di massimizzare la produzione energetica.

"Avevamo la necessità di trovare una soluzione standard per i nostri impianti, che ci permettesse di semplificarne la struttura. E' inoltre ormai un fattore determinante e di competitività per gli investimenti in tema energetico, poter ridurre le superfici utilizzando le più adeguate soluzioni tecnologiche. Ed è per questa ragione che ci siamo rivolti a Siemens, e al loro partner Elettromeccanica Ciaurri" ha dichiarato Matteo Riccieri, CEO di Viridis Energia.

Siemens ha perciò puntato su una soluzione completa, dotando l'impianto, e in particolare le cabine di trasformazione e la cabina utente, con prodotti adeguati e sicuri per il funzionamento a 800 V, inseriti in strutture shelter con filosofia plug and play, in linea gli standard normativi per la connessione degli impianti di produzione alla rete elettrica nazionale.

Una soluzione che vede tra i protagonisti i prodotti della famiglia SENTRON, sezionatori 3NJ4 (800V), interruttori aperti 3WA, strumenti di misura SENTRON PAC e modulari 5SL, 5SY, 5SU, e che ha permesso a Viridis Energia di poter standardizzare non solo l'impianto in fase di realizzazione a Spoleto ma soprattutto buona parte della progettazione di tutti gli impianti previsti nel 2024, per una potenza di oltre 50 MWp.

www.siemens.com

L'ENERGIA GEOTERMICA: UNA RIVOLUZIONE SOSTENIBILE NELL'INDUSTRIA

Nel contesto attuale, caratterizzato da una crescente consapevolezza riguardo il cambiamento climatico e la necessità di fonti energetiche sostenibili, l'energia geotermica emerge come una soluzione promettente, in particolare per il settore industriale.

A cura della redazione

L'energia geotermica sfrutta il calore proveniente dall'interno della Terra. Questo calore è generato principalmente dal decadimento radioattivo di minerali e dal calore residuo dalla formazione terrestre. Tecnicamente, l'energia geotermica è accessibile tramite la perforazione del suolo fino a raggiungere serbatoi di acqua riscaldata o vapore, che possono essere utilizzati per produrre energia elettrica o per il riscaldamento diretto.

Le zone con elevata attività geotermica, tipicamente vicine a bordi delle placche tettoniche o a hotspot vulcanici, offrono le migliori condizioni per lo sfruttamento di questa energia.

Vantaggi dell'energia geotermica

L'energia geotermica possiede numerosi vantaggi, particolarmente rilevanti per l'industria.

È una fonte di energia rinnovabile, con un'impronta carbonica estremamente bassa, contribuendo significativamente alla riduzione delle emissioni di gas serra. Inoltre, a differenza di altre fonti rinnovabili come il solare o l'eolico, l'energia geotermica è costantemente disponibile, indipendentemente dalle condizioni meteorologiche, garantendo una fornitura energetica stabile e affidabile.

all images: pexels.com

Applicazioni industriali dell'energia geotermica

Nell'industria, l'energia geotermica può essere sfruttata in diverse modalità. Può fornire riscaldamento per processi industriali, serre, allevamenti di pesce e sistemi di riscaldamento distrettuale, riducendo la dipendenza da combustibili fossili. Alcune industrie, come quelle della carta, del legno e alimentari, possono trarre particolare vantaggio dal basso costo e dalla sostenibilità del calore geotermico.

Un esempio significativo di applicazione industriale dell'energia geotermica si trova nell'utilizzo dei cicli binari per la produzione di energia elettrica. In questi impianti, il calore geotermico viene utilizzato per vaporizzare un fluido organico a basso punto di ebollizione, il cui vapore aziona una turbina per generare elettricità. Questo processo permette di sfruttare anche giacimenti geotermici a bassa e media entalpia, rendendo l'energia geotermica accessibile in un numero maggiore di località.

Sfide e prospettive

Nonostante i suoi indubbi vantaggi, lo sfruttamento dell'energia geotermica incontra alcune sfide. L'investimento iniziale per l'esplorazione e la perforazione può essere elevato, e vi è il rischio di esaurimento delle risorse se non gestite correttamente. Tuttavia, con l'avanzamento tecnologico e una migliore comprensione dei sistemi geotermici, è possibile ottimizzare l'uso e la sostenibilità di questa fonte energetica.

L'energia geotermica rappresenta quindi un'opportunità straordinaria per l'industria, offrendo una soluzione energetica pulita, rinnovabile e affidabile. Con l'adeguata attenzione verso l'innovazione tecnologica e la sostenibilità, potrebbe svolgere un ruolo chiave nella transizione energetica verso un futuro a basso impatto ambientale.

THE ART OF
INNOVATION

ipack ima
PROCESSING PACKAGING

IPACK-IMA MILANO

27 - 30 MAY 2025

FIERA MILANO - ITALY

A JOINT VENTURE BETWEEN:

UCIMA FIERA MILANO

Tecnologie di stoccaggio energetico: un ruolo chiave nella transizione energetica

Esplorando le innovazioni nel campo dello stoccaggio energetico per una transizione sostenibile verso le fonti rinnovabili

La transizione verso un sistema energetico basato su fonti rinnovabili rappresenta una priorità globale nell'agenda della sostenibilità.
Al cuore di questa transizione, le tecnologie di stoccaggio energetico si rivelano essenziali per consentire l'integrazione delle fonti rinnovabili nel sistema energetico in modo efficiente e affidabile.

Questo articolo approfondisce il ruolo vitale dello stoccaggio energetico, enfatizzando le sfide e le opportunità che il settore affronta, con un focus particolare sulle soluzioni all'avanguardia che potrebbero accelerare il percorso verso un futuro energetico sostenibile.

La Necessità di un Cambiamento Paradigmatico
Il passaggio a un'economia a basse emissioni di carbonio richiede una riduzione dipendenza dai combustibili fossili e un aumento dell'utilizzo delle energie rinnovabili. Tuttavia, l'intermittenza di fonti come il solare e l'eolico pone sfide notevoli alla stabilità della rete elettrica. Lo stoccaggio energetico emerge come soluzione cruciale per armonizzare l'offerta e la domanda di energia, assicurando un approvvigionamento costante e affidabile.

Il Punto di Incontro tra Innovazione e Transizione
Il settore dello stoccaggio energetico, al centro dell'innovazione, riveste un ruolo cruciale nell'ottimizzare l'uso delle risorse rinnovabili e migliorare l'efficienza del sistema energetico.

Le tecnologie emergenti nel settore energetico offrono nuove prospettive per superare le limitazioni tradizionali e facilitare una maggiore integrazione delle rinnovabili.

- **Tecnologie avanzate:** Sistemi di accumulo termico, soluzioni basate sull'idrogeno e batterie di nuova generazione promettono di rivoluzionare il settore.

- **Superamento delle limitazioni:** Queste tecnologie innovano superando i limiti di durata, capacità di stoccaggio e impatto ambientale associati alle soluzioni tradizionali.

- **Promozione dell'efficienza:** L'adozione di soluzioni avanzate è essenziale per migliorare l'efficienza e la resilienza delle reti elettriche.

L'Innovazione nel Cuore dello Stoccaggio: L'Approccio dei Sistemi ORC
Al centro dell'innovazione nello stoccaggio energetico, i sistemi Ciclo Rankine Organico (ORC) offrono una

soluzione efficiente e versatile per il recupero di calore da fonti rinnovabili e processi industriali.

- **Efficienza nella conversione:** Questi sistemi trasformano il calore in energia elettrica con elevata efficienza, contribuendo alla riduzione delle emissioni di gas serra.

- **Versatilità di applicazione:** L'ORC può essere applicato in una varietà di contesti, dal recupero di calore industriale alla generazione di energia da fonti rinnovabili.

- **Promozione dell'economia circolare:** L'integrazione di sistemi ORC nel settore energetico promuove l'utilizzo efficiente delle risorse, riducendo lo spreco energetico.

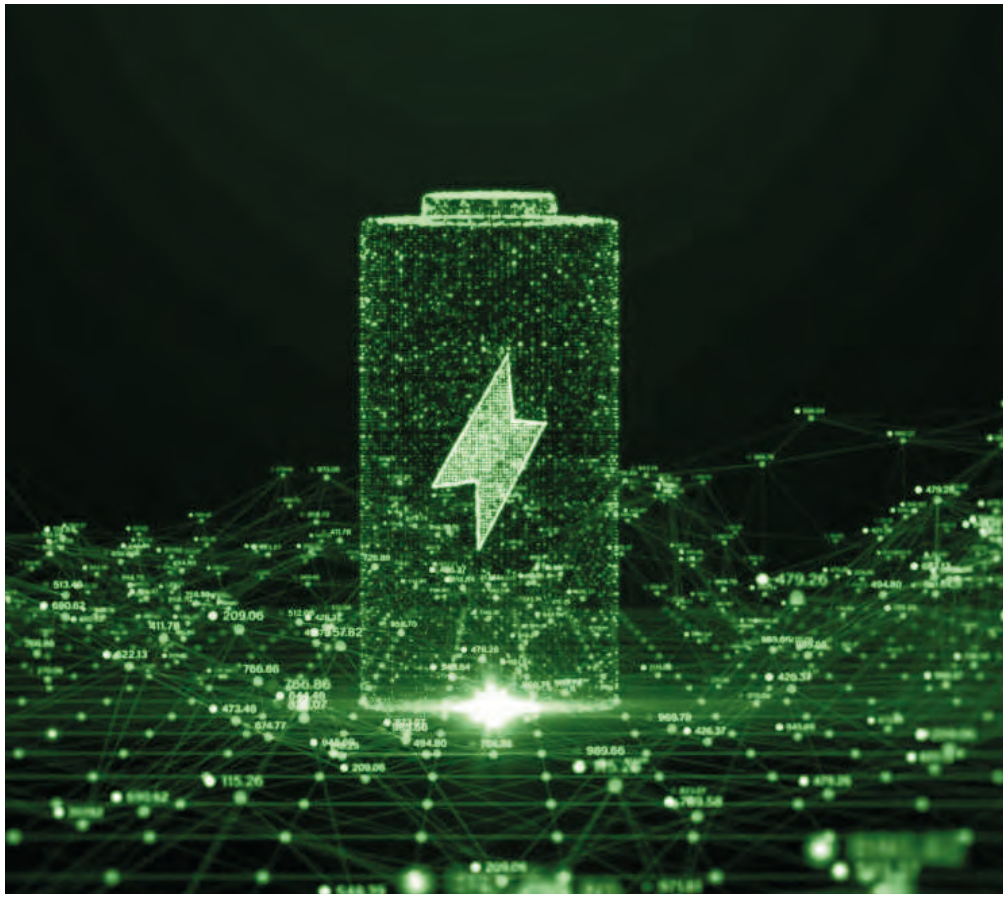
Conclusioni: Il Futuro dell'Energia è Nello Stoccaggio

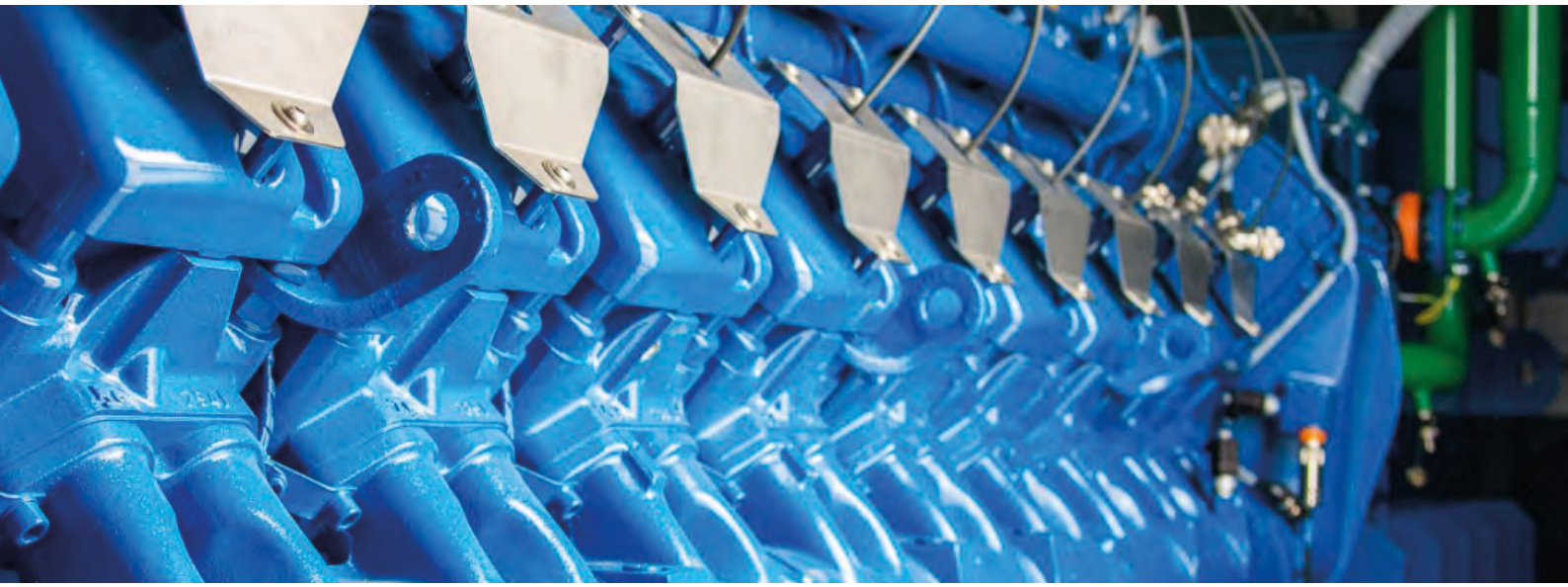
Le tecnologie di stoccaggio energetico sono destinate a svolgere un ruolo fondamentale nella transizione verso un sistema energetico sostenibile e basato su fonti rinnovabili.

L'innovazione continua e l'implementazione di soluzioni avanzate, come i sistemi ORC, rappresentano passi critici verso il superamento delle sfide legate all'integrazione delle energie rinnovabili. In questo contesto, l'impegno di aziende come Turboden nell'innovare attraverso tecnologie quali espansori di gas e le grandi pompe di calore, è essenziale per promuovere un approccio sostenibile e efficiente alla generazione di energia.

Queste iniziative non solo migliorano l'efficienza energetica ma contribuiscono anche alla decarbonizzazione del settore, offrendo una chiave per sbloccare il pieno potenziale di un futuro energetico sostenibile..

www.turboden.com





Misura a 360 gradi

ISOIL Industria, ha investito nello sviluppo di prodotti dedicati al settore energia realizzando un'intera gamma di strumenti per la misura e il controllo di portata, livello, pressione e per la contabilizzazione dell'energia offrendo così una risposta adeguata e completa per l'efficientamento energetico e il controllo delle emissioni ambientali.

In Isoil Industria è stata da tempo creata la divisione **Isothermic**, un team di persone dedicate e specializzate al mercato della misura dell'energia termica in grado di supportare la clientela per ogni specifica esigenza.

Tra la gamma di prodotti disponibile spiccano i misuratori di portata elettromagnetici **ISOMAG®**, disponibili con certificazione MID MI001 e MID MI004. All'interno della linea **ISOMAG®** la famiglia FLOWIZ® è particolare perché trattasi si misuratori alimentati a batteria dotati di data-logger interno e comunicazione wireless GPRS; anch'essi certificati MID MI001. Da tempo Isoil Industria fornisce anche il servizio di raccolta ed analisi dati attraverso il software WEB based **ISOD@M™**.

I misuratori MID della serie **ISOMAG®** sono disponibili sino al DN1000 con MI001 e sino DN400 con MI004. I convertitori della serie **MV** abbinati ai sensori permettono di avere a disposizione uscite sia analogiche (4-20mA) che digitali (impulsi) che protocolli (MODbus e HART).

La linea **ISOFLUX™** è formata da una famiglia di misuratori di portata a ultrasuoni sia clamp on che con sonde interne. I misuratori con sonde fisse interne sono disponibili certificati MID MI004 sino al DN800. **ISOFLUX™** è una gamma completa con sensori alimentati a batteria, sino a 12 anni di durata, o con alimentazione esterna e switch automatico per la registrazione di dati (riscaldamento raffrescamento). Le versioni possono essere compatte o separate e i protocolli di comunicazione disponibili sono WMBus OMS, MBus, MODBus o BACnet

La serie **ISONRG®** è composta da una serie di calcolatori di energia compatibili con tutte le tipologie di misuratori di portata: turbina, Woltman, ultrasuoni ed elettromagnetici sia di produzione **ISOIL Industria** che non. Il certificato MID MI004 per il calcolo dell'energia termica dei prodotti **ISONRG®** ha la peculiarità di essere valido anche per acqua con glicole. La serie si impreziosirà a metà anno con il nuovo **MV311** che, nascendo dall'esperienza pluriennale fatta con il calcolatore ML311, permetterà una maggiore flessibilità, la possibilità di avere due protocolli di comunicazione (uno su linea ethernet), un real clock ed una memoria dati decisamente più capiente. Il concentratore dati MBus **DMT** con comunicazione GPRS completa la serie **ISONRG®**.

ISOIL Industria presenta un pacchetto completo di soluzioni, in grado di effettuare misure indipendentemente dal fluido vettore utilizzato, sia questo a base acqua (glicole, acqua-ammoniaca), olio diatermico, gas, aria o vapore. L'offerta comprende strumenti per la misura dell'energia termica, misuratori di portata volumetrici, a ultrasuoni ed elettromagnetici, contatori, contacalorie, concentratori di dati, soluzioni per HVAC & R, nonché strumenti di misura portatili o fissi per l'analisi della combustione, cercafughe e rilevatori gas, controlli e interruttori di livello, pressione. Gli strumenti proposti soddisfano le caratteristiche tecniche previste dalla **MID**, dalla **CAR**, dalla **ISO50001** e dalle richieste per i TEE e soddisfano le necessità di chi si occupa di **TLR, gestione calore e delle società energivore**.

Nel centro di produzione di Isoil Industria spicca la divisione **LIBRA**, l'unico laboratorio in Italia accreditato per il rilascio dei certificati di taratura Accredia per la misura di portata per portate da 0,003 a 4000 litri/secondo.

ISOIL Industria è presente all'estero con propria sede commerciale a Hong Kong e produttiva, per il solo mercato locale, in Brasile.

www.isoil.it

ISOIL INDUSTRIA
Le soluzioni che contano

Da SIPA e EREMA un'innovazione chiave nel riciclaggio di bottiglie in PET

La tecnologia innovativa Xtreme Renew di SIPA per la produzione di bottiglie in PET interamente a partire da flakes di plastica post-consumo è stata riconosciuta, qualche mese fa, con il prestigioso WorldStar Packaging Award.

Il sistema XTREME Renew è stato sviluppato congiuntamente da SIPA e lo specialista austriaco delle tecnologie di riciclaggio EREMA.

Il WPO consegna il premio WorldStar Packaging Awards ogni anno a quelle che gli esperti indipendenti considerano le migliori soluzioni di packaging e le innovazioni tecnologiche applicate al packaging.

La tecnologia XTREME Renew è unica al mondo nella sua capacità di produrre bottiglie, adatte al contatto con gli alimenti e con proprietà pari a quelle di bottiglie prodotte da PET vergine, direttamente da scaglie di PET post-consumo, in un unico ciclo energetico.

Il riconoscimento per questo importante sviluppo, che SIPA ed EREMA sperano sarà adottato in tutto il mondo man mano che l'economia circolare prenderà forma, è arrivato pochi mesi dopo che il primo impianto XTREME Renew è entrato in funzione alla fine del 2018 in Giappone.

EREMA e SIPA hanno collaborato con due partner giapponesi - Kyoei Industry (un'importante riciclatore giapponese) e Suntory (uno dei maggiori produttori di bevande al mondo) su un'installazione a Kasama. Il sistema può produrre oltre 300 mi-

lioni di bottiglie all'anno. Una misura dell'importanza della nuova installazione è il fatto che alla cerimonia di inaugurazione abbiano partecipato rappresentanti dei ministeri dell'industria, dell'agricoltura e dell'ambiente giapponesi.

Suntory, con un fatturato di 20 miliardi di dollari e 38.000 dipendenti in tutto il mondo, produce ogni anno oltre 2,5 miliardi di bottiglie.

È leader nella produzione e distribuzione di bevande come Schweppes e Orangina per i mercati europei e PepsiCo per l'America.

EXTREME Renew utilizza la tecnologia EREMA per convertire le scaglie convenzionali di bottiglie in PET lavate, decontaminate e filtrate nonchè con viscosità aumentata (IV). Il materiale fuso, così trattato, alimenta direttamente un impianto di iniezione preforme, SIPA XTREME Renew (che si differenzia rispetto agli altri sistemi per preforme sul mercato che devono partire da materiale riciclato pellettizzato, RPET).

I contenitori prodotti da preforme di Xtreme renew vantano un elevato livello estetico, grazie all'eliminazione di un intero processo di fusione che potrebbe altrimenti causare ingiallimento nella resina.

"Questa è una soluzione che rappresenta la risposta perfetta ai requisiti della nuova economia circolare", afferma Gianfranco Zoppas, presidente di SIPA Zoppas Industries.

"Il ritrattamento dei rifiuti è reso sostenibile ed economico, producendo nuovi prodotti di altissima qualità. Questa tecnologia innovativa utilizza il 30% in meno di elettricità rispetto ai tradizionali processi di riciclaggio, grazie in gran parte all'integrazione dei sistemi, mentre le emissioni di CO2 vengono ridotte del 25%, un enorme 80% se confrontato con la produzione di bottiglie da resina vergine."

Conclude Zoppas: "Sono particolarmente onorato che questa tecnologia sostenibile abbia ricevuto un importante riconoscimento internazionale.

Ha già avuto un tale successo in Giappone che i nostri partner stanno pensando a due installazioni aggiuntive che triplicheranno la capacità produttiva a quasi un miliardo di bottiglie RPET all'anno ".

TESSARI ENERGIA: la cogenerazione con sistemi a biogas

Il biogas, derivante da deiezioni animali, discariche, impianti di depurazione o biomasse di natura organica, è un'inesauribile sorgente di energia rinnovabile con la quale alimentare i motori allo scopo predisposti, che accoppiati a generatori di corrente e completati con moduli di recupero termico del calore prodotto dall'acqua di raffreddamento del motore e dai fumi di scarico rendono disponibile il sistema di cogenerazione di produzione simultanea combinata di energia elettrica e termica, con comprensibili e immediati benefici.

La Tessari Energia ha fatto sua questa tecnologia già negli anni Sessanta, affinando le proprie conoscenze nel settore e proponendosi come prima azienda a livello europeo nella trasformazione di motori da ciclo Diesel a ciclo Otto visto che le case costruttrici di motori non mettevano a disposizione componenti già trasformati.

Negli ultimi anni la Tessari Energia ha investito in modo mirato sul settore della cogenerazione, in particolare per sistemi alimentati a biogas con motorizzazioni originali MAN, casa con la quale la Tessari Energia ha in essere un proficuo rapporto di collaborazione.

Questo tipo di produzione prevede macchine con potenza unitaria massima fino a 360 kWe.

Per scelta aziendale le proposte al mercato seguono il principio della modularità, così da poter installare ad esempio 1 MWe con tre macchine, frazionamento che garantisce comunque l'efficienza pur parziale dell'impianto anche in caso di fermo tecnico di un cogeneratore. Le soluzioni messe a disposizione da Tessari Energia, in versione aperta o in container, sono qualitativamente all'avanguardia sia nella progettazione che nei componenti, con rendimenti, riferiti al recupero termico da acqua e fumi, che si attestano su un valore dell'85-86%.

Ne consegue che la Tessari Energia si rivolge in modo mirato a tutti gli addetti ai lavori di questo mercato, quali studi di progettazione, professionisti del bilancio energetico, utilizzatori finali, costruttori di impianti e accessori che ruotano attorno al mondo della cogenerazione e che possono completare il pacchetto di proposta al cliente finale.

Tessari Energia mette a disposizione dei clienti il proprio servizio di assistenza tecnica post-vendita con programmi di manutenzione mirati secondo le esigenze dell'utenza, condotti da personale altamente qualificato riconosciuto da MAN con esclusivo tesserino di abilitazione al servizio e l'utilizzo di ricambi originali.

Il momento favorevole, dati gli incentivi governativi concessi all'autoproduzione da cogenerazione, induce a incrementare le proposte commerciali e a ottimizzare e standardizzare la produzione, con l'impiego di componenti testati a standard qualitativi di assoluta affidabilità, frutto di continue ricerche orientate a ottenere i migliori risultati.

Attualmente la Società Tessari opera sul mercato nazionale e su quello europeo e per ora su questi fronti intende incrementare la propria presenza.

Le soluzioni applicative e tecniche e le potenze sopra indicate sono riconducibili anche a sistemi alimentati gas metano.

www.tessarienergia.it

LU-VE Group tra "Le aziende più attente al clima 2024"

L'azienda con sede a Varese è stata inserita per il terzo anno consecutivo nella lista delle "Aziende più attente al clima 2024" di Statista

Per il terzo anno consecutivo LU-VE Group si conferma tra le "Aziende più attente al clima". La multinazionale varesina, quotata sul segmento Euronext Star Milan, tra i maggiori operatori al mondo nel settore degli scambiatori di calore ad aria, è annoverata tra le imprese che maggiormente si sono distinte per il proprio impegno in tema di riduzione delle emissioni e impatto ambientale secondo il progetto di Corriere della Sera, Pianeta 2030 e Statista, azienda specializzata in ricerche di mercato, ranking e analisi di dati aziendali.

Fondata nel 1985, LU-VE Group è oggi una realtà internazionale tra i primi operatori nel suo ambito, forte di 20 stabilimenti in 9 Paesi.

Vanta uno dei più grandi laboratori di R&D del settore in Europa e collabora con circa 30 università e istituti di ricerca nazionali e internazionali.

Dal 2014, pioniera in questo campo, realizza scambiatori di calore che impiegano i fluidi refrigeranti naturali (CO2, NH3 e propano), soluzioni che oggi sono diventate fondamentali per l'eliminazione dei gas a effetto serra.
Fin dalla sua fondazione, l'azienda ha tracciato la strada nel settore per migliorare i consumi energetici e ottimizzare le prestazioni delle macchine. "Siamo orgogliosi di questa menzione, soprattutto perché si tratta del terzo anno consecutivo. Nel nostro settore siamo stati pionieri dello sviluppo di nuove tecnologie a ridotto impatto ambientale e continueremo sulla strada che abbiamo tracciato, consapevoli dell'importanza del benessere ambientale e delle necessità dovute alla trasformazione climatica" commenta Matteo Liberali, Presidente e AD di LU-VE Group.

"In linea con queste priorità strategiche, per contribuire a uno sviluppo sostenibile, abbiamo delineato un piano di azione triennale (2023-2025) basato su quattro macro-obiettivi: neutralità climatica, prodotti a impatto positivo, alto engagement dei collaboratori e sostenibilità integrata nel piano industriale.

Abbiamo inoltre istituito i "Sustainability Ambassador" coinvolgendo dirigenti e responsabili del Gruppo, a cui sono state erogate sessioni di formazione per creare una cultura condivisa e informata sul cambiamento climatico e sulle ultime evidenze scientifiche dell'IPCC – Intergovernmental Panel on Climate Change".

L'indagine, condotta da Statista, è partita da un campione di circa 600 aziende italiane e ha portato all'individuazione e selezione di 150 realtà nazionali che hanno registrato la maggiore riduzione della propria intensità di emissioni di CO_2 tra il 2020 ed il 2022, prendendo in esame i dati presenti nel Bilancio di Sostenibilità (Scope 1 e Scope 2).

Visita:
www.luvegroup.com

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 CO_2 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 CO_2 (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

LEGAMBIENTE: scacco matto alle rinnovabili

In Italia strada tutta in salita per le rinnovabili: 1.376 progetti in lista d'attesa tra ritardi, lungaggini autorizzative, conteziosi e una normativa inadeguata ferma al 2010.
Per contrastare la crisi climatica, accelerare la transizione ecologica e centrare gli obiettivi di decarbonizzazione indicati dall'Europa, l'Italia dovrebbe puntare su rinnovabili, efficienza, autoproduzione, reti elettriche e accumuli. Un'opportunità di crescita ed innovazione in ogni settore. Eppure lo sviluppo delle rinnovabili in Italia è ancora troppo lento rispetto a quelli che dovrebbero essere i numeri di installazione annuale per raggiungere gli obiettivi climatici al 2030.

A frenare lo sviluppo delle rinnovabili ci sono una normativa vecchia e inadeguata ferma al 2010, ritardi, lungaggini autorizzative e contenziosi.

Al 17 gennaio 2024 sono 1.376 i progetti di rinnovabili in lista d'attesa ancora in fase di valutazione, un dato che dà l'idea di un grande fermento da parte delle imprese, ma che non trova ad oggi riscontro nelle autorizzazioni rilasciate, vista la lentezza legata alle procedure.

È quanto denuciamo nel nostro report Scacco Matto alle rinnovabili 2024

A che punto siamo
Secondo i dati di Terna, le installazioni per il 2023, complessivamente, sono state appena 5.677 MW, di cui 5.234 MW di solare fotovoltaico, 487 MW di impianti eolici e 42 MW tra geotermia e biomasse, per complessivi 374.136 impianti. Numeri che portano la potenza complessiva delle fonti rinnovabili a 66.194 MW, in grado di coprire il 37% dei consumi complessivi, ma allo stesso tempo totalmente insufficienti per raggiungere gli obiettivi climatici al 2030, che richiederebbero stando allo studio commissionato ad ECCO da Legambiente, Greenpeace e WWF di almeno 90 GW di nuove installazioni, pari quasi 13 GW di nuova potenza annuale dal 2023 al 2030.

Preoccupa anche la scarsità dei grandi impianti realizzati nel 2023: infatti, secondo i dati di Elettricità Futura, dei 487 MW di eolico, l'85% degli impianti ha una taglia superiore ai 10 MW, ma dei 5.234 MW di fotovoltaico, il 38% degli impianti ha una potenza inferiore ai 12 kW, e il 78% è sotto il MW. Numeri troppo bassi per affrontare la decarbonizzazione del sistema elettrico e dei sistemi produttivi del Paese.

Sul fronte comunità energetiche (CER), ad oggi sono solo 154 le forme di energia condivisa realizzate in Italia, tra comunità energetiche rinnovabili e configurazioni di autoconsumo collettivo. Sulle 67 realizzate a fine 2023 Piemonte, Veneto e Trentino-Alto Adige sono le regioni con il più alto numero di configurazioni.??Numeri importanti, considerando i ritardi burocratici e normativi, ma che avrebbero potuto essere molto più alti, ossia almeno 400 stando alle stime che abbiamo realizzato grazie al contributo di diverse realtà- AESS, Caritas, Become, il programma NextAppenino, Azzero-CO2, ènostra, Legacoop, Enel X, il Comune di Roma, La Sapienza, Regalgrid, Fondazione con il Sud, Banco dell'Energia.

www.legambiente.it

“VERSO UN FUTURO SOSTENIBILE: IL RUOLO DEI TERMOVALORIZZATORI NELL’INDUSTRIA”

Nel contesto attuale, segnato dall’urgenza di affrontare la crisi climatica e dalla necessità di trovare soluzioni innovative per la gestione dei rifiuti, l’attenzione si sta spostando verso nuove tecnologie

images: pexels.com

L’obiettivo è sempre e imprescindibilmente lo stesso: minimizzare l’impatto ambientale nella ricerca di nuove soluzioni che contribuiscano attivamente alla produzione di energia pulita. I termovalorizzatori rappresentano una frontiera promettente, specialmente per la grande industria.

La termovalorizzazione è un processo che permette di convertire i rifiuti in energia, attraverso la loro combustione. A differenza delle discariche, che occupano vaste aree di terreno e possono causare problemi di inquinamento, i termovalorizzatori riducono significativamente il volume dei rifiuti e producono energia sotto forma di calore, vapore o elettricità.

Le tecnologie all’avanguardia stanno rendendo i termovalorizzatori sempre più efficienti e puliti. Grazie a sistemi di filtraggio

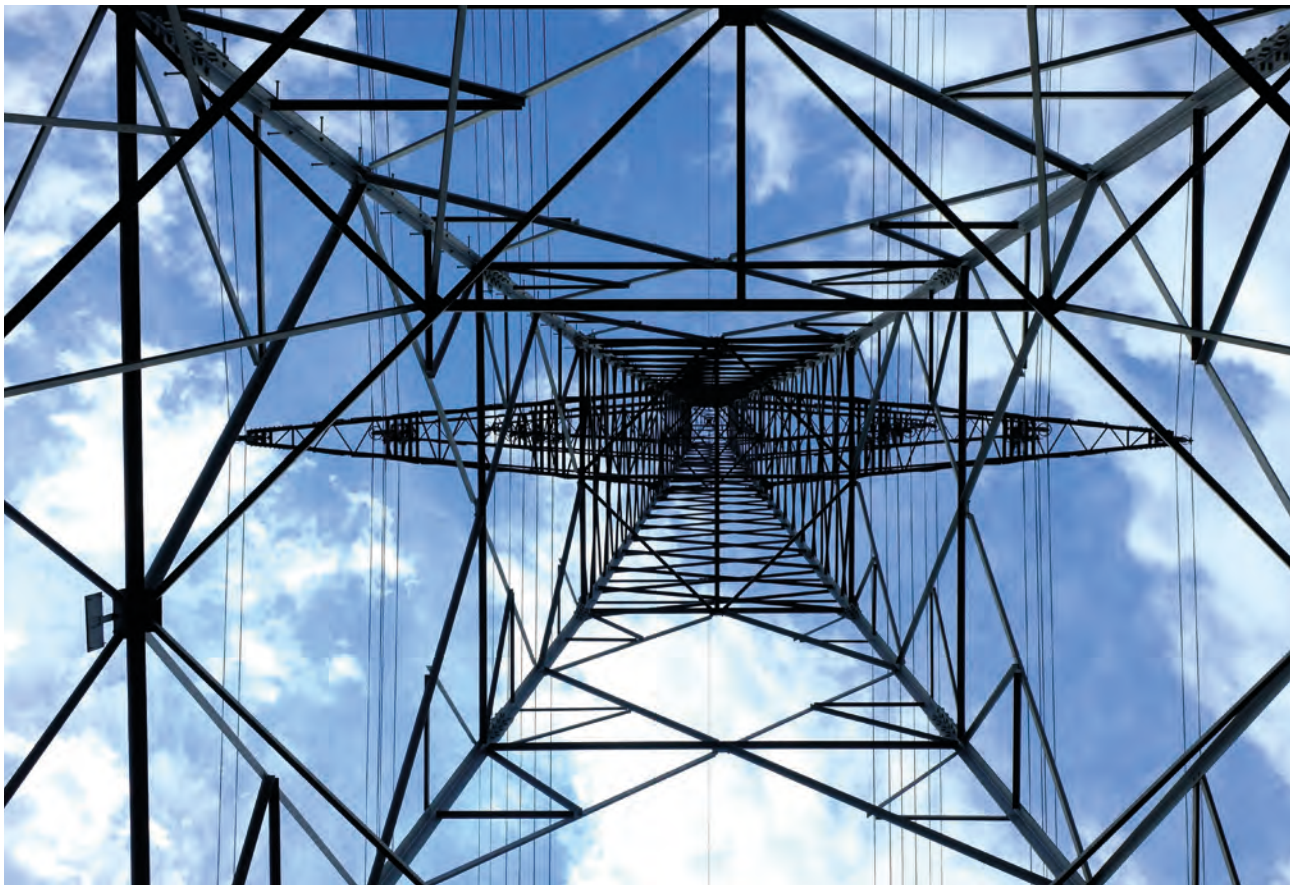
a cura della
nostra redazione

avanzati, le emissioni nocive sono ridotte al minimo, mentre l'efficienza energetica dei processi è in costante aumento.
Questo non solo contribuisce a ridurre l'impatto ambientale ma offre anche una soluzione concreta per il fabbisogno energetico delle industrie, che possono così diminuire la loro dipendenza dai combustibili fossili.

L'industria produce una quantità enorme di rifiuti, la cui gestione rappresenta una sfida significativa. I termovalorizzatori offrono una risposta efficace a questo problema, trasformando i rifiuti in una risorsa. Inoltre, il calore generato dal processo di termovalorizzazione può essere utilizzato per alimentare i processi industriali o per il riscaldamento urbano, contribuendo ulteriormente all'efficienza energetica e alla riduzione delle emissioni di CO2.

L'adozione dei termovalorizzatori si inserisce nella visione più ampia dell'economia circolare, che mira a ridurre al minimo lo spreco e valorizzare al massimo le risorse disponibili. Attraverso la termovalorizzazione, i rifiuti non sono più visti come un problema, ma come parte della soluzione verso un futuro sostenibile.
Nonostante i numerosi vantaggi, l'implementazione su larga scala dei termovalorizzatori incontra alcune resistenze, dovute in parte a preoccupazioni ambientali e alla necessità di ingenti investimenti iniziali. Tuttavia, il progresso tecnologico e l'incremento della sensibilità verso le questioni ambientali stanno spingendo sempre più industrie verso questa soluzione.

In un mondo in cerca di soluzioni sostenibili, i termovalorizzatori offrono una strada promettente per la gestione dei rifiuti e la produzione di energia pulita. Con il giusto equilibrio tra innovazione tecnologica, consapevolezza ambientale e sostegno politico, il futuro dell'industria potrebbe essere non solo più verde ma anche più efficiente. La sfida ora è quella di superare gli ostacoli rimanenti, per fare della termovalorizzazione una colonna portante della transizione energetica e della lotta contro il cambiamento climatico.



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 since 1970 Pastificio
COLACCHIO
GUSTO E TRADIZIONE DI CALABRIA

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!

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

INSTALLAZIONE

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

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

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

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

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

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

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

TELOS - Engineering for Packaging

TELOS – ENGINEERING FOR PACKAGING è uno scatolificio con sede in provincia di Verona che raccoglie l'esperienza di 30 anni maturata nel settore dell'imballaggio in cartone. Trasforma e realizza scatole in cartone ondulato per soddisfare le più moderne esigenze di packaging nei più svariati settori merceologici.

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

ECOPALBOX

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

Ecopalbox è il pallet composto al 100% in cartone, completamente riciclabile ed ecosostenibile. Grazie alla sua particolare struttura modulare a incastro Ecopalbox è il solo pallet in cartone a portare carichi anche a peso non distribuito. Disponibile nelle classiche misure: 60x40, 80x60 e 120x80, ma anche in una lunga serie di varianti: dalle piccole dimensioni per espositori a misure più grandi per prodotti extra large.

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

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

Ecopalbox non necessita di alcuna certificazione di tipo sanitario, non deve essere trattato per l'infestazione di muffe o insetti e soddisfa tutte le norme igienico sanitarie per le spedizioni internazionali (esente dalle misure fitosanitarie ISPM15).

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

ECOBOX

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

Anche Ecobox, ovviamente, è composto al 100% di cartone, è disponibi-

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

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

SPAZIO ZERO

Disponibile sia nella versione con il pallet Ecopalbox che con Ecobox, SpazioZero è la rivoluzionaria cassa pallet marchiata Telos montabile e smontabile in meno di un minuto. L'imballo è composto da una vasca bancale incollata al pallet in cartone, che al suo interno contiene una scatola ed una tramezza che fa aderire la scatola al perimetro della vasca, il tutto chiuso da un coperchio.

SpazioZero supera il concetto di packaging ecologico, essendo anche riutilizzabile: si tratta di un imballo che, una volta svuotato, deve essere smontato e rispedito al mittente, andando così a innescare un circolo virtuoso di vuoti a rendere che permette anche di abbattere il costo dell'imballo stesso. Altra applicazione ideale è la movimentazione di un prodotto attraverso diverse sedi o fasi della lavorazione, in cui l'articolo viene ogni volta prelevato dall'imballo per poi esservi reinserito e mandato allo step successivo. SpazioZero è disponibile anche nella versione con bancale in legno: SpazioZero Cardboard&Wood.

www.telosimballaggi.it

PARMALAT lancia la prima bottiglia per il latte in plastica bianca r-pet e sensibilizza i consumatori al riciclo

La prima bottiglia certificata in plastica pet bianco riciclabile con il 50% di pet riciclato

Oltre 3.000 tonnellate risparmiate di plastica pet vergine all'anno equivalenti a 150 milioni di nuove bottiglie in meno grazie alla creazione di una nuova filiera del riciclo

Parmalat, leader in Italia nel mercato del latte e parte del Gruppo Lactalis, introduce **la prima bottiglia in R-PET bianco per latte UHT in Italia**, confermando il suo impegno per un'economia sempre più circolare.
Il team di Ricerca & Sviluppo di Parmalat, ha attivamente collaborato con la filiera del riciclo nel corso dell'ultimo anno, per migliorare l'intero processo arrivando a definire un flusso specifico dedicato alle bottiglie bianche per il latte, per ottenere PET riciclato con cui realizzarne di nuove.
Con un contenuto pari al 50% di PET riciclato sarà possibile non immettere nel mercato l'equivalente di circa 150 milioni di nuove bottiglie all'anno e risparmiare così oltre 3.000 tonnellate di PET vergine, corrispondenti a 2.536 m3 di plastica vergine.
Da rifiuto a risorsa: ogni bottiglia, al fine del suo ciclo di vita, potrà quindi essere riciclata e reinserita all'interno del sistema produttivo, creando nuovo valore per i consumatori, le aziende e l'ambiente:

- Utilizzando PET riciclato si evita la produzione di nuovo plastica PET vergine, da fonti fossili
- Un risparmio, di oltre 3.000 tonnellate di PET vergine all'anno, che corrisponde al peso di circa 15 statue della libertà
- Risparmiate circa 150 MLN bottiglie di PET vergine all'anno
- Il minore utilizzo di PET vergine comporta una ricaduta positiva anche in termini di emissioni di CO2 e di utilizzo acqua.

Un successo reso possibile dalla collaborazione con Dentis Recycling Italy, operatore del mondo del riciclo, con cui l'azienda ha contribuito a sviluppare **la prima filiera in Italia del riciclo per le bottiglie in PET bianco opaco**.

La composizione della bottiglia rende il packaging sempre più sostenibile confermando i più alti standard di sicurezza alimentare. Parmalat, con il lancio della nuova bottiglia, dà inoltre il via ad un programma di iniziative volte a sensibilizzare e orientare i consumatori al corretto riciclo delle bottiglie, al fine di ridurne lo spreco.

Per rendere ancora più visibile questo impegno, le etichette delle bottiglie di latte UHT ospiteranno una etichetta speciale accompagnata da un QR code che fornirà le indicazioni di corretto riciclo. Un invito che vuole sensibilizzare e incoraggiare i consumatori alle buone prassi in materia di sostenibilità.

[1] Si tratta della prima bottiglia certificata in rPET bianco secondo la norma EN 13430 "RECYCLABLE PLASTIC"

Nei prossimi mesi verranno inoltre promossi una serie di laboratori sui temi del riciclo all'interno del programma Parmalat Educational, divisione di Parmalat e parte di Lactalis Italia che sensibilizza all'interno delle scuole, le nuove generazioni sul valore del riciclo.

Maurizio Bassani, Direttore generale di Parmalat, dichiara: *"Siamo lieti di annunciare di aver sviluppato, insieme a Dentis Recycling Italy, la prima filiera in Italia del riciclo per il materiale PET bianco opaco e di contribuire concretamente allo sviluppo di progetti innovativi per un'economia sempre più circolare. Da oggi, le bottiglie in PET Bianco opaco potranno essere riciclate e reinserite all'interno del sistema, creando nuovo valore per i consumatori, le aziende e l'ambiente: con questo progetto riusciremo a risparmiare 150 milioni di bottiglie di PET vergine all'anno. Collaborare con l'intera catena del valore è essenziale, e la partnership con Dentis Recycling Italy rappresenta un pilastro fondamentale: la realizzazione di bottiglie con il 50% di plastica riciclata è un esempio tangibile dell'efficacia di collaborazioni strategiche tra realtà operanti in tutta la filiera per promuovere azioni di sostenibilità e ridurre l'impatto ambientale."*

Corrado Dentis, CEO di Dentis Recycling Italy, dichiara: *"Con Parmalat si è realizzato un progetto di economia circolare tecnicamente innovativo e frutto di un grosso lavoro di ricerca, che ha permesso di generare un nuovo flusso di riciclo meccanico per le bottiglie in PET Bianco opaco. Il progetto, che opera su scala industriale, permetterà efficienze ambientali importanti, concrete, costanti e misurabili: un risultato che potrà dare un contributo all'Italia per centrare gli sfidanti obiettivi europei dei prossimi anni."*

Il progetto di Parmalat all'interno dell'impegno del Gruppo Lactalis

Le nuove bottiglie saranno utilizzate non solo per i prodotti Parmalat, ma anche per tutti gli altri marchi del portafoglio dell'azienda come Zymil, con l'obiettivo di avere il 100% di bottiglie riciclabili entro il 2024.
La scelta di sviluppare la filiera del riciclo per il PET bianco e quindi di introdurre sul mercato bottiglie riciclabili e con il 50% di plastica riciclata proveniente da questa filiera si inserisce all'interno dell'impegno del Gruppo Lactalis nella creazione di prodotti e packaging sempre più sostenibili e circolari.
Il percorso prevede che entro il 2033 tutti i packaging siano riciclabili.
Il Gruppo punta anche a migliorare la circolarità, selezionando con attenzione i materiali e garantendone la corretta riciclabilità e la promozione di un percorso educativo rivolto ai consumatori sulla corretta gestione dei rifiuti è parte integrante della strategia. Inoltre, attraverso la collaborazione con l'intera catena del valore il Gruppo ha accelerato la transizione verso modelli di riduzione delle emissioni di carbonio, con l'obiettivo del -25% di emissioni di scope 1 e 2 entro il 2025, il -50% al 2033 e il raggiungimento del carbon net-zero entro il 2050.

Un impegno coerente e consapevole, che si inserisce all'interno del nuovo purpose di Lactalis "Alimentiamo il futuro", attraverso cui il Gruppo conferma l'impegno ad agire in modo responsabile per contribuire ad alimentare il progresso della società e la salvaguardia dell'ambiente.

www.parmalat.it
www.lactalisvaloreitalia.it

Maurizio Bassani
Direttore generale di Parmalat

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

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

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

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"

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; 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 CO_2 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'analoga 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

Conserve Italia
Soc. coop. agricola

Anuga FoodTec: i sistemi KHS combinano efficienza e sicurezza

- *Nuovo blocco asettico rotativo InnoPET BloFill ACF-R*
- *Ulteriori sviluppi degli interni delle bottiglie PET rivestite in vetro*
- *Ampliata la gamma di servizi digitali di KHS*

Bevande sensibili e sistemi e soluzioni flessibili - questi sono i temi al centro dello stand KHS alla fiera di quest'anno Anuga FoodTec. Con il suo nuovo blocco asettico InnoPET BloFill ACF-R, il fornitore di sistemi di Dortmund vuole stabilire nuovi standard in termini di sicurezza e igiene nella sterilizzazione delle bottiglie. I visitatori possono anche scoprire tutto sulla più recente generazione di tecnologia barriera InnoPET Plasmax e sul primo modulo del servizio digitale KHS ConnectApp.

"Il successo economico richiede massima efficienza e disponibilità in tutti i processi di riempimento e imballaggio. Forniamo sistemi e soluzioni innovativi e rispettosi delle risorse che soddisfano pienamente tutti gli aspetti di questa domanda", afferma Tobias Wetzel, CSO di KHS. L'esempio più recente è il nuovo blocco asettico rotativo InnoPET BloFill ACF-R che combina per la prima volta la soffiatrice stretch efficiente dal punto di vista energetico InnoPET Blomax Serie V con il riempitivo rotativo Innofill PET ACF-R.

I riempitivi lineari possono processare fino a 14.000 bottiglie all'ora. Al contrario, il blocco asettico rotativo ha una capacità fino a 36.000 bottiglie da 1,0 litri all'ora e in futuro sarà anche disponibile con una produzione massima di 48.000 bottiglie da 500 millilitri all'ora. La nuova ingegneria impiantistica raggiunge una sterilità di log 6 all'interno delle bottiglie - equivalente a una riduzione dei germi del 99,9999%.

"I nostri riempitivi asettici lineari, anche bloccati, si sono da tempo dimostrati efficaci nella pratica nel riempimento di bevande sensibili in bottiglie PET, dove la massima sicurezza è essenziale. Il nuovamente sviluppato riempitivo asettico rotativo nell'intervallo di capacità più elevato è quindi il passo logico successivo. Con questo, vogliamo anche stabilire standard riguardo alle proprietà igieniche della macchina", promette Wetzel.

Tobias Wetzel - ***CSO di KHS***

KHS
Filling and Packaging – Worldwide

Protezione efficace per bevande sensibili

Qui, KHS si concentra consape-

volmente sulla sterilizzazione delle bottiglie che, a differenza della sterilizzazione dei preform, può anche essere combinata con il sistema di rivestimento KHS FreshSafe PET e quindi offre una protezione barriera aggiuntiva per bevande sensibili. In questa variante, tutti i potenziali germi vengono rimossi dai contenitori direttamente prima del riempimento. Questo processo offre ai produttori di bottiglie più flessibilità e una maggiore disponibilità durante i cambi di formato rispetto alla sterilizzazione dei preform, poiché qui il cambiamento delle soffiatrici disturba lo stato sterile del blocco.

Parlando di protezione barriera...

I visitatori KHS alla fiera possono anche aspettarsi di scoprire l'ultima generazione della tecnologia di rivestimento Plasmax. Con questa tecnica all'avanguardia, uno strato sottilissimo di vetro chimicamente puro viene applicato all'interno delle bottiglie PET, mantenendo comunque la completa riciclabilità della bottiglia. Questo protegge prodotti sensibili come succo di frutta, vino, birra, bevande analcoliche, ketchup, salse e altri alimenti liquidi dall'ossidazione e dalla perdita di CO2, significando che si conservano per molto più tempo.

KHS ha continuamente migliorato questa procedura nel corso degli anni e ora l'ha portata al livello successivo. Il risultato è una migliore performance, qualità e flessibilità e un grado di efficienza più elevato.

Espansione costante del portafoglio di servizi digitali

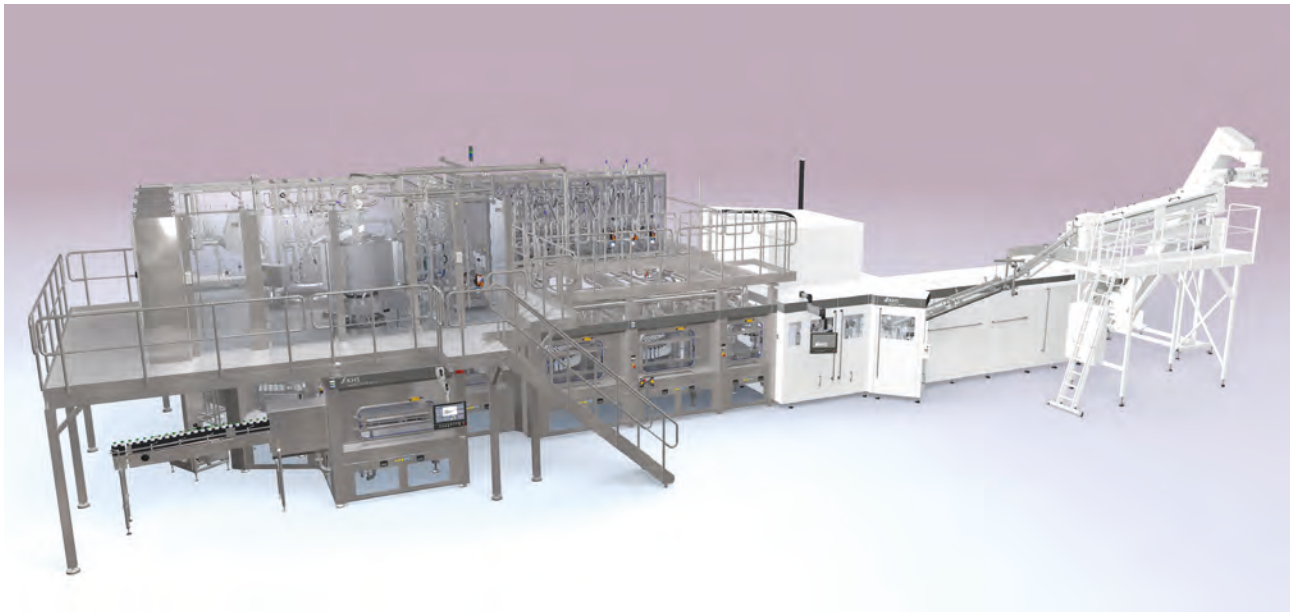
Inoltre, la gamma di servizi digitali del fornitore chiavi in mano sta per essere integrata dalla KHS ConnectApp che offre due importanti vantaggi aggiuntivi:

1. Trasparenza basata sui dati riguardo gli indicatori chiave di prestazione della linea e aiuto nei processi decisionali.
2. Supporto con l'operatività del sistema.

La prima funzione di KHS ConnectApp è il modulo Guide che con le sue istruzioni di lavoro interattive e il potente sistema di gestione delle notifiche aiuta a garantire flussi di lavoro senza problemi durante ispezioni e manutenzioni o, ad esempio, quando si formano nuovi dipendenti. Inoltre, tutti i passaggi di lavoro possono essere documentati con l'app. "Espandendo il nostro portafoglio di servizi digitali, e soprattutto grazie all'introduzione di KHS ConnectApp, stiamo gettando le basi per ulteriori ottimizzazioni e per un'organizzazione efficiente dell'intera operatività e gestione del sistema", spiega Wetzel.

Il Gruppo KHS presenterà la sua ingegneria impiantistica allo Stand B070 C089 nel Padiglione 5.1 ad Anuga FoodTec a Colonia, Germania, dal 19 al 22 marzo 2024.

www.khs.com/en/media



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 CO_2.

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

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 CO_2 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

MARKEM-IMAJE trova il suo punto di forza con il nuovo inchiostro 5016 resistente al distacco per la stampa su incarti a flusso orizzontale

Markem-Imaje ha lanciato a livello globale un nuovo inchiostro resistente al distacco per il suo codificatore a getto d'inchiostro ad alta risoluzione 5940 G Touch Dry™, che sarà particolarmente impattante per l'industria della confetteria e dei nutraceutici ad alta velocità.

markem·imaje
a DOVER company

Markem-Imaje, fornitore globale di soluzioni per la catena di fornitura end-to-end e sistemi di marcatura e codifica industriali, lavora direttamente con i clienti per innovare in base alle esigenze e alle sfide del mercato.

Il nuovo inchiostro 5016 offre molteplici vantaggi per i produttori che cercano di continuare a utilizzare gli inchiostri a fusione a caldo Touch Dry nelle applicazioni di stampa dell'imballaggio primario, tra cui miglioramenti nei test di sfregamento, leggibilità del codice e longevità con la capacità di gestire linee di produzione ad alta velocità e alto volume mantenendo l'integrità del codice.

In termini di resistenza al distacco, offre 100 volte meno distacco di inchiostro rispetto alla precedente generazione di inchiostri per film di imballaggio primario Touch Dry® e può risultare in un punteggio di codice a barre di un grado superiore, fino a 400 sfregamenti, a Grado C. Anche l'adesione è migliorata, il che porta a meno sbavature e mantiene la leggibilità.
Il 5940 G di Markem-Imaje stabilisce lo standard di qualità della codifica, conformità, efficienza operativa e riduzione del costo totale di proprietà (TC) con una soluzione sostenibile e duratura.
Offre una maggiore produttività e codici a barre conformi, inclusi i requisiti GS1-128, e codici 2D.

Gregory Kasprzak di Markem-Imaje ha detto: "Questo nuovo inchiostro 5016 è fatto per essere ancora migliore del nostro precedente 9007 per la stampa su film. Markem-Imaje aveva un ottimo prodotto, ma stiamo costantemente innovando ed evolvendo la nostra offerta di prodotti per garantire che i nostri clienti siano in grado di migliorare le loro capacità di produzione e stampa. La longevità e la leggibilità del codice sono preoccupazioni fondamentali, e la resistenza al distacco è desiderata dai nostri clienti perché può letteralmente essere rimossa nelle scarpe formanti degli incarti a flusso - questo inchiostro offre miglioramenti massicci nel raggiungere queste qualità nelle applicazioni di imballaggio primario con incarto a flusso."

Per ulteriori informazioni
www.markem-imaje.com

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.

Massilly ITALIA VERIMEC

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 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

Il sistema intuitivo per creare cuscini d'aria a partire da diversi tipi di film

La nuova macchina AIRplus® Mini Touch di Storopack è compatibile con diversi tipi di film e offre un funzionamento rapido e intuitivo grazie al display touch, che può essere posizionato sul fronte o sul retro

AIRplus® Mini Touch di Storopack è un sistema estremamente versatile, in grado di produrre cuscini d'aria a partire da diversi tipi di film fino a 400 mm di larghezza. È dotato di un display touch che può essere posizionato sul fronte o sul retro della macchina, un'interfaccia intuitiva che permette di configurarla con facilità e in poco tempo. È possibile scegliere fra tre modalità: manuale, in base alla lunghezza e automatica. La macchina dispone inoltre di una libreria preinstallata, che consente di scegliere i parametri per i diversi tipi di film. AIRplus® Mini Touch è compatibile con tutti i moduli COMFORT. PROTECT di Storopack.

Comoda e all'avanguardia.
AIRplus® Mini Touch è l'unica macchina per imballaggi sul mercato dotata di display touch con posizione regolabile, che rappresenta un grande vantaggio in termini di configurazione e manutenzione. Anche se la macchina viene integrata in una linea e quindi è meno accessibile su tutti i lati, il display può essere posizionato in un punto di facile accesso.

www.storopack.it

AIRplus® Mini Touch offre un funzionamento rapido e intuitivo e può lavorare diversi tipi di film.

AIRplus® Mini Touch si adatta a diverse applicazioni.

Il mio ERP. Rende più facile prendere decisioni.

Prendere le decisioni giuste – questa è la cosa più importante per ogni azienda alimentare. Report dettagliati, dati attuali dalla produzione, andamento degli ordini: il CSB-System vi fornisce esattamente questa trasparenza, semplicemente premendo un tasto. Così anche in tempi incerti potrete prendere decisioni certe.

Per saperne di più sulle nostre soluzioni per il settore alimentare:
www.csb.com

CSB-SYSTEM

CSB-SYSTEM: l'ERP al servizio dell'ortofrutta

L'ERP CSB-System è un software completo, integrato e multilingue, specifico per il settore dell'ortofrutta. Tramite una base dati unitaria consente di gestire tutti i comparti di un'azienda: dagli acquisti al magazzino, dalla produzione al controllo qualità, dalle vendite alla contabilità generale e industriale.

I vantaggi di un sistema integrato

In fase di ricevimento merce, la merce consegnata viene registrata nel modulo Acquisti del CSB-System e abbinata al relativo contenitore (bins, padelle, etc.); contemporaneamente il sistema crea un codice referenza di quattro cifre e stampa un'etichetta di identificazione munita anche di codice a barre EAN 128. Questo perché, nella gestione dei mercati ortofrutticoli il settore impone alte velocità di movimentazione dei colli e non sempre è possibile utilizzare un lettore scanner per la lettura dell'etichetta: il problema si supera proprio con l'impiego di un codice referenza breve, composto da quattro cifre, che gli operatori utilizzano come identificazione della partita di frutta al momento della vendita. Altra possibilità fornita dal CSB-System è quella di caricare in sistema la merce ancora prima che la stessa venga consegnata, ossia in fase di "ordine a fornitore". Così facendo, al momento della consegna, l'operatore potrà immediatamente evadere gli ordini dei clienti confermando un servizio veloce e puntuale. In fase di vendita, il CSB-System propone gli articoli in magazzino secondo criteri FIFO; l'operatore ha tuttavia la possibilità di visualizzare a video tutte le partite disponibili a magazzino ed eventualmente selezionarne una diversa. In questo modo viene meno anche il lavoro di conciliazione delle partite svolto dagli operatori in una fase di post-vendita. I prezzi inseriti sul documento di vendita possono essere legati o a delle condizioni commerciali specifiche per il cliente (listino, sconti, promozioni) o definiti manualmente oppure calcolati automaticamente in base ad una percentuale di ricarico sul prezzo di acquisto specifica per cliente e/o articolo. CSB-System integra anche la gestione dell'emissione dell'autofattura per il conferente produttore con il suo numeratore.

Controllo qualità

Utilizzando l'applicazione CSB-System basata sul web, diventa molto semplice inserire le rilevazioni qualitative e quantitative sulle materie prime. Sulla base delle preimpostazioni

Tutti i moduli dell'ERP CSB-System sono disponibili come Web App su qualsiasi dispositivo mobile

Fase di confezionamento agrumi supportata dall'ERP CSB-System

del software, gli operatori verificano peso, temperatura e altri parametri fissi e non appena i dati dei controlli vengono salvati nel sistema, risultano disponibili anche per le linee di produzione.

Ottimizzazione dei processi

Essendo il CSB-System un ERP integrato, il modulo Magazzino assicura all'utente una visualizzazione in tempo reale delle giacenze, mettendo a disposizione dell'operatore varie funzioni, come ad esempio, la rappresentazione flessibile delle diverse metodologie di inventario o la statistica dettagliata delle giacenze di magazzino con diversi modelli di valorizzazione. Il modulo della Produzione garantisce l'analisi permanente di tutti i processi di cernita, calibratura, confezionamento gestiti nel magazzino di lavorazione. Con il CSB-System è anche possibile riprodurre tutti i vari flussi dell'ortofrutta calcolandone così i costi di produzione, incluso il costo dei contenitori associati all'articolo. Pure in fase di produzione e/o confezionamento è possibile stampare eventuali etichette di identificazione del prodotto finito munite di codice a barre EAN 128. Altro aspetto importante è la possibilità di collegare il CSB-System a bilance, scanner e linee di pesoprezzatura.

Per ultimo ma non meno importante, statistiche liberamente configurabili forniscono in ogni momento alla direzione aziendale informazioni sulla situazione reale di ogni comparto.

www.csb.com

CSB-System è l'ERP completo e integrato per il settore dell'ortofrutta

CSB-SYSTEM

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.

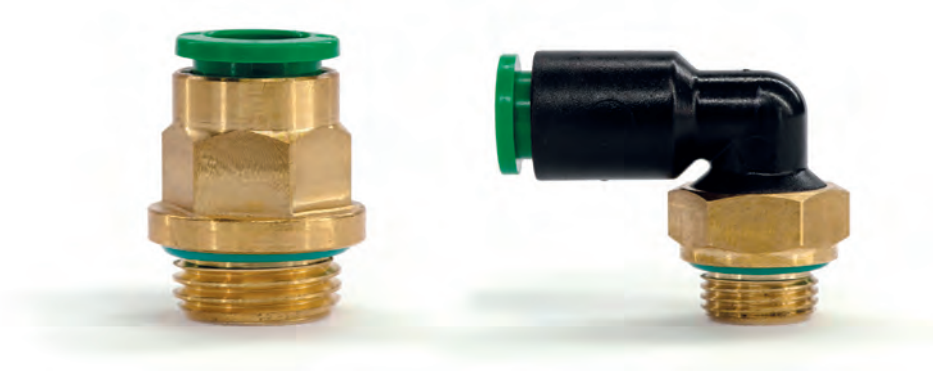
Grazie a 23 filiali nel mondo che occupano oltre 730 dipendenti e ad un network capillare di distributori accuratamente selezionati, Pneumax è in grado di presidiare mercati e settori particolarmente esigenti legati all'automazione industriale, dal packaging al food&beverage, dal wood all'automotive, 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 alimentare 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

Potenti master IO-Link e cavi codificati a L per l'industria alimentare

La pulizia quotidiana degli impianti con un getto ad alta pressione è la norma per molte applicazioni dell'industria alimentare. I componenti utilizzati in questo processo devono avere un elevato grado di protezione e soddisfare specifici requisiti igienici, ad esempio per quanto riguarda il materiale di cui sono fatti. I nuovi master IO-Link PerformanceLine (serie AL14) sono stati progettati appositamente per queste applicazioni. Sono conformi ai gradi di protezione IP65, IP67 e IP69K, i connettori M12 sono in acciaio inox e le guarnizioni in EPDM.

I nuovi master IO-Link hanno quattro o otto porte e sono disponibili in due versioni per PROFINET o EtherNet/IP. Poiché le porte possono alimentare attuatori fino a 2 A, è possibile collegare anche attuatori con elevati requisiti di potenza, come i terminali delle valvole. La limitazione di corrente può essere impostata separatamente per ciascuna porta e la misurazione di corrente e tensione consente un facile monitoraggio.
Se in un'applicazione vengono utilizzati più master, l'alimentazione può essere collegata in cascata tramite cavi M12 codificati a L con daisy chain. Ciò consente di risparmiare materiale, tempo e costi durante l'installazione.

I parametri dei master IO-Link e di tutti i sensori collegati possono essere impostati comodamente tramite il software ifm moneo|configure SA. Il software intuitivo rileva tutti i master IO-Link presenti nella rete Ethernet e visualizza tutti i valori dei sensori presenti sull'impianto. Inoltre, tutti i dispositivi collegati sono mostrati con i rispettivi parametri. In questo modo, è possibile eseguire la parametrizzazione di tutti i sensori che si trovano nel sistema da un punto centralizzato.

Cavi con codifica L serie EVF: collegamento perfetto per ambienti igienici e bagnati

Il collegamento dei sensori ai master IO-Link nell'industria alimentare richiede cavi adeguati, che soddisfino anche i requisiti più severi.

L'attivazione di carichi con moduli master IO-Link richiede più energia dell'attivazione di semplici sensori. Il connettore di alimentazione M12 con codifica L si sta consolidando sempre più sul mercato ed è la soluzione ideale per l'alimentazione di questi moduli.

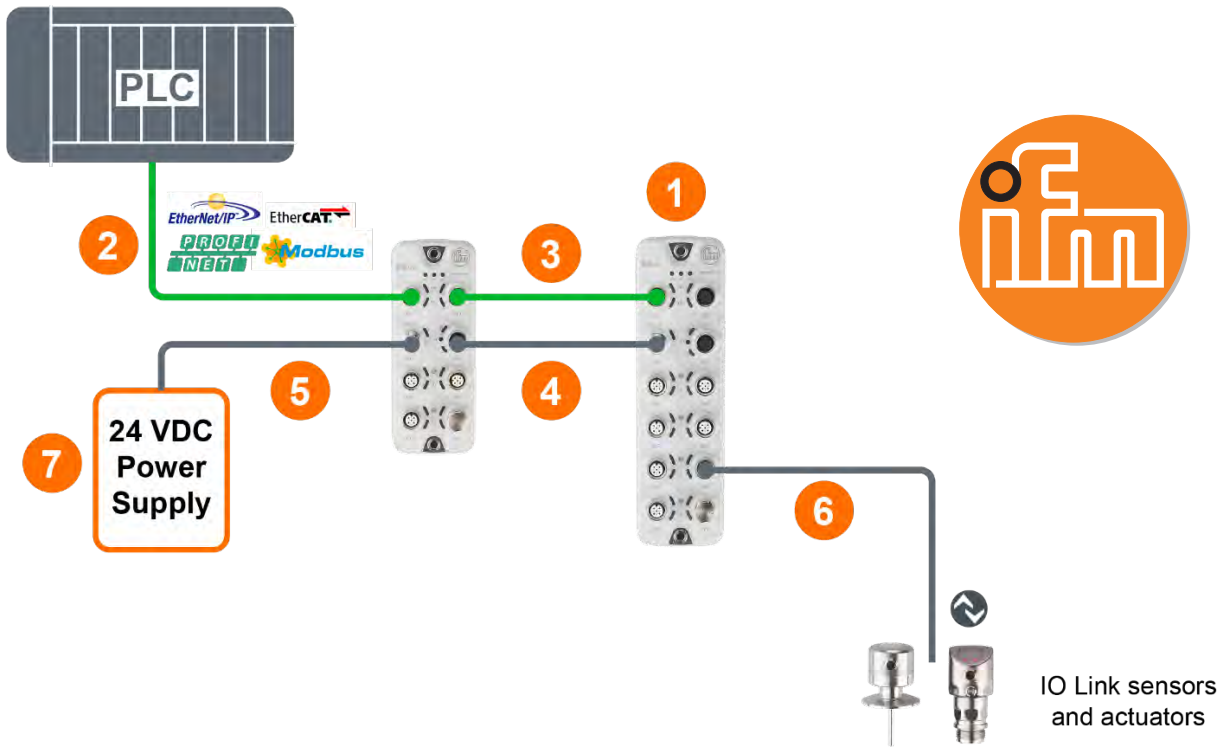
In questo modo è possibile trasmettere correnti elevate con una bassa caduta di tensione. A questo scopo, ifm offre una gamma completa di cavi con connettori codificati L secondo

IO-Link è un sistema ideale per collegare sensori intelligenti a bus di campo di livello superiore. Per renderlo adatto anche all'industria alimentare, sono necessari componenti con un elevato grado di protezione. Con i nuovi moduli master IO-Link e i cavi codifica L, ifm offre la soluzione adatta a questo scopo.

la norma IEC 61076. La collaudata tecnologia ecolink assicura un collegamento affidabile e serrato grazie a un montaggio sicuro, anche senza l'impiego di attrezzi: l'arresto meccanico integrato protegge l'O-ring dalla rottura del dado in caso di serraggio eccessivo e la protezione dalle vibrazioni ad azione asimmetrica mantiene il dado saldamente in posizione. La codifica a L e la sezione del cavo di 2,5 mm2 consentono la trasmissione di correnti fino a 16 A. I cavi di collegamento sono disponibili con connettori diritti e ad angolo, in lunghezze da 0,25 m a 50 m.

In combinazione con i master IO-Link Performanceline di ifm per l'industria alimentare, i cavi EVF assicurano il collegamento sempre affidabile di sensori o attuatori all'infrastruttura a valle nel complesso livello di processo.

www.ifm.com/it



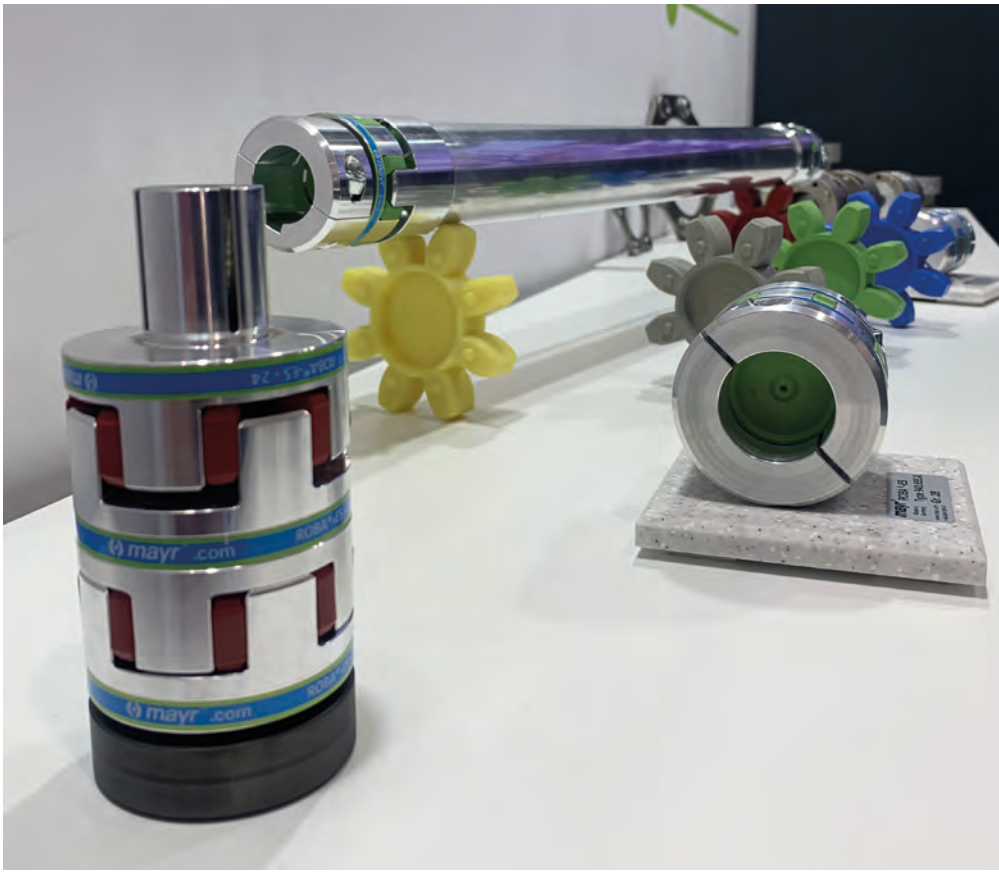
Per ulteriori approfondimenti guarda il video dedicato: "The Food connection"

I grovigli di cavi sono un ricordo del passato: ifm presenta il potente collegamento con codifica L

Più potenza in ambienti bagnati e igienici: collegamenti con tenuta stagna permanente, bassa caduta di tensione, collegamento all'alimentazione tramite daisy chain e gestione centralizzata dei dispositivi. La nuova accoppiata con codifica L, composta da master IO-Link e cavi di collegamento ecolink, offre tutto questo.

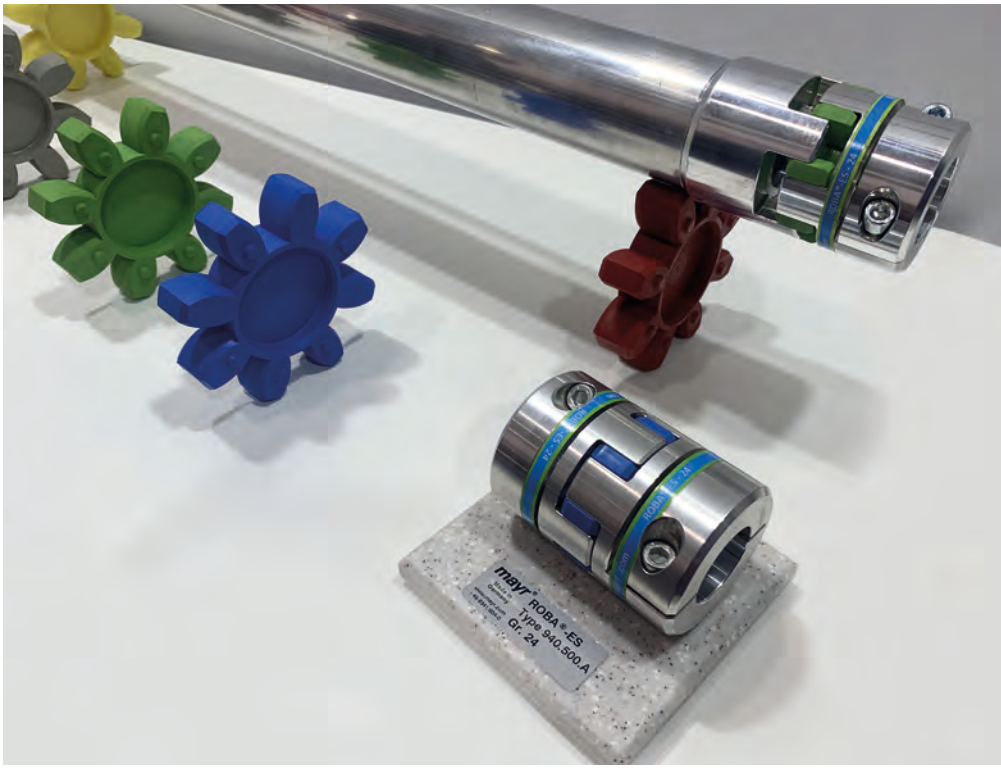
MAYR, componenti a servizio completo

Ritorna Mecspe (Bologna, 6-8 marzo 2024), l'evento di riferimento per l'industria manifatturiera: anche quest'anno la manifestazione vedrà la partecipazione di Mayr **(padiglione 30/ Stand E86)**. I visitatori, oltre a toccare con mano le innovative soluzioni per la trasmissione di potenza e il controllo del movimento, potranno fare esperienza dell'approccio full service di Mayr.



Componenti innovativi e servizio completo sono la combinazione vincente che permette a Mayr, multinazionale leader nella produzione di componenti per l'industria, di supportare i clienti nella realizzazione di tutte le applicazioni, anche le più complesse.

Punto di forza dell'azienda è infatti la capacità di fornire un supporto tecnico qualificato, consulenze senza impegno per identificare il prodotto più adatto in ogni situazione, consegne rapide per la stragrande maggioranza dei prodotti a catalogo grazie all'ampio e fornito magazzino in Italia e soluzioni customizzate in tempi compatibili con le esigenze della produzione.



Sicurezza per l'automazione

Fra le soluzioni che attirano maggiormente l'attenzione dei visitatori di Mecspe rientrano sicuramente le applicazioni per robotica e automazione, sviluppate per tener conto della crescente elettrificazione degli azionamenti.

Il freno ROBA-stop-M Eco

Una soluzione snella e ottimizzata per l'uso in serie, basata sulla popolare serie di freni motore **ROBA-stop-M**; o il nuovo freno lineare elet-

tromagnetico **ROBA-linearstop**, un sistema con elevate forze di frenatura, in grado di agire anche dinamicamente e di convincere per i suoi brevi tempi di commutazione.

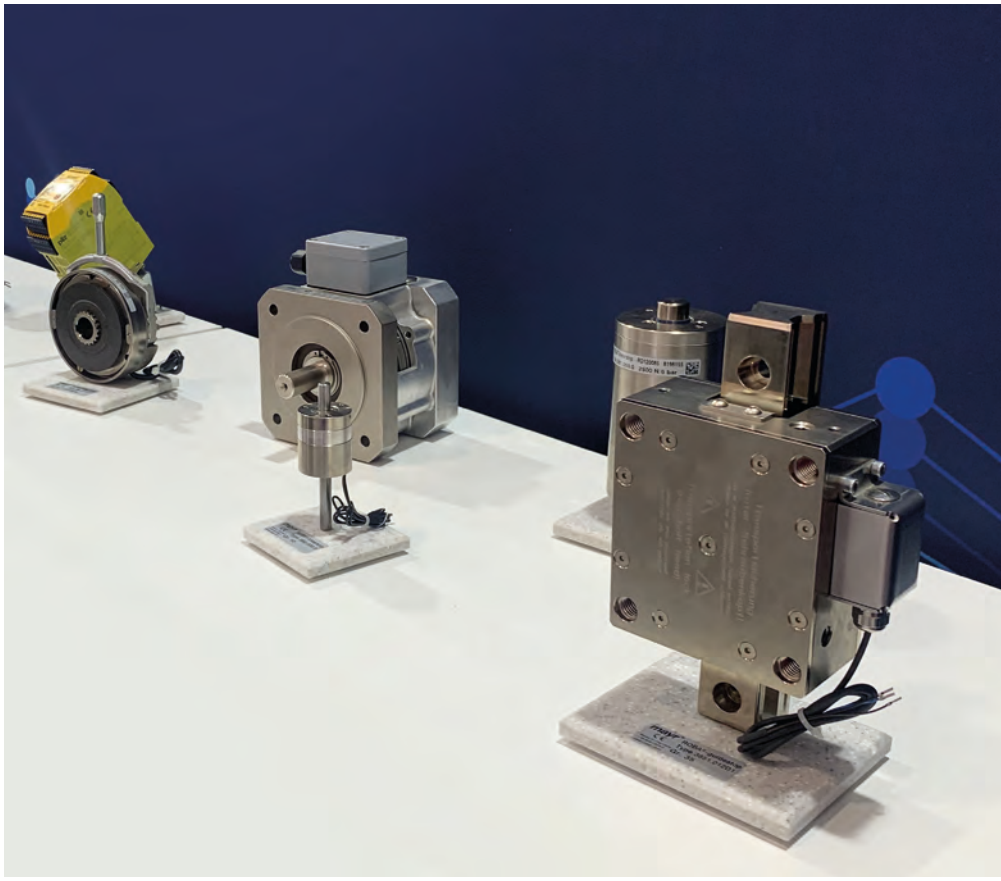
SOLUZIONI PER COBOT

Con la serie **ROBA-servostop**, Mayr ha sviluppato anche freni a molla per servomotori, appositamente adattati agli elevati requisiti della robotica.
Nel caso di robot leggeri, di solito si preferisce un design ad albero cavo per il passaggio dei cavi all'interno, in modo da non interferire con i cavi esterni. Grazie al suo design, la serie ROBA-servostop Cobot può essere perfettamente integrata in queste costruzioni ad albero cavo.

Monitoraggio senza sensori per freni integrati e di piccole dimensioni

Gli spazi di arresto ridotti sono importanti per la sicurezza dell'uomo e della macchina. Decisivi per la distanza coperta durante l'arresto sono i tempi di intervento dei freni.

Mayr® offre una soluzione intelligente per il monitoraggio dei freni senza sensori. Il modulo **ROBA®-brake-checker**, installabile a posteriori, funziona senza sensori e, oltre a monitorare lo stato di commutazione e la temperatura critica della bobina, esegue anche un monitoraggio preventivo delle funzioni per verificare l'usura, la riserva funzionale e i guasti.



Protezione affidabile per le alte velocità

Anche nel campo dei giunti di sicurezza Mayr offre soluzioni affidabili e performanti. I giunti di sicurezza **EAS®-HSE** ad alta velocità sono compatti, hanno un'alta densità di potenza e un ridottissimo momento di inerzia della massa: sono studiati per rispondere alle esigenze del mercato e offrire agli utenti soluzioni ottimizzate in termini di peso. Per soddi-

sfare il trend dell'innalzamento delle velocità di utilizzo, Mayr® è anche in grado di fare un ulteriore passo avanti e ridurre ulteriormente le inerzie garantendo la necessaria rigidità torsionale.

Servizi innovativi

I visitatori allo stand Mayr troveranno ad accoglierli professionisti disponibili a supportare ogni esigenza della produzione e a presentare, oltre ai componenti, anche gli innovativi servizi: dal software di configurazione gratuito ai webinar per identificare i componenti più adatti ad ogni situazione, alla progettazione di soluzioni su misura.

Custom per passione

Le proposte customizzate rappresentano un fiore all'occhiello per Mayr, che mette a disposizione dei clienti tutta l'esperienza di un'azienda presente da oltre tre decenni in Italia e di una Casa madre sul mercato da oltre 125 anni: i tecnici dell'azienda traggono grande soddisfazione professionale dalla creazione di soluzioni inedite, che offrono ai clienti prestazioni superiori rispetto a quanto sperimentato in precedenza.

Freni su misura

Una delle applicazioni che ha avuto maggior risonanza nel 2023 ha riguardato i freni di sicurezza del robot antropomorfo Robee, esempio di alta tecnologia Made in Italy realizzato dall'azienda Oversonic. I freni Mayr sono stati adattati alle esigenze del cliente per essere il più possibile compatti e leggeri, pur garantendo un elevatissimo livello delle prestazioni: la sicurezza in un robot collaborativo che lavora a stretto contatto con le persone è fondamentale. Grazie al lavoro svolto sempre a stretto contatto con il cliente, i tecnici Mayr sono riusciti a fornire soluzioni che hanno rispettato tutti gli standard coinvolti.

Giunti ad hoc

Mayr ha realizzato anche un'interessante applicazione per un banco prova collocato in una camera semianecoica. Il giunto lamellare ROBA-DS, perfetto per questa applicazione, è disponibile con manicotto centrale in fibra di carbonio in diverse lunghezze: caratteristica fondamentale in questo caso, dovendo attraversare una parete.

Ma la lunghezza di ben 1,5 metri non è stata l'unica caratteristica presa in esame per garantire un corretto funzionamento dell'applicazione: la velocità di rotazione richiesta dall'attività di testing ha reso necessaria una verifica dell'ufficio tecnico per garantire che anche in queste condizioni i disallineamenti rimanessero entro le rigide tolleranze previste. ROBA-DS ha superato brillantemente anche questa difficile prova.

MAYR® SARÀ A MECSPE A BOLOGNA, DAL 6 ALL'8 MARZO 2024, NEL PADIGLIONE 30/ STAND E86.

Dal 1897 Mayr®, il partner affidabile per le tecnologie di azionamento e la trasmissione di potenza, offre soluzioni innovative alle miglior aziende dei più diversi segmenti dell'industria meccanica. Con la sua gamma completa di limitatori di coppia, giunti di trasmissione e freni di sicurezza, l'azienda è in grado di soddisfare rapidamente la maggior parte delle richieste; i tecnici Mayr® sono a disposizione per fornire consulenze senza impegno relativamente al prodotto da scegliere o, se necessario, da realizzare su misura in tempi compatibili con le esigenze della produzione. Per ulteriori informazioni sulle soluzioni Mayr®, è possibile contattare l'azienda telefonicamente al numero +39 049 8791020 o via mail (**info@mayr-italia.it**), o visitare il sito **mayr.com/it**.

Unico.Si per la comunicazione 4.0

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

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

unico.sì

L'innovazione consiste nella possibilità che ogni prodotto o articolo, su cui è applicato l'UNICO.Si qr, sia in grado di "connettere" contenuti multimediali ed interattivi con i soggetti che interagiscono.
Le innovative funzioni parametriche associate a codici univoci o gruppi di codici univoci, consentono il ri-uso delle informazioni e dati validati nelle differenti fonti di origine, creando allo stesso tempo un sistema flessibile, aggiornabile e personalizzabile a supporto delle piattaforme aziendali e di comunicazione social già in essere delle stesse aziende.

Un elemento distintivo risiede nelle possibili azioni di marketing e co-marketing di filiera, territorio o brand, con casi già di successo in Italia "valore territorio Italia" e, la sua possibilità di legarsi al territorio di appartenenza del prodotto; ovvero far sì che sia quest'ultimo a promuovere eccellenze di un territorio e fidelizzare i clienti/consumatori tramite eventi, iniziative, promozioni territoriali etc.
La piattaforma UNICO.Si dispone inoltre delle funzioni UNICOSI_ANALYTCS gestite nel rispetto delle vigenti disposizioni presenti a Livello Europeo ed internazionale, che fornisce dati inerenti al tracciamento a supporto della protezione dei brand e di verifica delle azioni di marketing social 4.0 attraverso gli oggetti fisici e prodotti.
Nelle filiere agroalimentari tutto ciò, non solo è importante per fornire una protezione della provenienza e della qualità del prodotto stesso, dando così la sicurezza al cliente finale dell'originalità del prodotto, ma anche perché fornisce un'analisi dettagliata e customizzata del proprio pubblico all'azienda che ne usufruisce, utilizzandole per le proprie attività di marketing.
Attualmente i codici UNICO.Si sono presenti sul mercato in differenti filiere con oltre 50 milioni di oggetti, dispondendo di varie soluzioni cloud per un utilizzo di valutazione, entry o professional.

I nostri specialist sono a Vostra disposizione per fornire tutte le informazioni **commerciale@qrsi.it**

www.qrsi.it

Guarda la nostra intervista al CIBUSTEC:

CAMPARI GROUP E OMRON SAFETY SERVICES:

MAGGIORE SICUREZZA IN TUTTI GLI STABILIMENTI DEL MONDO GRAZIE AL COINVOLGIMENTO DEGLI OPERATORI

La continua espansione sul mercato globale e le sfide tecnologiche che ne derivano, hanno portato Campari Group, sesto player mondiale nel campo degli spirit, a rivedere per intero le sue politiche di sicurezza.

Obiettivo dell'azienda era quello di pervenire a un radicale rinnovamento degli aspetti di **sicurezza e salute nei luoghi di lavoro**, passando da un approccio procedurale a un metodo più pragmatico nel quale gli operatori stessi fossero parte centrale del processo, costruendo gli standard necessari per lavorare in modo sicuro ma agile.

Ad accompagnare Campari in questo processo di rinnovamento profondo è stato l'intervento di **OMRON**, scelto come partner per l'esperienza consolidata dei suoi **Safety Services** nel combinare l'aspetto tecnico con quello relativo alla crescita delle competenze, ma anche per la capacità di garantire quel livello di capillarità territoriale necessario per distribuire in modo uniforme le nuove istanze su tutte le 14 sedi dell'azienda.

Una svolta culturale

Il rinnovamento attuato da Campari Group nasce dalla volontà di avviare una svolta culturale in seno all'azienda: "Volevamo un approccio diverso alla sicurezza anche a livello di

mentalità", spiegano i responsabili dello stabilimento di **Novi Ligure**, il sito scelto come nucleo matrice per lo sviluppo dell'intero progetto worldwide. "L'obiettivo era quello di coinvolgere le persone fin dalla fase di definizione delle buone pratiche sia per impattare il meno possibile sul lavoro di tutti i giorni, sia per poterli formare in modo adeguato e agevolare quel percorso di diffusione virtuosa dei messaggi di sicurezza. Farlo internamente in maniera strutturata è una cosa diversa, motivo per cui abbiamo lavorato con OMRON per farlo in maniera nuova e innovativa ma comune e il più possibile standardizzata in modo da consentirne il trasferimento a tutti gli altri stabilimenti".

Nello specifico, Campari richiedeva la presenza di un **Global Program Manager dedicato** a tutte le esigenze legate alla pianificazione e all'aggiornamento dei progressi, la formazione su larga scala a sostegno del cambiamento culturale e della protezione a lungo termine degli investimenti in corso. Un **Global Program Manager** che deve inoltre gestire lo sviluppo di specifiche tecniche per le classi di attività più diffuse all'interno del gruppo (come Pal, Depal, Riempitrici, Etichettatrici) e l'implementazione di strumenti e servizi in grado di fornire le giuste rassicurazioni al momento di acquistare nuove macchine e attrezzature di produzione.

Sicurezza in tutto il mondo, senza perdite di efficienza

Le richieste di Campari sono state assecondate secondo un **programma personalizzato a tutti i livelli**, a cominciare da quelli dell'**engineering**. In qualità di technology provider, OMRON ha analizzato lo status quo a prescindere dal tipo di tecnologie installate a bordo macchina o a bordo impianto. Oltre all'automazione le valutazioni si sono quindi concentrate sulle implicazioni che la sicurezza, una volta implementata, poteva avere in termini di **efficienza**.
La parte più sfidante del rinnovamento risiedeva nel trovare il **giusto punto di equilibrio tra efficienza e sicurezza**, evitando procedure troppo complesse che potessero "ingessare" la produzione.
Per questo motivo, OMRON ha coinvolto gli operatori per costruire con loro un percorso condiviso che consentisse il mantenimento degli standard di sicurezza richiesti ma senza aggravi sulla produzione.

Il programma di OMRON è stato mutuato a livello globale in tutti gli altri siti Campari secondo un vero e proprio **Campari Handbook** in grado di compendiare tutti gli aspetti di questo modello di sicurezza comune. In questo modo, l'azienda consente oggi ai suoi dipendenti di tutti gli stabilimenti del mondo di **operare secondo gli stessi criteri di sicurezza**, non solo per ciò che riguarda la conformità alla normativa locale ma anche per quanto concerne un comune modo di lavorare in produzione.

https://industrial.omron.it/it/solutions/customer-reference/campari-group

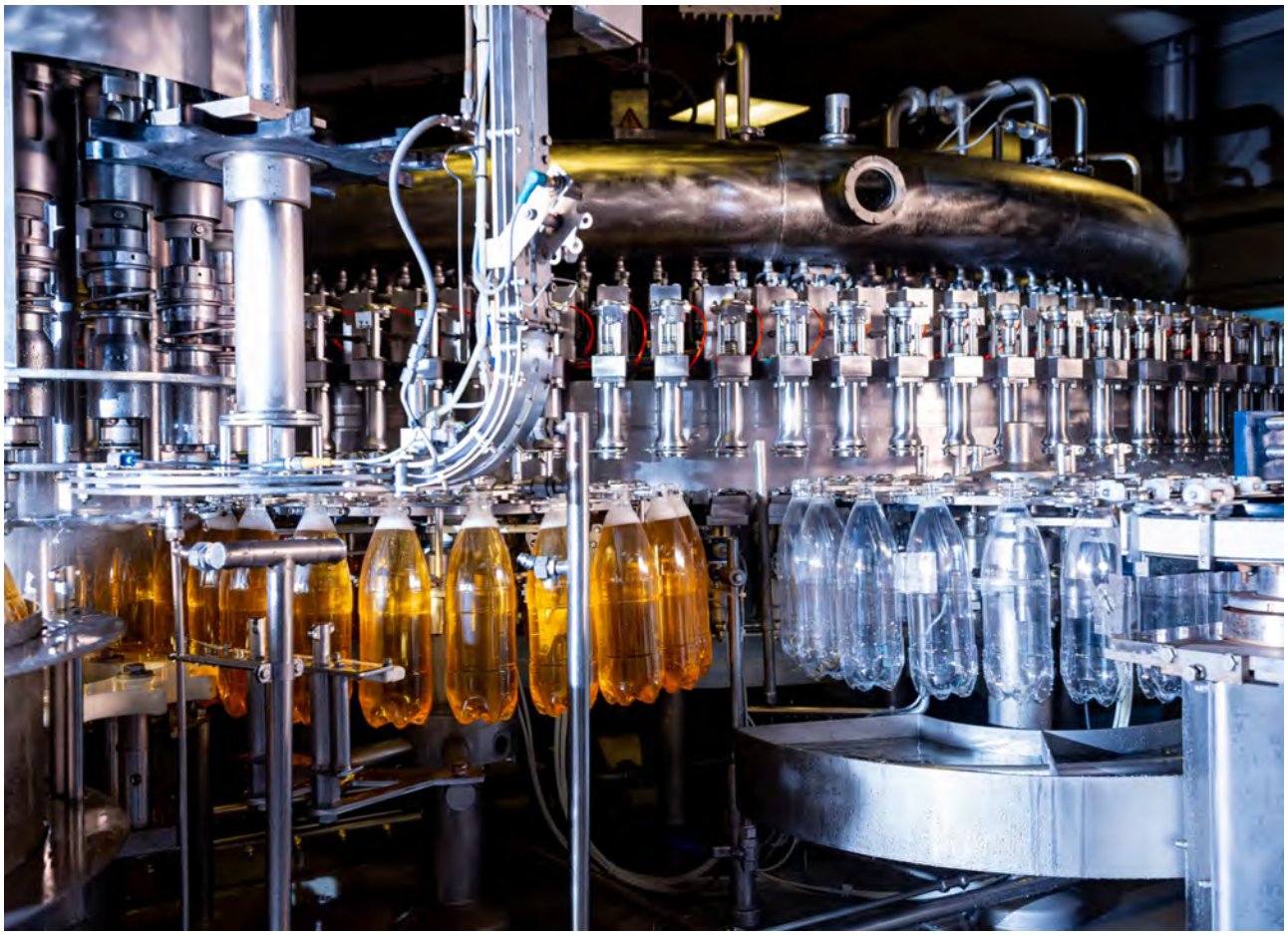
Trasmettitori di pressione personalizzati KELLER 25Zio per la sterilizzazione delle macchine imbottigliatrici

Le macchine imbottigliatrici riempiono le bottiglie di bevande che prendono da grandi serbatoi. Il processo è progettato per essere veloce e le bottiglie devono essere riempite tutte con la stessa quantità di liquido. Generalmente queste macchine funzionano in continuo per 24 ore al giorno e sette giorni alla settimana. Le bottiglie vengono condotte ai rubinetti da un sistema di nastri trasportatori e qui riempite. I tempi di fermo delle macchine devono essere ridotti al minimo.

Poiché questi liquidi sono prodotti alimentari, devono essere rispettati requisiti rigorosi tra cui la sterilizzazione della macchina. I rubinetti di una macchina imbottigliatrice vengono puliti più volte al giorno. Essi vengono lavati con un agente sterilizzante a un determinato rapporto pressione/temperatura per 20 minuti in modo da eliminare tutti gli eventuali batteri.

I trasmettitori di pressione personalizzati KELLER 25Zio monitorano la temperatura e la pressione dell'agente sterilizzante.
Se questi due parametri non rientrano in valori specifici, la sterilizzazione non è garantita. Viene, quindi, attivato un allarme e il processo di lavaggio viene ripetuto.

I componenti delle macchine utilizzate nell'industria alimentare devono soddisfare requisiti specifici e i trasmettitori di pressione della linea Zio di KELLER non fanno eccezione. Il diaframma di risciacquo del trasmettitore 25Zio consente una facile pulizia. Nessun residuo alimentare rimane attaccato alla filettatura, poiché esso non entra in contatto con il mezzo. Per sigillare il trasmettitore vengono utilizzati O-ring omologati per l'industria alimentare, mentre i sensori sono riempiti con olio che non rap-



KELLER 25Zio Front

KELLER 25Zio Back

presenta un rischio per la salute umana. Se il diaframma dovesse rompersi e se l'olio dovesse finire nel liquido con cui vengono riempite le bottiglie, esso potrebbe comunque essere consumato in sicurezza.

In precedenza, a questo scopo la serie 25Y utilizzava un sensore di temperatura integrato che richiedeva due moduli di ingresso e due controllori. La linea Zio rende tutto ciò superfluo, essendo dotata di un'interfaccia IO-Link. Il trasmettitore KELLER 25Zio monitora ogni rubinetto di riempimento e i dati di misura vengono trasmessi via cavo a un master IO-Link e da lì a un controllore.

IO-Link offre vantaggi aggiuntivi, tra cui:

- Trasmissione senza interferenze
- Sistema di comunicazione robusto
- Possibilità di integrazione in sistemi esistenti
- Possibilità di collegare altre interfacce esistenti tramite gateway
- Protocollo di comunicazione semplice
- Armonizzazione e semplificazione delle reti intelligenti
- Verifica automatica dell'ID del sensore

www.keller-pressure.com

KELLER

MINEBEA: maggiore efficienza e altissima qualità del prodotto

Dal pollame ai prodotti vegani: come le più recenti tecnologie di pesatura ed ispezione stanno plasmando in modo efficiente il cambiamento nel mercato della carne.

L'industria della carne sta affrontando da anni grandi sfide. Problemi nella catena di approvvigionamento, carenza di materie prime e aumento dei costi energetici gravano sulle aziende produttrici. Anche il comportamento dei consumatori è soggetto a continui cambiamenti. Da un lato, è caratterizzato dalla parsimonia, dall'altro, c'è un crescente desiderio di maggiore sostenibilità, qualità e sostituti della carne. Scoprite in questo articolo quali vantaggi possono trarre i produttori di carne e dei loro sostituti della carne dalle tecnologie di pesatura ed ispezione di Minebea e come queste stiano già aumentando la produttività di aziende come Valle Spluga o R&J Yorkshire's Finest Farmers and Butchers. L'igiene e la qualità dei prodotti sono fondamentali nell'industria della carne. La contaminazione o la presenza di corpi estranei nei prodotti e i relativi richiami possono essere costosi, compromettere la fiducia nel marchio e soprattutto mettere in pericolo la salute dei consumatori. Allo stesso tempo, i risparmi sui costi, la sostenibilità, gli alti volumi di produzione e la tendenza verso un maggior numero di sostituti della carne sono questioni importanti per l'industria.

Requisiti per la produzione di alternative di carne vegetariane e vegane

Per avvicinarsi il più possibile alla cotoletta, alla bistecca o all'hamburger tradizionali in termini di forma, gusto, profumo e consistenza, la produzione richiede i più alti standard qualitativi. Le ricette sono spesso composte da più di 30 singoli componenti, che si tratti di aromi o fibre di semi o di frutta, legumi o bucce di verdure. La produzione di carne marinata dipende anche dal giusto rapporto tra spezie, oli e altri liquidi. Per unire gli ingredienti nelle giuste proporzioni, le aziende lavorano con sistemi di miscelazione automatizzati dotati di celle di carico ad alta precisione di Minebea Intec. Le soluzioni di pesatura possono essere facilmente integrate nelle linee di produzione delle aziende manifatturiere. Il nostro modulo di pesatura Novego® è stato sviluppato per la pesatura di

Le tecnologie di pesatura ed ispezione ad alta precisione garantiscono la massima qualità della carne e dei prodotti sostitutivi.

mixer di processo nell'industria alimentare. Questa soluzione igienica all-in-one offre una serie di caratteristiche innovative per un'installazione facile e priva di errori.

Tracciabilità, precisione e velocità di processo nella produzione presso Valle Spluga

Quando il processo di macellazione è completato e i prodotti sono sui nastri trasportatori, entrano in gioco le selezionatrici ponderali Minebea. Con il loro aiuto le aziende possono ottimizzare i loro processi produttivi, migliorare la gestione dei materiali e delle risorse. Per questo Valle Spluga, che produce carne di pollame, si è rivolta a Minebea che ha installato due selezionatrici EWK 3010 con produzione di 100 cpm e sei punti di smistamento con incrementi di 50g. Entrambi i sistemi sono collegati a un software sviluppato appositamente per il cliente, capace di registrare i pesi di tutti i prodotti e interfacciarsi con il sistema di gestione SAP per garantire la completa tracciabilità della produzione.

Il metal detector Mitus riduce i falsi scarti e garantisce la massima qualità del prodotto

L'ispezione di oggetti estranei svolge un ruolo importante nell'industria della carne. Dalla macellazione al confezionamento, la produzione avviene spesso in un processo con molte fasi di lavorazione. Ciò comporta il rischio che parti metalliche possano finire nel prodotto. Il nuovo Metal Detector Mitus con l'innovativa tecnologia MiWave consente di rilevare con grande precisione anche la più piccola particella metallica.

Il sistema di etichettatura dei prezzi WPL-S con touch screen, scanner e stampante.

Sistema di ispezione a raggi X Dypipe con innovativo sistema di convalida

Poiché le ossa possono contaminare gli alimenti durante la produzione, molte aziende si affidano ai sistemi di ispezione a raggi X di Minebea. Oltre ai metalli, questi sistemi rilevano in modo affidabile anche altri corpi estranei come pietra, plastica, ossa e vetro. Dypipe è dotato di un innovativo sistema di inserimento dei provini che consente di verificare in tempo reale i prodotti durante il corretto funzionamento e garantendo in ogni momento che il processo produttivo funziona perfettamente.

Etichettatura intelligente per i grossisti di carne: Il sistema di etichettatura dei prezzi WPL-S fa la differenza

Un'altra tecnologia per aumentare l'efficienza nell'industria della carne e dei suoi sostituti sono i sistemi di etichet-

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.

Il sistema di pesatura e smistamento EWK 3010, completamente chiuso, offre una produzione standard di di oltre 100 pezzi al minuto presso Valle Spluga SpA.

tatura automatica dei prezzi di Minebea Intec. Il sistema di etichettatura dei prezzi WPL-S è la soluzione ideale per l'etichettatura e stabilisce nuovi standard in un'ampia gamma di applicazioni.

Il grossista di carne R&J Yorkshire's Finest Farmers and Butchers, ad esempio, genera etichette con diverse informazioni. Tra queste, il prezzo in base al peso, la data di scadenza a seconda del prodotto, il tipo di imballaggio e di distribuzione (fresco o congelato) e il tempo di cottura a seconda del prodotto, del volume e del peso. Il sistema è altamente configurabile e il cliente può scegliere tra una serie di componenti, tra cui display di diverse dimensioni, stampanti, bilance, scanner, indicatori e soluzioni software. "Il sistema è semplicemente intelligente. Accelera la produzione ed è molto più facile da pulire e mantenere", afferma Ryan Atkinson, amministratore delegato di R&J. "Il software è eccellente. Si possono visualizzare più finestre contemporaneamente, gli strumenti di reportistica sono di facile utilizzo, il software interno di progettazione delle etichette offre molte opzioni e le scorciatoie fanno risparmiare tempo." Il sistema di determinazione dei prezzi WPL-S assicura anche la piena tracciabilità di ogni prodotto attraverso l'intera catena alimentare, come richiesto dalla legge.

Garanzia di un imballaggio privo di difetti: Il VisioPointer® di Minebea Intec con l'analisi iperspettrale

Le soluzioni di ispezione visiva di Minebea Intec sono utilizzate alla fine della linea di produzione della carne. Il VisioPointer® è una soluzione all'avanguardia che consente, tra l'altro, un'ispezione altamente efficace delle sigillature delle confezioni nell'industria alimentare. Utilizzando l'analisi iperspettrale per gli imballaggi colorati o gli infrarossi per quelli trasparenti, il VisioPointer® è in grado di rilevare anche le più piccole perdite o irregolarità nella sigillatura della confezione. Ciò garantisce l'integrità del prodotto e riduce al minimo il rischio di contaminazione da imballaggi difettosi.

"Offriamo ai nostri clienti dell'industria della carne e dei suoi sostituti soluzioni di pesatura ed ispezione per l'intero processo di produzione: dall'ingresso della merce alla spedizione. Dai prodotti entrylevel alle soluzioni premium", afferma Lars-Henrik Bierwirth. "Oltre alle nostre apparecchiature di alta qualità, abbiamo anche soluzioni software intuitive che semplificano i processi di ricetta, riducono gli sprechi di materie prime e dispongono di sofisticate funzioni di sicurezza come il track and trace". Per i processi di ricetta manuali, Minebea Intec offre il software per PC ProRecipe XT® ; per i processi di ricetta automatizzati è ideale il software Batch-PMS e con il software SPC@Enterprise i clienti hanno a disposizione uno strumento centrale di gestione dei dati.

I VANTAGGI DELLE SOLUZIONI DI MINEBEA INTEC PER L'INDUSTRIA DELLA CARNE E DEI SUOI SOSTITUTI

- **Automazione per l'efficienza:** Le soluzioni di pesatura e ispezione Minebea Intec sono completamente automatizzate e consentono una perfetta integrazione nella linea di produzione. Ottimizzano i flussi di lavoro e aumentano i tassi di produzione.
- **Riduzione dei falsi scarti:** L'elevata precisione delle soluzioni di ispezione porta a una riduzione dei falsi scarti. I prodotti vengono ispezionati in modo affidabile, riducendo al minimo gli scarti e risparmiando sui costi.
- **Garantire igiene e qualità:** Le avanzate tecnologie di ispezione garantiscono i più elevati standard di sicurezza e assicurano prodotti privi di contaminazioni.
- **Ispezione altamente efficace delle sigillature:** Il VisioPointer® con l'analisi iperspettrale consente un'ispezione precisa e affidabile dell'integrità delle sigillature, contribuendo a migliorare la qualità del prodotto.
- **Maggiore sostenibilità:** Le soluzioni Minebea Intec svolgono un ruolo essenziale nella promozione della produzione sostenibile. Riducendo in modo mirato gli errori di orientamento e minimizzando gli sprechi di materiale, aiutano a utilizzare le risorse in modo più efficiente. Inoltre, aumentano l'efficienza energetica e ottimizzano i processi di imballaggio, sostenendo e consentendo un approccio consapevole dell'ambiente.

Automazione: la strada per una produzione sostenibile

L'automazione consente ai produttori di carne e di sostituti della carne di risparmiare denaro e di aumentare l'efficienza, mentre la tecnologia ad alta precisione garantisce la qualità del prodotto e protegge da costosi richiami.

Inoltre, le soluzioni di Minebea Intec contribuiscono a rendere il processo produttivo più sostenibile, riducendo i falsi scarti, minimizzando gli sprechi di materiale, aumentando l'efficienza energetica, ottimizzando i processi di confezionamento e favorendo così un uso responsabile delle risorse. Alla fine, questo aspetto non solo farà piacere ai produttori, ma sarà anche positivo per il nostro ambiente.
Perché, come tutti sappiamo, anche l'ambiente ha delle sfide da affrontare.

www.minebea-intec.com/it

Minebea intec
The true measure

AdverTime-MI

FLEXIBLE SOLUTIONS
Allegri®

Tubi in PTFE per l'Industria Alimentare e Farmaceutica.

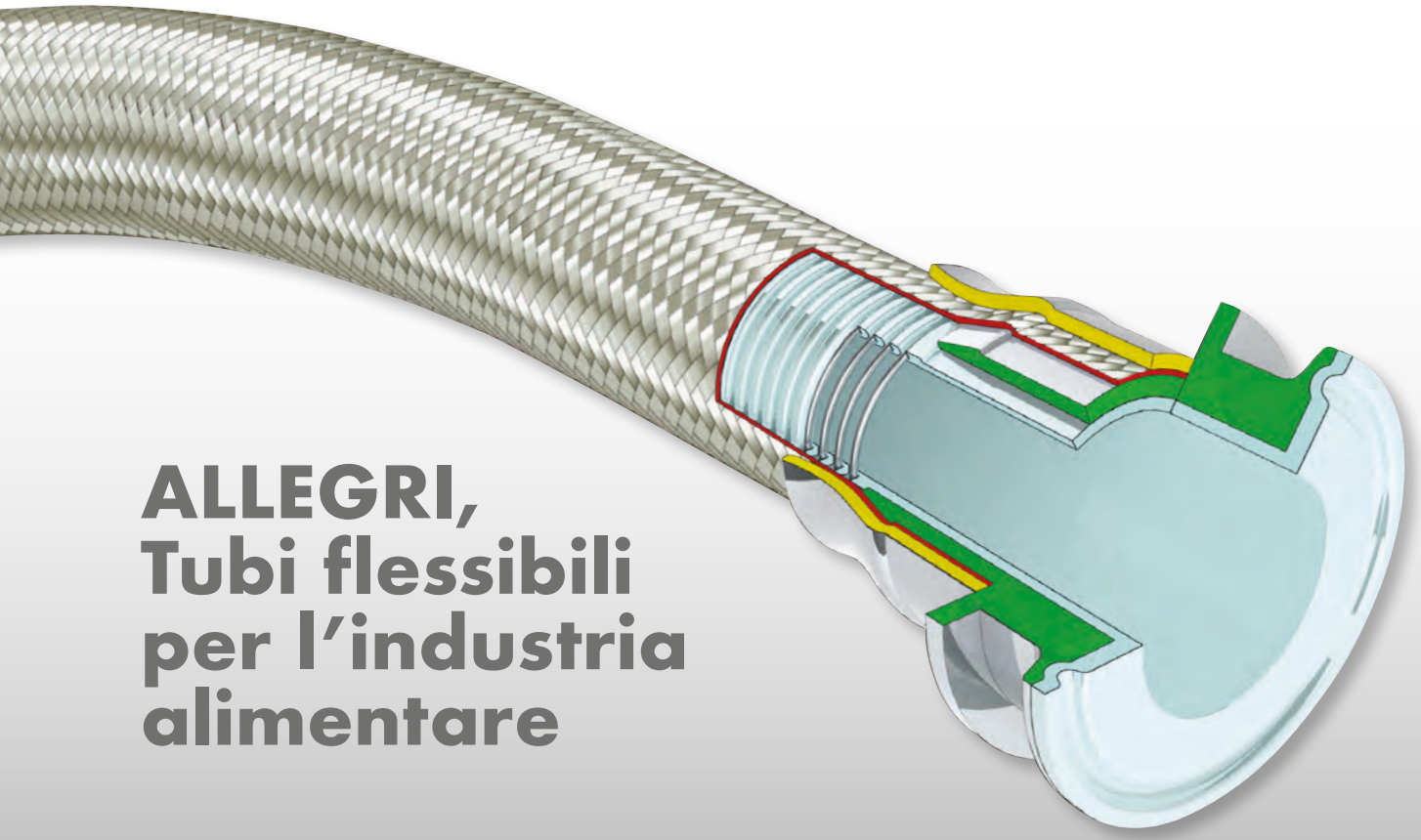
- Design Unico e Brevettato
- Sottostrato Non Igroscopico
- Alta Igienicita'
- Massima Flessibilita'
- Copertura Silicone "Platinum Cured"
- Resistenti Agenti Chimici e Alte Temperature
- Certificati FDA
- Prodotti Secondo Norma EN 16643.

Edizione Giugno 2022

Since 1951.

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!



ALLEGRI, Tubi flessibili per l'industria alimentare

W. PHARMA

Tubo a parete liscia interna corrugata esterna in PTFE bianco (GP) o nero antistatico (AS), con filo in acciaio Inox 316 avvolto ad elica nel profilo esterno.
Rivestito da una treccia in acciaio inox 316 ricoperta da una guaina esterna liscia in silicone bianco "Platinum Cured" marcata in accordo con norma EN16643.

Il tubo **W. PHARMA** è stato progettato per usi ad alta igienicità farmacologica, biotecnologica, chimica e alimentare, in tutte quelle applicazioni dove la FACILE PULIZIA sia interna che esterna è necessaria, diversamente dai tubi in gomma è possibile STERILIZZARLI A VAPORE OGNI QUAL VOLTA SI VOGLIA, senza degradazione del tubo stesso.
E' inoltre idoneo per altri tipi di impieghi industriali, in particolare dove si hanno passaggi di fluidi e gas ad elevate temperature e nei quali ci possano essere rischi di ustioni al contatto; per esempio tubi per il trasferimento di olio caldo o vapore.
Tubazione conforme alle norme FDA

W. PHARMA T

Tubo a parete liscia interna corrugata esterna in PTFE bianco (GP) o nero antistatico (AS), con filo in acciaio Inox 316 avvolto ad elica nel profilo esterno.
Ricoperto da una guaina esterna liscia in silicone trasparente "Platinum Cured" marcata in accordo con norma EN16643.
Il suo particolare design è stato realizzato per colmare le mancanze dei convenzionali tubi in silicone nelle applicazioni ove la gomma siliconica interna è soggetta a reazioni chimiche a causa dei fluidi di passaggio, reazioni che possono degradare il silicone interno o contaminare il liquido stesso.
W. PHARMA T è stato progettato per usi non gravosi ad alta igienicità dove la pressione di esercizio non è elevata; è infatti particolarmente adatto nelle applicazioni farmaceutiche, Biotech, chimiche e alimentari grazie al suo notevole grado di pulizia sia interna che esterna.
è inoltre usato in applicazioni industriali generiche, specialmente per passaggio di liquidi caldi i gas.
Tubazione conforme alle norme FDA.

FEMMINE GIREVOLI

FLANGE

INNESTI RAPIDI A LEVA

MASCHI FISSI

TRICLOVER A NORME

TRICLOVER SPECIALI

FLEXIBLE SOLUTIONS Allegri®

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

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 cucchiaio 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

Hotmix® PRO
THE PROFESSIONAL THERMAL MIXER
made in Italy

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 asettici 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, Omega 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. 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 semolatrici e per il settore alimentare. Gli MVE Milling e gli MVE Stainless Steel hanno subito convinto i mercati, che anno dopo anno hanno incrementano 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 presente 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.

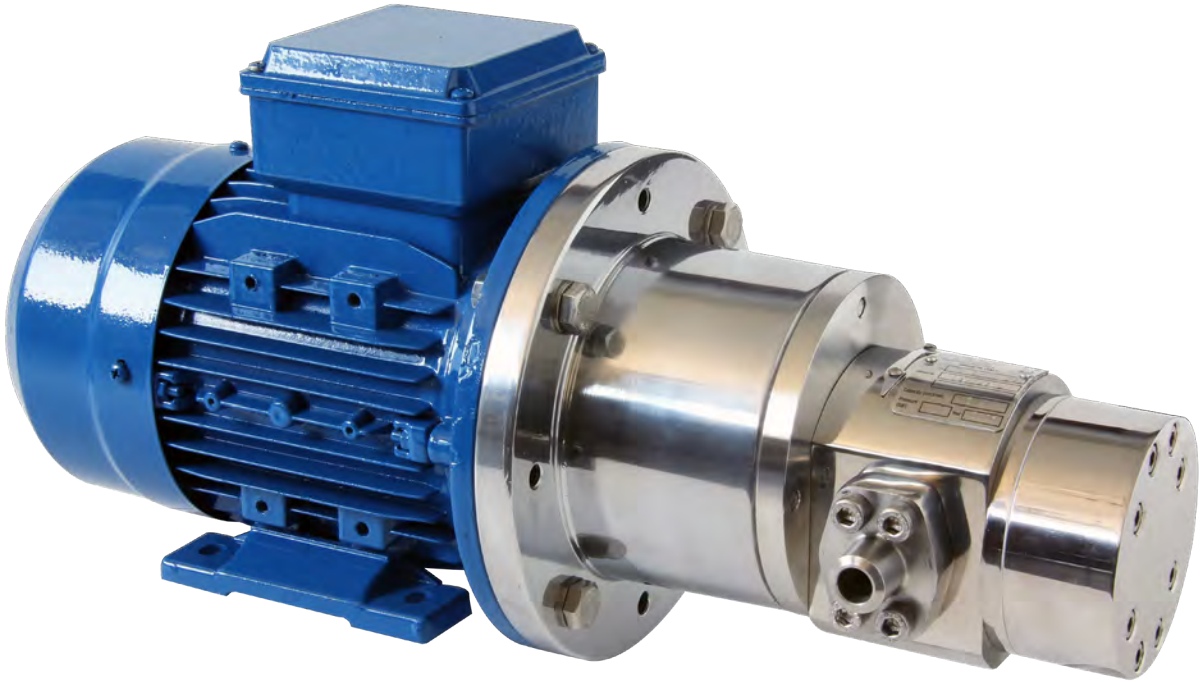
Contemporaneamente, principalmente tramite varie tipologie di ricerca e visite a fiere di settore, abbiamo tracciato anche tanti altri potenziali clienti non seguiti da WAM, ma importanti per OLI.

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

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 Jabsco, 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 del 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 accoppiamento 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.

POMPE CUCCHI

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 idraulicamente. 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 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 esploso che intere, consentendo la visualizzazione del montaggio e dello smontaggio di tutte le famiglie di pompe di nostra produzione.

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

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

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

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

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

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

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

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

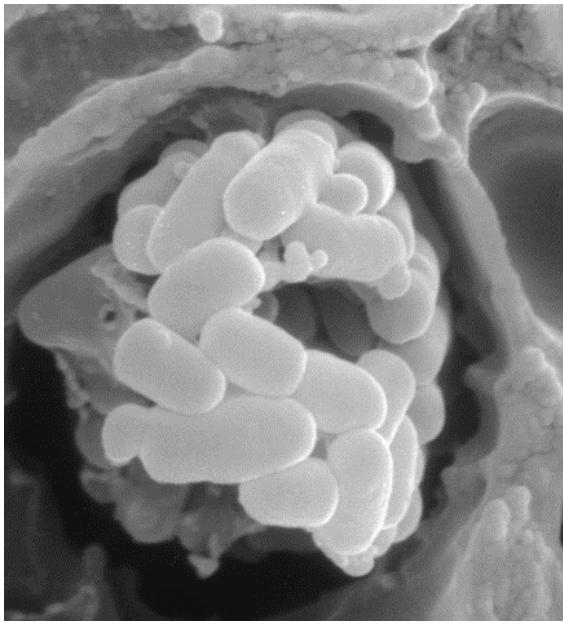
- Nel settore DOLCIARIO ed in particolare del GELATO SCA ha recentemente introdotto la linea GELCREAM, un'innovativa linea di proteine del latte appositamente dedicate e molto performanti:
GELCREAM G: ritrovare il gusto e la qualità del gelato artigianale.
GELCREAM L: per chi vuole un gelato senza conservanti e light.
Grazie ad innovative tecnologie di processo, siamo riusciti ad indurre modifiche strutturali e tridimensiona-

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

- Più recentemente SCA ha sviluppato una nuovissima linea di ingredienti VEGAN: sia WIXaMIX che GELFOOD sono ingredienti complessi ed unici che consentono la preparazione istantanea di alternative VEGAN ai formaggi e alla carne, ideali per i processi di produzione, semplicemente aggiungendo acqua alla miscela. I vantaggi sono l'alto contenuto di proteine, etichetta pulita, nessun allergene, stabilizzante, addensante e conservante, no OGM, assenza di glutine e di oli idrogenati, solo 6 ingredienti vegetali.

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

www.sca-srl.com



Contaminazioni alimentari: quante microplastiche finiscono nei nostri piatti?

Emiliano Caradonna, *Ceo di Qwarzo*

I polimeri sintetici sono comparsi alla fine del XIX secolo, intorno agli anni 1860, ma è stato solo dopo la Seconda Guerra Mondiale che è iniziato davvero il "boom della plastica", classificando tale materiale come uno dei più diffusi sin dai suoi inizi come resina fenolo-formaldeide. Inizialmente concepita per migliorare le condizioni di vita umane, la plastica è oggi diventata una vera minaccia per l'ambiente e per la sicurezza del pianeta e di tutti coloro che lo abitano.

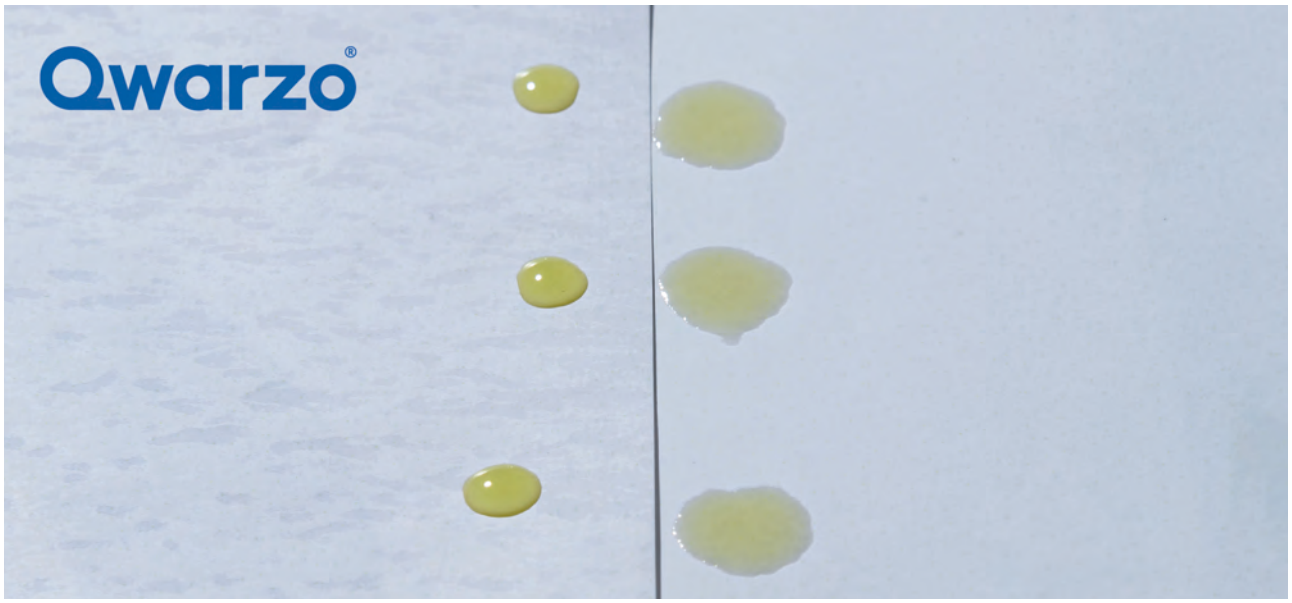
Basti solo pensare al caffè che, negli ultimi anni, ci viene servito in tazze di carta: apparentemente una scelta green ma che in gran parte dei casi presenta un packaging misto di carta e plastica che spesso porta al rilascio di sostanze chimiche dannose e di microplastiche e può quindi danneggiare gli organismi viventi se finisce nella natura. I contenitori monouso hanno, infatti, da sempre il difetto di essere rivestiti con un sottile strato di plastica impermeabilizzante che si è rivelato nel tempo come un potenziale rischio elevato per l'ambiente.

Attualmente, la plastica è presente in tutti gli ecosistemi dell'ambiente (aria, acqua e suolo), soprattutto a causa dell'ampia diffusione dell'imballaggio alimentare presente sul mercato - per prodotti come latticini, carne, pesce o bevande, compresa l'acqua minerale - che è in gran parte realizzato in plastica o nel formato misto di carta e plastica.

Il contatto tra il cibo e l'imballaggio è quasi sempre la causa di trasferimenti reciproci tra contenitore e contenuto. La qualità dei prodotti alimentari è, quindi, influenzata dall'interazione con le sostanze presenti nella composizione dell'imballaggio, che a volte determina l'alterazione delle qualità nutrizionali e l'incidenza sulla sicurezza del consumo[1].

La presenza di microplastiche è stata rilevata negli ecosistemi del suolo, nelle nuvole, nelle acque superficiali[2], nei sedimenti costieri, nelle sabbie delle spiagge[3], nei sedimenti d'acqua dolce e persino nel nostro sangue. Piogge e nevicate contengono un numero significativo di microplastiche, talvolta invisibili a occhio nudo. L'intensa diffusione della plastica associata alle scarse prestazioni dei sistemi di gestione dei rifiuti, inclusa la raccolta e la cattura a fine vita, ha portato a un accumulo massiccio di rifiuti plastici nell'ambiente con un tasso effettivo di riciclo che si attesta solo al 10%.

In questo scenario, le catene alimentari subiscono una grave contaminazione a causa delle emissioni di sostanze chimiche organiche idrofobe. **L'acqua rappresenta uno dei principali veicoli per l'esposizione cronica alle microplastiche perché viene consumata**



quotidianamente ed è senza dubbio la fonte più importante di tali componenti nella nostra dieta; l'acqua viene utilizzata, ad esempio, in quantità considerevoli durante la preparazione delle pietanze, la pulizia e la sanificazione degli impianti di lavorazione alimentare. Tali particelle possono entrare nelle fonti di acqua potabile in diversi modi: dal deflusso superficiale (ad esempio dopo un evento di pioggia) agli effluenti di acque reflue, agli straripamenti dei sistemi fognari combinati, agli effluenti industriali, ai rifiuti plastici degradati e alla deposizione atmosferica (OMS 2019).

Le bottiglie di plastica e i tappi utilizzati nell'acqua in bottiglia possono anche costituire fonti di microplastiche nell'acqua potabile. Sebbene si possa ipotizzare che la fonte di contaminazione per alcuni prodotti, come la birra o le bevande analcoliche, sia l'acqua; per altri, la contaminazione potrebbe avvenire attraverso l'ambiente, altri componenti costitutivi, processi produttivi o materiali di confezionamento[4].

Quanta plastica mangiamo?

Secondo uno Studio dell'Università di Newcastle[5], ogni settimana ingeriamo fino a 2.000 piccoli frammenti, equivalenti a circa 5 grammi, il peso di una carta di credito; annualmente, la media di assunzione si attesta oltre i 250 grammi. La maggior parte di queste particelle, che misurano meno di 5 millimetri, viene assorbita attraverso l'acqua che consumiamo, sia proveniente da bottiglie che dal rubinetto.

Benché i prodotti del settore ittico risultino essere tra i più contaminati, non fanno eccezione il sale da cucina (rilevate in ben 18 ricerche), il latte, il miele, il riso, lo zucchero, la frutta e la verdura, varie bevande e persino la birra, spesso confezionata in bottiglie di vetro o lattine di alluminio. La fonte di contaminazione nei pesci, molluschi e crostacei è chiaramente identificata come proveniente dal mare. Al contrario, l'origine delle microplastiche riscontrate negli altri prodotti risulta meno definita, anche se - come dicevamo prima - si sospetta possa derivare principalmente dalle pellicole di confezionamento e dagli imballaggi. Si tratta di una situazione drammatica per la salute umana e quella del pianeta.

I ricercatori dell'Università di Göteborg lo hanno dimostrato in uno studio[6] che testa l'effetto di tazze monouso realizzate con materiali diversi sulle larve di zanzara. I risultati hanno dimostrato che i rifiuti mal gestiti hanno la capacità di influire negativamente sulla biota acquatica. Gallo et al. (2018) hanno evidenziato che gli impatti ambientali e i costi economici della produzione e del consumo di plastica, uniti agli sprechi, peggioreranno nel breve termine se non verranno adottate immediatamente misure preventive.

Da una Ricerca dell'Università di Amsterdam[7] sul rapporto sangue e microplastica è emerso, inoltre, che su 17 dei 22 volontari sottoposti ad esame, sono state individuate microplastiche di varie tipologie, con una concentrazione media di 1,6 microgrammi per millilitro. Il polimero più frequente è risultato essere il polietilene tereftalato (o PET, utilizzato ad

esempio per la produzione di bottiglie), rilevato in metà dei partecipanti positivi. A seguire, il polistirene (36%), il polietilene (23%) e il polimetil metacrilato (5%).

L'impatto sulla salute delle persone

Secondo l'Istituto Superiore di Sanità (ISS), gli impatti delle microplastiche sull'uomo possono manifestarsi attraverso rischi di natura fisica, chimica o microbiologica[8]. Da un punto di vista fisico le microplastiche[9] e le nanoplastiche possono superare le barriere biologiche, come quelle intestinali, ematoencefaliche, testicolari e persino la placenta, causando danni diretti, soprattutto agli apparati respiratorio e digerente, che sono i primi ad entrare in contatto con le microplastiche.

I rischi chimici, invece, sono provenienti dalla presenza di contaminanti come plasticizzanti (ftalati, bisfenolo A) o contaminanti persistenti (ritardanti di fiamma bromurati, idrocarburi policiclici aromatici, policlorobifenili) nelle microplastiche. Molti di questi contaminanti, in quanto interferenti endocrini, possono provocare danni al sistema endocrino, causare problemi nella sfera riproduttiva e nel metabolismo, sia nei figli di genitori esposti alle microplastiche durante la gravidanza, sia in età adulta a seguito di esposizione nelle fasi iniziali della vita (neonatale, infanzia, pubertà). Inoltre, le microplastiche possono agire come veicoli per microrganismi patogeni che, aderendo alla loro superficie, possono causare malattie. Batteri come Escherichia coli, Bacillus cereus e Stenotrophomonas maltophilia sono stati individuati su microplastiche raccolte al largo delle coste del Belgio[10].

Lo scenario normativo, il dibattito tra riciclo e riuso e la rinascita della carta

In questo scenario il dibattito tra riciclo e riuso assume un ruolo centrale. Partiamo da un dato: benché la teoria del riciclo sembri essere una soluzione promettente ed efficace, in realtà solo il 10% della plastica viene riciclato, anche a causa dei migliaia di polimeri e sostanze chimiche, che rendono il processo molto complesso. Da un punto di vista normativo, **la Direttiva 94/62/EC (PPWD - Packaging and Packaging Waste Directive)** sintetizza l'ambizione di un modello economico sostenibile e circolare. Nella sua prima versione del 2015 la Commissione ha fissato degli obiettivi per la prevenzione e la riduzione dei rifiuti da imballaggio con finalità di riciclo e riuso. Tuttavia, nonostante i propositi, è necessario un aggiornamento della normativa. A quasi dieci anni di distanza la Direttiva non è stata in grado di affrontare il crescente impatto ambientale degli imballaggi: il **packaging** continua, infatti, ad essere **poco riciclabile** e realizzato con troppo **poco materiale riciclato**.

Inoltre, ci sono anche grandi differenze nel modo in cui la Direttiva viene recepita da parte dei singoli Stati membri; per armonizzare l'attuazione nel continente la Commissione ha proposto nel novembre 2022 una revisione della Direttiva e la trasformazione in Regolamento (PPWR - Packaging and Packaging Waste Regulation). Sebbene la nuova normativa rappresenti un passo avanti

significativo, non è però ancora sufficiente per raggiungere, entro pochi anni, obiettivi significativi in termini di riduzione della plastica.

Il packaging riutilizzabile può essere una soluzione sostenibile, nelle sue dimensioni ambientali, sociali ed economiche, solo per alcuni campi molto specifici di applicazione, ovvero in contesti chiusi e strutturati laddove è possibile centralizzare e monitorare la gestione dei resi e realizzare sistemi di lavaggio efficienti. Esempi in tal senso sono gli edifici pubblici, gli aeroporti o le mense scolastiche.

Secondo EPPA[11] (European Paper Packaging Alliance) il passaggio al packaging riutilizzabile rischierebbe di aumentare gli impatti socio-ambientali della ristorazione, creando dei rischi di contaminazione per gli utilizzatori finali.

Per evitare ciò è necessario un maggiore consumo di materiali ed estrazione di risorse per la realizzazione dei prodotti adatti al riuso; un incremento del consumo di acqua per il lavaggio; costi elevati di adeguamento per i piccoli business, creando delle barriere d'ingresso che limitano l'offerta ristorativa europea e l'esperienza dei consumatori.

Per questo motivo, sarebbe auspicabile un rapido approfondimento da parte dell'EFSA[12] e un intervento normativo per tutelare i consumatori dal rischio di rilascio di microplastiche nel packaging alimentare in plastica.

Oltre ad intraprendere azioni di prevenzione e riduzione di rifiuti non riciclabili, di armonizzazione della gestione e delle procedure negli Stati Membri e degli strumenti volti a stimolare la domanda di materiali per sviluppare le filiere di riciclo - è cruciale investire in soluzioni tecnologiche e in materiali alternativi e adattabili al singolo contesto.

Uno studio commissionato da EPPA ha rilevato che gli imballaggi monouso a base di carta generano, ad esempio, 2,8 volte meno emissioni di CO2 e utilizzano 3,4 volte meno acqua nei fast-food e piccoli ristoranti rispetto a un'alternativa riutilizzabile in plastica.

Il packaging monouso in carta, funzionalizzato con un coating minerale a base di Silice e perfettamente riciclabile, può essere un'ottima alternativa alla plastica monouso e multiuso, da un punto di vista di performance ambientali lungo tutto il ciclo di vita, di sicurezza e igiene per i consumatori e di costi per il sistema[13]. **Il coating minerale a base di Silice funzionalizza un imballaggio in carta (FSC®, PEFC®) e lo rende resistente all'umidità, ai grassi, ai gas e alla temperatura.**

Un prodotto che non altera la riciclabilità del suo supporto, privo di plastica - che previene **il rilascio di sostanze chimiche dannose e di microplastiche come può avvenire nelle altre tipologie di imballaggi - ed è quindi sicuro per il consumatore.**

www.qwarzo.com

[1] Pradeau, D. Migration dans les aliments de composants des matériaux plastiques. Ann. Pharm. Françaises, 2016 64, 350–357.

[2] Faure, F.; Saini, C.; Potter, G.; Galgani, F.; de Alencastro, L.F.; Hagmann, P. An evaluation of surface micro- and mesoplastic pollution in pelagic ecosystems of the Western Mediterranean Sea. Environ. Sci. Pollut. Res. 2015, 22, 12190–1219.

[3] Liebezeit, G.; Dubaish, F. Microplastics in Beaches of the East Frisian Islands Spiekeroog and Kachelotplate. Bull. Environ. Contam. Toxicol. 2012, 89, 213–217.

[4] Microplastics in food: scoping review on health effects, occurrence, and human exposure, 2022.

[5] https://www.newcastle.edu.au/newsroom/featured/plastic-ingestion-by-people-could-be-equating-to-a-credit-card-a-week

[6] https://www.gu.se/en/news/paper-cups-are-just-as-toxic-as-plastic-cups

[7]Heather A. Leslie a, Martin J.M. van Velzen a, Sicco H. Brandsma a, A. Dick Vethaak a b, Juan J. Garcia-Vallejo c, Marja H. Lamoree, Discovery and quantification of plastic particle pollution in human blood, 2022.

[8] https://www.issalute.it/index.php/la-salute-dalla-a-alla-z-menu/m/microplastiche#effetti-sulla-salute-umana-e-sull%E2%80%99ambiente

[9] https://www.iss.it/documents/20126/6682486/21-2+web.pdf/d1d4d928-fc56-2c27-deef-da69a905edce?t=1644908325890

[10] Socioeconomic impact of microplastics in the 2 Seas and France Manche Region: an initial risk assessment, Van der Meulen, M.D. (Deltares), De Vriese, L. (ILVO), Lee, J. (Cefas), Maes, T. (Cefas), Van Dalfsen, J.A. (Deltares), Huvet, A. (Ifremer), Soudant, P. (CNRS), Robbens, J. (ILVO), Vethaak, A.D. (Deltares)

[11] EPPA (European Paper Packaging Alliance), "PPWR Position Paper", https://eppaeu.org/packaging-and-packaging-waste-regulation/

[12] T. Kaseke, T. Lujic, T. Velickovic,"Nano- and Microplastics Migration from Plastic Food Packaging into Dairy Products: Impact on Nutrient Digestion, Absorption, and Metabolism", Foods 2023, 12(16), 3043, https://www.mdpi.com/2304-8158/12/16/3043;

[13] In pieno accordo anche con gli obblighi della Single Use Plastics Directive

Gulfood

19-23 FEB 2024

DUBAI WORLD TRADE CENTRE

THE LARGEST ANNUAL F&B SOURCING EVENT IN THE WORLD

A new global chapter is unfolding in the future of food. It's time to innovate for a more sustainable, thoughtful, and brighter future for the entire F&B ecosystem across the world.

REGISTER TODAY
AT GULFOOD.COM

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.

ANUGA FOOD TEC

International supplier fair for the food and beverage industry

www.anugafoodtec.com

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

koelnmesse

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 obbiettivi 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.

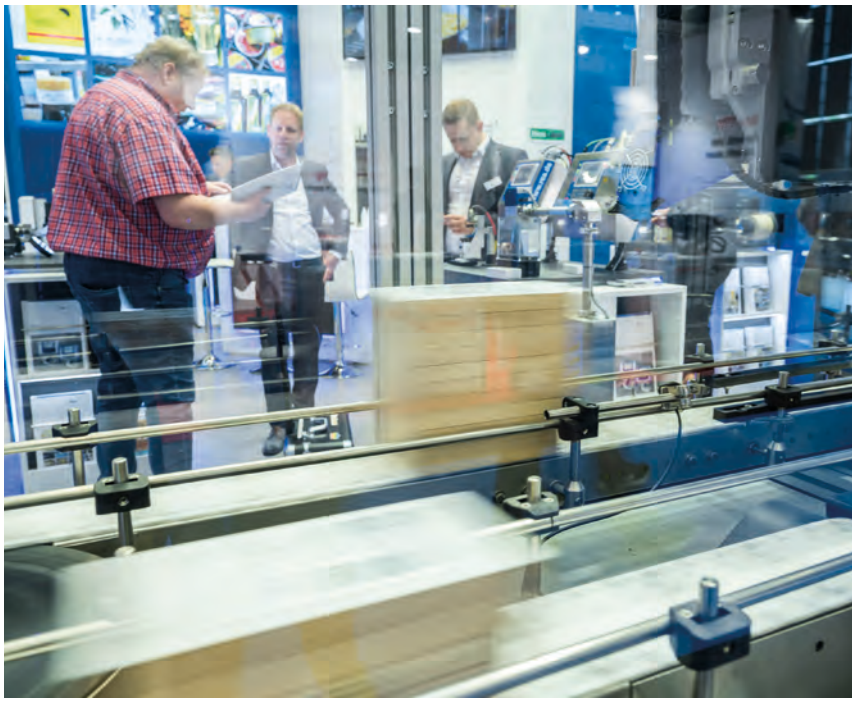
Vari format di eventi punteranno i riflettori su tematiche cruciali quali efficienza energetica, affidabilità delle catene di fornitura, industria 4.0, packaging sostenibile e proteine alternative, senza dimenticare gli alimenti coltivati. Anuga FoodTec funge da catalizzatore e piattaforma centrale di 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



FAI CRESCERE IL TUO BUSINESS

ALLA FIERA MONDIALE DEGLI SNACK SALATI

SNACKEX

XX Fiera Internazionale per Snack Salati e Frutta Secca

TENDENZE
GUSTI
TECNOLOGIE
FORNITORI
DECISION-MAKER
DISTRIBUTORI
PARTNER COMMERCIALI
CLIENTI

STOCKHOLMÄSSEN
STOCCOLMA
19-20 GIUGNO 2024

SNACKEX.COM

ESA European Snacks Association

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

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 allla 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

CIBUS 2024 batte tutti record. Il cibo Made in Italy si presenta al mondo

I numeri della 22esima edizione superano tutte le manifestazioni precedenti Tutto esaurito per il salone di riferimento del settore agroalimentare Made in Italy in programma a Parma dal 7 al 10 maggio.

Più di 3.000 brand presenti e una lista di attesa di 600 aziende. Sono più di 1.000 i buyer internazionali attesi e provenienti dai principali mercati obiettivo.

Cellie, AD di Fiere di Parma: "Cibus facilitatore dello sviluppo dell'export dell'agroalimentare italiano.

Un'edizione da record. Tutto esaurito a Cibus 2024 (Parma, 7-10 maggio), la manifestazione di riferimento per il settore agroalimentare Made in Italy, frutto della consolidata collaborazione tra Fiere di Parma e Federalimentare. Una 22esima edizione che quest'anno supererà ogni altra per numero di espositori (oltre 3.000 brand e una lista di attesa di 600 aziende) e per la presenza di buyer della grande distribuzione italiana e internazionale - ad oggi più di 1.000 già registrati - provenienti da mercati come Stati Uniti, Germania, Spagna, Francia, Regno Unito e Medio Oriente. Il 2024 sarà inoltre l'anno dei Paesi dell'area Asean, con il ritorno della Cina, la grande assente durante la pandemia, e un'importante delegazione dal Giappone.

Un salone sempre più simbolo dell'agroalimentare italiano, che si dimostra attivo anche sullo scenario mondiale, con una strategia che punta a creare quella che **Antonio Cellie, Amministratore delegato di Fiere di Parma**, definisce "un sistema di alleanze nazionali e internazionali che consolidi l'agroalimentare italiano ed europeo come riferimento per un consumo consapevole e sostenibile a livello globale. I nostri eventi garantiscono un percorso non solo fieristico ma esperienziale pensato per accompagnare i mercati, anche lontani, verso il nostro modello alimentare. La finalizzazione della partnership con Koelnmesse rientra in questa strategia".

Un accordo, quello recentemente siglato con Koelnmesse, in virtù del quale il gruppo tedesco, uno dei principali attori del mercato fieristico nel mondo, si occuperà dello sviluppo internazionale sia di Cibus sia di Tuttofood, la cui gestione è passata in capo a Parma alla luce dell'accordo stretto nel 2023 con Fiera Milano. In particolare l'accordo con Colonia porterà visitatori internazionali a Cibus ed espositori dall'estero per Tuttofood. "Con il supporto di Koelnmesse, le due manifestazioni potranno contare su più visitatori ed espositori internazionali, anche grazie ad una riprogrammazione dei calendari che armonizzerà Cibus, Tuttofood e Anuga, la fiera del food and beverage di Koelnmesse.

Cibus potrà così consolidare il suo ruolo di facilitatore dello sviluppo dell'export dell'agroalimentare italiano, mentre Tuttofood nel giro di due edizioni vedrà crescere gli espositori esteri dall'attuale 10% ad almeno il 50%", commenta **Cellie**.

"Il Salone Internazionale dell'Alimentazione Cibus, organizzato da Federalimentare e Fiere di Parma, è la manifestazione di riferimento per l'agroalimentare italiano. Come ogni anno, a Cibus sono protagoniste le eccellenze del nostro settore agroalimentare, un tessuto imprenditoriale dinamico, capace di unire tradizione e innovazione e che riesce a intercettare i gusti dei consumatori italiani e internazionali, costituendo così una vetrina per il nostro Made in Italy.

La fiera rappresenta altresì un'occasione di riflessione sull'industria alimentare e su tutta la sua filiera che hanno dimostrato, anche in momenti particolarmente critici come la pandemia e l'attuale crisi internazionale do-

vuta ai conflitti, una grande solidità nel saper garantire cibo sicuro e di qualità a tutti", dichiara **Paolo Mascarino**, Presidente di Federalimentare.

Il format

Cibus - 120mila mq di superficie espositiva distribuita su 8 padiglioni - offrirà uno spaccato completo del settore alimentare italiano, presentando in fiera tutto il meglio dei principali settori dell'Agroalimentare Made in Italy: prodotti freschi, carni, salumi, dairy, piatti pronti e surgelati, oltre alla sezione grocery, con pasta, conserve e condimenti, pilastro del nostro export agroalimentare.

A Parma, grazie alla collaborazione con Agenzia ICE, saranno infatti presenti buyer, category manager e responsabili acquisti delle più importanti catene di supermercati, tra cui hanno già aderito Loblow e Metro Canada, Albertsons, Central Market, H-E-B, Hy-Vee, Walmart, Whole Foods Market USA (dal Nord America); Grupo Pao de Açucar, Alkosto, Tottus e Cencosud (dal Sud America); Billa, Rewe, Spar, Colruyt, Metro, Iki, Maxima, Hanos, Jumbo Supermarkten, Auchan Retail, Sonae, Eroski, Manor, Migros, Marks & Spencer, Ocado, Waitrose (dall'Europa); Aeon, Itochu, Kato Sangyo, Ok Corporation, City Super Shanghai, Hyundai Green Food, Lotte Mart, Nongshim (dall'Asia); Lulu Group, Shufersal (dal Medio Oriente), Pick n Pay, Woolworths, Coles da Sud Africa e Australia.

Saranno altresì presenti le realtà di riferimento a livello internazionale per l'horeca, così come gli importatori e i distributori chiave per il Made in Italy nel mondo, tra questi per esempio Kehe Distributors, US Food, Baldor, Atalanta, Sysco, Bidfood, Angliss, Classic Fine Food, Sodexo, Winterbotham Darby, AMS Sourcing, Dagab, Haugen Gruppen, Coop Trading, Sligro, Transmed, Choitrams, Truebell, Ali bin Ali, Bright View, COFCO, Emporium Corporation, Giraud Restaurant System, Monte Bussan Global Pacific Victory, Gourmet Partner, Food Gallery Limited, Jagota.
Una nutrita presenza internazionale, risultato del roadshow che Cibus ha sviluppato nell'ultimo anno nei principali mercati insieme ad Agenzia ICE. Un tour globale che ha già toccato Colonia, Shanghai, Las Vegas e che vedrà tra le prossime tappe Dubai e Tokyo, per concludersi tra giugno e ottobre a New York (USA) e Parigi.
Tantissimi i Top Buyer che potranno vivere l'esperienza immersiva dei Cibus Destination, un programma di retail e technical tour altamente coinvolgenti, organizzati nel territorio e all'interno delle aziende della Food Valley.
Previsti anche tour on site, tra gli stand di Cibus, con visite e degustazioni dedicate alle richieste ed esigenze specifiche dei top buyer italiani ed esteri.
Prodotti regionali, fuori casa, innovazione, prodotti di nicchia e per il segmento fine dining: sono solo alcuni percorsi di scoperta che guideranno i visitatori professionali tra gli stand della fiera.
Novità di questa edizione sarà l'area "**Cibus delle idee**", che valorizzerà la spinta innovativa delle aziende espositrici della manifestazione.
Lo spazio, collocato strategicamente all'ingresso del padiglione 7 (ingresso Ovest), ospiterà alcune aree di successo di Cibus, come l'**Innovation Corner** – la vetrina espositiva delle novità di prodotto presentate in fiera dagli espositori – e la **Startup Area** nata in collaborazione con Le Village di Crédit Agricole.
Per la prima volta a Cibus T-OWN: un progetto che, in modo originale, presenterà le idee e le iniziative messe in campo dalle aziende agroalimentari per informare i consumatori finali delle caratteristiche sociali, energetiche e nutrizionali dei singoli prodotti.
Una call for ideas progettata dallo spin off T_OOL patrocinato dall'Università di Parma.
Tra le anticipazioni, anche un ricco programma di convegni e iniziative dedicato all'Authentic Italian Food&Beverage. Il focus interesserà tre grandi filoni tematici: i nuovi equilibri tra distribuzione e industria di marca, esplorando le ricadute sulla filiera dopo i recenti patti anti-inflazione; la protezione e valorizzazione del patrimonio gastronomico tradizionale attraverso il confronto delle diverse esperienze e best practice dei consorzi nazionali ed esteri; i percorsi tematici negli spazi di Cibus dedicati agli operatori dell'Ho.Re.Ca.

www.cibus.it

CIBUS
22° SALONE INTERNAZIONALE DELL'ALIMENTAZIONE
PARMA.7|10MAGGIO.2024

Crisi climatica, prezzi alle stelle e consumi in forte calo. L'olio d'oliva diventa stagionale?

Terra d'olio a tutto tondo l'Italia. Eppure tra gli oliveti nostrani si sta consumando la profonda crisi di uno dei prodotti simbolo del made in Italy. Uno scenario a tinte fosche ha infatti accompagnato l'ultima campagna, che ha sperimentato difficoltà in tutte le fasi produttive, dalla raccolta, alla presso-pigiatura fino all'imbottigliamento. Un insieme di problemi e fattori che sta spingendo il settore a un passo fino solo a qualche anno fa impensabile: trasformare l'olio in un prodotto stagionale.

Tema che sarà approfondito nel Cibus Lab del prossimo 8 marzo, in programma al Teatro Traetta di Bitonto

Sul settore si è abbattuto uno tsunami, che apre scenari inediti per il comparto, chiamato a ripensare profondamente modi di produzione e distribuzione. I dati dell'Istituto Piepoli: un consumatore di olio su 3 ha ridotto il consumo di olio. La crisi dell'olio spagnolo ha contribuito a raddoppiare i prezzi a scaffale e rischia di allontanare ancor più i consumatori, cambiando le abitudini alimentari a favore di grassi vegetali più economici. Il tema al centro del prossimo Cibus Lab (8 marzo, Bitonto, Teatro Traetta) con GDO e produttori del settore.

(BA), con il seminario Olio di Oliva al cambio epocale, come cambiano le relazioni tra produzione, retailer e consumatore. Un'iniziativa nata dalla storica partnership tra Cibus Parma, TUTTOFOOD Milano e la rivista on line di settore GDONews e che ha coinvolto Unifol (Unione delle Famiglie Olearie), con il patrocinio della Regione Emilia-Romagna.

A certificare questo nuovo inedito scenario sono gli ultimi dati di una ricerca prodotta da una recente indagine di Istituto Piepoli, secondo il quale molti italiani (un consumatore di olio su 3) hanno cambiato abitudini di acquisto e di utilizzo a seguito dell'aumento dei prezzi dell'olio verificatesi nel corso dell'ultimo anno il consumo di olio extravergine di oliva. Una crisi dei consumi che si accompagna alla crisi climatica, i cui effetti sono sempre più diretti e marcati per i produttori. Una "depressione ciclonica", risultato di "molteplicità causali convergenti", come avrebbe scritto Carlo Emilio Gadda, che sta inducendo la filiera a un profondo ripensamento dei modi e paradigmi di produzione e distribuzione.

Una tempesta perfetta non circoscritta ai confini della penisola. Tra le "causali convergenti" c'è da annoverare anche lo scenario, altrettanto difficile, che sta interessando la filiera spagnola dell'olio, fino al recente passato in grado di inondare il mercato con prezzi competitivi, se non addirittura sotto costo. Tutto questo non si è ripetuto nell'annata 2023-24, portando al raddoppio del costo medio a litro sugli scaffali della GDO e all'allontanamento dei consumatori.

Secondo lo studio Piepoli, infatti, l'aumento del prezzo da 4 a 9 euro a bottiglia ha cambiato le abitudini d'acquisto di circa il 30% dei consumatori: in particolare il 47% ha diminuito acquisto e consumo del 30% e il 40% lo ha dimezzato; e il 45% ha cambiato le proprie abitudini alimentari, utilizzando per la cottura e il condimento olio di semi (o economici). La ricerca di Piepoli evidenzia che quasi il 50% degli intervistati individua il prezzo giusto per una buona bottiglia di olio extravergine italiano in 7 euro.

Una fuga dall'olio che, già nei prossimi anni, potrebbe portare a ridurre i consumi del 40%. Numeri che spingono il sistema produttivo a considerare l'idea di trasformare l'olio d'oliva in un prodotto stagionale, al pari di altri prodotti dell'ortofrutta.

"Cibus Lab - spiega Riccardo Caravita, Food&Beverage Brand Manager di Fiere di Parma - rappresenta un nuovo modello di sviluppo fieristico, che deve creare valore per i suoi stakeholder durante tutto l'anno attraverso iniziative che non siano solo occasione di business, ma anche di cultura e dibattito, affrontando temi importanti come quelli discussi nel Cibus Lab a Bitonto.
Gli operatori del settore chiedono sempre di più azioni di questo tipo, dove potersi confrontare sulle questioni centrali delle diverse filiere dell'agroalimentare. Per questo dopo Bitonto, in occasione di Cibus, andremo ad approfondire temi legati a due importantissimi comparti del made in Italy, quelli della pasta e del dairy. E poi in autunno saremo a Salerno, per continuare il focus, sulla scia di quanto già fatto lo scorso anno, dedicato al mondo del pomodoro".

"L'olio è da sempre, in Italia, un prodotto largamente consumato dai cittadini e la riduzione dei consumi da un lato, unita alla trasformazione delle abitudini dall'altro, inciderà su lungo periodo su un comparto che rappresenta una vera eccellenza italiana. Da un lato, i consumatori sono consumatori sempre più attenti: il 47% degli intervistati afferma di diversificare l'utilizzo dell'olio preferendo quello italiano o IGP per il condimento e scegliendo di utilizzare l'olio di provenienza comunitaria per la cottura. D'altro canto, però 1 consumatore su 3 ha ridotto il consumo di olio a causa dell'aumento di prezzo e di questo 30%, poco più della metà acquista meno del 50% di olio che acquistava una volta. L'occasione di affrontare, nel Cibus Lab di Bitonto, l'argomento insieme all'industria e alla GDO mi sembra un ottimo punto di partenza per trovare soluzioni operative da mettere in atto", conclude Sara Merigo AD Istituto Piepoli.

CIBUS LAB

Il seminario Olio di Oliva al cambio epocale, come cambiano le relazioni tra produzione, retailer e consumatore nasce dalla partnership tra la Cibus Parma, TUTTOFOOD Milano e la rivista on line di settore GDONews, con la collaborazione di Unifol e il patrocinio della Regione Emilia-Romagna.

Numeroso il parterre degli ospiti: nella prima parte, si esamineranno le relazioni e gli studi degli Istituti di ricerca, quali Istituto Piepoli, NielsenIQ Italia, NielsenIQ Spagna e Areté - The Agrifood Intelligence.
Nella seconda, spazio a una tavola rotonda dinamica, a cui parteciperanno i principali rappresentati delle maggiori imprese del settore, da Zefferino Monini (Monini Spa) a Gianluca Farchioni (Farchioni Spa), passando per Giovanni De Santis (Olearia De Santis) e Nicola Pantaleo dell'omonima Spa.

Assieme a loro nella tavola rotonda saranno presenti i manager delle principali imprese della grande distribuzione italiana: Alessandro Masetti (direttore commerciale grocery di Coop Italia), Edoardo Gamboni (direttore commerciale di VéGé Italia), Gianluca Sgaramella (direttore acquisti di Apulia Distribuzione), Federico Stanghetta (direttore commerciale di Conad Adriatico), Antimo Cefarelli (direttore acquisti di Despar Maiora) e Fabrizio Maggiore (direttore grocery di Megamark)

www.cibus.it

FIERE DI PARMA e KOELNMESSE insieme per consolidare la leadership nelle fiere Food and Beverage

In occasione della 52° edizione di ISM, l'evento leader mondiale per il settore Dolci&Snack, Koelnmesse e Fiere di Parma hanno annunciato che la loro partnership, operativa ormai da 8 anni nel settore Meccano Alimentare, si estende anche al Food&Beverage.

A partire dal 2024, TuttoFood sarà supportato dalla rete internazionale di Koelnmesse per lo sviluppo degli espositori esteri per confermare e sviluppare il suo posizionamento internazionale attraverso il network che organizza le fiere leader mondiali nel settore alimentare, ossia Anuga e, appunto, ISM.

Parallelamente, anche Cibus potrà godere dei vantaggi del Know How degli storici partner di Colonia in particolare sul fronte dei visitatori internazionali, come già avviene dal 2015 per Cibus Tec. Grazie a questa alleanza, la storica fiera Meccano-Alimentare di Parma ha raggiunto infatti risultati record nel 2023, superando – caso unico in Europa – i numeri pre-covid dell'edizione 2019.

Da oggi, quindi, al mercato delle aziende Agro Alimentari si presenta una piattaforma fieristica unitaria che ha in portafoglio Anuga-Colonia, ovvero l'evento di riferimento a livello mondiale, Cibus-Parma, la fiera leader e iconica del Made in Italy alimentare, e TuttoFood-Milano che ospiterà le tendenze dell'offerta globale di Food&Beverage.

Questa operazione di sistema è stata possibile grazie alla visione unitaria di tutti gli Azionisti e Amministratori di Fiere Parma e Koelnmesse i quali privilegiano, da sempre, lo sviluppo delle loro fiere nei propri quartieri e sui rispettivi territori. La triangolazione Parma-Colonia-Milano non solo consoliderà la leadership di queste città nelle fiere Food&Beverage ma confermerà il

ruolo guida dell'Europa nel tracciare un modello alimentare consapevole e sostenibile per il pianeta.

Franco Mosconi, Presidente di Fiere di Parma, spiega: "Una partnership lungimirante: questo è, in poche parole, il nostro giudizio. L'ampliamento della cooperazione con Koelnmesse dall'industria Meccano Alimentare al settore Food & Beverage è una pietra miliare non solo per le città di Colonia, Parma e Milano, ma anche per i nostri due Paesi. Germania e Italia sono i due giganti industriali dell'UE, e la Germania è il principale partner commerciale dell'Italia. Questo nuovo accordo tra la nostra azienda - Fiere di Parma - e il leader di mercato internazionale fa parte di questo quadro più ampio che consideriamo ricco di opportunità."

"L'accordo firmato oggi con Koelnmesse completa il progetto di posizionamento internazionale di Fiere di Parma iniziato 15 anni fa con il rilancio di Cibus e culminato nell'alleanza strategica con Fiera Milano per TuttoFood lo scorso aprile. Seguendo questo percorso, saremo in grado di offrire alle aziende alimentari italiane e straniere, ogni anno e in Italia, una piattaforma fieristica internazionale eccellente gestita e garantita dal nostro team e dai nostri colleghi di Anuga e ISM", aggiunge **Antonio Cellie, CEO di Fiere di Parma**.

Gerald Böse, CEO di Koelnmesse, al momento della firma ha dichiarato: "Siamo entusiasti di annunciare l'estensione della nostra partnership con Fiere di Parma. L'ingresso nel settore Food & Beverage rappresenta per noi un'importante pietra miliare. L'Italia, un mercato cruciale, presenta possibilità accattivanti. La sinergia dinamica tra Cibus, TuttoFood e le competenze di Koelnmesse, come dimostrato da Anuga e ISM, alimenta la nostra aspettativa di dare forma alle tendenze globali. Questa collaborazione non solo rafforza la nostra presenza sul mercato, ma sottolinea anche il ruolo centrale dell'Europa nel sostenere un modello alimentare sostenibile sulla scena globale."

Thomas Rosolia, Amministratore Delegato di Koelnmesse Italia, ha aggiunto: "Questa ulteriore collaborazione tra Fiere di Parma e Koelnmesse, già consolidata dal 2016 per l'organizzazione congiunta di Cibus Tec per il settore delle tecnologie alimentari, conferma l'obiettivo di entrambe le parti di creare una piattaforma di business unica nel suo genere, con un'impronta internazionale, a beneficio dell'intera industria alimentare."

www.koelnmesse.it

koelnmesse

we energize your business | since 1924

FIERE, UIV: appuntamento dal 12 al 15 novembre a Fiera Milano per la 30^ edizione di SIMEI

Focus su tecnologie per intercettare nuovi trend di consumo per l'evento di riferimento delle macchine per enologia e imbottigliamento

Taglia il traguardo delle 30 edizioni Simei, il Salone internazionale leader per le macchine per enologia e imbottigliamento di Unione italiana vini (Uiv) che, dal 12 al 15 novembre, festeggerà a Fiera Milano (Rho, pad. 1, 2, 3, 4) i 60 anni di storia della rassegna biennale. In vetrina, il meglio della tecnologia applicata alla filiera vitivinicola e al beverage, dalla vigna alla cantina e dall'imbottigliamento all'etichettatura fino al bicchiere, per un'edizione tutta dedicata ad intercettare, proprio attraverso l'innovazione tecnologica e di prodotto, i gusti dei nuovi consumatori. Con una panoramica trasversale su innovazioni e processi in enologia, liquid food, olio, birra e spirits, Simei 2024 si presenta ancora più ricco sia sul fronte del programma che dell'offerta merceologica. Oltre alla partnership con Distillo (fiera dedicata alle attrezzature per le micro-distillerie che realizzerà la sua terza edizione proprio all'interno del Salone), debutta a Simei anche la prima edizione di BeerForum, gli "stati generali" della birra in Italia. Organizzato da Luca Grandi di Birra Nostra, realtà nata nel 2007 per promuovere la birra artigianale made in Italy di qualità, il BeerForum vuole rappresentare - attraverso incontri, conferenze, masterclass e degustazioni nei 4 giorni di manifestazione - l'occasione per conoscere meglio lo stato e l'evoluzione del comparto brassicolo italiano. Novità anche sul fronte olivicolo con "L'Oleoteca di Olio Officina", uno spazio curato dall'omonimo Osservatorio sul mondo degli oli da olive diretto da Luigi Caricato, che porterà a Simei una mostra sui migliori esempi di design e packaging degli oli, oltre a un ciclo di incontri sul tema rivisto in chiave green. Non manca infine l'appuntamento con l'ormai tradizionale Innovation Challenge, il concorso che premia le novità tecnologiche del settore con i riconoscimenti "Technology Innovation Award", "New Technology" e "Green Innovation Award".

Con 480 espositori, 25.500 metri quadri espositivi e oltre 30mila presenze registrate nell'edizione 2022, tra cui 450 delegati esteri, il Salone è sempre più l'appuntamento di riferimento per un comparto – ad alto tasso tecnologico e di internazionalizzazione – cruciale del made in Italy che vale più di 3 miliardi di euro, un momento di analisi e confronto sullo stato dell'arte e le politiche di settore.

www.simei.it

FIERE 2024-2025

PROSWEETS
28-31/01/2024
COLONIA
Fiera sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.

FRUIT LOGISTICA
07-09/02/2024
BERLINO
Fiera su tecnologie per l'industria dell'ortofrutta.

BEER&FOOD ATTRACTION
18-20/02/2024
RIMINI
Fiera su birre, bevande, food.

MECSPE
06-08/03/2024
BOLOGNA
Fiera per l'industria manifatturiera.

PROWEIN
10-12/03/2024
DUSSELDORF
Salone internazionale del vino e distillati.

ANUGA FOODTEC
19-22/03/2024
COLONIA
Tecnologie per l'industria alimentare e bevande.

VINITALY
04-08/04/2024
VERONA
Salone internazionale dei vini e distillati.

LATINPACK
16-18/04/2024
SANTIAGO CHILE
Salone internazionale dell'imballaggio.

HISPACK
07-10/05/2024
BARCELLONA
Fiera sulle tecnologie per imballaggio.

CIBUS
07-10/05/2024
PARMA
Fiera del prodotto alimentare.

MACFRUT
08-10/05/2024
RIMINI
Fiera per l'industria ortofrutticola.

SPS/IPC/ DRIVES/ITALIA
28-30/05/2024
PARMA
Fiera per l'automazione.

FISPAL
18-21/06/2024
SAN PAOLO
Fiera su tecnologie per l'imballaggio.

FACHPACK
24-26/09/2024
NORIMBERGA
Fiera per l'industria del confezionamento.

MCTER expo
16-17/10/24
VERONA
Mostra sull'efficienza energetica e rinnovabili

MEDIO ORIENTE 2024/25

GULFOOD
19-23/02/2024
DUBAI
Fiera sull'ospitalità e prodotti alimentari.

DJAZAGRO
22-25/04/2024
ALGERI
Fiera per le aziende agro-alimentare.

PROPACK ASIA
12-15/06/2024
BANGKOK
Fiera internazionale dell'imballaggio.

IRAN FOOD+BEV TEC
16-19/06/2024
TEHRAN
Fiera tecnologie per il confezionamento.

GULFHOST
05-07/11/2024
DUBAI
Fiera dell'ospitalità per il Medio Oriente, l'Africa e l'Asia.

GULFOOD MANUFACTURING
05-07/11/2024
DUBAI
Fiera per l'industria del packaging e del food&beverage.

HOSPITALITY QATAR
12-14/11/2024
DOHA
Fiera dell'Ospitalità e HORECA.

FIERE 2024-2025

SIAL
19-23/10/2024
PARIGI
Fiera sul prodotto alimentare.

SUDBACK
26-29/10/2024
STOCCARDA
Fiera sul tecnologie per la panificazione.

ALL4PACK
04-07/11/2024
PARIGI
Salone internazionale dell'imballaggio.

SIMEI
12-15/11/2024
MILANO
Salone internazionale dell'imbottigliamento.

BRAU BEVIALE
26-28/11/2024
NORIMBERGA
Fiera sulle tecnologie di birra e bevande.

TUTTOFOOD
05-08/05/2025
MILANO
Salone del prodotto alimentare.

IBA
18-22/05/2025
MONACO
Fiera su gelateria, pasticceria e panificazione.

IPACK-IMA
27-30/05/2025
PARIGI
Fiera del processing e packaging food e non food.

DRINKTEC
15-19/09/2025
MONACO
Fiera per l'industria delle bevande.

POWTECH
23-25/09/2025
NORIMBERGA
Fiera sulla lavorazione di prodotti in polvere.

HOST
17-21/10/2025
MILANO
Fiera e il mondo dell'ospitalità.

SAVE
2026
VERONA
Fiera sull'automazione, strumentazione.

INTERPACK
07-13/05/2026
DUSSELDORF
Fiera per imballaggio, confezionamento.

CIBUS TEC
27-30/10/2026
PARMA
Fiera su tecnologia alimentare e delle bevande.

ABBIAMO OSPITATO...

AB ENERGY
10
Via Gabriele d'Annunzio, 16
25034 Orzinuovi - BS

ALLEGRI CESARE SPA
73/75
Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI

ANICO PAPER FLEX SRL
44-45
Vlia C.A. Dalla Chiesa, 1094
51036 Castelmartini (Larciano) - PT

CORNO PALLETS SRL
50-51
Via Revello, 38
12037 Saluzzo - CN

CSB SYSTEM SRL
55/57
Via del Commercio, 3-5
37012 Bussolengo - VR

DUBAI WORLD TRADE CENTRE - DWTC
91
P.O. Box 9292
Dubai - U.A.E - United Arab Emirates

EUROPEAN SNACKS ASSOCIATION ASBL
95/97
Rue des Deux Eglises 26
1000 Brussels - Belgium

FIERE DI PARMA SPA
98/101
Viale delle Esposizioni, 393A
43126 Parma

FOODOC SRL
38-39
Via Michelangelo, 4
63824 Altidona - FM

GENERAL SYSTEM PACK SRL GSP
1-34/37
Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI

IFM ELECTRONIC SRL
60-61
Centro Direzionale Colleoni
Palazzo Andromed 2
Via Paracelso, 18
20864 Agrate Brianza - MB

IFP PACKAGING SRL
I COP-34/37
Via Lago di Albano, 70
36015 Schio - VI

IPACK-IMA SRL
21
S.S. del Sempione km 28
20017 Rho - MI

ISOIL INDUSTRIA SPA
24-25
Viale F.lli Gracchi, 27
20092 Cinisello Balsamo - MI

KELLER DRUCKMESSTECHNIK AG
2-68/69
St. Gallerstrasse 119
8404 Winterthur
Switzerland

KOELNMESSE GMBH
92/94
Messeplatz, 1
50679 Koeln
Germany

LU-VE SPA
29
Via Caduti della Liberazone, 53
21040 Uboldo - VA

MAYR ITALIA SRL
62/64
Viale Veneto, 3
35020 Saonara - PD

MESSE FRANKFURT ITALIA SRL
11
Corso Sempione, 68
20154 Milano

ABBIAMO OSPITATO...

MINEBEA INTEC ITALY SRL
70/72
Via Alcide De Gasperi, 20
20834 Nova Milanese - MB

OLI SPA
81-82
Via Sparato,14
41036 Medolla - MO

OMRON ELECTRONICS SPA
66-67
Viale Certosa, 49
20149 Milano

PARADIGMA ITALIA SPA A SOCIO UNICO
16/18
Via Campagnola, 19-21
25011 Calcinato - BS

PNEUMAX SPA
58-59
Via Cascina Barbellina, 10
24050 Lurano - BG

POMPE CUCCHI
83-84
Via dei Pioppi, 39
20090 Opera - MI

QRSI SRLS
65
Via Emilia Est 216/a
43123 Parma

QWARZO SPA
87/90
Via Mezzana, 81
25038 Rovato - BS

SCA SRL
85-86
Via Friuli, 5
29017 Fiorenzuola D'Arda - PC

TELOS SRLS
40-41
Viale del Lavoro 4/6
37050 San Pietro di Morubio - VR

TESSARI ENERGIA SPA
28
Via Venezia, 69
35131 Padova

TURBODEN SRL
22-23
Via Cernaia, 10
25124 Brescia

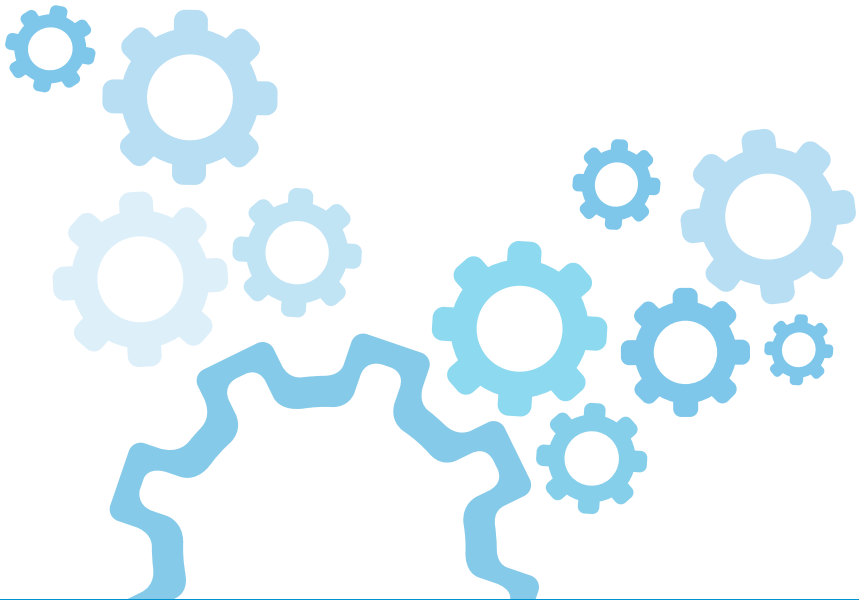
VERIMEC SRL
53
Via M. Serao, 27
20081 Abbiategrasso - MI

VIESSMANN S.R.L.U.
8-9
Via Brennero, 56
37026 Pescantina - VR

VIROSAC SRL
15
Via Feltrina, 49
Zona Industriale
31040 Pederobba - TV

VITAECO SRL HOTMIXPRO
76-77
Via Bazzini, 241
41122 Modena

WALTER TOSTO SPA
78/80
Via E. Piaggio, 62
66100 Chieti Scalo - CH



FACHPACK 2024

FACHPACK 360°

Your Guide for a Packaging Industry in Transition.

a Newsletter from FACHPACK

SAVE THE DATE

24.–26.9.2024

NUREMBERG, GERMANY

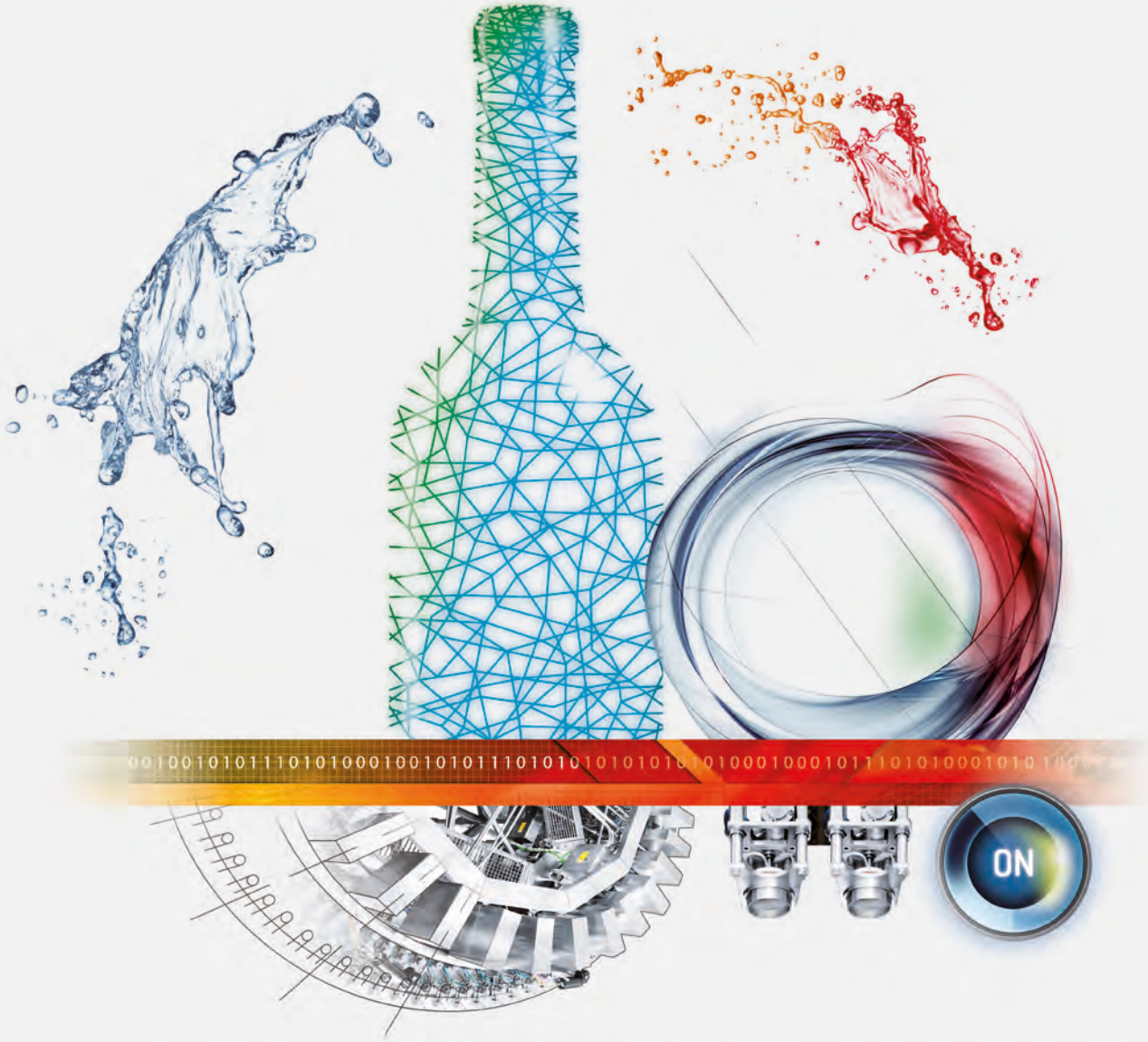
WORKING TOGETHER ON TOMORROW'S PACKAGING CONCEPTS

EUROPEAN TRADE FAIR
FOR PACKAGING, TECHNOLOGY AND PROCESSING

NÜRNBERG MESSE

SALONE
INTERNAZIONALE
MACCHINE PER
ENOLOGIA E
IMBOTTIGLIAMENTO

SIMEI



LEADER IN WINE & BEVERAGE TECHNOLOGY

ORGANIZED BY

UNIONE ITALIANA VINI

FIERA MILANO

30ª EDIZIONE

12-15 novembre 2024
Fiera Milano (Rho)

Con il contributo di

madeinitaly.gov.it

Ministry of Foreign Affairs
and International Cooperation

ITA
ITALIAN TRADE AGENCY

info@simei.it / simei.it