EDITRICE ZEUS
Editrice Zeus srl - Via C. Cantù, 16 - 20831 SEREGNO (MB)
Tel. +39 0362 244182 - 0362 244186 - www.editricezeus.com
Tariffe: R.O.C.: Poste Italiane sp.a. 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
3-2024

RASSEGNA Alimentare

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

FLEXIBLE SOLUTIONS Allegri
www.allegricesare.com

KIEPE
INNOVATION AND QUALITY
www.kiepe-electric.com

minimotor MECHATRONIC SOLUTIONS
www.minimotor.com

BIZERBA
www.bizerba.com

ASSEL cablaggi
www.asselcablaggi.com

E-REPAIR
Soluzioni di continuità produttiva
Approved Partner Industry Services
SIEMENS
www.e-repair.com

Rossi
rossi.com

NUOVA KiWi
MOTORIDUTTORI ELETTRICI
www.nuovakiwi.it

CODEGA
Mollificio Luigi Codega Srl
www.mollificiocodega.it

VERYSAFE.IT
SICUREZZA INFORMATICA GESTITA
www.verysafe.it

alma pro
www.almapro.it

BETT SISTEMI
www.bettsistemi.com

ZEBRA
www.zebra.com

FACHPACK
www.fachpack.de

sps
ITALIA
smart production solutions
www.spsitalia.it

messe frankfurt

sps
ITALIA

28 – 30.05.2024
PARMA

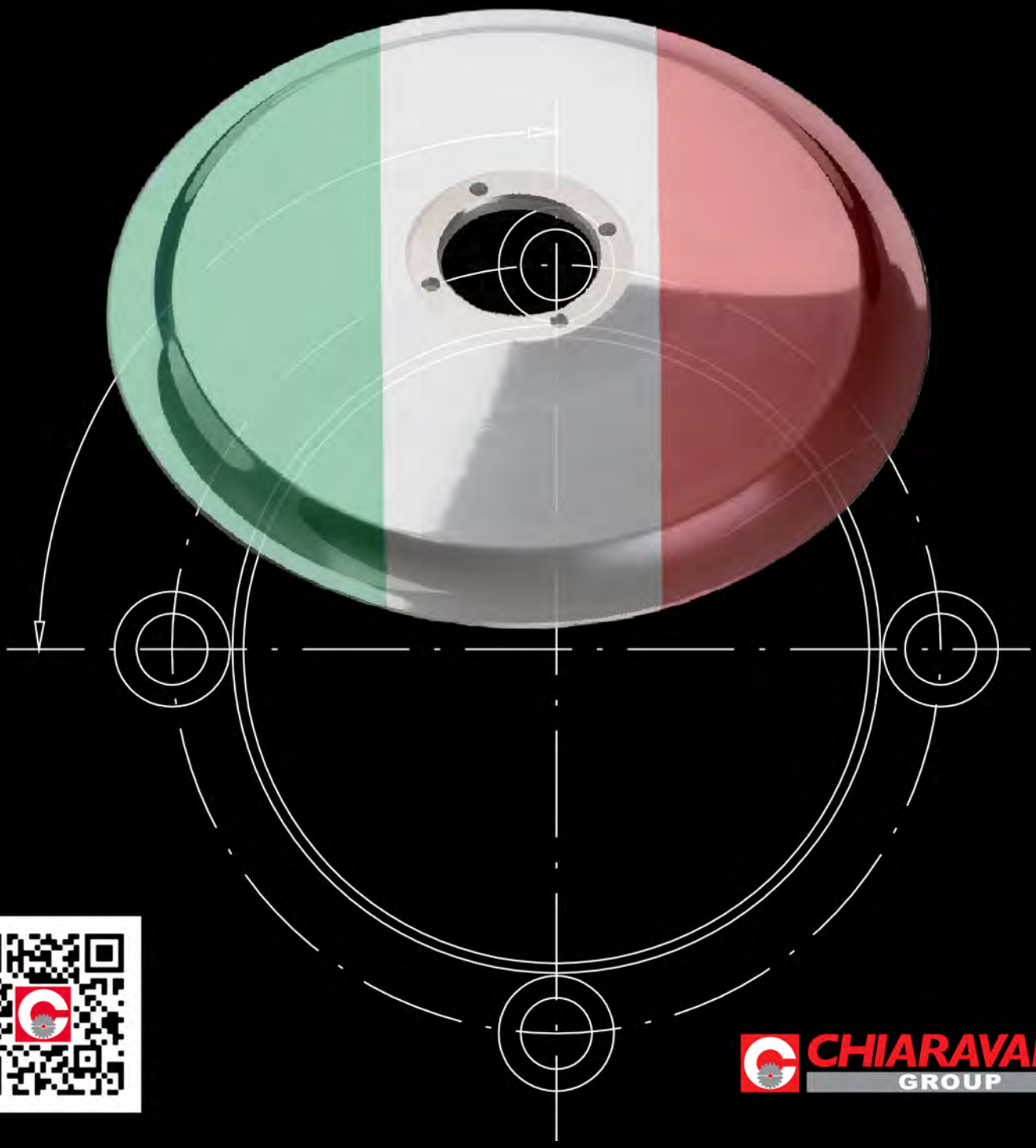
Innovativa per vocazione

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

spsitalia.it

RASSPE®
BLADES

MADE IN ITALY EXCELLENCE



CHIARAVALLI® GROUP SpA

NEW

HydroPower

Water based, powerful degreaser

- Safe for use in the food industry / NSF registered
- Readily biodegradable formula (≥ 60% according to OECD 301)
- Non-flammable

KELLER

SINCE 1974

MADE TO MEASURE **PRESSURE**

keller-druck.com/**custom-solutions**

01-63
SPECIALE AUTOMAZIONE

64-81
CONFEZIONAMENTO

82-106
NEWS

107-120
FIERE

TECNOVA HT SRL

PIÙ EFFICIENZA E SOSTENIBILITÀ NEI PROCESSI ALIMENTARI CON STRUMENTAZIONE E SISTEMI ANALITICI SPECIFICI.
PG. 38-39

TECNO PACK SPA

TRADIZIONE, INNOVAZIONE E QUALITÀ.
PG. 70/73

SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

Mi piace pensare all'automazione come a una sorta di semplificazione della complessità, a partire da tanta ricerca. Nel settore alimentare, decidere di evolvere verso l'industria 4.0 è una scelta strategica.

La sinfonia di vantaggi che l'automazione assicura è garantita: precisione nell'assemblaggio, riduzione degli errori umani, aumento della produzione, solo per citarne alcuni. Dal confezionamento alla distribuzione, l'automazione promuove non solo l'efficienza, ma anche la sicurezza alimentare, garantendo standard elevati e riducendo i rischi.

E quel che è meglio – ormai è chiaro per tutti – è che libera risorse umane, mani abili e teste pensanti, per mansioni più creative e strategiche. La bellezza di questa trasformazione risiede nella sua capacità di coniugare tecnologia e tradizione, sostenibilità ed efficienza.
Musica per le nostre orecchie.

RASSEGNA Alimentare

CHIARAVALLI GROUP SPA

LAME PER AFFETTATRICI.
PG. 82-83

IPACK-IMA 2025

UNA NUOVA STRATEGIA CHE GUARDA ALL'INNOVAZIONE.
PG. 108-110

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

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. 3 - Giugno 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

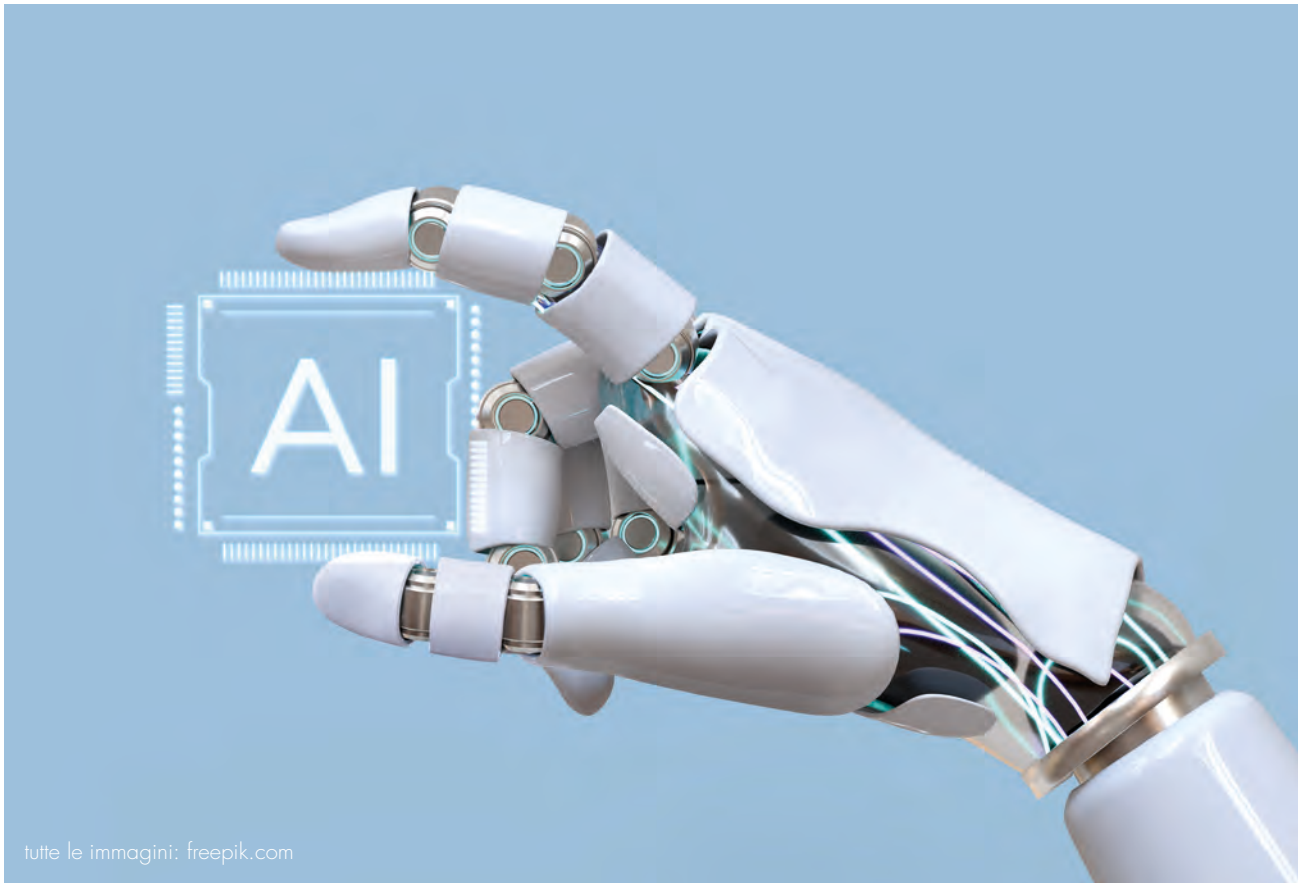
Vietata la riproduzione anche parziale di articoli o fotografie (articoli e fotografie non vengono restituite dalla redazione). La redazione non si assume nessuna responsabilità su eventuali errori di fotocomposizione relativa ad articoli pubblicati su riviste della EDITRICE ZEUS SRL

“TECNOLOGIE, INTELLIGENZE E INDUSTRIA 5.0 PER STARE AL PASSO – SOSTENUTO – CON I TEMPI”

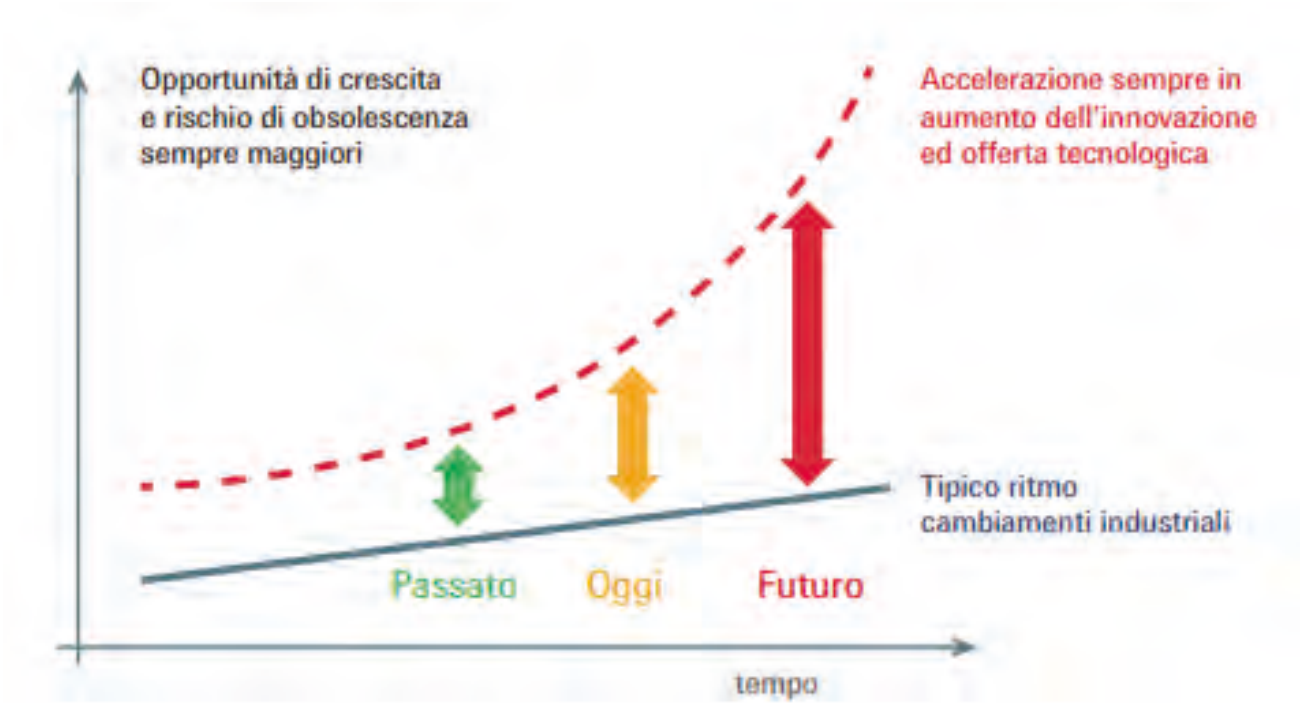
Chi si ferma è perduto: sembra questo il mantra dei nostri giorni. La tecnologia evolve a ritmi serrati, le industrie la inseguono e l’adattamento diviene una sfida per la sopravvivenza. La strada va in un’unica direzione: Industria 5.0.

A cura di
Elisa Crotti

Se c’è una cosa che abbiamo capito con chiarezza, è che siamo immersi in una complessità senza precedenti nella storia dell’uomo e che quel senso di straniamento che ogni tanto proviamo, è un male comune.
Non occorrono grandi ricerche per verificare come questo secolo sia caratterizzato da un aumento esponenziale della conoscenza e del potenziale tecnologico disponibile. Basti pensare alla straordinaria accelerazione della potenza di calcolo dei microprocessori, che ha avuto impatti in moltissimi ambiti, e alle affascinanti e a volte discutibili applicazioni dell’Intelligenza Artificiale. Questo cambiamento dalla portata intuibile ma mai completamente afferrabile attraversa tutta la società, dalle interazioni personali fino ai processi produttivi, andandosi a scontrare con quello che è a tutti gli effetti il limite umano e organizzativo.



tutte le immagini: freepik.com



Fonte: Position Paper 2023 SPS Italia

In sostanza: le tecnologie volano, ma i sistemi hanno tempi per raggiungere la velocità di decollo decisamente più lunghi. Si consideri che, quando si parla di processi industriali, i tempi medi di ammortamento dei beni capitali sono di circa 10 anni: che altro aggiungere, se non che questo può determinare un grande gap tra l'innovazione tecnologica e le sue potenziali applicazioni nel settore industriale?

Va da sé come questo gap possa creare un senso di frustrazione crescente, legato al fatto che magari si è appena compresa, impiegata e apprezzata una tecnologia, ed ecco che una nuova si profila all'orizzonte. Il tutto, in tempi ultra-compressi.

E questa frustrazione non è ingiustificata, perché ogni novità ha il suo potenziale e può rappresentare un fattore di rischio se magari cavalcata con successo da un concorrente, oppure un vantaggio evolutivo se subito abbracciata dall'azienda.

Opportunità di crescita e rischio di obsolescenza

Di fronte alla crescente complessità dell'offerta dell'innovazione, si pongono due reazioni: il desiderio di rimanere al passo coi tempi e, contemporaneamente, il timore di fare un passo avventato. Sempre di passo trattasi, ma con esiti diversi. Il decisore aziendale si trova così di fronte a una situazione difficile, perché eventuali investimenti realizzati in modo non coordinato possono comportare un costo elevato o non essere in grado di generare ritorni sufficienti. Inoltre, a complicare il quadro sta il fattore tempo: una discreta decisione presa in tempi rapidi si rivela più vantaggiosa rispetto a una decisione ottimale, presa in ritardo.

È per questo motivo che il mercato è alla ricerca di figure sempre più competenti e stili di leadership innovativi, in grado di comprendere e gestire questa elevata complessità e governare il cambiamento, che è insieme organizzativo, tecnologico e generazionale. Ed è sempre per questo che il mercato premia quelle organizzazioni capaci di costruire coesione e relativa semplicità anche in contesti articolati.

Quindi, emerge la necessità di coordinare le competenze di tre macroaree: processo-business, OT (tecnologie operative) e IT (tecnologie dell'informazione). Qualora una di queste componenti venga trascurata, si corre il rischio di commettere omissioni o di generare progetti privi di un ritorno adeguato sull'investimento.

I possibili errori nella trasformazione digitale

La trasformazione digitale richiede massima attenzione e cura oltre che, come accennato, figure altamente qualificate. E già qui, una questione si pone, alla luce dei problemi di scolarizzazione e formazione tecnico-

professionale del nostro Paese, combinati con il costante invecchiamento della popolazione e quindi la minore propensione al rischio e al cambiamento.

Se le figure chiave e la definizione di una corretta strategia sono i prerequisiti essenziali per la trasformazione, occorre non trascurare anche l'impatto che questa avrà sulle persone, le quali rimangono – soprattutto in tempi di scarsità – uno dei fattori chiave delle aziende. Una leadership forte e una buona gestione del cambiamento possono far sì che le persone siano ispirate, motivate e allineate con la strategia digitale. Al contrario, una trasformazione che non aiuti le persone, che non ne aumenti la produttività o non crei vantaggi competitivi rischia di essere fallimentare.

È importantissimo, inoltre, non sottovalutare la complessità relativa, da un lato, all'implementazione del cambiamento e, dall'altro lato, al reperimento delle risorse necessarie al successo. Anche la comunicazione va considerata e gestita con cura, in quanto può portare alla condivisione delle conoscenze "core" proprie dell'azienda e delle informazioni fornite dalle figure esperte e competenti presenti nell'organizzazione. Sottovalutare la comunicazione e queste competenze interne può ridurre l'impegno, la partecipazione e il contributo al cambiamento delle migliori risorse.

Un altro eventuale errore riguarda la possibilità di farsi allettare dalle tendenze (scelgo quella tecnologia perché è impiegata dai miei competitor), senza calibrare le scelte sulla base delle effettive necessità aziendali. Anche trascurare il contributo di clienti e fornitori può portare a passi falsi. L'esperienza del cliente deve essere il cuore della trasformazione digitale. Sfruttare esperienze di mercato e risultati di business dei clienti può infatti consentire all'azienda di creare nuovi modelli per fornire migliori prodotti e nuovi servizi. Inoltre, ricercare supporto e collaborazione all'esterno è importante per estendere il campo delle competenze ed eliminare potenziali "angoli morti".
Un'ultima nota riguarda la sicurezza informatica. Si tratta di un passaggio chiave del processo di trasformazione digitale da definire già in fase progettuale, anche in considerazione del fatto che le minacce alla sicurezza informatica nel settore OT sono in aumento.

Verso l'Industria 5.0

Sono passati poco più di una decina d'anni dal lancio dei primi manifesti programmatici in cui si prospettava la necessità di un cambiamento di paradigma con l'Industria 4.0. Un concetto che fa riferimento alla quarta rivoluzione industriale, caratterizzata dall'integrazione di tecnologie digitali avanzate nel settore manifatturiero e produttivo. Queste tecnologie comprendono l'Internet delle cose (IoT), l'Intelligenza Artificiale, la robotica avanzata, la stampa 3D, la realtà aumentata, la big data analytics e il cloud computing, ossia tutte quelle tecnologie alle quali l'industria si è nel tempo adattata. Se l'obiettivo principale dell'Industria 4.0 è quello di creare fabbriche intelligenti, altamente automatizzate e interconnesse, in grado di migliorare l'efficienza, la produttività e la flessibilità, riducendo i costi e consentendo una produzione su misura e personalizzata, oggi non basta più. Anche questo concetto ha fatto il suo tempo.

Ed ecco così emergere l'idea di un'Industria 5.0, con la quale vengono posti in primo piano i temi della sostenibilità, dell'attenzione all'uomo e della resilienza dei sistemi produttivi. In sostanza, l'Industria 5.0 è una Collaborative Industry, ossia un modello di impresa caratterizzato dalla cooperazione uomo-macchina, con l'obiettivo di dare un valore aggiunto alla produzione creando prodotti personalizzati che rispettino le esigenze dei consumatori e anche l'ambiente.

C'è chi la considera un'evoluzione naturale dell'Industria 4.0, basata sullo sviluppo a ritmi serrati di tecnologie 4.0 sempre più potenti, in particolare nei settori dell'Ict, AI e robotica, che stanno portando alla realizzazione di Cyber Physical System (Cps) e dispositivi IoT efficacissimi.

Secondo la visione dell'Unione Europea, "Industria 5.0 è in grado di apportare benefici all'industria, ai lavoratori e alla società", si legge nel paper della Commissione "Industry 5.0: verso una industria europea sostenibile, human centric e resiliente".

Avere un approccio human centric significa che la tecnologia deve essere utilizzata per adattare il processo di produzione alle esigenze del lavoratore e che i sistemi e le piattaforme non devono interferire con i diritti fondamentali dei lavoratori di cui devono rispettare la dignità umana. Secondo la vision della Commissione Ue, queste tecnologie permettono potenzialmente di rendere i luoghi di lavoro più inclusivi e più sicuri per i lavoratori, aumentandone soddisfazione e benessere.
Per quanto riguarda la sostenibilità, il focus è sull'abilitazione di modelli di economia circolare e di efficienza energetica, con sistemi di produzione basati su energie rinnovabili e l'obiettivo di ridurre del 55% le emissioni di carbonio per il 2030.

La resilienza si riferisce infine all'obiettivo di sviluppare un più alto grado di robustezza nella produzione industriale e delle infrastrutture critiche, che consenta una capacità di adattamento e "sopportazione" dei cambiamenti geopolitici e degli eventi avversi, come è stata la pandemia da Covid-19.

"Nel breve termine – si legge nel paper dell'Ue – gli investimenti richiesti potrebbero esporre le industrie europee al rischio di perdere temporaneamente competitività rispetto a quelle che non investono ancora in Industria 5.0. Sarà cruciale temporizzare a fondo e coordinare gli investimenti, al fine di mitigare questo rischio. Tuttavia, crediamo che i rischi maggiori per l'industria si materializzerebbero se non ci si impegnasse nella più ampia transizione della società verso la sostenibilità, la centralità dell'uomo e la resilienza, perdendo così competitività nel lungo periodo". Una sfida da cogliere, fin da ora per stare – appunto – al passo con l'incessante e mai sazia evoluzione.

TKH VISION ITALY: un'eccellenza italiana nell'innovazione della visione artificiale

Fondata dal Gruppo TKH nel 2021 (Multinazionale olandese da oltre 1.8 M€ di fatturato), TKH Vision riunisce l'esperienza di otto affermate aziende di tecnologia di visione artificiale sotto il marchio TKH Group. I brand di TKH Vision collaborano per fornire sistemi di visione intelligenti al mercato globale pur mantenendo ciascuno la propria identità:

- **SVS-Vistek** – Telecamere industriali matriciali ad alte risoluzioni e velocità
- **Allied Vision** – Telecamere embedded matriciali compatte adatte per ogni settore
- **NET** – Soluzioni SmartCamera intelligenti per l'industria
- **Chromasens** – Esperti di scansione lineari e soluzioni custom
- **EURESYS** – Hardware e Software di acquisizione ed elaborazione di immagini
- **Mikrotron** – Telecamere matriciali ad alta velocità e sistemi di registrazione immagini
- **Nerian Vision** – Rilevamento 3D in tempo reale
- **LMI Technologies** – Sistemi d'ispezione 3D per l'automazione e il controllo qualità

Le aziende di TKH Vision sono tutte allineate attorno ad un'unica missione comune: costruire partnership di lungo termine con i propri clienti. Per raggiungere questo traguardo TKH Vision mette a disposizione tecnologia innovativa e all'avanguardia, combinandola ad un eccellente supporto tecnico per l'integrazione dei propri prodotti in applicazioni specifiche, con copertura globale e presenza fisica in tutto il mondo.

TKH VISION ITALY

sps
smart production solution
ITALIA

VIENI A TROVARCI:
STAND H 016 – PAD. 6

IL VOSTRO PARTNER PER LE SOLUZIONI DI VISIONE ARTIFICIALE

Vision Group
Accesso diretto al R&D del gruppo TKH e partners

Application Know-how
Esperienza approfondita in applicazioni di visione

Solution Provider
Visione artificiale a 360° Hardware e Software

Project Management
Dalla definizione dei requisiti al rilascio del progetto

Customer oriented
Sinergie a lungo termine per creare alto valore aggiunto

Feasibility study
Identificazione delle migliori soluzioni adatte alle esigenze del cliente

TKH VISION ITALY

JOINT POWER FOR YOUR VISION SOLUTION

IL VOSTRO PARTNER PER LE SOLUZIONI DI VISIONE ARTIFICIALE

A TKH TECHNOLOGY COMPANY

www.tkhvision-italy.com

sales@tkhvision-italy.com

Inoltre, per massimizzare ulteriormente le sinergie al servizio dei clienti, è stato creato il "**TKH Vision Solution Center**": un gruppo di esperti che ha il compito di fornire soluzioni personalizzate, combinando tutte le tecnologie del gruppo ed individuando le soluzioni hardware e software più adatte alle esigenze del mercato.
Con l'obiettivo di promuovere le tecnologie del Gruppo TKH Vision in Italia a dicembre del 2021 è stata creata una nuova realtà: **TKH Vision Italy**, sfruttando le pluriennali competenze del team industriale di Tattile (realtà italiana leader nella produzione di sistemi in ambito ITS).
TKH Vision Italy è focalizzata nel comprendere appieno e soddisfare le esigenze specifiche dei propri clienti. Collaborando strettamente con loro, non solo identificando i prodotti più adatti, ma avendo la capacità di creare soluzioni completamente personalizzate che nascono dalla sinergia dei dipartimenti di R&D del gruppo TKH Vision, ognuno specializzato in una tecnologia verticale.
Oltre alle tecnologie hardware e software del gruppo, TKH Vision Italy ha stretto importanti collaborazioni con partner di eccellenza nel settore della visione artificiale, per essere sempre più vicini alle necessità dei clienti, fornendo così soluzioni complete ad alto valore aggiunto.
TKH Vision Italy, grazie alle forti competenze del team locale sulle applicazioni industriali, può supportare i clienti a 360 gradi: dalla definizione delle specifiche del progetto, identificazione delle soluzioni hardware e software più adatte, fino al rilascio dell'applicativo finale in campo, accompagnando così il cliente in ogni fase del progetto.
"Stiamo costruendo una realtà - dichiara Hector Almea, Sales Director di TKH Vision Italy- che abbia la capacità di ascoltare ed analizzare le richieste dei clienti, andando ad identificare quelli che sono i fattori di differenziazione delle applicazioni, così da poter dare sia soluzioni a breve termine con i prodotti standard più idonei, sia dare indicazione di quella che sarà l'evoluzione della tecnologia, anticipando le future richieste del mercato"
Che si tratti di adattare prodotti esistenti o svilupparne di completamente nuovi, TKH Vision Italy è alimentata della sfida di trasformare le idee in realtà, consentendo ai clienti di avere un vantaggio competitivo con soluzioni innovative che li distinguono dai loro concorrenti.
In un mondo in cui la differenziazione è la chiave del successo, collaborare con TKH Vision significa molto più che accedere a prodotti di qualità: significa accedere a soluzioni uniche ed innovative.

www.tkhvision-italy.com

(+34) 916 564 112 | tarnos@tarnos.com

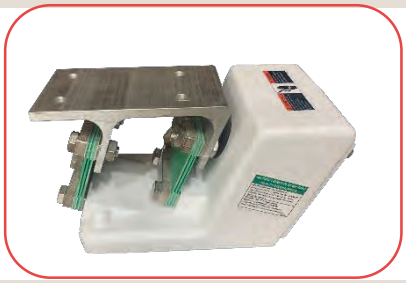
TARNOS

60 anni di buone vibrazioni

Vibratori elettromagnetici e Sistemi vibranti per l´automazione industriale

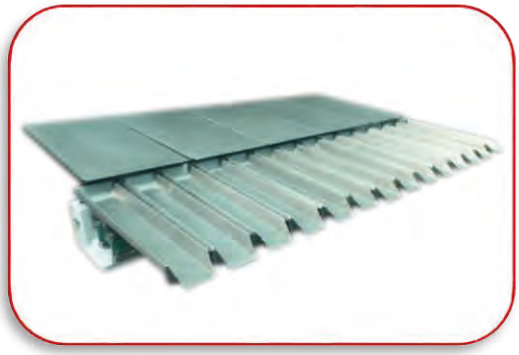
Gamma di 12 modelli di vibratori e basi elettromagnetiche

Separatori e allineatori per selezionatrici ottiche



Sistemi a vibrazione verticale per Pick & Place

Vibratori o dispensatori vibranti per contatori e pesatrici



CARATTERISTICHE E SPECIFICHE TECNICHE

- Alta frequenza e bassa ampiezza.
- Dosaggio uniforme e preciso con variazione istantanea della portata.
- Design igienico
- Zero manutenzione e grande durata.
- Regolazione manuale o automatica
- Canali dosatori standard o personalizzati.
- Alta protezione contro acqua e polvere
- Compatibilità elettromagnetica e certificati CE.
- Certificazione UL/CSA su richiesta

Industria alimentare
Pet food

Prodotti Chimicci

Plastica
Vetro

Packaging
Imballaggio

TARNOS: controllo elettromagnetico delle vibrazioni nell'industria dell'automazione

I vibratori elettromagnetici svolgono un ruolo cruciale nell'industria dell'automazione, in particolare nelle applicazioni dove è necessaria una vibrazione controllata per vari processi. Tarnos progetta e produce vibratori elettromagnetici, azionamenti e soluzioni personalizzate.

1. Sistemi di Alimentazione: I vibratori elettromagnetici sono comunemente utilizzati nei sistemi di alimentazione automatici per trasportare materiali sfusi come granuli, polveri e parti. I vibratori generano vibrazioni controllate che aiutano nel flusso fluido e costante dei materiali lungo nastri trasportatori o canaline.

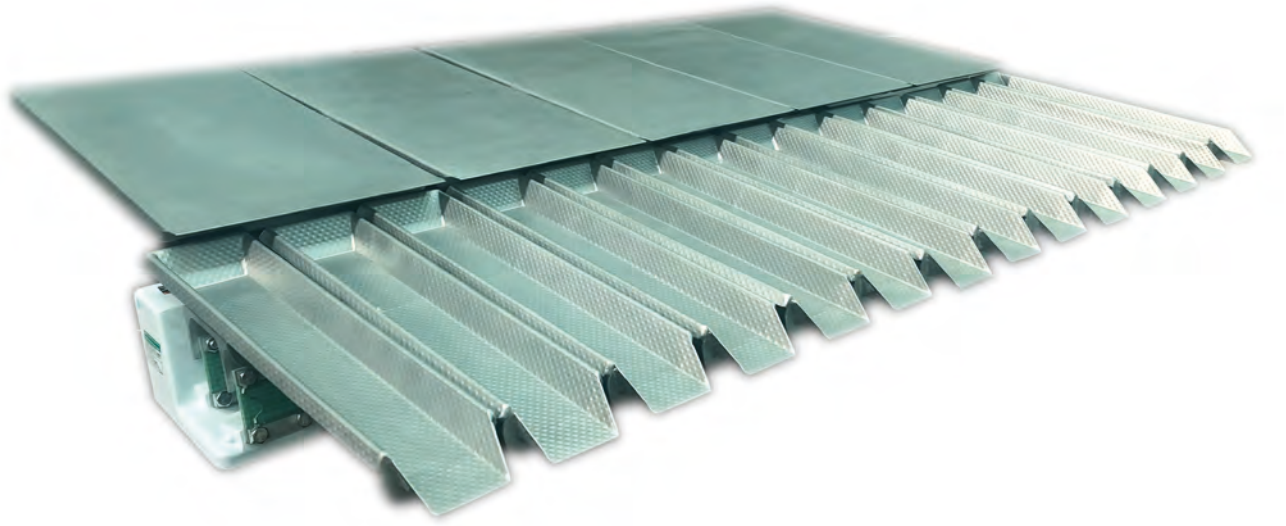
2. Ordinamento e Screening: Nei processi automatizzati di ordinamento e screening, i vibratori elettromagnetici sono impiegati per separare efficientemente i materiali basandosi su dimensioni, forma o altri criteri. Questi vibratori facilitano il movimento delle particelle attraverso schermi o vassoi, permettendo un ordinamento e una classificazione precisi.

3. Compattazione e Imballaggio: I vibratori elettromagnetici sono utilizzati nei sistemi automatizzati di compattazione e imballaggio per indirizzare i materiali in contenitori o stampi. Impartendo vibrazioni controllate, aiutando a rimuovere le zone d'aria e assicurano una densità di imballaggio uniforme, essenziale per la qualità e la coerenza del prodotto.

4. Allineamento e Orientamento delle Parti: Nelle linee di assemblaggio e nei processi di produzione, i vibratori elettromagnetici sono spesso impiegati per allineare e orientare le parti prima dell'assemblaggio.
Questi vibratori manipolano la posizione e l'orientamento dei componenti attraverso vibrazioni controllate, assicurando un corretto allineamento per i successivi passaggi di lavorazione.

5. Test e Ispezione: I vibratori elettromagnetici sono usati nei sistemi automatizzati di test e ispezione per indurre vibrazioni controllate in prodotti o componenti.
Queste vibrazioni possono aiutare a rilevare difetti, valutare l'integrità strutturale o verificare la qualità del prodotto sottoponendolo a condizioni operative simulate.

6. Movimentazione e Trasporto dei Materiali: Oltre ai sistemi di alimentazione, i vibratori elettromagnetici sono utilizzati anche in varie applicazioni di movimentazione



e trasporto dei materiali in ambienti di produzione automatizzati. Facilitano il movimento dei materiali lungo le linee di trasporto, assicurando un trasporto efficiente e il trasferimento tra diverse fasi del processo di produzione.

7. Stampaggio e Formatura:
I vibratori elettromagnetici sono impiegati nei processi automatizzati di stampaggio e formatura per facilitare il processo di compattazione e modellazione dei materiali.
Generando vibrazioni controllate, i vibratori aiutano a raggiungere le densità e le configurazioni dei materiali desiderate, migliorando così l'accuratezza e la coerenza dei prodotti finiti.

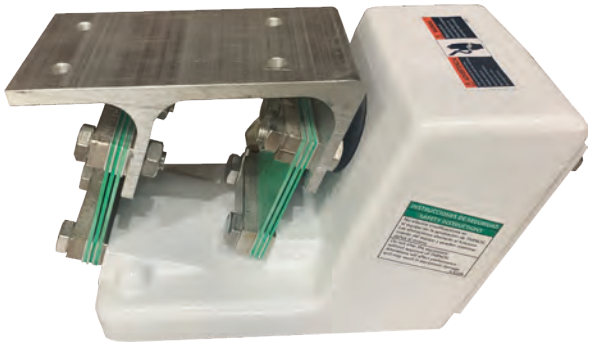
Nel complesso, i vibratori elettromagnetici svolgono un ruolo vitale nel migliorare l'efficienza, l'accuratezza e l'affidabilità dei sistemi di automazione in un'ampia gamma di industrie, inclusi la produzione, il confezionamento, l'elaborazione alimentare, farmaceutica e altro ancora.

La loro capacità di fornire vibrazioni precise e controllate li rende indispensabili per numerose applicazioni di automazione, contribuendo a migliorare la produttività e la qualità del prodotto.

Tarnos produce non solo applicazioni vibranti per tutti questi processi, ma anche azionamenti elettromagnetici inclusi in molte macchine e prototipi, come vibratori per dosatori a peso, per l'alimentazione di prodotti a selezionatori ottici, contatori, ecc.

60 anni in questo campo riconoscono a Tarnos la una posizione di primo piano nello sviluppo di attrezzature preposta alla gestione dei materiali e delle parti, con una lunga esperienza consolidata e una conformità ai requisiti rigorosi che vengono richiesti come standard dai settori che utilizzano questa tecnologia.

Visita:
www.tarnos.com



TARNOS

ABB espande la famiglia dei cobot GoFa™

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

ABB lancia due nuove varianti del robot collaborativo GoFa™. GoFa 10 e GoFa 12 offrono alle aziende nuove possibilità di sfruttare l'automazione dei cobot per una maggiore efficienza. Gestendo carichi utili fino a 10 e 12 chilogrammi con una ripetibilità da leader di mercato, i cobot possono gestire una gamma più ampia di compiti in stretta collaborazione con gli operatori, affrontando le carenze di competenze e di manodopera e migliorando al contempo la sicurezza e la produttività.

Grazie alla semplicità di programmazione e alla rapida integrazione negli

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

"Da quando abbiamo lanciato il nostro cobot YuMi nel 2015, abbiamo costruito un portafoglio di cobot leader del settore che soddisfa la crescente domanda di soluzioni di automazione sicure e facili da usare per colmare le carenze di manodopera qualificata", ha dichiarato Marc Segura, Presidente di ABB Robotics. "Rispondendo all'esigenza di robot collaborativi con un carico utile più elevato e un raggio d'azione più ampio, i nostri cobot GoFa 10 e 12 estendono i vantaggi dell'automazione a nuove applicazioni industriali, anche per utilizzatori che si avvicinano per la prima volta alla robotica".

Oltre al carico utile migliorato, i cobot GoFa 10 e 12 offrono una velocità del punto centrale dell'utensile (TCP) di due metri al secondo con una deviazione di 0,02 mm per una maggiore ripetibilità, un miglioramento di due volte rispetto a soluzioni simili. Con certificazione IP67 contro l'ingresso di umidità e polvere, estendono i vantaggi della robotica collaborativa veloce e precisa a nuove applicazioni industriali, automatizzando attività impegnative come la manutenzione di macchine, la saldatura, la manipolazione di pezzi, la lucidatura e l'assemblaggio. Lo sbraccio di 1,62 metri del GoFa 10 - il 14% in più rispetto agli altri della sua categoria e sufficiente a coprire i pallet statunitensi - lo rende ideale per le applicazioni di pallettizzazione.

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

I cobot GoFa 10 e 12 sono semplici da programmare, implementare e utilizzare, riducendo le barriere all'automazione per gli utenti alle prime armi e le PMI. L'installazione è semplificata grazie alla programmazione lead-through e al software di programmazione Wizard easy di ABB, che consente anche ai non specialisti di automatizzare rapidamente le loro applicazioni manipolando semplici blocchi di comando grafici anziché scrivere codici di programmazione complessi. Preinstallata sul controller robot FlexPendant di ABB, l'applicazione ABB SafeMove offre limiti di velocità sicuri, monitoraggio degli arresti e supervisione dell'orientamento, consentendo una stretta collaborazione tra i robot e gli operai della fabbrica senza bisogno di barriere protettive o recinzioni ingombranti.

I cobot GoFa 10 e GoFa 12 sono alimentati dal controller OmniCoreTM di ABB. La combinazione del controllo del movimento OmniCore, leader nella sua categoria, fornito dalle tecnologie di controllo del movimento TrueMove e QuickMove di ABB, e dei sensori di posizione e di coppia intelligenti di GoFa, garantisce i movimenti fluidi necessari per le attività di finitura superficiale, fissaggio, assemblaggio e collaudo ad alta precisione. Le funzioni di risparmio energetico, tra cui la rigenerazione dell'energia e il recupero dell'energia dei freni, riducono il fabbisogno energetico fino al 20%, migliorando la sostenibilità.

new.abb.com/products/robotics/it

Intuizione brillante. Sicurezza impeccabile.

SCEGLI IL TUO PRODOTTO TRA LA GAMMA PIÙ COMPLETA
NEL MONDO DELLA PULSANTERIA!

INTEREL TRADING

40TH
1984-2024

interel-trading.eu · info@interel-trading.eu
Appiano (BZ) Italy · +39 0471 63 33 48

INTEREL Trading srl: intuizione brillante. Sicurezza impeccabile.

DINAMICO, AFFIDABILE E INNOVATIVO
da 40 anni il tuo partner nell'automazione industriale!

INTEREL Trading Srl, realtà altoatesina specializzata nell'automazione industriale, è cresciuta anno dopo anno dalla sua fondazione, imponendosi e affermandosi sul mercato attraverso la distribuzione di prodotti di qualità, dedicati alla costruzione di macchinari e impianti, all'industria navale, medicale, Automotive e alla costruzione di quadri elettrici.

Forte di un team di collaboratori che con la loro creatività e dedizione hanno contribuito e contribuiscono ogni giorno al successo dell'azienda da 35 anni.

"Amiamo le sfide che i vari progetti portano con sé studiando soluzioni innovative. Il combustibile della nostra crescita è il continuo lavoro su nuovi progetti e sfide da affrontare." – Christian Paller, Responsabile vendite.

INTEREL Trading è sempre a fianco dei clienti, rivolta a soddisfare ogni loro esigenza dalla selezione allo studio del prodotto, al supporto in fase di realizzazione del progetto, al training dei tecnici, al trasferimento del know-how, fino al supporto tecnico post-vendita, collaborando con più di 200 aziende/clienti fra cui: Quanta System Spa, Ima Spa, Fincantieri Spa, Boston Elettronica Srl, Prinoth Spa, Prima Electro Spa, DMG Mori, Fedegari Autoclavi Spa, Dover Industries Italy Srl, Pama Spa, Orotig Spa, Spea Spa, Coligroup Spa, Fadis Spa, Pietro Carnaghi Spa, Bioair Spa, Scaglia Indeva Spa, Cavagnino & Gatti Spa e molte altre.

L'impresa punta sull'alta qualità dei prodotti assicurando ai clienti standard elevati, con la consapevolezza di quanto sia importante la semplicità d'azionamento e una configurazione intuitiva delle soluzioni offerte.

"Sono proprio la semplicità e l'intuitività i principi alla base della scelta dei nostri prodotti", ci dicono in azienda.

"Consolidata esperienza e competenze mirate per rispondere in modo adeguato alle richieste di un mercato esigente sono alcune delle caratteri-

stiche distintive di INTEREL Trading, unitamente alla flessibilità, continua e alla costante ricerca di soluzioni per soddisfare i bisogni dei nostri clienti".

APPUNTAMENTO IN FIERA

SPS Italia è un evento annuale di spicco nel settore manifatturiero italiano, focalizzato sull'automazione industriale e le soluzioni digitali per un'industria intelligente e sostenibile. L'evento è un proprio polo d'attrazione per il nostro target di riferimento e noi di INTEREL Trading cerchiamo di offrire i prodotti migliori affiancati da un'altissima professionalità e qualità. È proprio in questo contesto che presentiamo i prodotti e le novità dei nostri partner.

L'obbiettivo che caratterizza noi e i nostri collaboratori è quello di fornire ai clienti strumenti ottimali per incrementare la produttività.

I visitatori si aspettano di trovare dispositivi efficienti e di alta qualità ed è proprio per questo motivo che vogliamo offrire sempre soluzioni ad altissimi livelli.

Protagonista assoluto e nostro punto di forza è il design e la nostra attenzione ai dettagli. Scegliamo per i nostri clienti prodotti di design, perché l'industria ha bisogno anche di un occhio che guarda, non solo alla funzionalità, ma anche all'estetica a pari passo con la qualità.
Questo fattore è stato rispecchiato appieno nel nostro stand, reso elegante, innovativo, ma sempre vicino all'industria.

Fra le aziende rappresentate da INTEREL Trading troviamo il partner storico, l'azienda Schlegel GmbH (www.schlegel.biz) sviluppatore e produttore principalmente di unità di controllo, spie di segnalazione e morsettiere, con una gamma di prodotti arricchita anche da pulsanti a membrana e corsa corta, pulpiti di comando e moduli elettronici con bus di campo.

Schlegel GmbH presente da oltre 60 anni di lavoro e collaborazioni in Italia è in continua evoluzione tecnologica e pone la massima attenzione alle esigenze dei clienti. Questo lungo arco temporale, contrassegnato da importanti successi, è il risultato di un lavoro ambizioso e da prodotti vincitori di ben 90 premi nazionali e internazionali condivisi con le rappresentanze italiane.

Altro spazio espositivo durante la fiera SPS Italia sarà dedicato a un altro partner di INTEREL Trading, l'azienda Schrempp Electronic che si occupa di innovativi dispositivi di illuminazione, comando e segnalazione a LED per applicazioni industriali.

Con grande spirito innovativo, competenza e un impegno costante nella qualità, l'azienda offre soluzioni orientate al cliente caratterizzate da materiali di alta qualità e una lavorazione accurata.

Visita:
interel-trading.eu

DIRETTIVA NIS2 (Network and Information Security Directive) ed industria alimentare

La NIS2 (Direttiva UE 2022/2555) è una direttiva dell'Unione Europea, che entrerà in vigore in Italia il 17 Ottobre, e introduce nuove misure di cybersecurity per gli Stati membri con l'obiettivo di creare un livello comune elevato di cybersicurezza e migliorare la resilienza e le capacità di risposta agli incidenti dell'UE.

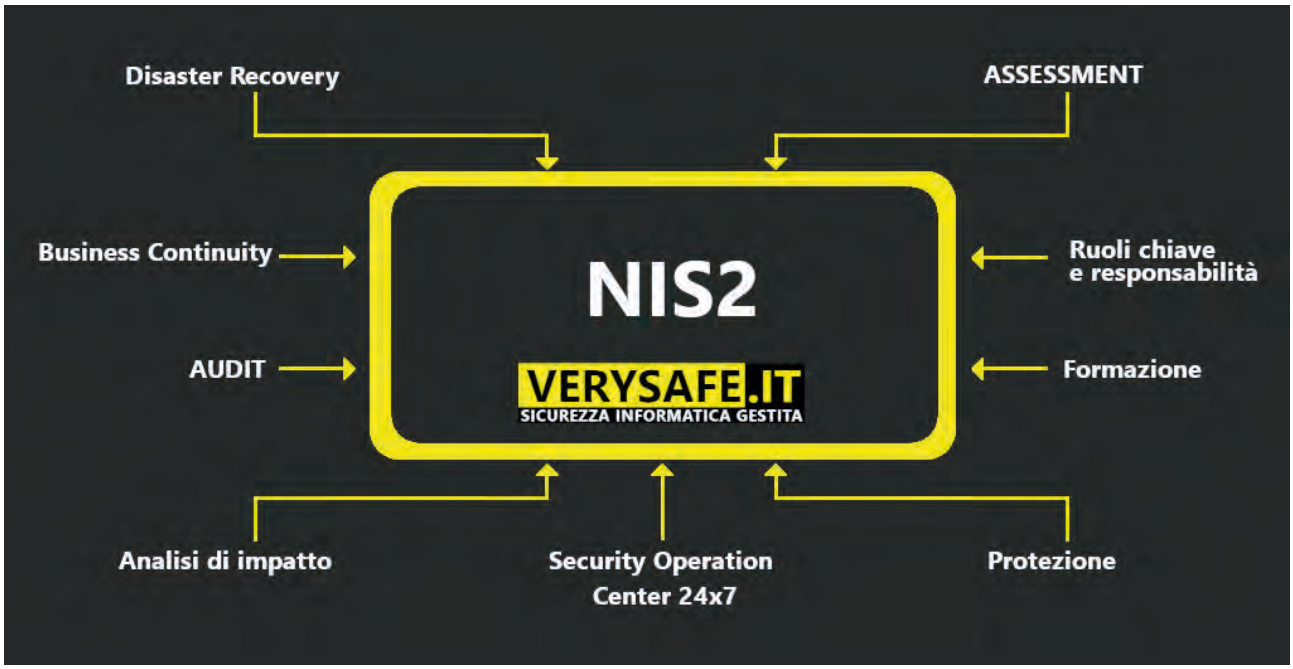
Rispetto alla precedente normativa, che era limitata a pochi settori critici (banche, difesa, ecc.), viene significativamente allargata la platea dei soggetti obbligati all'applicazione e tra questi rientra anche chi opera nel settore della produzione, distribuzione e lavorazione di alimenti (definiti "soggetti importanti") con sede nell'Unione, con l'unica esclusione delle micro e piccole imprese.

Similmente ad altre certificazioni - come la ISO9001 per la qualità e la ISO27001 per la sicurezza delle informazioni - la direttiva mira a considerare la cybersicurezza come un processo con conseguente analisi dei rischi e delle vulnerabilità, assessment periodici, messa in atto di idonee misure di protezione correlate al rischio, effettuazione di valutazioni di impatto e di scenari what-if, inclusa la valutazione della business continuity e disaster recovery.

La direttiva prevede l'obbligo di notifica di qualsiasi incidente informatico relativo alla sicurezza che abbia un impatto sulla fornitura di prodotti/servizi alle autorità competenti o al CSIRT entro 24 ore dall'incidente ed entro 1 mese deve essere redatta una relazione sulle azioni messe in atto.

Le autorità nazionali competenti o il CSIRT devono rispondere alla notifica iniziale entro le successive 24 ore con un feedback sull'incidente e, se possibile, dando indicazioni sulle misure di mitigazione.

La direttiva NIS2 richiede che le misure siano "appropriate" e "proporzionate" in relazione anche alla dimensione dei soggetti; tuttavia, aggiunge una serie di elementi minimi di sicurezza che devono essere previsti in ogni caso, e che saranno stabiliti mediante specifiche tecniche e metodologie emanate dalla Commissione Europea.
Tra gli elementi di novità, la NIS2 introdurrà requisiti espliciti per gestire i rischi di terzi nelle catene di approvvigionamento e nelle relazioni con i fornitori (supply chain security), per cui anche le micro e piccole imprese fornitrici di aziende soggette a NIS2 potranno essere oggetto della direttiva. Inoltre, la NIS2 prevede che i soggetti possano (e alcuni soggetti essenziali debbano) dimostrare la propria conformità ottenendo la certificazione della cybersecurity prevista dal recente Regolamento UE 2019/881, noto come EU Cybersecurity Act.



Le sanzioni previste in caso di inadempimento sono piuttosto pesanti: sino a 10 milioni di euro o il 2% del fatturato globale.

L'applicazione della NIS2 alle imprese manifatturiere presenta spesso criticità significative: i macchinari a volte sono datati, spesso non aggiornati e operano 24 ore su 24, in alcuni casi non è chiaro chi sia responsabile della manutenzione (competenze suddivise tra IT, tecnici manutentori e società produttrici esterne), frequentemente acceduti da terze parti per troubleshooting e manutenzione ed esistono poche soluzioni di protezione dedicate (vecchi PC, PLC, Sistemi SCADA, ecc.).

MindTheGap e Kaspersky, azienda globale di sicurezza informatica e digital privacy che sviluppa **Kaspersky Industrial Cybersecurity e offre una serie completa di servizi specializzati, certificati e integrati in modo nativo per proteggere i sistemi di controllo e automazione industriale**, uniscono le forze in

kaspersky
+
MINDtHEGAP™
MANAGEMENT•TECHNOLOGIES
=
VERYSAFE.IT
SICUREZZA INFORMATICA GESTITA

Verysafe.it. Quest'iniziativa mira a supportare i clienti nella realizzazione delle migliori soluzioni tecnologiche e consulenziali al fine di garantire la conformità alla NIS2, disegnando tutti i processi in modo corretto (valutazione dei rischi e delle vulnerabilità, analisi di impatto, action plan & key actors, formazione del personale e revisione periodica delle procedure) e fornendo un Security Operation Center, attivo 24 ore su 24 e 7 giorni su 7, visto che le minacce non dormono mai. Negli ultimi anni, secondo Kaspersky, il settore industriale e manufatturiero è stato oggetto di una crescente attenzione da parte dei cyber criminali: nel primo semestre del 2023 in Italia sono stati rilevati e bloccati oggetti malevoli sul 23,7% dei computer di Industrial Control System.

La maggiore connettività alle reti esterne e il crescente numero di dispositivi IoT ad uso industriale (IIoT) determina un aumento del livello di rischio e un'esposizione alle cyber minacce preoccupante, che possono causare fermi di produzione con conseguenti danni a livello economico e reputazionale per l'azienda.

Per approfondire la tematica puoi contattare **www.verysafe.it**

E-Repair: MAAS Maintenance as a service in chiave Circular Economy

L'industria europea è costituita da linee di produzione e di processo con un'obsolescenza media di oltre 30 anni e l'attuale congiuntura economica ha rallentato gli investimenti per la sostituzione degli impianti.

E-REPAIR
Soluzioni di continuità produttiva

Approved Partner Industry Services

SIEMENS

La lunga vita degli impianti genera l'obsolescenza delle apparecchiature elettroniche, che unita all'ambiente di installazione con sbalzi di tensione e corrente, ricco di polveri ed olii dispersi nell'aria, sono tre le principali cause di guasti improvvisi che possono bloccare la produzione per lunghi periodi, mettendo ancora più in difficoltà le aziende; così come il ricorrente spegnimento delle linee dovuto alla continua riprogrammazione della produzione data dalla contrazione degli acquisti da parte dei clienti finali causata dall'inflazione ed al relativo aumento dei costi di gestione oltre alle discontinuità delle supply-chain ed allo shortage dei componenti elettronici che non accenna a diminuire.
Spesso, in caso di guasto le aziende ricercano su internet dei prodotti da sostituire a quelli guasti, senza avere il supporto di un partner strategico specializzato sui prodotti di elettronica industriale che gli permetta, in primis di effettuare correttamente la ricerca del guasto sull'impianto e questo fa sì, che i prodotti ordinati online spesso risultano non funzionanti, perché non rigenerati e/o non collaudati correttamente o che rischiano di guastarsi immediatamente, perché non sono la causa ma solo l'effetto dell'anomalia del sistema.

Questa è la sfida quotidiana che E-Repair, unico service partner Siemens europeo per la riparazione di schede elettroniche industriali, con alle spalle l'esperienza trentennale del suo fondatore e del team di tecnici ed ingegneri elettronici, affronta supportando le aziende manifatturiere nella continuità produttiva.

Per Marco Olivieri, Amministratore delegato dell'azienda "L'unica soluzione è quella di **abbattere i tempi di fermo impianto, che generano costi imprevisti dovuti alla mancata produzione, attraverso una consulenza di sistema utile per valutare lo stato dell'impianto** per la definizione del piano di manutenzione

periodica programmata ed il relativo budget."

Attraverso l'approccio di sistema è, infatti, possibile rilevare quelle anomalie strutturali, di progettazione, programmazione e di utilizzo dell'intero impianto di produzione, oltre al miglioramento delle eventuali inefficienze nella gestione delle attività di manutenzione rispetto alla programmazione della produzione, per l'ottimizzazione delle performance, la riduzione dei guasti e per la definizione di programmi di assistenza dedicati.

Il modello operativo di E-Repair è quello di allungare la vita dell'elettronica installata sulla linea, **in un'ottica di circular economy, abbattendo i tempi di fermo impianto** attraverso un modello di **manutenzione as-a-service** che prevede la combinazione di servizi di manutenzione reattiva, quali la riparazione o l'anticipo di un prodotto rigenerato e l'intervento tecnico on-site o da remoto, la **manutenzione preventiva**, ad esempio il lavaggio tecnologico, il collaudo e il back-up dei dati oltre a servizi di cybersecurity ed infine servizi di **manutenzione predittiva** sulla base dei dati messi a disposizione dall'Industria 4.0 dell'azienda cliente. Inoltre, in aggiunta al proprio **MAGAZZINO di PRODOTTI RIGENERATI** (CNC, PLC, Servo azionamenti, pannelli operatori, alimentatori ed accessori vari), E-Repair propone il servizio **SAFETY REPLACEMENT**, ovvero un magazzino dedicato, con i cloni (nuovi e rigenerati) dei prodotti elettronici strategici per l'impianto del cliente, i quali vengono costantemente verificati e revisionati.

www.e-repair.com

“L’ALLEANZA FUTURISTICA: AUTOMAZIONE INDUSTRIALE E INTELLIGENZA ARTIFICIALE RIVOLUZIONANO IL SETTORE”

Nell’era digitale, due forze stanno plasmando il futuro dell’industria: l’automazione industriale e l’intelligenza artificiale (AI).

Questa sinergia non solo promette di reinventare i modelli produttivi ma di farlo con una precisione e un’efficienza senza precedenti. Se un tempo l’automazione industriale veniva considerata un semplice mezzo per ridurre il lavoro manuale, oggi, con l’avvento dell’AI, si è trasformata in un pilastro fondamentale per l’innovazione e la competitività.

A cura della redazione

L’automazione industriale, con i suoi robot programmabili e le sue linee di produzione altamente efficienti,

Tutte le images: www.freepik.com

ha già segnato una svolta nella manifattura. Tuttavia, l'introduzione dell'AI ha amplificato le sue potenzialità, permettendo ai sistemi automatizzati di prendere decisioni in tempo reale, apprendere dai dati e adattarsi a nuovi scenari. Questo non solo aumenta l'efficienza e riduce gli sprechi ma apre anche la strada a una personalizzazione di massa, dove ogni prodotto può essere adattato alle esigenze specifiche del consumatore senza sacrificare la velocità o aumentare i costi di produzione.

Inoltre, l'AI può monitorare e prevedere il deterioramento delle macchine, programmando manutenzioni preventive che riducono drasticamente i tempi di inattività. Questa capacità predittiva si estende oltre la manutenzione, permettendo alle aziende di anticipare le tendenze del mercato e di adattare rapidamente le strategie produttive. Di conseguenza, le imprese non solo ottimizzano le proprie risorse ma migliorano anche la qualità dei prodotti finiti, rispondendo in modo più agile alle richieste del mercato.

L'adozione dell'AI nell'automazione industriale comporta anche sfide significative. La transizione richiede investimenti sostanziali in tecnologia e formazione, oltre a un cambio culturale nelle organizzazioni. La gestione dei dati, la loro sicurezza e privacy diventano aspetti critici, richiedendo nuove competenze e strategie per garantire che l'integrazione dell'AI avvenga in modo etico e responsabile.

Nonostante queste sfide, il potenziale di crescita e innovazione offerto dall'alleanza tra automazione industriale e AI è immenso.

Stiamo assistendo alla nascita di fabbriche intelligenti, dove l'interazione tra uomo e macchina raggiunge livelli mai visti, promettendo di portare la produzione a un livello di efficienza e personalizzazione che fino a poco tempo fa sembrava fantascienza. Questo non solo rivoluziona il modo in cui i prodotti vengono realizzati ma ha anche un impatto profondo sulla sostenibilità, consentendo di ottimizzare l'uso delle risorse e ridurre l'impatto ambientale.

L'automazione industriale congiunta all'AI non è più un'opzione ma una necessità per chi vuole rimanere competitivo nel mercato globale. Le aziende che sapranno navigare in questa trasformazione, affrontando le sfide e sfruttando le opportunità, saranno quelle che guideranno l'innovazione e la crescita nel prossimo decennio. La strada verso il futuro dell'industria passa inevitabilmente attraverso l'integrazione dell'automazione e dell'intelligenza artificiale, segnando l'alba di un'era in cui la tecnologia non solo migliora la produzione ma la porta a un livello superiore.

Il metodo più robusto e affidabile per misurare il peso nel settore alimentare: EILERSEN e EILERCAL

KIEPE Electric SpA, sinonimo di innovazione e qualità, introduce in Italia le rivoluzionarie celle di carico capacitive di Eilersen e i sistemi di taratura EilerCal per la calibrazione rapida, precisa e senza uso di acqua, di celle di carico di qualsiasi marca. Questa azienda danese, leader nel settore, è rinomata per la sua eccellenza nella produzione di tecnologie di pesatura di alta precisione. Cominciamo dalle celle di carico.

COSA DIFFERENZIA LE CELLE DI CARICO CAPACITIVE EILERSEN DA ALTRE TECNOLOGIE?

Le celle di carico capacitive Eilersen si distinguono per una serie di caratteristiche uniche che le rendono una scelta superiore rispetto ad altre tecnologie di pesatura disponibili sul mercato.

Prima di tutto, Eilersen utilizza una tecnologia capacitiva digitale brevettata, che si basa su un sensore ceramico senza contatto, montato in un corpo della cella di carico a bassa sollecitazione. La cella di carico non contiene parti mobili e il sensore ceramico non è a contatto con il suo corpo.

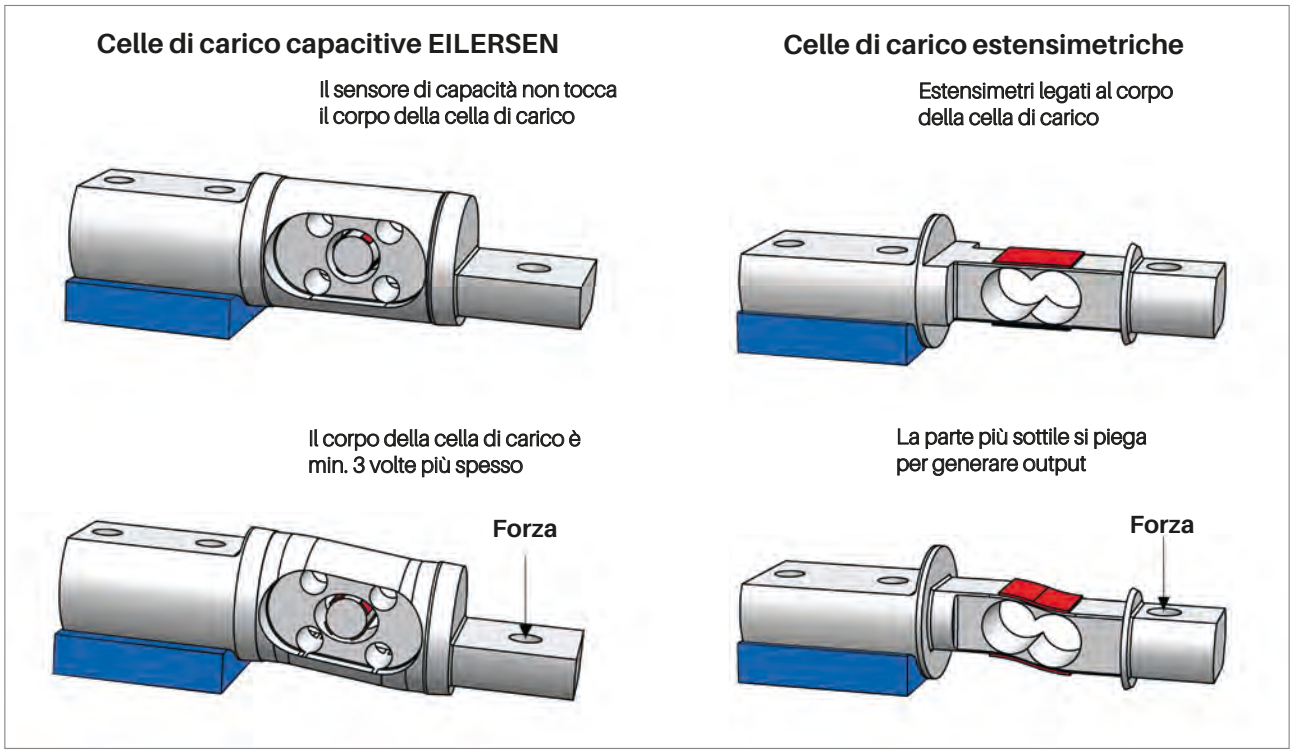
Questo sensore capacitivo misura piccoli cambiamenti di distanza fra sé stesso ed il corpo della cella di carico, che vengono utilizzati per valorizzare la forza applicata.
Poiché il sensore non è a contatto, non è direttamente esposto alle forze applicate sul corpo della cella di carico.

Questo principio di funzionamento rende le **celle di carico Eilersen in grado di sopportare sovraccarichi significativi, carichi laterali, forze di torsione**, che danneggerebbero altri sistemi di pesatura.

TANTI ALTRI VANTAGGI DELLE CELLE DI CARICO CAPACITIVE EILERSEN

Le celle di carico a compressione e a taglio Eilersen per uso igienico/asettico sono utilizzate per applicazioni di pesatura dinamica, di processo, riempimento, dosaggio, imballaggio e pesatura generale nel settore alimentare ed offrono numerosi vantaggi:

- **Elevata precisione** fino al 99,99% ed affidabilità
- **Estremamente robuste:** sopportano fino al 1000% di sovraccarico
- **Plug-and-Play**, non necessitano kit di montaggio



- **Manutenzione minima**
- **Fornite già calibrate**
- **Design estremamente igienico**, conforme a EHEDG.

Le celle di carico proposte da KIEPE Electric SpA sono prodotte in acciaio inossidabile elettro-lucidato 1.4542 (17-4 PH) e sigillate ermeticamente IP68 mediante saldatura laser. Sono disponibili con capacità fino a 500 tonnellate con un'ampia gamma di strumenti a corredo, inclusi indicatori di pesatura e moduli di interfaccia Ethernet IP, Modbus TCP/IP, PROFINET, Profibus DP, EtherCAT, RS485, 4-20 mA o 0-10VDC. Possono essere fornite nelle versioni **certificate OIML** (celle di carico a taglio), **ATEX** e **IECEx**.

EILERCAL: SISTEMI DI TARATURA PER CELLE DI CARICO, PER RISPARMIARE TEMPO E ACQUA

KIEPE Electric SpA presenta un'altra innovazione di Eilersen: **EilerCal, un sistema di calibrazione innovativo per celle di carico.** A differenza dei metodi tradizionali che utilizzano pesi o acqua, EilerCal utilizza cilindri idraulici per applicare una forza misurata da una cella di carico di riferimento.

Questo permette **calibrazioni davvero rapide**, senza bisogno di entrare nel serbatoio, riducendo il rischio di contaminazione.

VANTAGGI DEL CALIBRATORE EILERCAL

- **Riduzione drastica del tempo di calibrazione:** EilerCal può calibrare un sistema di pesa-

KIEPE
Eilersen
The Weighing Experts

CELLE DI CARICO ROBUSTE
PESATURA ESTREMAMENTE PRECISA

EHEDG EUROPEAN HYGIENIC ENGINEERING & DESIGN GROUP

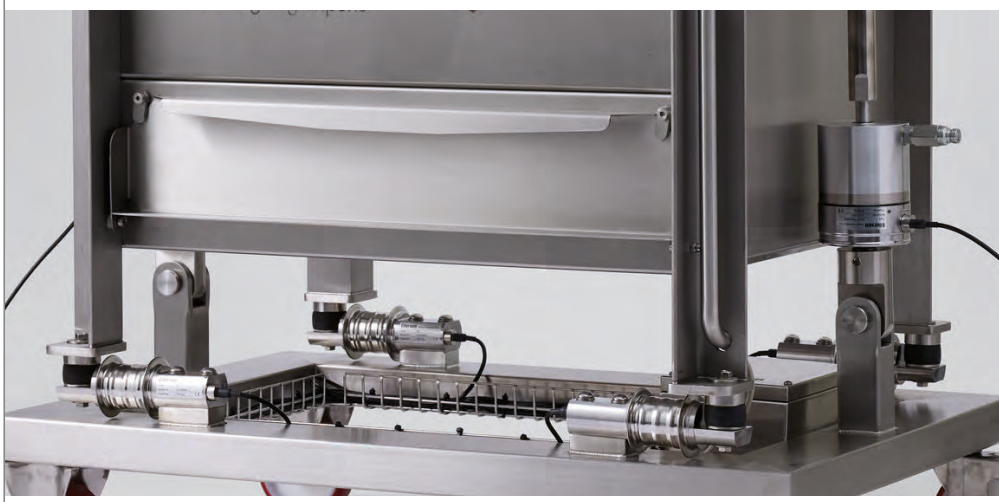
tura in **30 minuti**, rispetto alle 8 ore necessarie con i metodi tradizionali.

- **Senza acqua**: EilerCal elimina la necessità di riempire i serbatoi per la calibrazione, risparmiando milioni di litri d'acqua.
- **Portabilità**: un solo sistema EilerCal può essere utilizzato per calibrare più serbatoi.
- **Riduzione dei rischi di contaminazione**: con EilerCal, il sistema rimane chiuso e pulito durante la calibrazione.

In confronto, i metodi tradizionali possono essere costosi, richiedono molto tempo e comportano rischi per la sicurezza. EilerCal rappresenta la **soluzione più sostenibile ed economica esistente sul mercato**.

www.kiepe-electric.com

KIEPE
Eilersen
Calibration Solutions
CALIBRAZIONE ULTRA RAPIDA
SENZA USO DI ACQUA



SE SOLO
AVESSE SAPUTO
Food Safety: dal 1969 non è più una favola
Per produrre alimenti di alta qualità e sicuri in modo efficiente, è essenziale disporre di sistemi affidabili e di alta qualità. Prodotti innovativi e collaudati uniti a soluzioni complete per la digitalizzazione consentono un flusso continuo di comunicazione dei dati, dall'acquisizione tramite sensori fino all'integrazione nell'infrastruttura e nei sistemi IT.
Vivi l'esperienza ifm!
SPS Italia a Parma
dal 28 al 30 maggio 2024
Pad. 5, stand M014
ifm.com
sensors. software. solutions.

ifm rivoluziona l'industria alimentare con SM Foodmag, nuovo sensore di flusso con IO-Link

Nel mondo dell'industria alimentare, la sicurezza dei prodotti è di massima importanza. La sfida di mantenere gli alimenti sicuri e di alta qualità durante tutto il processo di produzione e distribuzione è complessa, ma fondamentale.

Da oltre 50 anni ifm è impegnata nella fornitura di soluzioni di automazione integrata destinate al settore food. L'azienda propone prodotti e servizi volti a favorire processi trasparenti per quello che riguarda lavorazione, confezionamento e catena del freddo e garantire così sicurezza alimentare "dal campo alla tavola". In questo specifico ambito ifm è in grado di recitare una parte di primissimo piano perché dispone di tutte le tecnologie, in termini di automazione e di digitalizzazione dei processi, atte a garantire le azioni necessarie per una produzione sicura, e perché può intepretare un ruolo da progonista in ragione di una competenza sulla materia testimoniata dalla sua membership in EHEDG – European Hygienic Engineering & Design Group - consorzio europeo che contempla aziende alimentari, costruttori di impianti, istituti di ricerca e autorità pubbliche sanitarie.

ifm arricchisce oggi la sua già ampia gamma dedicata a questo comparto con il nuovissimo SM Foodmag, sensore magneto-induttivo che soddisfa i più elevati standard dell'industria alimentare portando la misurazione igienica del flusso di alimenti liquidi ad un nuovo livello. Dotato di IO-Link, il sensore non richiede componenti meccanici a contatto con il fluido e semplifica la trasmissione diretta di dati digitali, eliminando di fatto l'ulti-

mo punto cieco presente nel processo di produzione, consentendo così un'assoluta trasparenza dello stesso.

Di grande funzionalità (è anche proposto con display e con LED di stato visibili a 360 gradi per fornire informazioni precise e puntuali), SM Foodmag di ifm rileva in tempo reale la presenza del fluido, la sua portata, il suo volume totale e la sua direzione, trasmettendo inoltre al sistema di controllo e al livello IT dati in merito alla conduttività e alla temperatura del liquido. Il sensore presenta dunque il vantaggio di "misurare ciò che conta" con un solo dispositivo, riducendo di fatto la necessità di eventuali punti di rilevazione aggiuntivi nel sistema.
L'integrazione di SM Foodmag con i sistemi esistenti è decisamente semplice, visto che la connessione standard M12, unitamente ad una scelta flessibile di guarnizioni e di adattatori di processo, ne assicura un collegamento all'infrastruttura veloce, igienico e privo di errori. La struttura del menu basata su app e l'installazione guidata, disponibile a scelta, rendono l'impostazione dei parametri un'operazione estremamente intuitiva.

Test intensivi garantiscono una qualità duratura

Attraverso test interni ed esterni meticolosi, viene garantito che SM Foodmag possa affrontare le condizioni estreme tipiche della produzione quotidiana nell'industria alimentare fin dal principio.

Il test di shock termico valuta la precisione del sensore sotto l'effetto di notevoli variazioni di temperatura, come quelle che si verificano nel processo di pastorizzazione.
Durante questo processo, il latte o prodotti fortemente acidi vengono riscaldati fino a raggiungere temperature tra i 72 °C e i 95 °C, per poi essere rapidamente raffreddati, assicurando così la loro conservazione. Anche dopo mille ore di stress continuo, causato da bruschi cambiamenti di temperatura da valori sottozero a valori positivi, le misurazioni devono rimanere all'interno dei limiti di accuratezza predefiniti.

Per trasferire i fluidi dai serbatoi alle successive fasi di elaborazione, si utilizzano pompe e valvole. Le pompe generano vibrazioni costanti, le valvole sono soggette a rapide aperture che causano picchi di pressione. Il test dei picchi di pressione riproduce questi sbalzi, applicando una pressione che supera intenzionalmente quella nominale indicata nella scheda tecnica. Dopo un milione di cicli, il Foodmag SM è sottoposto a un rigoroso test di tenuta. Inoltre, urti e vibrazioni lungo gli assi X, Y e Z sono intensamente simulati per diversi giorni per assicurare che le influenze esterne non compromettano le prestazioni del dispositivo.

Nel test di condensazione, un fluido freddo scorre attraverso il sistema di tubature e il sensore in un ambiente caldo. Il Foodmag SM è esposto ad alta umidità e condensa per settimane e in varie posizioni di installazione, per confermare che l'umidità non penetri all'interno del dispositivo.

www.ifm.com/it

La consulenza e i sistemi di NORD DRIVESYSTEMS guidano il cambiamento

Verì: «Siamo proiettati verso un futuro di efficienza energetica, innovazione, sicurezza e sostenibilità».

In un mercato in costante cambiamento, adattarsi è la parola chiave per crescere e superare le sfide. Per un'azienda come NORD DRIVESYSTEMS, più di cinquant'anni di esperienza, 5mila dipendenti e radici in 36 filiali dirette nel mondo, questo significa anticipare e riconoscere i trend, comprendere i bisogni della propria clientela e puntare sull'innovazione.

L'importanza della ricerca e sviluppo, quando si tratta di produzione e distribuzione di tecnologie di azionamento, è essenziale: un vero asset, così come una fitta rete di vendita e assistenza.

In NORD DRIVESYSTEMS si parla di un servizio "vicino al cliente". Ce lo ha illustrato Emanuele Verì, Managing Director Sales Italy.

Verì, in un momento in cui si naviga a vista e la pianificazione è spesso una vera e propria sfida per le aziende di tutto il mondo, cosa vi ha permesso di mantenere costante la vostra crescita anche nel 2023?

«Abbiamo steso sul tavolo tutti i nostri punti di forza e certamente posso rispondere con una parola: la fiducia dei nostri clienti. Una fiducia che nel tempo si è tradotta in fedeltà e che è data da alcuni aspetti sui quali abbiamo puntato. Il primo è rappresentato dai tempi di consegna. In un mondo che viaggia a mille all'ora, avere un livello del on-time-delivery (OTD) intorno al 98% fa davvero la differenza. Negli ultimi anni abbiamo investito proprio in questa direzione. Inoltre, possiamo contare su dispositivi altamente flessibili dal punto di vista elettronico. I nostri prodotti sono modulabili, comandano motori sincroni e asincroni. Grazie a quest'essere general purpose, il cliente può scegliere ciò che più si avvicina alle proprie esigenze. Questo significa personalizzazione e soddisfazione».

Come assistete i clienti nella scelta della soluzione più indicata?

«La nostra rete vendita ha una formazione specialistica e lavora in stretta collaborazione con il cliente. Di fatto, offriamo un servizio di consulenza personalizzato, che crea un rapporto di fiducia a lungo termine, reso possibile anche dal fatto che NORD DRIVESYSTEMS può soddisfare nel tempo qualsiasi bisogno grazie alle innumerevoli soluzioni offerte. Spesso, quando ci rechiamo dai nostri clienti, notiamo sistemi di azionamento sovradimensionati per l'applicazione corrispondente. Attraverso l'analisi TCO (Total Cost of Ownership), andiamo quindi a determinare e proporre la soluzione più efficiente in termini di costo ed energia. Il che è decisamente apprezzato».

Ing. Emanuele Verì
Managing Director Sales Italy

Sicuramente il risparmio energetico è un tema molto sentito in questo periodo.

«Senza dubbio. In proposito, NORD DRIVESYSTEMS ha messo a punto una soluzione innovativa: NORD ECO Service. Si tratta di un servizio per misurare l'assorbimento della linea, consentendo tra l'altro anche una valutazione preliminare del vantaggio economico nel caso si voglia sposare una nuova tecnologia. Il primo passo consiste nella raccolta completa dei valori di misurazione. Allo scopo, viene utilizzato il NORD ECO BOX, un contenitore inverter mobile, collegato tra il motore e l'alimentazione composto da un dispositivo di misurazione dell'energia con funzione di registrazione dati, trasformatore di corrente e connessioni cablate».

Per quanto tempo vengono misurati i dati?

«Per un periodo di circa due settimane, la scatola registra in tempo reale i dati sui carichi permanenti, i picchi di

carico e le condizioni irregolari. Una volta completato il sondaggio, i risultati vengono caricati su un software, sempre sviluppato da NORD, che li valuta automaticamente. Sulla base dell'impatto energetico si vanno quindi a definire il payback dell'investimento fatto e possibili correttivi, con soluzioni ad alta efficienza che consentano un risparmio in base al reale utilizzo».

E subito il pensiero va alla sostenibilità.

«Certo, proprio per questo NORD ECO sarà il protagonista delle prossime fiere di settore in tutto il mondo, insieme a DuoDrive, una soluzione dal settore della meccatronica, anch'essa guidata dal concetto di sostenibilità. Si tratta di un motoriduttore brevettato che integra un motore sincrono IE5+ ad alta efficienza in un riduttore elicoidale monostadio e con un'efficienza di sistema fino al 92%, raggiungendo una delle più alte funzionalità sul mercato in questa classe di potenza.

Anche nel campo di carico parziale, si ottiene un'efficienza di sistema molto elevata, oltre a un'apprezzabile silenziosità. È a tutti gli effetti una soluzione a prova di futuro. Lo presenteremo,

con NORD ECO BOX, anche a SPS Italia, la fiera di Automazione e Digitale per l'Industria, dove saremo presenti con un corner dedicato alla sostenibilità, nello specifico nell'area Sustainable Innovation, al padiglione 3».

Ci sono altri aspetti o trend sui quali state lavorando?

«Sì, i nostri ingegneri R&D sanno mettendo a punto prodotti sempre più innovativi. Uno degli aspetti sui quali ci si sta concentrando è il prolungamento della vita dei componenti, oltre a quella che è un vero trend del mercato: la rigenerazione. C'è molta attenzione su come andare a recuperare e riutilizzare l'energia che altrimenti verrebbe persa durante i processi industriali. Qui, in particolare, l'attenzione è rivolta al recupero del calore residuo prodotto dai macchinari, anche in contesti dove fino a poco tempo fa non se ne sentiva il bisogno».

Quali, ad esempio?

«Il material handling. Pensiamo a un trasloelevatore che sposta pallet su una matrice XY: grazie alla tecnologia abbiamo la possibilità di riutilizzare l'energia prodotta quando il carico scende per muovere l'asse di traslazione. Queste tecnologie, che esistono da tempo, sono oggi diventate praticabili e richieste. Il che non stupisce, perché la rigenerazione dell'energia consente alle industrie di ridurre i costi energetici, migliorare l'efficienza e limitare l'impatto ambientale».

Ci sono altri trend che avete registrato negli ultimi tempi?

«Un'attenzione sempre maggiore per la sicurezza, dovuta da un lato a una normativa che diviene più stringente con protocolli di sicurezza certificati e, dall'altro lato, a una maggiore sensibilità. Molto sta cambiando nelle aziende. Si pensi che anche l'automatizzazione viene vista con minore preoccupazione. Si è compreso che grazie a un robot collaborativo al proprio fianco, è possibile alleviare il lavoro usurante e concentrarsi su attività dal maggiore valore aggiunto».

Insomma, si guarda al futuro con ottimismo.

«Certamente, la nostra azienda ha più di 50 anni di storia e ha saputo abbracciare i cambiamenti. I numeri ci hanno premiato; continuiamo, quindi, su questa strada».

www.nord.com

NORD®
DRIVESYSTEMS
Our Solution. Your Success.

TECNOVA HT

WE MEASURE <-> YOU CONTROL

analisi fit&forget

DAL 1974 **TECNOVA HT** È PROTAGONISTA
NELLE ANALISI IN LINEA GRAZIE
AL SUO BASKET DI SOLUZIONI VERTICALI
SIA PER PROCESSO CHE PER EMISSIONI
SIA PER SKID CHE PER BORDO MACCHINA

LA NOSTRA MISSION
PER IL FOOD & BEVERAGE

- Migliorare la Resa della tua Produzione perché sempre a specifica
- Ridurre il costo ed i volumi delle materie prime o dei sottoprodotti da ritrattare
- Eliminare le inefficienze del Processo con soluzioni tecniche innovative
- Fornire solo strumentazione secondo gli standard igienici più restrittivi
- Rispettare scrupolosamente tempi di consegna
- Offrire tutto il Service e la Consulenza necessaria

DOVE OPERIAMO

Concentrato di pomodoro, yogurt con frutta in pezzi, bevande vegetali	Filtrazione vinacce, produzione birra e vino, colore e torbidità olio di oliva	Viscosità in linea per pomodoro, creme anidre uso pasticceria, gelati e similare	Analisi gas e liquidi tecnici per formulazione, confezionamento o lavaggi CIP
RIFRATTOMETRI	**TORBIDIMETRI E FOTOMETRI**	**VISCOSIMETRI**	**INTEGRAZIONI**

Via Castellazzo, 29
20006 Pregnana Milanese (MI) Italy
+39 02 33910551
info@tecnovaht.it

www.tecnovaht.it

TECNOVA HT: più efficienza e sostenibilità nei processi alimentari con strumentazione e sistemi analitici specifici

Tutte le produzioni nel Food & Beverage si basano su procedure, operazioni e macchinari ben conosciute da tempo e radicate nella mente degli Operatori del settore: filtrazione, evaporazione, riempimento…sono infatti solo alcuni dei passaggi più comuni nella maggioranza degli impianti produttivi italiani.

A parte la consueta pressione sui costi oggigiorno è sempre più importante anche la sostenibilità di ogni processo sia in termini di consumo di raw materials o utilities sia in termini di sottoprodotti o fuori specifica: ma come e dove intervenire?

Dal 1974 TECNOVA HT è partner privilegiato dei maggiori players nel settore alimentare grazie a studi di fattibilità dedicati che attraverso l'installazione di strumentazione analitica in linea o l'ingegnerizzazione di sistemi dedicati permettono alla Direzione di raggiungere i propri obbiettivi, nei tempi richiesti e soprattutto nel budget previsto.

Concentrato di Pomodoro

La produzione del concentrato di pomodoro richiede la riduzione del contenuto di acqua, fino a lasciare solo il contenuto solido per gli impieghi alimentari più svariati: tipicamente sono utilizzati uno o più stadi evaporativi per la produzione del concentrato, infatti il succo all'interno dell'evaporatore passa attraverso diverse fasi, dove la sua concentrazione aumenterà gradualmente fino a quando si ottiene nella fase finale la densità desiderata. Qui, il concentrato di pomodoro viene estratto automaticamente tramite una pompa controllata dal segnale di un rifrattometro.

Il classico problema tecnico è che, nel caso del concentrato, molto spesso gli Operatori in campo lamentano un controllo non affidabile dovuto allo sporcamento della sezione ottica per accumulo del concentrato. **Il sistema rifrattometrico PR53 di Vaisala** invece prevede un'ottica molto più piccola e un design meccanico delle parti bagnate specifico per agevolare lo scorrimento del processo permettendo quindi un controllo efficace.

Produzione di Fermenti

La fermentazione è un processo metabolico di tipo anerobico in cui il glucosio viene degradato in altri composti organici. Questa avviene tipicamente nei batteri e nei lieviti, e l'uomo la sfrutta per la produzione di fermenti e prodotti alimentari. Solitamente per questi processi quello che si va a valutare è la densità ottica (OD) che viene calcolata partendo dal valore di concentrazione (CU) e diluendo il campione in una specifica cuvetta che andrà analizzata in uno spettrofotometro da laboratorio quindi una metodica precisa ma off-line e non in tempo reale. Per una efficace

migrazione verso un analisi in linea è stata proposta la tecnologia turbidimetrica: rispetto ad altri strumenti il turbidimetro di processo grazie al suo cammino ottico OPL variabile da 1 a 40 mm si adatta a molteplici applicazioni, non richiede diluizioni essendo installato direttamente nel processo e ne viene specificatamente linearizzato il risultato per ottenere il valore in OD necessario. Essendo solitamente più linee di produzione la scelta del **trasmettitore turbidimetrico C4000 di Optek** permette di gestire contemporaneamente 4 sonde ASD: TECNOVA HT è solita condurre insieme al Cliente diverse campagne di prova fino all'allineamento con il laboratorio.

Gelati e Creme Anidre uso pasticceria

Per gelato si intende un insieme di materie prime (acqua, latte, zuccheri, etc.) che grazie all'azione del freddo si addensano raggiungendo una certa pastosità e consistenza. Tale consistenza si ha per effetto della cristallizzazione dell'acqua, infatti, minore è la temperatura e più duro diviene il prodotto.
Ciò che però fa la differenza nel processo di produzione del gelato è l'aumento della viscosità e ad oggi è controllata off-line in laboratorio comportando quindi continui campionamenti manuali e inevitabili correzioni tardive viste le masse in gioco: i fuori-specifica vanno ad impattare direttamente il palato del Cliente condizionandone l'esperienza sensoriale, fattore che è direttamente connesso alla reputazione e alla qualità storica del Brand mentre gli sprechi produttivi causano un notevole danno economico diretto, sia in termini dei materiali usati sia in termini energetici.

Tutto questo può essere evitato mantenendo la giusta viscosità in tempo reale grazie agli innovativi **viscosimetri XL-5 di Hydramotion**, compatti e con design igienico, che restituiscono all'Operatore in campo il pieno controllo della produzione di gelato o creme.

www.tecnovaht.it

Nuova Kiwi Srl: storia, progettazione e innovazione nei motoriduttori

Dal 1981 ad oggi: un viaggio attraverso la crescita, la qualità e l'innovazione nel settore dei motoriduttori elettrici

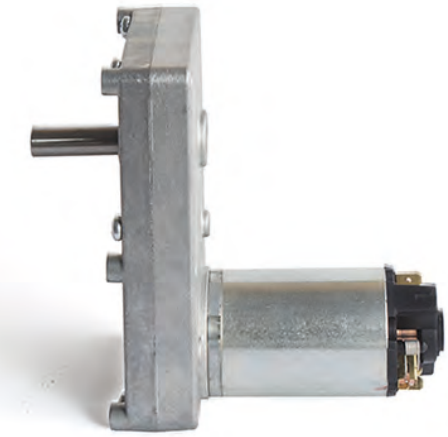
Scopri la storia e i traguardi di Nuova Kiwi Srl, azienda fondata nel 1981 da Azzolin Pellegrino. Da fornitrice di componenti per giocattoli elettrici all'espansione internazionale nel settore industriale. Esplora il percorso di innovazione e successo dell'azienda nel campo dei motoriduttori e dell'elettronica.

1. Qual è la storia dell'azienda Nuova Kiwi Srl e quali sono stati i principali traguardi raggiunti nel corso degli anni?

L'azienda nasce nel 1981, grazie alle capacità e alla determinazione del suo fondatore, Azzolin Pellegrino, che sceglie come prima sede le colline del marosticense.

Sin dall'inizio, il core business dell'azienda si identifica non solo nella produzione ma anche nella progettazione del motoriduttore elettrico.

Il primo settore con cui Nuova Kiwi collabora è quello del giocattolo elettrico, al quale forni-



sce il componente meccanico che ne permette il movimento.
Attento ai cambiamenti del mercato, il fondatore nel giro di alcuni anni amplia la gamma di prodotti proponendo trainafilo in 6÷24V DC per saldatrici a filo continuo e motoriduttori elettrici in 6÷24V DC dedicati al settore del vending, entrando nel parco fornitori di aziende leader del settore. La clientela diventa internazionale.
Ad inizio anni Novanta, grazie alla partecipazione ad alcuni importanti eventi fieristici, ha l'opportunità di conoscere e servire importanti realtà appartenenti al settore delle macchine agricole, dell'edilizia e dell'alimentare, per cui sviluppa prodotti ad hoc ed ancora oggi svolge un ruolo di fornitore strategico.

Negli anni successivi entra nel mercato americano con numeri importanti, fornendo multinazionali del settore saldatura e partecipando ad eventi fieristici del continente.

Le quantità esportate aumentano in modo considerevole e le esigenze produttive cambiano richiedendo spazi più ampi, così l'azienda nel 1997 si trasferisce nell'attuale sede a Colceresa, dove suddivide in modo netto spazio produttivo e laboratorio tecnico/ progettuale, acquistando moderne apparecchiature per il controllo e la simulazione dei carichi di lavoro e dei cicli vita in fase di sviluppo prodotto.

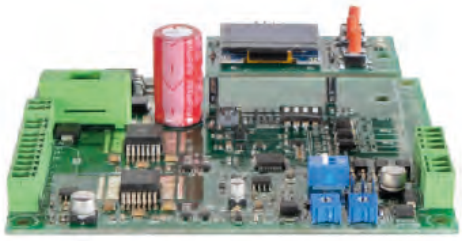
Contemporaneamente, l'impegno a mantenere determinati standard di qualità viene dimostrato dall'acquisizione della certificazione ISO 9001.

Dal 2000 in poi, grazie all'intensificarsi della partecipazione a eventi fieristici e ad una spinta azione commerciale, la gamma prodotti viene ampliata con motoriduttori che permettono di collaborare positivamente con realtà del settore elettromedicale, del packaging, del movimento lineare e dell'automazione.

Per soddisfare un mercato che chiede cicli di lavoro sempre più lunghi e la necessità di un controllo elettronico, dal 2015 l'ultimo tassello che completa la gamma di motoriduttori è rappresentato dall'introduzione dell'elettronica di gestione e dal motoriduttore a corrente continua con motore brushless.

2. Quali sono i principali prodotti offerti da Nuova Kiwi Srl e quali vantaggi competitivi offrono rispetto ai prodotti simili sul mercato?
Nuova Kiwi progetta e produce motoriduttori in corrente continua con motore a spazzole e brushless di media e piccola taglia, potenze fino a 250W, aggiungendo la possibilità di integrazione con un'elettronica di gestione dedicata.

L'azienda ha una serie di prodotti a catalogo, da cui è possibile partire per eseguire personalizzazioni minori (come ad esempio cablaggi, fori di fissaggio, alberi di uscita) fino ad arrivare allo sviluppo di soluzioni ad hoc.
I suoi prodotti sono molto apprezzati per l'affidabilità e la durata nel tempo. Non hanno necessità di manutenzione nel corso del loro ciclo vita, impattando in modo positivo sui costi finali del cliente.
Pur avendo contenute dimensioni, hanno prestazioni elevate e questo li rende interessanti anche in un'ottica Green. Grazie al loro elevato rendimento elettromeccanico sono in grado di raggiungere le specifiche di coppia necessarie mantenendo assorbimenti sensibilmente più bassi, e per questo motivo spesso hanno rimpiazzato sistemi dimensionalmente ed economicamente più importanti portando anche ad un significativo risparmio energetico.



3. Qual è l'approccio di Nuova Kiwi Srl alla progettazione e alla produzione dei suoi motoriduttori e accessori elettronici? Come si differenzia questo approccio rispetto ai concorrenti

Le azioni quotidiane di Nuova Kiwi sono volte a raggiungere la soddisfazione del cliente. Questo obiettivo non può essere ottenuto fornendo "solo" un prodotto di qualità, ma anche e soprattutto ascoltando attentamente le necessità esposte ed imparando a cogliere quelle sfumature che il cliente stesso non nota, proponendo grazie alla decennale esperienza soluzioni che permettono di evitare criticità al momento dell'applicazione finale.

In un mondo che corre verso i rapporti impersonali, ai nomi nascosti dietro ad un pc, Nuova Kiwi crede ancora che il rapporto diretto sia un valore aggiunto.

Ecco allora che le collaborazioni con il cliente diventano rapporti storici, basati su confronto e fiducia reciproca. Questo approccio è condiviso da tutto il personale dell'azienda e trova un fondamentale punto di partenza nell'ufficio Progettazione – dove vengono individuate già in fase di sviluppo criticità, miglioramenti e azioni volte ad ottimizzare i costi del prodotto finito, in un confronto diretto e veloce tra progettista e cliente.
Lo stesso modus operandi viene seguito anche dall''Ufficio Approvvigionamenti che si avvale di fornitori qualificati, coltivando con passione un rapporto di stima e collaborazione. Questo approccio influisce in modo molto positivo nel prodotto finale offerto il cliente, perché permette di garantire non solo qualità ma anche flessibilità e velocità nei tempi di consegna.

4. Come vengono sviluppate e integrate le soluzioni di elettronica di controllo di Nuova Kiwi Srl con i suoi motoriduttori? Quali sono i vantaggi per i clienti nell'utilizzare prodotti integrati?

Il mercato tende ad offrire soluzioni elettroniche standard, con la conseguenza che il cliente deve adattare le sue necessità a quanto proposto.
Nuova Kiwi propone le sue soluzioni di elettronica di controllo per invertire questa tendenza e per permettere di trovare un prodotto correttamente dimensionato rispetto ad un motoriduttore di piccola/media taglia. Il cliente ha a disposizione alcune soluzioni a catalogo, dalle quali eventualmente è possibile partire per sviluppare delle personalizzazioni ad hoc. Un ulteriore vantaggio si ha nel fatto che il cliente ha un unico riferimento in fase progettuale e di assistenza post vendita sia per la parte elettronica che per quella elettromeccanica.

Seguendo questo approccio, l'azienda offre pacchetti completi formati da motoriduttore, quadro di comando ed eventuali cablaggi: ad esempio, è stato sviluppato un kit dedicato alle macchine impastatrici, dove l'operatore può regolare tramite l'impostazione del tempo o della velocità la lunghezza di taglio della pasta.

Tale proposta ha ottenuto un ottimo grado di soddisfazione perché coniuga praticità, sicurezza e un ottimo rapporto qualità/prezzo rispetto a soluzioni già esistenti.

Visita: www.nuovakiwi.it

CRC Progettare il futuro preparandosi alla conformità ambientale

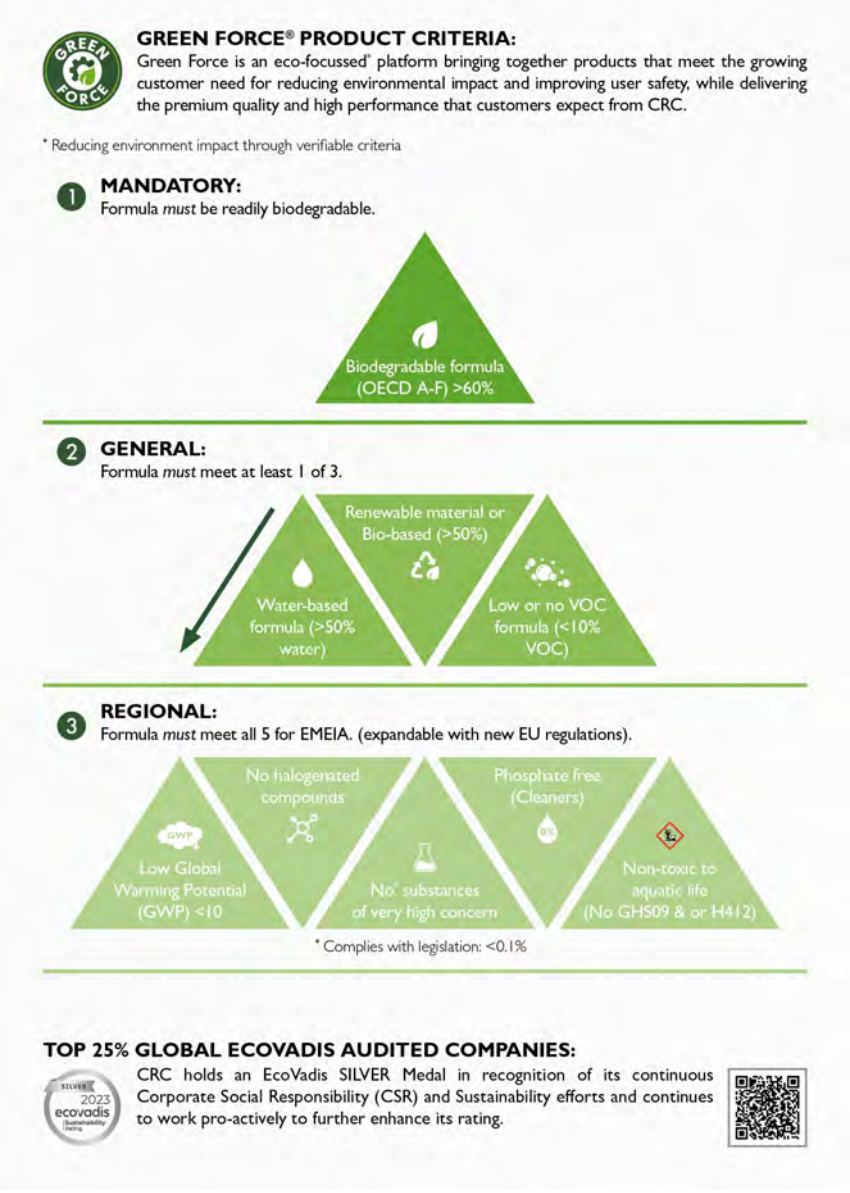
Kieran Neale, Marketing Manager EMEIA, CRC Industries

Se siete responsabili di impianti di produzione o di attività di manutenzione e riparazione, dovete prepararvi ad affrontare un'ondata di nuovi leggi e regolamenti che in futuro interesseranno tutti i prodotti a base chimica, come spray per la manutenzione, lubrificanti sfusi e persino detergenti.

I professionisti più attenti dovrebbero iniziare a cercare alternative ad alte prestazioni per ridurre l'impatto ambientale, raggiungere gli obiettivi di sostenibilità e migliorare la sicurezza sul posto di lavoro. Tuttavia, c'è una nota di cautela: diffidate dei prodotti "greenwashed" che fanno affermazioni di facciata non supportate da alcuna evidenza certa; le decisioni di acquisto dovrebbero privilegiare le formulazioni dei prodotti che soddisfano rigorosi criteri scientifici per fornire garanzie di conformità ambientale.

Cosa ci aspetta? Nel 2025 la Commissione Europea prevede l'entrata in vigore del regolamento sulla progettazione ecocompatibile dei prodotti (ESPR). Il regolamento ESPR costituirà la pietra miliare dell'approccio promosso dall'Unione Europea per progettare prodotti più sostenibili dal punto di vista ambientale e circolari. Il quadro di riferimento del regolamento ESPR consentirà di definire diversi requisiti normativi, tra cui quelli relativi alla riutilizzabilità dei prodotti, alla presenza di sostanze che ostacolano la circolarità, all'efficienza energetica e delle risorse, al contenuto riciclato, alla rigenerazione e al riciclaggio, alle impronte di carbonio e ambientali. Si applicherà a tutti i prodotti immessi sul mercato dell'UE. Quando? Presto. È stato raggiunto un accordo provvisorio con il Parlamento Europeo in merito all'ESPR nel dicembre 2023. Il prossimo passo sarà l'adozione formale.

Dovreste anche aspettarvi una revisione della Direttiva sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio (PPWD). Nell'ambito del Green Deal europeo e del nuovo Piano d'azione per l'economia circolare, la Commissione Europea ha presentato una revisione della PPWD nel novembre 2022. L'obiettivo è garantire che tutti gli imballaggi siano riutilizzabili o riciclabili in modo economicamente sostenibile entro il 2030. Le misure future affronteranno anche l'eccesso di imballag-



gi e ridurranno i rifiuti di imballaggio. Il voto sulla proposta finale è previsto per la fine di marzo 2024, il che significa che l'entrata in vigore è probabile nel secondo o terzo trimestre del 2025.

Pronti all'azione?

All'orizzonte si profila un grande progetto: il Piano d'azione dell'Unione Europea verso l'inquinamento zero. Questo piano definisce una visione per il 2050 per la riduzione dell'inquinamento dell'aria, dell'acqua e del suolo a livelli che non siano più considerati dannosi per la salute e gli ecosistemi naturali e che rispettino i

limiti di sopportazione del nostro pianeta. Il Piano d'azione verso l'inquinamento zero si traduce in obiettivi chiave da raggiungere entro il 2030 per accelerare la riduzione dell'inquinamento alla fonte. Il primo obiettivo sarà quasi certamente rappresentato dai veicoli, ma coinvolgerà ulteriori settori e rappresenterà un cambiamento enorme per molti Paesi.
Dovete essere consapevoli di questi cambiamenti perché interessano molti tipi di prodotti, compresi i prodotti chimici industriali per la manutenzione e la riparazione, probabilmente uno dei temi più difficili da affrontare per raggiungere la conformità. Molti dovranno razionalizzare le scelte relative alle attività di manutenzione in base alle normative ambientali.

Ma c'è un problema: il greenwashing. Il greenwashing sta prendendo piede e alcuni sono stati puniti per aver fatto affermazioni ingannevoli. La preoccupazione è tale che la Commissione Europea sta proponendo una nuova legge (Green Claims Directive) che incoraggia le aziende ad assicurarsi di utilizzare solo prodotti con marchi ecologici verificabili basati su metodi scientificamente validi e affidabili. Secondo la Commissione Europea, il 53% delle indicazioni ecologiche fornisce informazioni vaghe, fuorvianti o infondate. Inoltre, il 40% delle indicazioni non ha prove a sostegno e la metà di tutti i marchi verdi offre una certificazione debole o inesistente.

Dal punto di vista dell'industria, la consapevolezza sulla presenza di composti organici volatili (VOC), della sicurezza degli utenti e dell'abbandono delle soluzioni tradizionali per passare a qualcosa di migliore per l'utente e per l'ambiente è in rapida crescita. Esiste uno slancio che non c'era 10 anni fa, con i grandi distributori di prodotti industriali che spingono proattivamente i fornitori a presentare dichiarazioni e politiche ESG (ambientali, sociali e di governance) e CSR (responsabilità sociale

d'impresa) basate su dati scientifici o, preferibilmente, certificazioni di terzi, come quella offerta da EcoVadis.
I professionisti della manutenzione, della riparazione e della produzione dovrebbero cercare prodotti industriali a base chimica - come sgrassatori, detergenti, lubrificanti, grassi e inibitori della corrosione - che riducano l'impatto ambientale attraverso criteri verificabili e basati su prove scientifiche. Tuttavia, ogni decisione di acquisto dovrà tenere conto di molte altre considerazioni. Tra queste, la prima è la prestazione del prodotto.

C'è l'idea che alcuni prodotti "ecologici" siano in qualche modo meno potenti. È chiaro che un prodotto con un'impronta ambientale ridotta al minimo e che manca di forza è poco utile. Gli utenti finali hanno bisogno di formulazioni di livello professionale per svolgere delle attività di manutenzione e riparazione che soddisfino o superino le aspettative prestazionali.

Ottenere il via libera

CRC Industries si è prefissata di raggiungere questi obiettivi con la sua nuova piattaforma ecologica Green Force®: una serie di formulazioni di sgrassatori, lubrificanti e prodotti speciali che sono state analizzate in base a specifici criteri scientifici e alle esigenze ESG degli utenti. Ad esempio, i prodotti sono facilmente biodegradabili, sono stati verificati in modo indipendente, hanno un contenuto di VOC basso (<10%) o nullo e non necessitano di riportare avvertenze particolari sulla salute o l'impatto ambientale. In effetti, questi prodotti tendono a riportare solo un simbolo di avvertenza standard, che riguarda l'infiammabilità, tipica di molti prodotti aerosol.

Come requisito obbligatorio, i prodotti Green Force devono essere facilmente biodegradabili secondo il test OCSE A-F (>60%). Per dare un termine di confronto: se la sostanza gocciola sul terreno, significa che più del 60% deve scomparire entro 28 giorni. I prodotti devono inoltre soddisfare uno o più dei seguenti tre criteri generali: formula a basso (<10%) o nullo contenuto di VOC; >50% di materiale rinnovabile o prodotto a base biologica; >50% di formula a base d'acqua.
Tutti i prodotti Green Force devono inoltre soddisfare altri cinque criteri, espandibili in base all'introduzione di nuove normative. I prodotti che soddisfano i criteri riporteranno il logo Green Force sulla grafica dell'etichetta e saranno supportati da un certificato di conformità da utilizzare durante le verifiche.

Greenf Force per il settore alimentare

Hydropower è uno sgrassatore generale a base d'acqua, a pH neutro, sicuro per i processi alimentari e approvato da NSF. Rimuove in modo rapido e sicuro grasso, olio, lubrificanti, sporcizia e altri contaminanti difficili da parti e superfici meccaniche.

CRC Industries lavora a fianco dei partner di distribuzione e degli utenti finali per garantire la conformità ESG della catena di fornitura, fornendo al contempo soluzioni alle esigenze di conformità ESG e CSR relative ai prodotti di manutenzione. Con il riconoscimento dello status EcoVadis "Silver" nel 2023, CRC è tra il primo 25% delle organizzazioni globali sottoposte ad audit EcoVadis; il certificato è scaricabile dal sito web dell'azienda.

Per informazioni, domande e per contattare un responsabile locale: hello@crcindinfo.com.

www.crcind.com

Mollificio Luigi Codega: un secolo di eccellenza nella produzione di molle e componenti elastici

IL Mollificio Luigi Codega s.r.l. rappresenta un partner affidabile per tutti i suoi clienti, grazie a un fornito magazzino di materie prime che consente di rispondere prontamente a ogni esigenza, garantendo il rispetto dei tempi di lavorazione e consegna, sia

CODEGA
Mollificio Luigi Codega Srl

per grandi che per piccole forniture.
L'azienda, fondata negli anni Venti dal Cavaliere Luigi Codega, ha una lunga storia che risale a quando era principalmente focalizzata sul settore del ciclismo e delle motociclette. Codega, un appassionato di motociclismo, iniziò producendo le prime molle per biciclette e piccole moto, espandendosi poi nel settore dei motori e delle sospensioni.

Nel corso degli anni, la produzione si è estesa a includere molle per vari settori industriali, rispondendo anche alle richieste più esigenti del mercato nei settori alimentare, imbottigliamento, metalmeccanico, oleodinamico, automotive, elettrico, serrature e serramenti.

Oggi, il Mollificio Luigi Codega è in grado di produrre molle e particolari metallici in filo di diametro compreso tra 0,10 e 24 mm, utilizzando materiali di alta qualità come acciai al carbonio, acciai legati, acciai pretemprati, acciai prezincati, acciai inossidabili e bronzi.

Le molle prodotte dall'azienda sono sottoposte a rigorose verifiche per garantire la conformità alle specifiche richieste dai clienti, corredate da certificati di collaudo. Tra i prodotti offerti si trovano molle a compressione, molle tiranti, molle a torsione e doppia torsione, micromolle e molle sagomate, ciascuna progettata per rispondere a esigenze specifiche di carico e utilizzo.

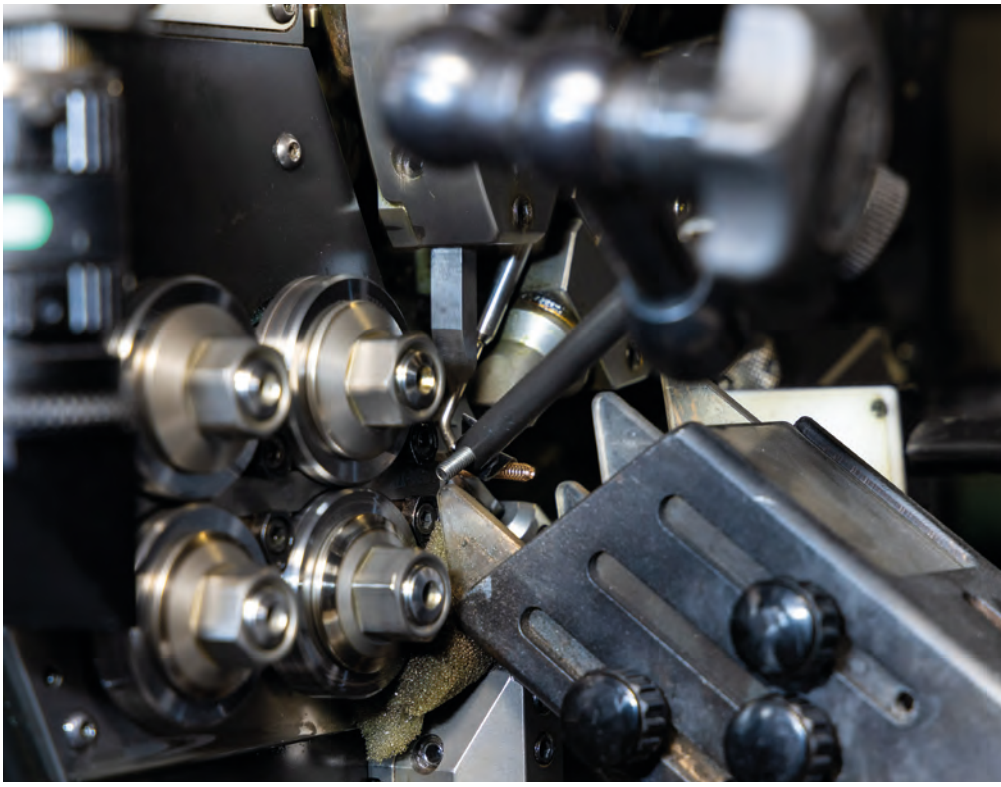
L'essere fornitori delle principali aziende del settore alimentare ci ha consentito di evolverci utilizzando materiali inossidabili, tipo Aisi302, Aisi304, Aisi316 e Aisi631.
Questi materiali sono quasi sempre disponibili presso il nostro magazzino consentendoci tempi di produzione molto brevi. Al fine di seguire sempre meglio tale settore, abbiamo portato internamente vari processi produttivi: trattamenti termici, pallinatura e lavaggi. Anche questo ci consente maggiore controllo del processo produttivo migliorando i tempi di gestione.

La moderna tecnologia unita alla lunga esperienza, ci consente di produrre piccole e grandi serie di articoli perfettamente rispondenti alle esigenze della clientela. Tutti i disegni vengono valutati preventivamente e per ogni particolare viene individuato il ciclo di lavorazione e controllo più idoneo. Gli impianti, dotati di controllo elettronico e selezione automatica, sono un'ulteriore garanzia di qualità. Nel corso di questi anni, con l'acquisto di nuovi macchinari e con la collaborazione con questi importanti industrie di settore, abbiamo perfezionato e migliorato le procedure per ottenere molle sempre più performanti.

Il Mollificio Luigi Codega è certificato ISO 9001:2015, lo standard più conosciuto e utilizzato a livello mondiale per i sistemi di gestione della qualità. Questo certificato attesta la tracciabilità completa del processo produttivo, dalle materie prime agli impianti utilizzati, fino al personale coinvolto. Tutti i fornitori dell'azienda sono costantemente monitorati e valutati, e le materie prime accompagnate da certificati 3.1. A richiesta, per ogni articolo vengono rilasciati certificati di collaudo e della materia prima.

L'azienda ha saputo adattarsi ai cambiamenti del mercato e all'evoluzione tecnologica, con un team motivato ad acquisire nuove competenze. I giovani che entrano a far parte del Mollificio Luigi Codega dimostrano una mentalità moderna e aperta al cambiamento, contribuendo al continuo miglioramento dei processi produttivi.
Grazie alla dedizione e competenza acquisite in quasi un secolo di attività, l'azienda soddisfa una vasta gamma di clienti provenienti da diversi settori, con una predominanza nel campo della piccola meccanica e del settore elettrico.
Con una visione orientata al futuro, il Mollificio Luigi Codega prevede investimenti mirati per aumentare la produzione e migliorare ulteriormente la qualità dei propri prodotti.

www.mollificiocodega.it



HMS: la tecnologia wireless rende più facile la vita in panetteria

In che modo il costruttore di macchine austriaco Softtec si è liberato dei cavi e ha ridotto i costi nella costruzione di un sistema di automazione presso una panetteria in Svezia.

La panetteria svedese Östras bröd produce pane sin dal 1899. Ma solo perché hanno una lunga tradizione non significa che non possano adottare le nuove tecnologie. La nuovissima macchina da forno ha un sistema di controllo all'avanguardia basato sui comandi Siemens – e sulla tecnologia wireless di HMS Networks.
Il costruttore di macchine è l'azienda austriaca Softtec, specializzata nelle soluzioni innovative per l'automazione nelle panetterie.

Il problema

La macchina da forno è composta da diversi grandi contenitori cilindrici che contengono l'impasto durante il processo di lavorazione. I cilindri girano lentamente come un nastro portabagagli che li riempie di farina e acqua, ma rende anche il cablaggio complicato. Inoltre, il quadro centrale si trova dall'altro lato del locale, complicando ulteriormente il cablaggio.

La soluzione

Per risolvere questo problema, Softech ha installato la soluzione Anybus Wireless Bolt di HMS. Anybus Wireless Bolt stabilisce un collegamento wireless molto affidabile via Bluetooth o rete Wireless LAN fino a 100 metri. La parte superiore del Wireless Bolt viene montato sull'esterno, mentre il fondo si trova all'interno della macchina (via Ethernet). Nel caso della macchina da forno di Softtec, il Wireless Bolt viene utilizzato al posto dei cavi, collegando la macchina al quadro di comando centrale posizionato, sul lato opposto della stanza. Softtec ha montato un Wireless Bolt sulla parte superiore della macchina da forno ed un altro Wireless Bolt sulla parte superiore del quadro elettrico, a circa 10 metri di distanza.

"L'alternativa all'utilizzo della comunicazione wireless sarebbe stata quella di utilizzare degli anelli a scorrimento", afferma Andreas Kisch, General

Insegna della panetteria svedese Östras bröd

"Abbiamo risparmiato un po' di soldi nel non dover utilizzare costosi cavi".
Andreas Kisch
Direttore Generale Softtec

Evita i downtime e ottieni la massima efficienza nelle Operations per il Food Processing con il monitoraggio da remoto

Monitora le tue macchine ed i tuoi impianti.
In qualsiasi momento. Da qualsiasi luogo.
Da remoto con le soluzioni Ewon e IIoT
di HMS Networks.

www.hms-networks.com

All'interno. Il Wireless Bolt comunica con la macchina tramite Ethernet (PROFINET).

Manager di Softtec. "Ma tutto ciò che si muove e ruota dopo un po' si consuma, quindi abbiamo deciso di adottare una soluzione wireless che non richiede alcun tipo di manutenzione".

Comunicazione Bluetooth

I dati vengono inviati tra i due Wireless Bolt tramite rete Bluetooth. Softtec ha provato prima con il collegamento WLAN, ma ha realizzato che nella panetteria era più adatta la Comunicazione Bluetooth (con un sacco di altro traffico radio e diversi elementi in acciaio inossidabile che riflettevano le onde radio).
Dato che il Bluetooth utilizza canali con banda di frequenza ristretta e cambia frequenza per trovare una connessione migliore, è spesso la soluzione migliore se è necessaria una connessione robusta e stabile, mentre è meglio utilizzare WLAN nel caso di trasferimento dati di grandi dimensioni.
Dal momento che si tratta di un sistema di controllo basato su Siemens, la comunicazione viene gestita tramite PROFINET I/O. Bluetooth è la scelta giusta per la comunicazione I/O via PROFINET, motivo ulteriore per utilizzare Bluetooth. I dati ciclici I/O impiegano 64 millisecondi.

Una soluzione affidabile per un futuro utilizzo

Presto, la nuova macchina da forno preparerà il pane per tutti gli abitanti della Svezia meridionale. Softtec ha trovato una soluzione wireless che verrà adottata nei prossimi impianti in tutto il mondo.
"Il processo di installazione è stato quasi completamente plug and play", asserisce Andreas Kisch. "Abbiamo ricevuto supporto da HMS, che ci ha assistito lungo tutto il processo ed è stato abbastanza facile. Alla fine, abbiamo risparmiato un po' di soldi nel non dover utilizzare costosi cavi e siamo riusciti a non dover far passare neanche un solo cavo".

Ulteriori informazioni su:
www.hms-networks.com
o www.softtec.co.at

Da Bolt a Bolt. Un Anybus Wireless Bolt è montato sulla parte superiore della macchina da forno (a sinistra) e comunica tramite Bluetooth con un altro Anybus Wireless Bolt posizionato sulla parte superiore del quadro di controllo (a destra).

M-ERP CSB-System: mobilità, flessibilità e semplificazione dei processi industriali

Grazie ad applicativi mobili, è oggi possibile per chiunque ottimizzare il proprio lavoro. Lavorare fuori e dentro lo stabilimento, sempre e ovunque, richiamare tutte le informazioni necessarie allo svolgimento dei vari processi di filiera: con l'M-ERP del CSB-System è possibile. I dati vengono inseriti online e messi a disposizione dell'ERP centrale in maniera diretta, mobile, flessibile ed efficiente. Con la soluzione M-ERP di CSB-System i processi diventeranno più efficienti, favorendo decisioni più veloci ed attendibili.

Massima mobilità ed efficienza con l'M-ERP

A prescindere dal dove e quando, tramite CSB M-ERP che funziona sia con applicativi Windows che Android, l'utente è in grado di rilevare ed elaborare i dati di qualsiasi processo dove questi si generano. I dati sono così comunicati direttamente all'ERP centrale, con conseguente risparmio di tempo e riduzione degli errori.

CSB M-ERP per il ricevimento merci

Con le proposte di acquisto predisposte centralmente nell'ERP CSB-System, viene supportato l'intero processo dall'articolo per fornitore fino al controllo dell'arrivo della merce. Con la gestione mobile degli ordini di acquisto, è possibile, per esempio, riordinare gli articoli dei punti vendita aziendali direttamente tra le corsie, e ricevere le forniture in completa mobilità, ottimizzando tempi e controlli. All'interno delle procedure di ricevimento merci sono integrati gli eventuali controlli qualitativi necessari, ottimizzando quindi l'operatività degli utenti interessati.

CSB M-ERP per il magazzino

L'impiego più celebre di M-ERP è sicuramente la gestione automatizzata, rapida e attendibile dell'intera movimentazione di magazzino, non solo tutti gli ordini di carico e scarico ma anche la gestione degli inventari. Informazioni chiare, sempre disponibili, sempre aggiornate. Inoltre, grazie a procedure flessibili e facili da usare si riducono al minimo gli errori e i tempi di formazione del personale. Un classico esempio può essere la funzione relativa all'approvvigionamento dei buffer di produzione o dell'area picking. Attraverso i dati di fabbisogno in area vendita e produ-

zione, il sistema in automatico genera degli ordini di movimentazione (i cosiddetti abbassamenti) in maniera da velocizzare la preparazione di materie prime e merci, utilizzando logiche di ottimizzazione in base a percorsi all'interno del magazzino e/o date di scadenza e tracciabilità.

CSB M-ERP per picking e vendita

L'utilizzo di una soluzione mobile consente di ridurre il dispendio di tempo ed i margini di errore nell'evasione degli ordini, con percorsi ottimizzati e verifica online delle richieste specifiche del cliente (ad es. consegna con scadenza minima non inferiore a tre mesi) e rilevazione uscita merci. Le procedure di preparazione ordini, semplici da usare ma allo stesso tempo flessibili e complete, semplificano la routine lavorativa, alleggerendo lo stress dei periodi di superlavoro. Con la sola introduzione dell'M-ERP in picking e vendita, si incide positivamente su mobilità, controllo e produttività.

CSB M-ERP per la produzione

Attraverso il collegamento delle bilance, degli scanner e di tutte le periferiche necessarie, sulla base delle ricette inserite e degli ordini di produzione esistenti, si possono ricomporre gli ingredienti di una ricetta, le cui quantità vengono scaricate dai conti di giacenza di magazzino. La completa ottimizzazione dell'operatività in produzione potrebbe essere riassunta in tre parole: flessibilità, velocità e controllo. Il valore aggiunto deriva da dati sempre aggiornati in tempo reale e sempre corretti, e dalla versatilità degli strumenti proposti che si adattano alle procedure operative presenti in impianto. Aspetto molto utile per avere performance migliori anche nelle vendite.

Per concludere

Avere un unico fornitore di ERP e M-ERP è sicuramente conveniente, perché consente all'azienda di formare gli utenti su un unico software e di avere un unico referente per le soluzioni sia fisse che mobili. In breve, i vantaggi:

- Inserimento e visualizzazione delle informazioni in tempo reale
- Integrazione di periferiche per automatizzazione parziale o completa di processi aziendali complessi
- Eliminazione del cartaceo
- Riduzione degli sprechi di tempo causati da doppi inserimenti
- Ottimizzazione delle prestazioni delle risorse umane sull'intera filiera.

www.csb.com

CSB-SYSTEM

L'ERA DEI CARRELLI INTELLIGENTI: IL FUTURO DELLA GDO

Nell'epoca dell'innovazione continua, il settore retail sta assistendo a una trasformazione radicale, capace di ridefinire l'esperienza d'acquisto tradizionale.

A l centro di questa rivoluzione tecnologica troviamo l'introduzione dei carrelli intelligenti e dei sistemi di acquisto senza cassa, una novità che promette di eliminare una delle cose più antipatica del commercio al dettaglio: le lunghe attese alle casse.

Grazie a tecnologie all'avanguardia che combinano il riconoscimento visivo e l'intelligenza artificiale, i grandi magazzini ora possono sapere con precisione cosa i clienti inseriscono nei loro carrelli, rendendo obsoleto il tradizionale processo di scansione dei codici a barre.

A cura della redazione

tutte le immagini: pexels.com

La premessa è semplice quanto rivoluzionaria: una volta entrati in negozio, ai clienti viene fornito un carrello dotato di sensori avanzati e telecamere, o in alternativa, l'accesso a un'app dedicata che traccia gli articoli selezionati. Man mano che i clienti raccolgono i prodotti dagli scaffali, un sistema integrato di intelligenza artificiale riconosce ogni articolo e lo aggiunge a un carrello virtuale. Se un cliente decide di rimettere un prodotto sullo scaffale, il sistema lo rileva e lo elimina dal carrello virtuale, aggiornando il totale in tempo reale.

Alla fine della spesa, il processo di checkout è sorprendentemente fluido: i clienti possono semplicemente uscire dal negozio e il pagamento viene elaborato automaticamente tramite l'app o un conto collegato.
Questo non solo accelera significativamente l'intero processo di acquisto ma riduce anche il rischio di errori di scansione e frodi.

Dietro a questa apparente semplicità, però, si cela una tecnologia estremamente complessa. Sistemi di telecamere ad alta definizione e sensori sono strategicamente posizionati in tutto il negozio per monitorare le interazioni dei clienti con i prodotti, inviando dati a algoritmi di machine learning che li analizzano per identificare specifici articoli. Questa infrastruttura richiede investimenti

significativi non solo in termini economici ma anche per quanto riguarda lo sviluppo software e la manutenzione.

Le implicazioni di questa innovazione vanno ben oltre la semplice comodità per i consumatori. Per i dettaglianti, i carrelli intelligenti offrono una miniera d'oro di dati sul comportamento d'acquisto, permettendo di ottimizzare l'assortimento dei prodotti, migliorare la gestione delle scorte e persino personalizzare le offerte promozionali. Tuttavia, questi vantaggi si accompagnano a sfide non trascurabili, inclusi i costi di implementazione, la necessità di garantire la privacy dei clienti e la sicurezza dei dati raccolti.

Nonostante questi ostacoli, il crescente numero di catene di retail che esplorano e adottano questa tecnologia ne testimonia il potenziale.

In un mondo dove l'efficienza e la personalizzazione dell'esperienza d'acquisto diventano sempre più decisive, la capacità di fare acquisti senza passare dalla cassa potrebbe presto diventare la nuova norma, piuttosto che un'eccezione.

L'era dei carrelli intelligenti è solo all'inizio, promettendo di ridefinire radicalmente il modo in cui interagiamo con il mondo del commercio.

Consorzio PI Italia: "Potenziare la cybersecurity nel settore manifatturiero"

La sicurezza informatica sta diventando sempre più cruciale nel settore manifatturiero italiano, poiché gli attacchi informatici continuano a crescere, causando danni anche sul fronte della sicurezza sul lavoro. Le imprese italiane devono ancora compiere passi significativi per essere sufficientemente preparate a fronteggiare questa minaccia.

Di questo e tanto altro si è parlato nel corso della giornata di giovedì 11 aprile, in occasione del **Main Event di Consorzio PI Italia**, parte integrante dell'organizzazione internazionale PROFIBUS & PROFINET International (PI). **"Robotica e Cybersecurity: creiamo una fabbrica autonoma e protetta"** il titolo dell'evento durante il quale si sono approfondite le ultime novità nei due settori e si è offerta una panoramica delle soluzioni tecnologiche all'avanguardia che stanno guidando la trasformazione verso l'industria 5.0.

In una location di eccezione, **palazzo Gambara** a San Vito di Bedizzole (BS), nel cuore della valle della robotica, i numerosi relatori hanno esaminato il panorama generale della robotica e approfondito gli aspetti legati alle tecnologie Profibus, Profinet, IO-Link e Omlox.

Attraverso una serie di presentazioni rivolte a una platea di oltre 150 partecipanti, sono stati evidenziati alcuni punti critici del settore manifatturiero italiano. **Matteo Galimberti**, Associate Partner di KPMG advisory, ha spiegato, per esempio, che nel settore manifatturiero è stato registrato, nell'ultimo anno, un aumento del 25% degli incidenti occorsi, e del 12% dei danni operativi conseguenti ad attacchi sui sistemi di controllo industriali. "I dati – ha dichiarato l'esperto - mostrano che ci sia stato purtroppo anche un balzo in avanti degli infortuni, mentre si registra una diminuzione delle morti causate da attacchi informatici. Ancora in crescita le cause principali di questi attacchi: il vettore dei malware in un anno ha registrato un aumento del 12 per cento, mentre il phishing un incremento di 8 punti percentuali, confermandoli come il veicolo principale degli attacchi informatici".

Come evidenziato da **Alessio Pennasilico**, membro del comitato scientifico di Clusit, però, qualche passo avanti lo si è fatto. Oggi, infatti, il mercato si trova in una posizione vantaggiosa grazie alla disponibilità di strumenti che sono stati a lungo assenti e ha commentato così: "le best practice le abbiamo, le norme stanno uscendo, gli strumenti tecnologici li l'abbiamo: forse è il momento di lavorare un po' di più sulle persone, lavorare un po' di più sull'integrazione per capire meglio all'interno di alcune aziende come realtà con culture e obiettivi diversi devono imparare a lavorare assieme e fare effettivamente security per salvare il proprio business".

L'interesse per il tema della cybersecurity nel settore manifatturiero, però, non si limita soltanto agli addetti ai lavori e alle imprese, ma coinvolge anche l'ambito politico, come dimostrato dalla partecipazione all'evento dell'europarlamentare di Fratelli D'Italia **Carlo Fidanza** e del deputato del Movimento 5 Stelle **Antonino Iaria**. "Sarà la sfida dei prossimi 5 anni, agganciare competenze ai bisogni dell'industria, difendere il know how, la proprietà intellettuale, difendere la sicurezza dei nostri prodotti e dei processi industriali dalle minacce esterne", ha affermato il capodelegazione di Fratelli d'Italia al Parlamento Europeo ricordando come questa legislatura, con il Digital Market Act, il Digital Service Act e altri provvedimenti, sia stata fondamentale per guidare verso una nuova consapevolezza riguardo questi temi.

Mentre l'onorevole **Antonino Iaria** ha proposto di portare la cybersecutiry nelle scuole "perché tutti noi utilizziamo mezzi, dai social ai nostri frigoriferi, che sono collegati alla rete internet che è facilmente violabile. Per questo dobbiamo essere pronti ad affrontare le grandi rivoluzioni, come quella portata dall'intelligenza artificiale nei campi come la robotica".

Cristian Sartori, Presidente del Consorzio PI Italia, si è dichiarato molto soddisfatto per l'ottima riuscita dell'evento al termine della giornata: "Ringrazio tutti i partecipanti, i relatori e gli organizzatori per il loro contributo a questo incontro, che si conferma un appuntamento significativo per il settore dell'automazione industriale".

it.profibus.com

ASSEL SRL: innovazione e controllo nel processo produttivo di cablaggi ed assemblaggi elettrici

Da oltre tre decenni, Assel Srl si è distinta per la sua abilità nel produrre cablaggi elettrici, assemblaggi elettronici e costampaggi di materie plastiche su cavi. Dal 1992, l'azienda ha sviluppato un'ampia dotazione di attrezzature automatiche e computerizzate, che le consente un totale controllo del ciclo produttivo, dall'inizio alla fine, per garantire la massima qualità ai propri clienti.

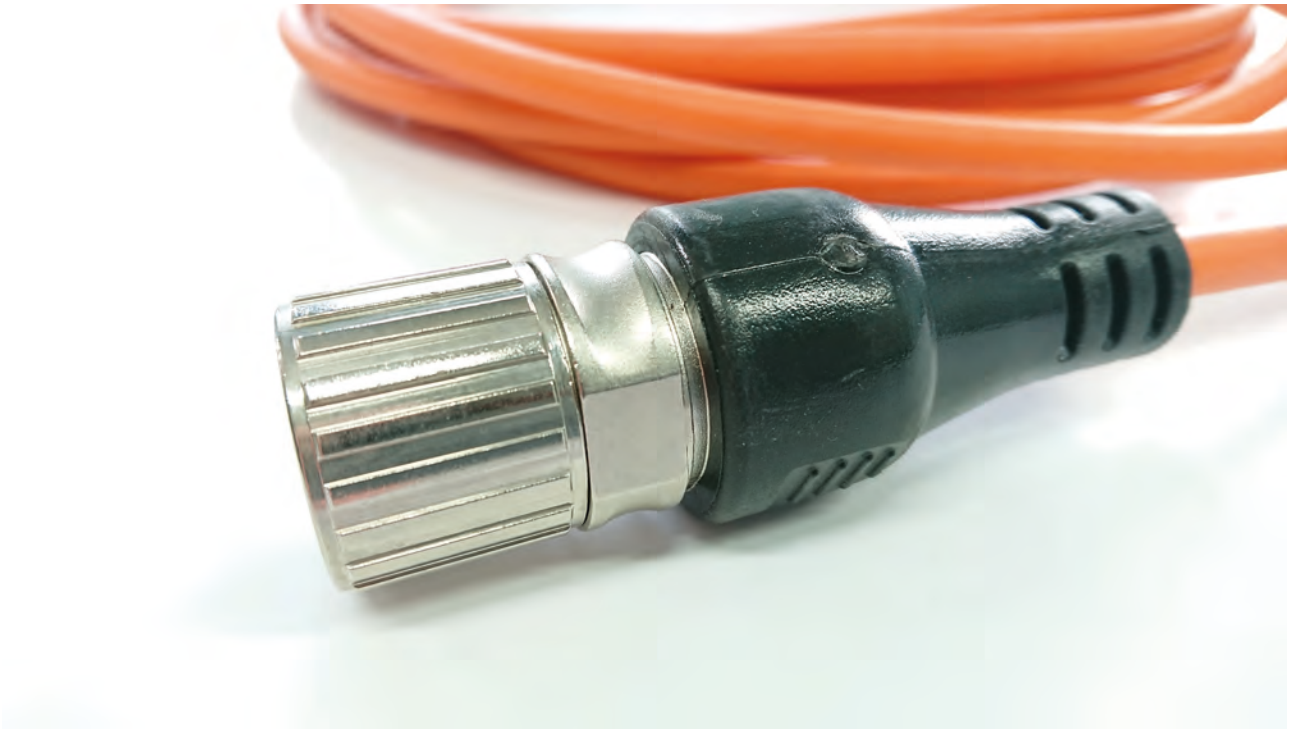
Fiore all'occhiello di Assel è il costampaggio di materie plastiche (overmolding), una tecnica che risulta particolarmente richiesta nei settori in cui le connessioni elettriche devono essere protette da polvere, sostanze chimiche, oli e infiltrazioni d'acqua.

Assel opera in questo campo con una competenza specializzata, impiegando presse da 50 tonnellate e iniezione hot-melt a bassa pressione per garantire un risultato impeccabile.

Nell'ambito della lavorazione dei cavi, l'azienda dispone di attrezzature automatiche di ultima generazione per taglio, sguainatura e spelatura dei conduttori interni in un unico ciclo di lavoro. La gamma di cavi lavorabili copre diametri esterni che vanno dai 4 ai 25 mm.
Inoltre, le attrezzature per la lavorazione dei connettori e dei cavi fotovoltaici assicurano una produzione altamente specializzata e diversificata.

Un altro punto di forza di Assel è il sofisticato sistema di collaudo dei cablaggi, costituito da quattro stazioni completamente gestite da PC, che lavorano simultaneamente per registrare un archivio storico dei processi produttivi.

Questo permette all'azienda di monitorare e mantenere alti standard di qualità.



I settori principali serviti da Assel includono automotive, impianti GPL/metano, cruscotti auto, carrelli elevatori, macchine agricole, autogrù idrauliche, strumenti di misura, attrezzature per gommisti e biomedicale.
Nel corso degli anni, l'azienda ha consolidato relazioni con fornitori leader di mercato come Tyco, Molex, Delphi, FCI, Lumberg, 3M, HRS, JST e Panduit.

L'azienda attribuisce il suo successo all'adozione di tecnologie all'avanguardia, un'organizzazione efficiente e rigorosi controlli di qualità.

Questo approccio metodico costituisce il fulcro della filosofia di Assel Srl, confermandola come partner affidabile e innovativo nel settore dei cablaggi elettrici e dell'assemblaggio elettronico.

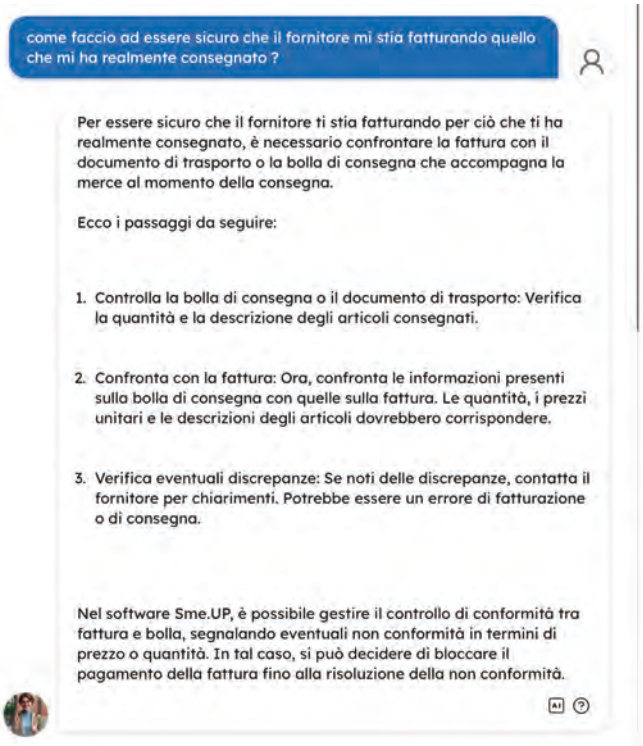
www.asselcablaggi.com
Tel: 059-677916

ALMA PRO: l'intelligenza artificiale applicata alla manutenzione delle macchine

L'intelligenza artificiale (AI) sta rivoluzionando vari settori, inclusa la manutenzione delle macchine utensili, fondamentali nella produzione industriale.

L'adozione dell'AI in questo ambito consente di migliorare l'efficienza operativa, ridurre i costi e prolungare la vita utile delle macchine. Di seguito si analizzano le principali tecniche e i benefici dell'AI nella manutenzione delle macchine utensili.

Alma Pro, partner di Sme.Up, è all'avanguardia nell'applicazione di queste tecnologie innovative. Distribuendo l'ERP omonimo e fornendo servizi di formazione avanzata su prodotti Microsoft, Alma Pro si distingue anche nella progettazione di servizi di Digital Signage e nella realizzazione di gemelli digitali. La loro esperienza è fondamentale per comprendere come l'AI possa trasformare la manutenzione industriale. Il monitoraggio predittivo è una delle applicazioni più promettenti dell'AI nella manu-



tenzione. Sensori integrati nelle macchine raccolgono dati in tempo reale su parametri operativi come vibrazioni, temperatura, pressione e velocità. Gli algoritmi di machine learning analizzano questi dati per identificare pattern e anomalie che potrebbero indicare problemi imminenti. Ad esempio, un aumento anomalo delle vibrazioni potrebbe suggerire un cuscinetto difettoso che necessita di sostituzione.

La manutenzione predittiva utilizza modelli avanzati per prevedere quando una macchina avrà bisogno di interventi, permettendo di intervenire prima che si verifichino guasti. Questo approccio evita fermi macchina costosi e prolunga la vita delle attrezzature. Gli algoritmi di AI analizzano storici di guasti e dati operativi per creare modelli predittivi che indicano il momento preciso in cui è necessaria la manutenzione, risultando molto più efficienti rispetto alla manutenzione reattiva.

Ciao, sono Sophia, la tua assistente sulla contabilità di Smeup. Se hai dei dubbi, proviamo a risolverli insieme.

come registro una fattura fornitore

Per registrare una fattura fornitore in Sme.UP, segui questi passaggi:

1. Dal menu principale, seleziona l'opzione "Contabilità Fornitori".
2. Seleziona "Registrazione Fatture" dal sottomenu che appare.
3. Clicca su "Nuovo" per iniziare a inserire una nuova fattura.
4. Inserisci i dettagli del fornitore, inclusi il nome, l'indirizzo e il numero di partita IVA.
5. Inserisci i dettagli della fattura, inclusi il numero della fattura, la data, l'importo totale e l'IVA.
6. Se la fattura include più articoli, aggiungi ogni articolo separatamente, inserendo i dettagli come la descrizione dell'articolo, la quantità e il prezzo unitario.
7. Una volta inseriti tutti i dettagli, clicca su "Salva" per registrare la fattura.
8. La fattura registrata sarà ora visibile nell'elenco delle fatture fornitori.

Ricorda che la registrazione delle fatture fornitori è un passaggio importante per mantenere accurate le registrazioni contabili e per garantire che tutti i pagamenti siano tracciati correttamente.

L'AI è fondamentale anche nella diagnostica dei guasti e nella risoluzione dei problemi. Gli algoritmi possono essere addestrati su vasti dataset contenenti informazioni su vari guasti e soluzioni correlate. Quando si verifica un problema, l'AI può identificare rapidamente la causa del guasto e suggerire le azioni correttive più appropriate, riducendo i tempi di inattività e migliorando la qualità delle riparazioni.

L'AI può ottimizzare i processi di manutenzione pianificata, migliorando l'allocazione delle risorse e la gestione dei pezzi di ricambio. Gli algoritmi analizzano i dati storici per determinare i momenti ottimali per effettuare la manutenzione, riducendo l'interferenza con la produzione. Possono anche prevedere quali pezzi di ricambio saranno necessari e quando, permettendo di mantenere un inventario ottimale e riducendo i costi di immobilizzazione del capitale in pezzi inutilizzati.
La combinazione di AI e realtà aumentata (AR) offre ulteriori possibilità per la manutenzione delle macchine utensili. Gli operatori possono utilizzare dispositivi AR per visualizzare informazioni in tempo reale e istruzioni dettagliate direttamente sulle macchine. L'AI può analizzare i dati raccolti dai sensori e fornire suggerimenti visivi su quali componenti ispezionare o sostituire, migliorando l'accuratezza e la velocità delle operazioni di manutenzione e riducendo la necessità di formazione e supporto tecnico esterno.
Diverse aziende hanno già implementato soluzioni AI per la manutenzione delle macchine utensili. General Electric, ad esempio, utilizza l'AI per monitorare e prevedere i guasti nelle sue turbine a gas, mentre Siemens ha sviluppato un sistema di manutenzione predittiva per le sue macchine utensili, utilizzando l'AI per analizzare dati in tempo reale e prevedere i guasti. All'interno di Alma Pro, è stato realizzato un gemello digitale che fornisce assistenza agli utenti della parte amministrativa di Sme.Up, dimostrando come una simile applicazione possa snellire i processi di helpdesk.

L'AI rappresenta quindi una rivoluzione nella manutenzione delle macchine utensili, offrendo vantaggi significativi in termini di efficienza, costo e affidabilità. Monitoraggio predittivo, manutenzione predittiva, diagnostica avanzata, ottimizzazione dei processi di manutenzione e integrazione con la realtà aumentata sono solo alcune delle applicazioni che stanno trasformando il settore. Le aziende che adottano queste tecnologie possono aspettarsi una riduzione dei tempi di inattività, una maggiore durata delle attrezzature e un miglioramento complessivo delle operazioni di produzione.

www.almapro.it - info@almapro.it
Telefono: +39 0523 574910

SITEC, timer e termoregolatori di ultima generazione

I timer e termoregolatori professionali Sitec sono multifunzione, predisposti per essere in regola per la certificazione UL, possono anche essere dotati della funzione innovativa che consente un rapido cambio di marcia del motore

Da oltre 25 anni Sitec rappresenta il partner ideale per l'offerta di timer e termoregolatori professionali destinati al settore panificazione e pasticceria.

Maneggevoli (grazie alla ghiera grande ed ergono- mica dal design rinnovato), pratici ed estremamente facili da utilizzare, i timer e i termoregolatori Sitec per forni e impastatrici sono la soluzione ideale alle esigenze dei professionisti dei settori panificazione e dolciario, perché possono essere utilizzati con la massima semplicità e affidabilità anche in ambienti particolarmente difficili.
I timer elettronici per impastatrici con impostazione a ghiera permettono una veloce e chiara impostazione

del tempo per mezzo di una ghiera ergonomica facile da manovrare, anche se si indossano dei guanti.

Multifunzione, predisposti per essere in regola per la certificazione UL, possono anche essere dotati della funzione innovativa che consente un rapido cambio di marcia del motore. I timer a ghiera per le impasta- trici, i temporizzatori e i termoregolatori per forni civili e industriali Sitec sono disponibili in vari modelli; vediamoli brevemente qui di seguito.

- **Timer 72x72** (3 display e led rossi per la visualiz- zazione del tempo)
- **Timer 96x96** (4 display e led rossi per la visualiz- zazione del tempo)
- **Timer 72x144** (controllo di entrambi i tempi di ciclo; led e doppio display di visualizzazione).

La novità è il **modulo di frenatura motori AC**, dispo- sitivo realizzato per soddisfare gli standard di sicurezza.

I timer elettronici per impastatrici Sitec possono essere forniti di un modulo elettronico per la frenatura del motore AC che permette la "decelerazione" controllata del motore, con regolazione della corrente e del tempo di frenatura.
Timer e termoregolatori elettronici per forni con impo- stazione a ghiera consentono di controllare i tempi di cottura e di vapore e la temperatura dei forni.

- **Timer serie TFO** (3 display e led rossi per la visualizzazione del tempo di cottura e di vapore)
- **Termoregolatori serie TRG** (Set point tramite ghiera trasparente)

Tutti i timer e i termoregolatori per forni e impastatrici Sitec hanno un elevato grado di protezione sul fron- tale che garantisce un'ottima tenuta da polveri e spruzzi di liquido.

www.sitecsrl.it/the-time

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 VERIMEC ITALIA

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

CORNO PALLETS

PALLET
LEGNO PRESSATO

PALLET
TRADIZIONALI LEGNO

PALLET
PLASTICA

DIVERSE ESIGENZE, TANTE SOLUZIONI

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

CORNO PALLETS

FITOK IT-01-007 EPAL PEFC

CERTIFICAZIONI

cornopallets.it

CORNO PALLETS: da più di 60 anni nella lavorazione del legno

La vocazione di Corno Pallets è da sempre quella di comprendere e rispondere velocemente alle esigenze di un mercato alla continua ricerca di prodotti innovativi, sostenibili e a basso impatto ambientale. Il suo valore aggiunto non può che essere la capacità di mettere a disposizione del Cliente più di sessant'anni di esperienza e di confronto continuo con le caratteristiche e le qualità di una materia prima importante e con forte personalità come il legno.

Nel cuore della nostra filosofia risplende la bellezza e la forza del legno, una materia prima con cui abbiamo intessuto una relazione profonda e autentica. Selezioniamo con cura solo il meglio, scegliendo abete e pino provenienti da foreste gestite in modo responsabile, perché sappiamo che la qualità del legno è il fondamento dei nostri pallet robusti e affidabili.

Ogni pezzo di legno che tocca le nostre mani è un impegno verso un futuro migliore. È per questo che abbiamo abbracciato con convinzione la **certificazione PEFC, che testimonia il nostro impegno concreto per un'intera catena di approvvigionamento sostenibile, rispettosa dell'ambiente e delle comunità che vi sono coinvolte**.

PALLET IN LEGNO: UNA MATERIA PRIMA PREZIOSA

Il pallet in legno tradizionale è ideale per tutte le operazioni di movimentazione

PRESSPALL
IL PALLET PRESSATO
by CORNO PALLETS

e trasporto delle merci, grazie alla sua resistenza, flessibilità e durata nel tempo.

L'azienda produce ogni giorno circa 5mila pallet di legno destinati alla movimentazione, allo stoccaggio e al trasporto delle più svariate referenze: **pallet EPAL, pallet per esportazione ISPM 15, pallet essiccati e su misura** realizzati anche su specifica del cliente, con la possibilità di eseguire tirature in serie per grandi o piccole quantità.

La nostra ampia gamma di pallet standard è stata progettata per soddisfare le più svariate esigenze di pallettizzazione, offrendo soluzioni che si differenziano tra loro per peso, misura e robustezza, ideali per le spedizioni a perdere e/o per l'utilizzo interno di magazzino.

PALLET IN LEGNO PRESSATO PRESSPALL: UN'UNICA RISPOSTA A TANTE ESIGENZE

Presspall risulta una soluzione di imballaggio in legno sicura e sostenibile al 100% che si è resa protagonista sul mercato dell'imballaggio grazie a queste fondamentali caratteristiche: "**esportabilità, impilabilità ma soprattutto ridotto impatto ambientale**."

Presspall: è un sostenitore dell'ECOLOGIA

Per produrre il pallet in legno pressato Presspall non è necessario abbattere nessun albero; tutto il legno utilizzato per la sua produzione 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 dà quindi nuova vita agli scarti industriali, contribuendo in maniera attiva alla riduzione di CO_2 nell'atmosfera.**

Il pallet in legno pressato è una significativa scelta ecologica anche per la sua composizione. Realizzato per il 15% con resina ureica ecologica e per l'85% con legno truciolare da riciclo Presspall interpreta in modo originale i fondamentali principi dell'economia green.

Presspall: viene scelto per la sua ESPORTABILITÀ

Il pallet in legno pressato è l'unico che non necessita dei trattamenti ISPM-15 per l'esportazione. Sono infatti esclusi dalle regolamentazioni per l'esportazione, gli imballaggi costituiti integralmente da prodotti a base di legno creati con l'uso di collanti, calore e pressione.

La linea Presspall, ottenuta dallo stampaggio ad alta pressione di legno e resina naturale, rientra nella categoria "processed wood pallet" e pertan-

to esente da qualunque ulteriore trattamento antiparassitario ai sensi della normativa ISPM-15.
Mediante questo processo produttivo si ottiene un pallet meno pesante rispetto a quello di legno tradizionale e con un'umidità contenuta al 3/5%. L'esportazione è immediata e priva di burocrazia. Certificati gratuiti per l'esportazione sono scaricabili accedendo al sito **www.cornopallets.it**

Presspall: le sue forme favoriscono l'IMPILABILITÀ
Il pallet in legno pressato Presspall rappresenta la soluzione ideale per uno stoccaggio ordinato delle merci ed un'ottimizzazione al 100% dello spazio utile: è stato il primo di tipo impilabile ad essere immesso sul mercato e proprio grazie a questa sua caratteristica possono essere stoccati a magazzino occupando solo un terzo dello spazio necessario per altrettanti bancali tradizionali in legno.

FORMATI
Formati Standard
I pallet PRESSPALL sono disponibili nei vari formati standard più diffusi come "**EURO**" (1200mm x 800mm) ed "**AMERICA**" (1200mm x 1000mm); i modelli della gamma si differenziano per capacità di carico, a partire da 350 kg di portata dinamica fino a 1250 kg.

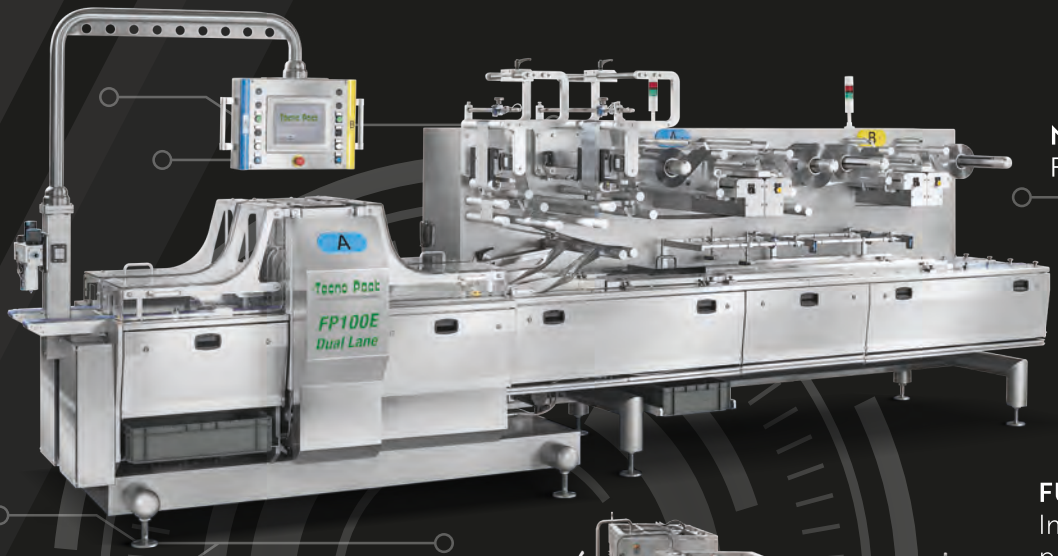
Formati Container
I pallet PRESSPALL sono studiati per ottimizzare le spedizioni oltremare sfruttando al meglio gli spazi interni del container.

Con **PRESSPALL F76** (1140x760 mm) è possibile posizionare tre bancali uno accanto all'altro e caricare fino a 30 palette all'interno di un container da 40 piedi, mentre con il formato quadrato **PRESSPALL F11** (1140x1140 mm) è possibile occupare tutta la larghezza del container posizionando due bancali uno accanto all'altro e caricare così 20 palette.
F76 e F11 sono disponibili nelle versioni L e S rispettivamente da 900 Kg e da 1200 Kg di portata dinamica.

Piccoli formati
PRESSPALL è disponibile anche in tre piccoli formati: il **"mezzo pallet"** (600mm x 800mm) ideale per piccole spedizioni a perdere o come alternativa al pallet Dusseldorf per consegne presso la GDO, il **"quarto di pallet"** (600mm x 400mm) ed il **"terzo di pallet"** (800mm x 400mm) utilizzabile per piccole spedizioni o come base Display per l'esposizione. Nessun chiodo sporgente che possa danneggiare i prodotti, robusto, con una capacità di carico fino a 500 kg , non teme l'umidità : tutte caratteristiche che lo rendono un pallet ideale per ogni tipo di piccola spedizione ed in grado di soddisfare ogni tipo di esigenza.

CORNO PALLETS S.r.l.

Let's talk about the future



NOVITÀ!
FP 100 DUAL LANE

FULL INOX IP 65
Impianto automatico
per hamburger

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

Tecno Pack
PACKAGING MACHINES

www.tecnopackspa.it

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!

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

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

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

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

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.

CHIARAVALLI GROUP: lame per Affettatrici

Innovare nell'Arte del Taglio e Oltre

Nell'industria alimentare, la precisione e l'efficienza sono parole d'ordine. Essere all'avanguardia in termini di tecnologia e logistica rappresenta più che mai un vantaggio competitivo. CHIARAVALLI GROUP SpA, conosciuta per essere una leader nella produzione di lame per affettatrici, incarna questa filosofia alla perfezione. Da innovazioni radicali nel design delle lame ai sistemi logistici ottimizzati per la consegna immediata, l'azienda sta ridefinendo ciò che significa essere un partner affidabile nel settore. In questa intervista scopriamo come CHIARAVALLI GROUP SpA utilizza la tecnologia e l'ingegno per migliorare non solo le prestazioni dei propri prodotti, ma anche per garantire la massima sicurezza e qualità, aspetti fondamentali per i ristoranti, gli alberghi e le aziende nell'ambito HORECA.
In occasione quindi dell'evento chiave del settore, Host, abbiamo avuto l'opportunità di discutere con l'azienda circa le ultime innovazioni, la sua visione per il futuro e l'impegno nel fornire soluzioni eccellenti ai propri clienti.

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

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

Logistica e Consegna

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

vantaggi offre questa capacità di consegna immediata?
La nostra logistica è integrata in modo trasversale con il Gruppo Chiaravalli. Ciò ci consente di sfruttare il know-how acquisito in altri settori, ottimizzando la gestione dei materiali e dei flussi logistici.
Questo risultato ci permette di preparare e spedire gli ordini dei nostri clienti in tempi estremamente brevi, fornendo un valore aggiunto significativo al loro lavoro.

Tecnologia e Qualità

La tecnologia è un fattore chiave nell'industria alimentare. Come la vostra unità produttiva tecnologicamente all'avanguardia contribuisce a garantire la qualità e l'efficienza dei vostri prodotti?
Investiamo costantemente in tecnologia all'avanguardia per mantenere elevati standard di qualità. Questo impegno non solo migliora i dettagli dei nostri prodotti, ma rende anche i nostri operatori più consapevoli e attenti ai dettagli, rispettando sempre la tradizione del nostro marchio.

Sicurezza Alimentare

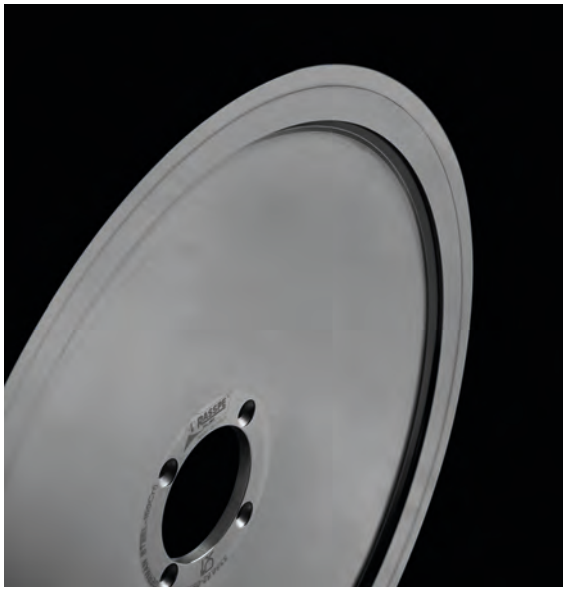
La sicurezza alimentare è una preoccupazione fondamentale nell'industria alimentare. Come le vostre lame per affettatrici contribuiscono a garantire la sicurezza e l'igiene nella preparazione degli alimenti?
La sicurezza è una priorità per noi. Le nostre lame di Terza Generazione sono progettate con una composizione e finiture di altissimo livello, che non compromettono la qualità del prodotto. Il design facilita una pulizia senza precedenti e mantiene una bassa temperatura durante il taglio, contribuendo così alla sicurezza e all'igiene nell'industria alimentare.

Il settore HORECA

Host è un importante evento nel settore HORECA. In che modo CHIARAVALLI GROUP SpA si impegna a supportare le esigenze specifiche dei ristoranti, degli alberghi e delle aziende del settore alimentare per garantire il successo delle loro operazioni?
Siamo totalmente impegnati nel fornire agli operatori del settore HORECA strumenti di lavoro duraturi e di alta qualità. Vogliamo che i nostri clienti possano offrire ai loro clienti prodotti di qualità superiore, ed è per questo che ci sforziamo di essere sempre al loro fianco.

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

www.chiaravalli.com



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.

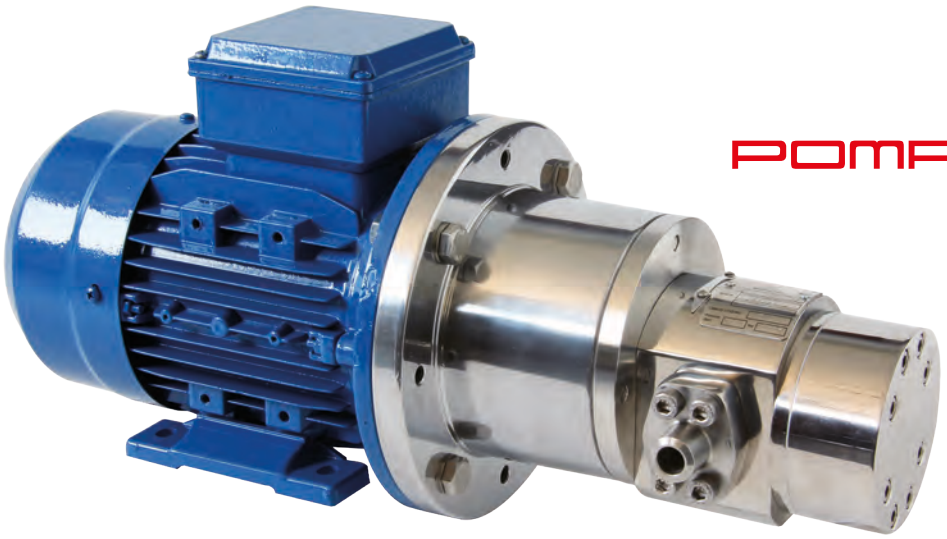
Standardizzazione
Garantiscono la ripetibilità delle proprie ricette.
Creazione di preparazioni impossibili con altri apparecchi.

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

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 basato 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.

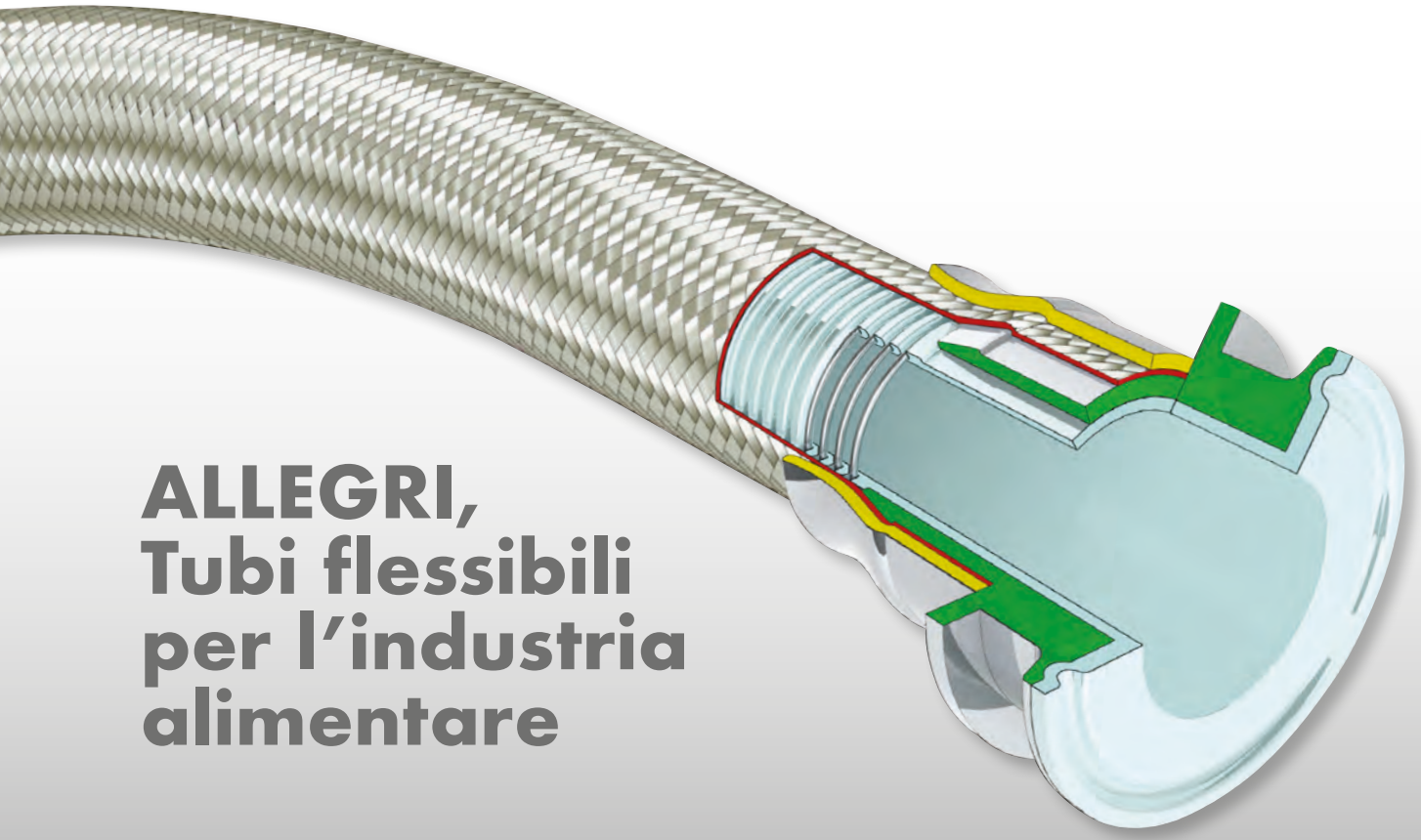
Abbiamo anche sviluppato l'inserimento di boccole e piani di usura in carburo di tungsteno e alberi rivestiti in ossido di cromo in alcune pompe dosatrici della serie N sono utilizzate per il dosaggio di prodotti leggermente abrasivi. Nel settore alimentare, abbiamo anche la possibilità di montare tutti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

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.



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

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!

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®

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

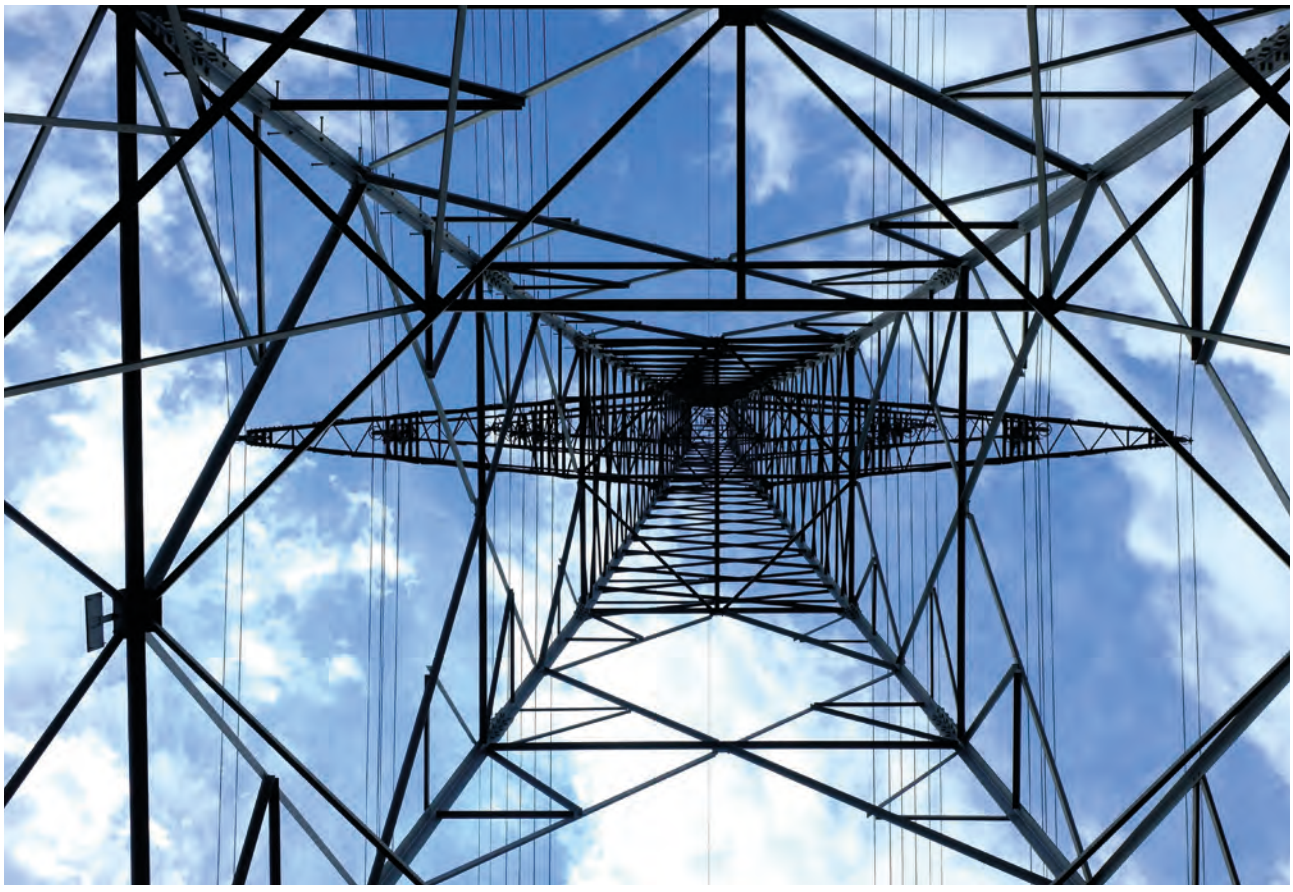
a cura della
nostra redazione

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.



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.

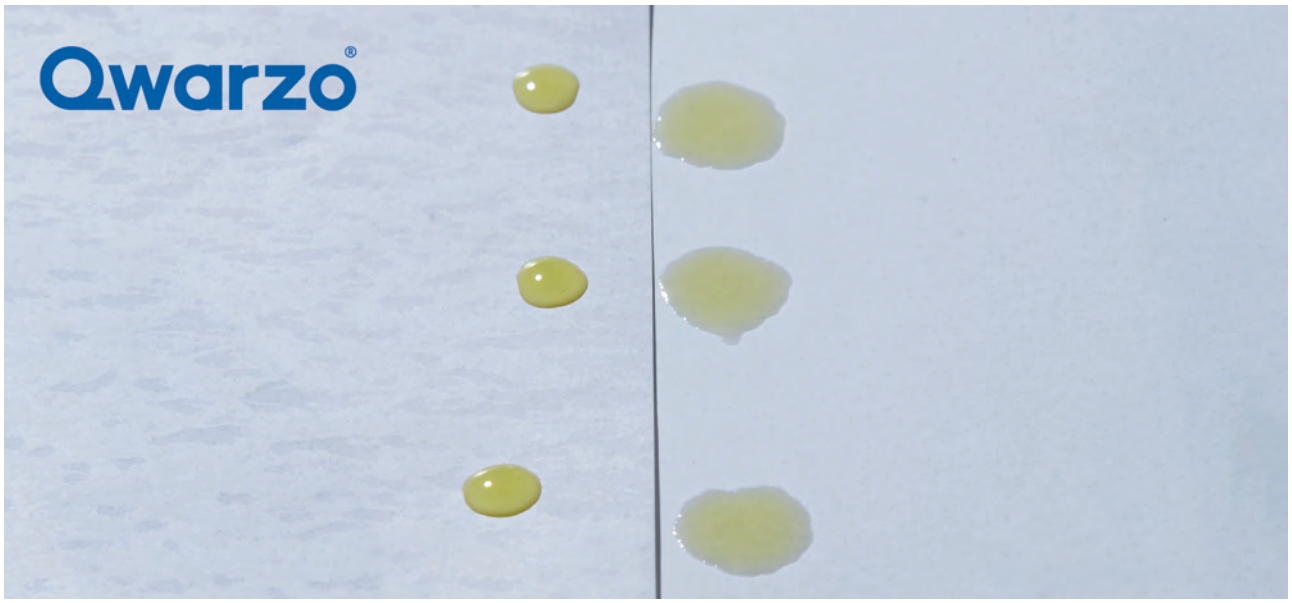
Basti solo pensare al caffè che, negli ultimi anni, ci viene servito in tazze di carta: apparentemente una scelta green ma che in gran parte dei casi presenta un packaging misto di carta e plastica che spesso porta al rilascio di sostanze chimiche dannose e di microplastiche e può quindi danneggiare 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

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.

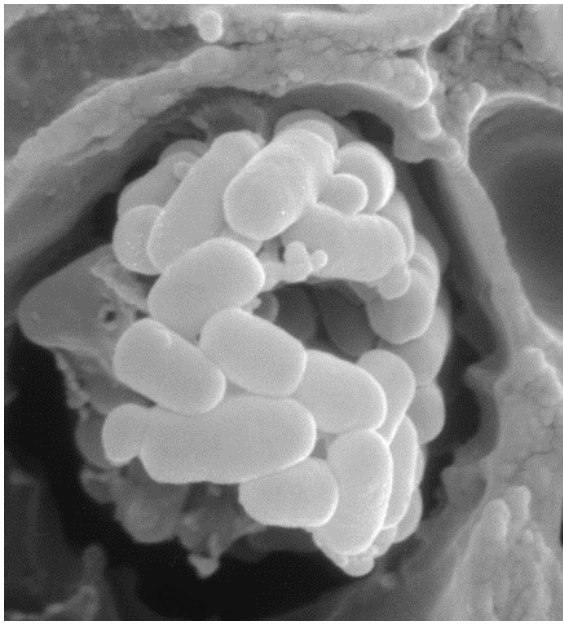
- Nel settore DOLCIARIO ed in particolare del GELATO SCA ha recentemente introdotto la linea GELCREAM, un'innovativa linea di proteine del latte appositamente dedicate e molto performanti:
GELCREAM G: ritrovare il gusto e la qualità del gelato artigianale.
GELCREAM L: per chi vuole un gelato senza conservanti 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



Ricerca Savi "Il mercato del couponing in Italia nel 2023"

FOOD: l'alimentare leader nel mercato dei coupon

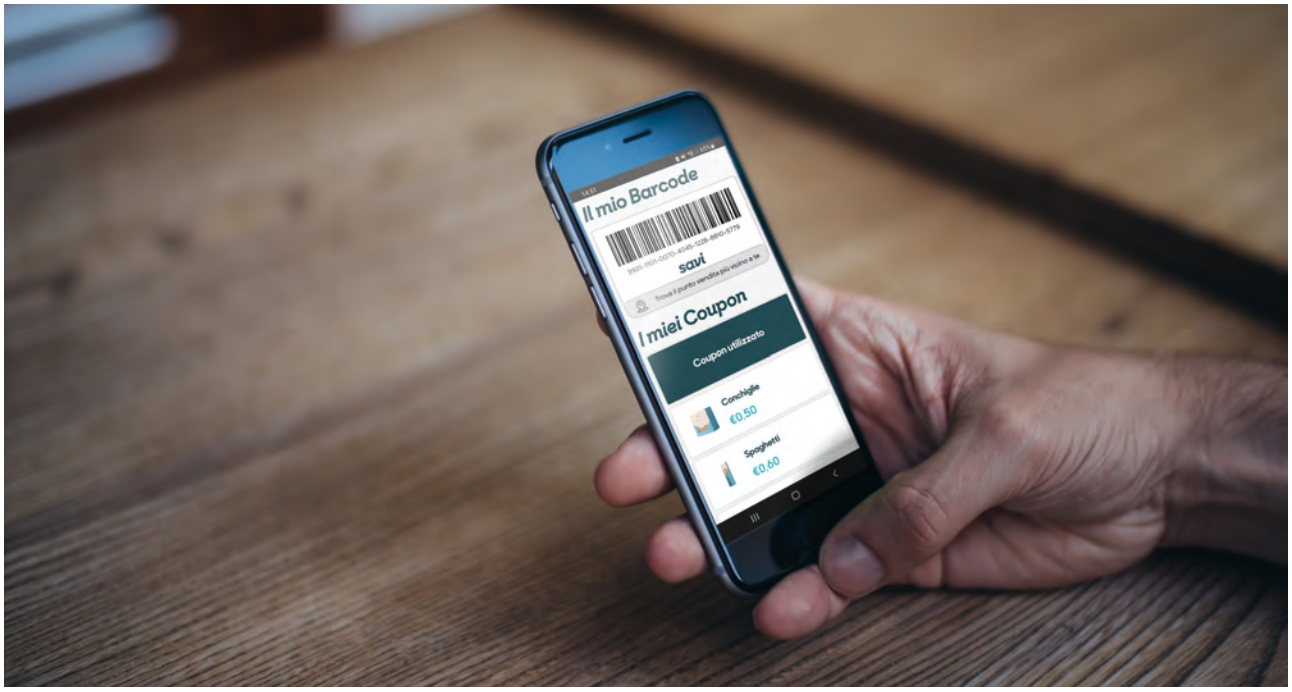
Il mercato del couponing in Italia consolida il proprio trend di crescita e conferma come oggi i coupon siano una soluzione sempre più utilizzata dagli italiani in ottica anti-inflazione per l'acquisto non solo di beni alimentari, ma anche di prodotti relativi alla cura della persona oltre al cibo e agli accessori per animali.

- Come mostra il report "Il mercato del couponing in Italia nel 2023" a cura di Savi, l'alimentare si conferma il settore in cui è utilizzato il maggior numero di buoni sconto, con il 50,2% di tutti i coupon distribuiti
- Crescita boom dei buoni digitali, aumentati del 45% in un anno
- Nel 2023 Coupon in crescita a 278,2 milioni per un valore totale di 411,8 milioni di euro
- Nei primi mesi del 2024 sono già oltre 71 milioni i buoni distribuiti per un valore totale di 109 milioni di euro

Tra le **macro-categorie merceologiche, l'alimentare** si conferma il settore leader, raggiungendo **il 50,2% di tutti i coupon** e registrando una crescita del 15,8% rispetto al 2022, quando erano il 43,4% del totale. **Tra i beni alimentari più acquistati** i prodotti confezionati hanno superato le bevande, con il 25,8% del totale rispetto al 25,5% registrato dal comparto beverage. Nella speciale classifica si trovano poi, rispettivamente, il latte e i derivati (15,8%) e i dolciumi (15,5%). I coupon per i prodotti da forno e i condimenti sono stati poi utilizzati rispettivamente dal 7% e dal 6,2% del totale, mentre i surgelati si sono attestati su una quota del 4,1%.

All'aumento dei buoni nel settore alimentare, è corrisposta una conseguente **diminuzione di buoni sconto utilizzati per l'acquisto di articoli per la cura e l'igiene personale**, scesi al 22,2% dal 26,1% dello scorso anno, mentre restano più o meno **invariati i numeri relativi ai prodotti per la detergenza**, pari al 20,1% del totale (20,5% nel 2022). La ricerca ha inoltre evidenziato un lieve aumento dei buoni sconto relativamente al petfood, i cui prodotti hanno raggiunto una quota del 7,5% (+0,5%), con un trend che si prevede in aumento in futuro vista la sempre maggior presenza di animali domestici nelle case degli italiani.

Questi i principali dati contenuti nello studio **"Il mercato del couponing in Italia nel 2023" a cura di Savi**, marketing technology company leader nella gestione dei servizi legati all'utilizzo dei buoni sconto e all'analisi dei dati nel mercato della GDO e non solo. La ricerca è stata condotta sulla base dei dati generati da oltre 38.000 rivenditori che comprendono insegne della GDO,



drugstore, specializzati e farmacie (sono esclusi i discount) e rappresentano la quasi totalità delle aziende del settore in Italia.

Il 2023 ha poi visto una **crescita consistente nell'utilizzo dei buoni sconto digitali, aumentati del 45%** in un solo anno, portando tale soluzione di acquisto a raggiungere il 14,5% del totale transato in cassa. Sempre più consumatori scelgono dunque i coupon dematerializzati che consentono di abbattere il consumo di carta e di ridurre il tempo necessario per la loro validazione. Il settore ha ancora ampi margini di crescita su questo fronte, ma il trend proseguirà anche in futuro, trainato dalle abitudini di acquisto degli utenti, sempre più digital based.

Il 2023 si è infatti concluso con **278,2 milioni di buoni sconto distribuiti** su tutto il territorio nazionale, registrando una crescita dell'11% rispetto al 2022. **Il volume complessivo del settore ha così raggiunto 411,8 milioni di euro**, con un aumento 18% rispetto all'anno precedente e un valore medio per singolo buono di 1,48€ (+6% rispetto al 2022). Un incremento che è proseguito anche nel **primo trimestre del 2024**, con dati ancora non definitivi, per il quale si prevedono circa 71 milioni di buoni distribuiti (+9% rispetto al primo trimestre 2023), per un valore medio di 1,51€ (+2% rispetto al Q1 2023) e un giro d'affari di 109 milioni di euro (+11% rispetto ai 97 milioni dello stesso periodo del 2023).

Lo sviluppo del mercato del couponing in Italia è infatti fortemente correlato all'andamento dell'inflazione e ai prezzi dei beni di consumo. Nel 2023, in media, i prezzi al consumo hanno infatti registrato una crescita del 5,7%, dopo che già nel 2022 si era assistito ad un aumento dell'8,1% (dati Istat). Una dinamica che ha ulteriormente spinto gli italiani a ricercare modalità alternative di risparmio, trovando nei coupon un valido alleato che ha permesso di accedere ad una vasta gamma di prodotti di uso quotidiano, disponibili nei principali rivenditori presenti sul territorio nazionale, ad un prezzo scontato.

"Sempre più italiani utilizzano i coupon come strumento fondamentale per un risparmio consapevole e pianificato nella loro spesa quotidiana", ha dichiarato **Angelo Tosoni, Managing Director di Savi Italia**.
"I dati ci dicono che è in corso un processo di progressiva digitalizzazione e smaterializzazione dei buoni sconto derivato dai vantaggi offerti dai coupon digitali, che garantiscono tempi più rapidi e una maggiore sicurezza.
Come Savi siamo fortemente impegnati per favorire l'accesso dei consumatori a queste nuove forme di risparmio, consentendo ai retailer e all'industria di marca di poter contare su una solida e sicura infrastruttura digitale".

www.saviitalia.it

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

I 55 anni di LAMINATI CAVANNA all'insegna dell'eccellenza del Made in Italy

Venerdì 19 e sabato 20 aprile due giornate all'insegna di tecnologia, Mde in Italy e nuove generazioni

Sono ben due le giornate di celebrazione per i 55 anni di Laminati Cavanna S.p.A. che partecipa venerdì alla Giornata del Made in Italy con DEC (Dynamic Environmental Corporation) per proseguire sabato con un momento aziendale dedicato al nuovo importante traguardo per la storia dell'azienda.

L'eccellenza tecnologica di DEC fa tappa a Piacenza

Si parte quindi venerdì 19 con la Giornata del Made in Italy l'evento che vede impegnate aziende su tutto il territorio nazionale nel comune obiettivo di valorizzare le qualità che rendono la produzione italiana riconosciuta nel mondo.

In una giornata dove si celebrano eccellenza, valore e qualità Laminati Cavanna è al fianco di DEC che ha recentemente installato il nuovo impianto per il recupero del solvente a carboni attivi lanciando l'azienda verso una sempre più piena sostenibilità della produzione a 55 anni dalla fondazione.

Focus sulle nuove generazioni

In linea con una filosofia che vede Laminati Cavanna sempre attiva nella collaborazione con il sistema scolastico e formativo del territorio al centro dell'attenzione ci sono proprio i ragazzi. Saranno infatti i 20 alunni della 4D elettrotecnica dell'Itis Marconi di Piacenza, accompagnati dai loro professori Raffaella Bellocchi e Daniele Vetrucci, a scoprire tutti i dettagli nel nuovo impianto installato da DEC. I tecnici, con la presidente Anna Paola Cavanna, il Direttore generale Carlo Fornaroli e il CEO di DEC Andrea Formigoni, accompagneranno i ragazzi nella scoperta dei concetti di sostenibilità della produzione industriale, dell'economia circolare, del packaging sostenibile, risultati raggiunti grazie al recupero degli scarti di produzione, trasformati in risorsa.

Presente alla giornata anche il presidente di Confapi Piacenza Giacomo Ponginibbi in rappresentanza del tessuto imprenditoriale piacentino.

55 anni all'insegna dell'innovazione

Sono ormai 55 anni che Laminati Cavanna opera nel mondo dell'accoppiamento di film flessibile per i più importanti brand italiani nei diversi settori e mercati quali alimentare, pet food, farmaceutico, cosmetico ma anche elettrico, solare, industriale. Fondata da Giancarlo Cavanna il 15 aprile del 1969, l'azienda è oggi alla seconda generazione con Anna Paola Cavanna alla presidenza. Esempio di innovazione grazie ai continui investimenti messi in campo sul piano tecnologico e di sostenibilità, Laminati Cavanna in collaborazione con DEC ha recentemente installato un impianto di recupero solvente e carboni attivi che ha raggiunto straordinari livelli di circolarità con il recupero dell'acetato di etile utilizzato nel processo produttivo trasformandolo da rifiuto in risorsa.

Grazie al recupero e riuso viene generata vera economia circolare risparmiando la movimentazione di oltre 50 camion in un anno, con minori emissioni ambientali ed un efficientamento nell'impiego dell'energia.

Le persone al centro

Per celebrare i 55 anni, l'azienda ha organizzato una giornata dedicata ai collaboratori che permettono a Laminati Cavanna di proseguire il suo percorso di successo nel tempo. La foresteria aziendale è stata quindi teatro di un brunch con dj set alla presenza dei dipendenti e del sindaco di Calendasco, Filippo Zangrandi, con cui sono numerosi i progetti in campo per favorire lo sviluppo del territorio e facilitarne la relazione con il tessuto economico.

Nella settimana dal 15 al 19 Aprile 2024, sono previsti centinaia di eventi distribuiti su tutto il territorio Italiano, con Mostre, Eventi, Cerimonie Ufficiali e gli **Open Days** organizzati dalle più importanti aziende Nazionali aderenti all'iniziativa.

In occasione della Giornata Nazionale del Made in Italy, **DEC** aprirà le porte al **pubblico**, alle **istituzioni** ed ai rappresentanti di **Associazioni di categoria**, per mostrare da vicino l'**eccellenza delle nostre tecnologie e dei nostri processi**, improntati alla massima sostenibilità.

Per l'occasione abbiamo organizzato insieme a DEC per **VENERDI' 19 APRILE** visite guidate presso il nostro impianto SRU (impianto di recupero solvente) per mostrare da vicino come vengono impiegate le nostre **tecnologie** ed i **processi sostenibili** che li contraddistinguono, grazie alla collaborazione con alcuni istituti scolastici e associazioni di categoria; tale attività ha l'obiettivo di coinvolgere le **nuove generazioni** e far conoscere loro l'importanza del Made in Italy, non solo come simbolo di **eccellenza produttiva**, ma anche come **valore culturale e identitario.**

Questa giornata rappresenta un momento di fondamentale importanza per celebrare l'eccellenza del **Made in Italy**, un marchio che racchiude in sé la **creatività**, l'**ingegno** e la **qualità** dei prodotti, delle tecnologie e dei processi, riconosciuti e apprezzati, per **un'Italia che porta valore nel mondo.**

Il nostro costante impegno è volto a contribuire al successo del nostro Paese, promuovendo l'innovazione, la qualità e la sostenibilità in ogni ambito della nostra attività, distinguendosi per l'esportazione, in tutto il mondo, di **tecnologie e processi sostenibili, volti alla protezione ambientale ed alla decarbonizzazione.**

www.laminaticavanna.com

ACIMGA CONFINDUSTRIA

Ministero delle Imprese e del Made in Italy

ITA ITALIAN TRADE AGENCY

“IL DETTAGLIO CHE CONTA NEL MONDO HORECA”

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

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

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

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

A cura di
Walter Konrad

images: pexels.com

mento dell'ospitalità, espressioni concrete della cura che un locale mette nel servire i suoi clienti.
Allo stesso modo, la scelta dei piatti non è mai banale. Un piatto elegante può valorizzare il cibo, servendo come tela su cui il chef dipinge il suo capolavoro culinario. Inoltre, piatti di forme particolari o con dettagli unici possono diventare argomento di conversazione, contribuendo a rendere memorabile la cena.

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

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

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

FISPAL FOOD SERVICE

FISPAL SORVETES

SAVE THE DATE!

11 - 14 JUNE | 2024

EXPO CENTER NORTE - SÃO PAULO - BRAZIL

THE MAIN MEETING OF ALL THE FOOD SERVICE SECTOR IN SOUTH AMERICA AWAITS YOU!

For more information send an email to
fispalfoodservice@informa.com

WWW.FISPALFOODSERVICE.COM.BR

IPACK-IMA 2025: una nuova strategia che guarda all'innovazione

Un'evoluzione rispetto al concetto di manifestazione generalista, focus sui mercati più performanti e una prospettiva completa sulle tecnologie del proessing&packaging

Innovazione tecnologica, scenario competitivo internazionale, modelli di business, sostenibilità, una proposta fieristica innovativa per organizzazione e formula. Questa la strada tracciata per l'edizione 2025 di IPACK-IMA, fiera di riferimento internazionale per il settore del processo e confezionamento rivolta al mondo food e non food in programma dal 27 al 30 maggio.

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

La nuova strategia di sviluppo della manifestazione è pensata per rendere IPACK-IMA una fiera di sistema integrata e sinergica per le proposte più innovative in termini di tecnologie di processing e packaging primario, secondario e fine linea oltre che materiali di imballaggio, calati in quattro grandi filoni specializzati: **Grain Based food, Liquid food & Beverage**, il mondo relativo al **Food, Fresh & Convenience**, e l'industria del **Pharma e Chemicals**. Completano l'offerta espositiva, le tecnologie e soluzioni trasversali e valide per tutti i settori, **quali etichettatura, automa-**

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

zione e robotica. Questi singoli marco-settori merceologici saranno il focus attorno al quale IPACK-IMA si muoverà, dopo l'edizione 2025, nella direzione di un insieme di nuovi eventi fieristici concatenati, che guideranno in maniera più costante nel tempo espositori e visitatori, interpretando al meglio lo sviluppo tecnologico e i trend di mercato lungo tutto il triennio successivo.

Un ecosistema con al centro soluzioni non solo in termini di tecnologie ma anche a livello di **materiali innovativi** e imballaggi eco-friendly permeati dal fil rouge che lega green economy, smart packaging e design. Ampio spazio dunque in fiera, anche ai materiali di nuova generazione, capaci di dare risposte alle esigenze di una sempre maggiore sostenibilità e razionalizzazione produttiva, e ad imballaggi "ad alta tecnologia", nell'ottica di estendere la shelf life del prodotto e preservarne l'integrità.

"Potenziamento e innovazione dell'offerta sulla piattaforma integrata di IPACK-IMA: ecco la base della nostra azione da qui ai prossimi anni" - asserisce **Valerio Soli**, presidente di Ipack Ima. "Vogliamo guardare in modo flessibile al mercato e alle sue evoluzioni nell'ottica di una sempre maggiore efficacia nell'anticipare i bisogni di espositori e visitatori provenienti da tutto il mondo con parole chiave come digitalizzazione, innovazione tecnologica e sostenibilità, temi sempre più significativi per il nostro comparto. Già oggi assistiamo a un deciso cambio di paradigma nel mondo fieristico, proprio in virtù della maggiore necessità di seguire un mercato in continua trasformazione. La decisione di guardare a un modello che supererà la cadenza triennale, ci sta guidando nella trasformazione della fiera in spazio ideale dove confrontarsi sulle tematiche principali dell'industria. Con IPACK-IMA MILANO 2025 miriamo quindi a far sì che espositori e visitatori trovino una panoramica di tutte le risposte specializzate che servono per individuare, rafforzare, ampliare, espandere le traiettorie di business delle straordinarie imprese presenti in fiera, espressione della migliore capacità di innovazione su scala mondiale".

About

IPACK-IMA è la fiera di riferimento internazionale per il settore del processo e confezionamento rivolta al mondo food e non food. L'edizione 2022 ha visto la presenza di 59.837 visitatori, di cui il 25% esteri, che hanno incontrato 1.166 espositori espressione del meglio della tecnologia internazionale del settore. La prossima edizione si terrà a Fiera Milano dal 27 al 30 maggio 2025.

www.ipackima.com

ALL4PACK
EMBALLAGE PARIS

4-7 NOV. 2024

Paris Nord Villepinte
France

PACKAGING
PROCESSING
PRINTING
LOGISTICS

SAVE THE DATE

L'economia circolare al centro di ALL4PACK EMBALLAGE PARIS!

L'importanza delle sfide ambientali sta portando le aziende a porre l'economia circolare **al centro della catena del valore dell'industria dell'imballaggio.**

ALL4PACK EMBALLAGE PARIS, il principale salone francese dell'**imballaggio** e dell'**intralogistica**, si propone di riunire gli attori coinvolti nell'**eco-design**, nel **riciclo**, nel **riutilizzo** e nella **riduzione dell'impronta ambientale** presentando le **soluzioni innovative** per le aziende che utilizzano gli imballaggi.

INNOVATION NEVER STOPS

45.000
OPERATORI

1.100
ESPOSITORI E MARCHI

80
PAESI RAPPRESENTATI

I VOSTRI CONTATTI PRIVILEGIATI

Per visitare
Stefania GEMELLI
sgemelli@salonifrancesi.it

Per esporre
Eleonora FERRARI
eferrari@salonifrancesi.it

#ALL4PACK

COMEXPOSIUM

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

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

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

900+ Exhibitors

65,000 m² Exhibition Space

35,000+ Visitors

swop

PROCESSING & PACKAGING

18 TO 20 NOVEMBER 2024

SHANGHAI

MEMBER OF INTERPACK ALLIANCE

WWW.SWOP-ONLINE.COM

8 SECTORS

- Food
- Cosmetics
- Beverages
- Confectionery
- Bakery
- Pharmaceutical
- Industry
- Non-food

Official Wechat

Organized by

ADSALE 雅式 ufi Member

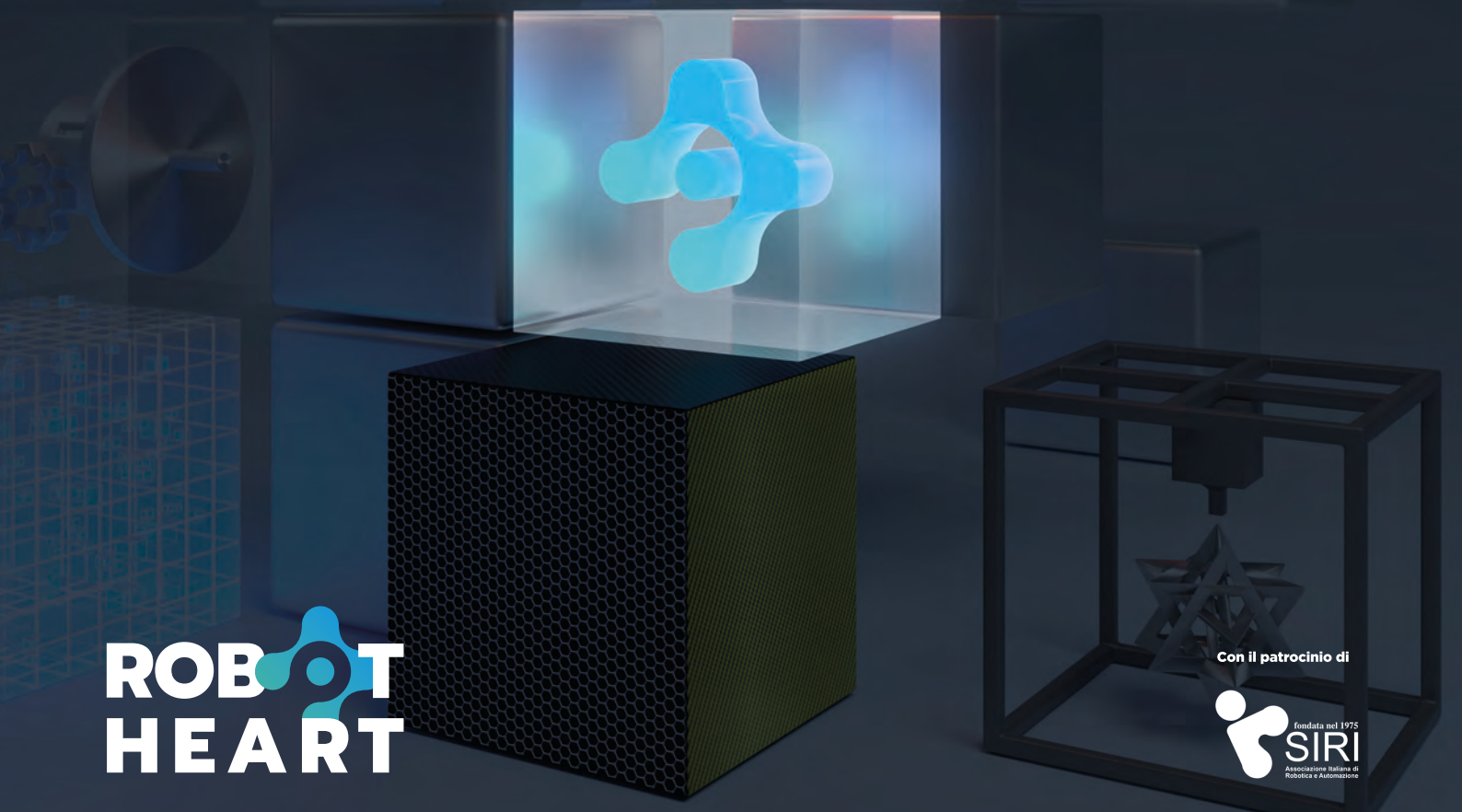
Messe Düsseldorf Shanghai

34 bimu
fieramilano
9-12/10/2024

MACCHINE UTENSILI A ASPORTAZIONE, DEFORMAZIONE E ADDITIVE, ROBOT, DIGITAL MANUFACTURING E AUTOMAZIONE, TECNOLOGIE ABILITANTI, SUBFORNITURA.

bimu.it

FACCIA A FACCIA CON LA ROBOTICA



ROBOT HEART

Robotica industriale, automazione, tecnologie e soluzioni ad essa connesse, componenti, sistemi e intelligenza artificiale. Protagonisti dell'esposizione sono: costruttori, integratori, università, centri di ricerca e start-up.

Con il patrocinio di

fondata nel 1975 SIRI Associazione Italiana di Robotica e Automazione

cecimo · UCIMU · UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE · EFIM · ISF CERT · FIERA MILANO

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...

ABB SPA
DISCRETE AUTOMATION
AND MOTION DIVISION
16/18
Via Luciano Lama, 33
20099 Sesto San Giovanni - MI

ALLEGRI CESARE SPA
I COP-88/90
Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI

ALMA PRO SRL
I COP-59/61
Via Gorra, 55/E
29122 Piacenza

ANICO PAPER FLEX SRL
74-75
Via C.A. Dalla Chiesa, 1094
51036 Castelmartini (Larciano) - PT

ASSEL SRL
I COP-57-58
Via Roma, 28
41016 Novi Di Modena - MO

BETT SISTEMI SRL
I COP
Via della Costituzione, 55
42015 Correggio - RE

BIZERBA SPA
I COP
Via G. Agnesi, 172
20832 Desio - MB

CHIARAVALLI GROUP SPA
SOCIO UNICO
1-82-83
Via Dante, 40
21040 Jerago con Orago - VA

CONSORZIO PROFIBUS E PROFINET
55-56
Via Curtatone, 6
20122 Milano

CORNO PALLETS SRL
65/68
Via Revello, 38
12037 Saluzzo - CN

CRC INDUSTRIES
2-43/45
Touwslagerstraat 1
BE-9240 Zele
Belgium

CSB SYSTEM SRL
51-52
Via del Commercio, 3-5
37012 Bussolengo - VR

E-REPAIR SRL
I COP-24-25
Via dei Pelaghi, 306
57124 Livorno

EFIM
ENTE FIERE ITALIANE
MACCHINE SPA
116
Viale Fulvio Testi, 128
20092 Cinisello Balsamo - MI

HMS INDUSTRIAL
NETWORKS SRL
CON UNICO SOCIO
48/50
Via Paracelso, 24
(Edificio B2 Cassiopea)
20864 Agrate Brianza - MB

IFM ELECTRONIC SRL
31/33
Centro Direzionale Colleoni
Palazzo Andromed 2
Via Paracelso, 18
20864 Agrate Brianza - MB

INTEREL TRADING SRL
19/21
Pillhof 51
39057 Appiano - BZ

IPACK-IMA SRL
108-110
S.S. del Sempione km 28
20017 Rho - MI

KIEPE ELECTRIC SPA
I COP-28/30
Via Delle Gerole, 17
20867 Caponago - MB

ABBIAMO OSPITATO...

LAMINATI CAVANNA SPA
103-104
Via Bologna, 9
29010 Calendasco - PC

MINDTHEGAP
I COP-22-23
Via del Carro, 4
40126 Bologna - BO

MINI MOTOR SPA
I COP-IV COP
Via E. Fermi, 5
42011 Bagnolo in Piano - RE

MOLLIFICIO LUIGI CODEGA
I COP-46-47
Via Paradiso, 3
23864 Malgrate - LC

NORD MOTORIDUTTORI SRL
34/36
Via Newton, 22
41019 San Giovanni Persiceto - BO

NUOVA KIWI SRL
I COP-40/42
Via del Progresso, 14
36064 Colceresa - VI

OLI SPA
101-102
Via Sparato n.14
41036 Medolla - MO

POMPE CUCCHI
86-87
Via Dei Pioppi, 39
20090 Opera - MI

ROSSI SPA
HABASIT GROUP
I COP
Via Emilia Ovest 915/A
41123 Modena

SALONI INTERNAZIONALI FRANCESI SRL
111
Via Boccaccio, 14
20123 Milano

TARNOS S.A.
13/15
Calle Sierra de Gata, 23
28830 San Fernando de Henares
Spagna

TECNO PACK SPA
69/73
Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI

TECNOVA HT SRL
37/39
Via Castellazzo, 29
20006 Pregnana M.Se - MI

TKH VISION ITALY SRL
10/12
Via Gaetano Donizetti, 1
C/O Tattile
25030 Mairano - BS

VITAECO SRL
HOTMIXPRO
84-85
Via Bazzini, 241
41122 Modena

ZEBRA TECHNOLOGIES ITALY SRL
I COP
Viale Sarca, 336
Edificio 13
20126 Milano

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

mini_motor®
MECHATRONIC SOLUTIONS

Out of sight, always in mind.

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

Come visit us at

sps
smart production solutions
ITALIA

SPS Parma 2024
28-30 May 2024
Hall 6, Booth I006

www.minimotor.com | sales@minimotor.com