

Alimentare

RASSEGNA

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



www.easyfiltration.it



wolfsystem.it



www.minimotor.com



www.saviotrading.it



www.piramide-ambiente.it



ww.tecnopackspa.it



www.ifppackaging.it



www.gsp.it



www.euroimpiantispas.com

drinktec

drinktec.com



www.simei.it



www.ipackima.com



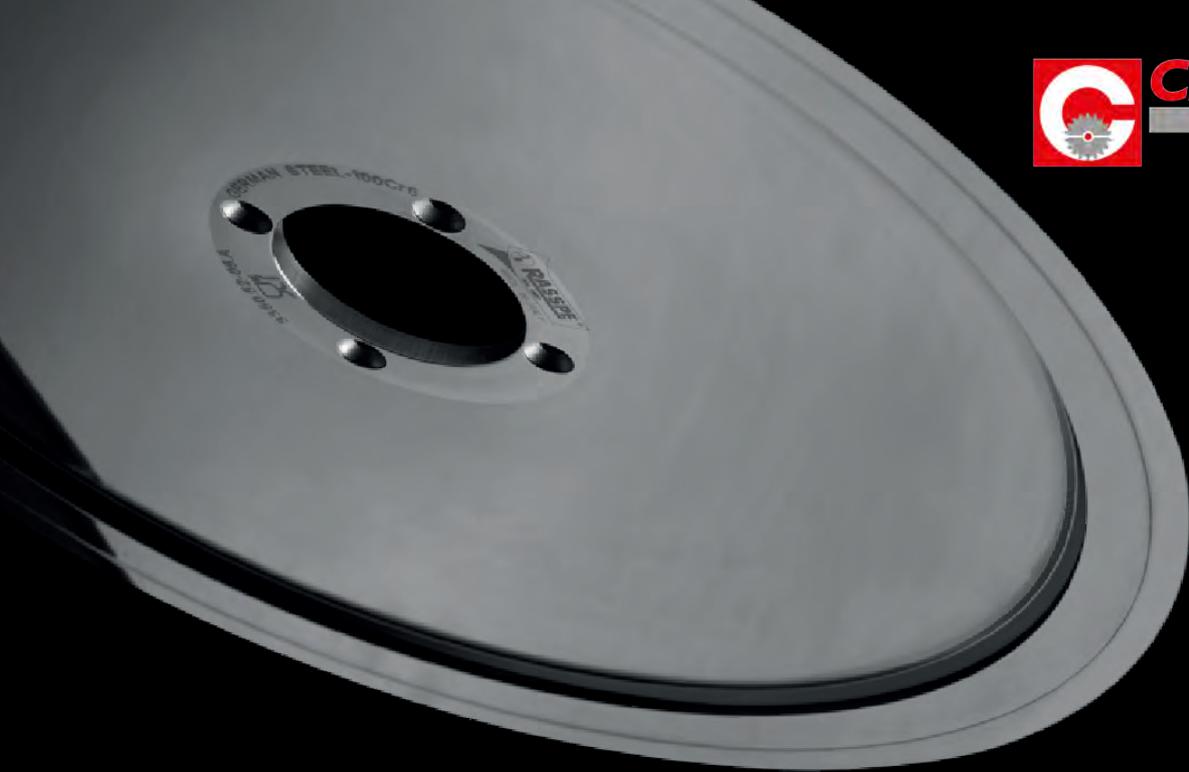
Out of sight,
always in mind.

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



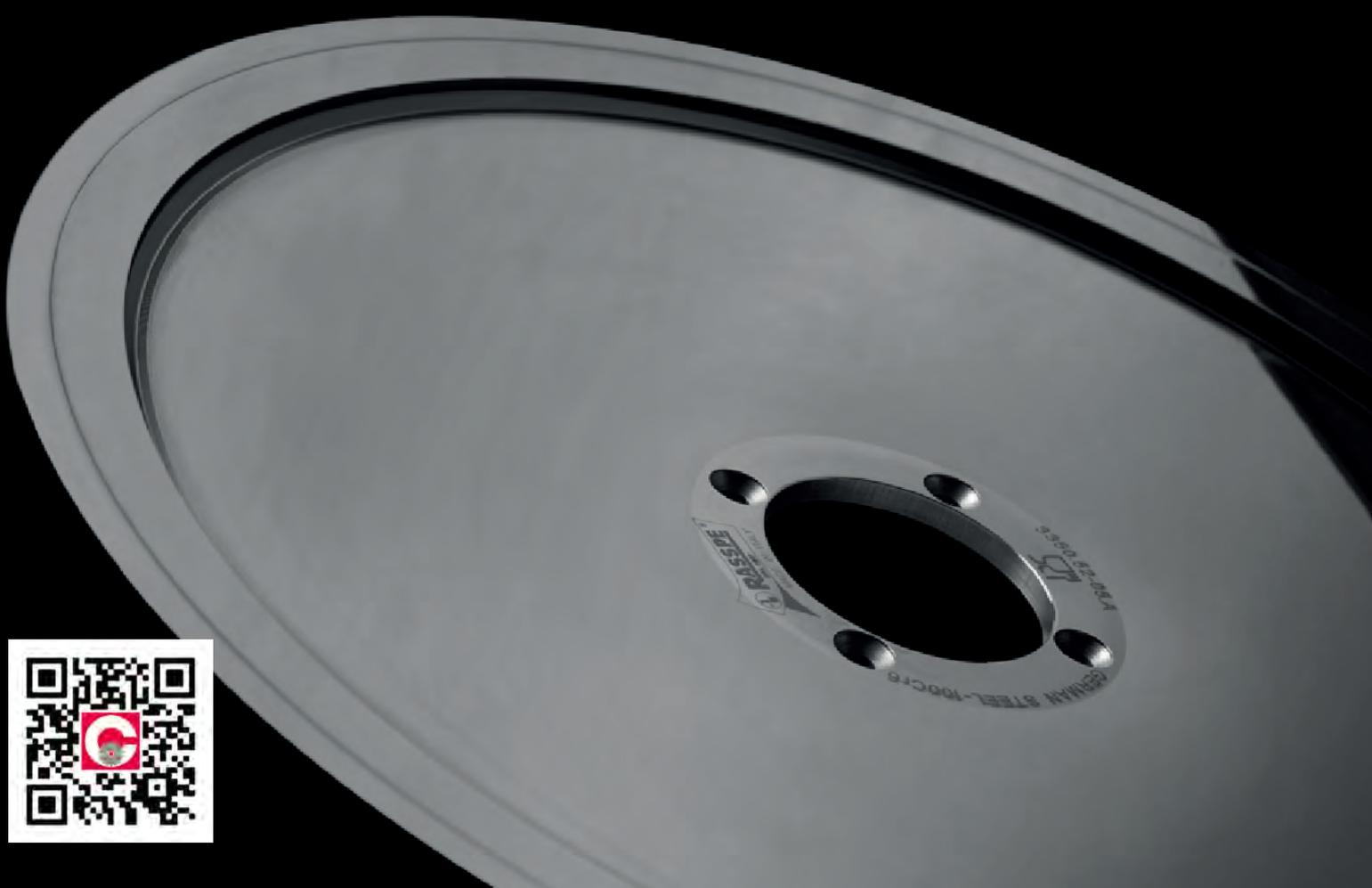


CHIARAVALLI[®]
GROUP S.p.A.
Food Division



RASSPE[®]
BLADES

MADE IN ITALY EXCELLENCE





SOMMARIO

101-52 TECNOLOGIE

PER BEVANDE / VINO / BIRRA / IMBOTTIGLIAMENTO

153-74 CONFEZIONAMENTO

175-90 AUTOMAZIONE

191-108 NEWS

109-116 FIERE



CORNO PALLETS SRL

CORNO PALLETS E LA RIVOLUZIONE DEL PALLET PRESSATO.
PG. 12/15



TECNO PACK SPA

TRADIZIONE, INNOVAZIONE E QUALITÀ.
PG. 54/57



CSB SYSTEM SRL

LOGISTICA COME PROCESSO INTEGRATO. PIÙ EFFICIENZA E MENO COSTI CON L'ERP CSB-SYSTEM.
PG. 76-77



SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI *Responsabile editoriale*

Sono le due bottiglie per antonomasia sulla tavola italiana: olio e vino, due ingredienti che raccontano in un istante i costumi, la cultura e la natura del territorio da cui provengono.

E se è vero che la tradizione di olio e vino – e quindi dei loro contenitori – ha radici millenarie, è vero che anche qui, come in tutto il settore del food and beverage, la tecnologia svolge un ruolo di primo piano.

Cosa vuol dire imbottigliare correttamente?

Garantire qualità, aromi, sensorialità e sicurezza; vuol dire grande rispetto per la materia prima, per la sua conservabilità e per il consumatore che andrà a gustarla.

Il suono mentre si stappa una bottiglia (di vino o di birra) è preludio di piacere e socialità, il colore del vetro che custodisce l'oro verde è ricercata alchimia.

Non chiamatele bottiglie, non definetelo semplice imbottigliamento; il cibo e la sua cura sono un'arte: antica, in evoluzione, apprezzata oggi più che mai.



MEDIATEC SRL

**ARTICOLI TECNICI PER L'INDUSTRIA. 20 ANNI
DI ESPERIENZA AL VOSTRO SERVIZIO
PG. 106/108**



PROSWEETS 2025

**UNA NUOVA ESPERIENZA IN FIERA ALL'INSEGNA
DI INNOVAZIONI, TREND E NETWORKING.
PG. 109-110**

In partnership with:



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



THAI - ITALIAN
CHAMBER OF COMMERCE



**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. 5 - Novembre 2024

Coordinamento Redazione

S.V. Maffizzoni Bennati

bennati@editricezeus.com

Redazione

redazione@editricezeus.com

Contabilità

Elena Costanzo

amministrazione@editricezeus.com

**Grafica, progettazione
e impaginazione**

ZEUS Agency

grafica@editricezeus.com

Tipografia

ZEUS Agency

Rassegna Alimentare

(fascicolo singolo/bimestrale):

25 € (Europa)

30 US\$ (fuori Europa).

Abbonamento annuale (sei fascicoli):

120 € (Europa)

170 US\$ (fuori Europa)

Il pagamento degli abbonamenti può essere

eseguito a mezzo vaglia o assegno

intestato a EDITRICE ZEUS SRL

Rassegna Alimentare

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

Periodicità: bimestrale.

Autorizzazione del Tribunale di Monza,

n° 9 del 05-09-18.

Tariffa R.O.C.: "Poste Italiane Spa

Spedizione in abbonamento Postale

D.L. 353/2003 (conv. in L. 27/02/2004 n. 46) art. 1,

comma 1, DCB Milano

ISSN 1827-4102

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



AKOMAG: specialisti nel lavaggio

AKOMAG è un'azienda flessibile e dinamica che basa la sua strategia organizzativa sulla soddisfazione dei Clienti, sulla qualità degli impianti, del servizio assistenza e delle innovazioni tecnologiche.

Opera da molti anni nel settore dell'imbottigliamento e vanta una lunga esperienza costruttiva, tale da ottenere e garantire al cliente il massimo rendimento, un'ottima praticità di conduzione, costi d'esercizio minimi ed una lunga durata dovuta principalmente al fatto che le macchine sono costruite con materiali di prima qualità, certificati.

Tali esperienze e ricerche sono così a disposizione dei clienti che ricercano il meglio. La struttura semplice e modulare della sua produzione, ha consentito di aumentare progressivamente le funzioni e il livello di sofisticazione, inserendo sezioni di lavaggio speciali e di sanificazione, il controllo automa-

tico dei parametri di processo, sistemi di sicurezza per l'impianto, il recupero energetico, la riduzione degli scarichi e la sanificazione automatica delle parti più importanti dal punto di vista igienico.

Durante la fase di progettazione, non si è minimamente sottovalutata la necessità di adottare tutti gli accorgimenti atti alla salvaguardia della salute e alla prevenzione dei rischi dell'operatore, adottando tutte le protezioni necessarie anche in riguardo della riduzione del rumore.

Notevole impegno è stato rivolto alla riduzione delle dimensioni delle macchine, tradizionalmente piuttosto grandi ed ingombranti, per risolvere i problemi di ottimizzazione degli spazi negli impianti di imbottigliamento.

Inizia il Lavaggio.

Per quanto riguarda il lavaggio di bottiglie a basse capacità produttive, la

gamma offre Genesi, disponibile in dimensioni molto contenute per poter essere inserita in qualsiasi ambiente operativo. Progettata sulla base delle indicazioni di produttori con basse capacità produttive, la serie ha un ciclo di lavaggio semplice ma funzionale, che permette di abbattere i costi d'esercizio (acqua, energia, detersivi) senza influire negativamente sulla pulizia delle bottiglie da riciclare, il completo distacco delle etichette e la loro totale evacuazione all'esterno. La particolare facilità d'uso e di manutenzione incrementa la produttività e limita i fermi macchina.

La modularità della serie Genesi permette al cliente di "costruirsi una macchina su misura", adattandola di volta in volta ai diversi tipi d'utilizzo (acqua, vino, olio, birra, bibite).

Costruita in conformità della direttiva macchine, è dotata di tutti gli accessori necessari al buon funzionamento: uno



Lavabottiglie "double-end"





scambiatore di calore costruito con tubi d'acciaio inox disposti geometricamente per impedire il deposito di fanghi o precipitazioni varie che ne andrebbero a compromettere il rendimento o, in alternativa, una camera di combustione incorporata con funzionamento a bruciatore diretto.

Protezioni antinfortunistiche e antipolvere a protezione dello scarico delle bottiglie; ingrassaggio raggruppato; valvola economizzatrice per l'acqua di rete e controllo automatico della presenza d'acqua nell'ultima stazione di risciacquo; variatore elettronico di velocità; sicurezza elettronica sul riduttore principale, per arrestare la macchina in caso di sovraccarico; pompe di spruzzatura con corpo e girante d'acciaio inox Aisi 316 e filtri di protezione; valvole per lo svuotamento del macero e delle vasche di spruzzatura; quadro di comando orientabile d'acciaio inox; impianto elettrico IP55; manometri e termometri a portata visiva dell'operatore, sono le dotazioni principali che caratterizzano la serie.

La serie è inoltre predisposta per l'introduzione di soda liquida e additivi nel bagno e nella vasca detergenti, non-

ché di prodotti disinfettanti nelle vasche di spruzzatura.

Le spruzzature interne (eseguite con ugelli rotanti autopulenti) ed esterne sono ad alta pressione, facilmente smontabili per la normale pulizia e la manutenzione. Il carico e lo scarico delle bottiglie è completamente automatico, e perfettamente sincronizzato con il movimento della catena principale.

Lavaggio a ciclo completo.

Per razionalizzare il ciclo di lavaggio, l'azienda ha realizzato la serie Hydra, una serie di macchine completamente automatiche che comprendono una prima stazione di svuotamento delle bottiglie seguita da spruzzatura di prelavaggio e un primo bagno di preaccensione.

Questa configurazione consente di diminuire l'inquinamento del bagno detergente e abbattere i consumi.

La tripla stazione d'estrazione delle etichette assicura il loro completo distacco dalle bottiglie usate, mentre il filtro rotante dislocato per tutta la larghezza della macchina ne garantisce l'evacuazione all'esterno.

Il lavaggio delle bottiglie è completato con le spruzzature interne ed esterne, che avviene con detergente ad alta pressione distribuito tramite ugelli rotanti autopulenti e autocentranti.

Al completo risciacquo, invece, provvedono la fase di abbattimento dell'alcalinità seguita da spruzzature esterne e interne con acqua di rete.

Anch'essa costruita in base alla direttiva macchine, la serie è dotata di diverse predisposizioni che ne aumentano la sicurezza, tra cui: installazione di sensori per il rallentamento e la fermata in caso di mancanza o intasamento di bottiglie sui nastri trasportatori; introduzione della soda liquida e additivi nel bagno detergente e di prodotti sequestranti e disinfettanti nelle vasche di spruzzatura.

Il carico e lo scarico automatico delle bottiglie è perfettamente sincronizzato con il movimento della catena principale. La valvola economizzatrice per l'acqua di rete e il controllo automatico della presenza d'acqua completano l'ultima stazione di risciacquo.

Altre dotazioni importanti sono: ripristino automatico degli scivoli di carico e scarico bottiglie dal quadro comandi; ingrassaggio raggruppato; variatore



SIRA

AKOMAG

elettronico della velocità con comando a distanza (inverter); visualizzazione sul quadro comandi della velocità impostata; spruzzi rotanti autopulenti e auto-centranti ad alta pressione; spruzzature esterne facilmente estraibili per manutenzione e pulizia; valvole per lo svuotamento dei maceri e delle vasche di spruzzatura; quadro comandi estraibile d'acciaio inox; impianto elettrico IP55; visualizzatore elettronico dei messaggi per un facile e totale controllo delle funzioni della macchina; manometri e termometri a portata visiva dell'operatore. All'altezza dello scarico delle bottiglie sono predisposte protezioni antinfortistiche e antipolvere. Le sicurezze elettroniche su ogni riduttore permettono l'arresto della macchina in caso di sovraccarico. Lo scambiatore di calore e le pompe sono gli stessi della serie Genesi.

Altissima automazione nel lavaggio e produttività s'incontrano nel modello HP della stessa serie. Malgrado la sofisticazione, basta un operatore per gestire a distanza l'intero ciclo di lavaggio, verificandone il funzionamento tramite i sistemi di controllo.

I tubi di lavaggio esterno sono costruiti in modo da ridurre al minimo la manutenzione. Ma nel caso fosse necessaria, le operazioni di smontaggio e pulizia sono molto semplici. La regolazione delle temperature nelle vasche è automatizzata tramite sistema pneumatico proporzionale ad azione modulante, che offre garanzia di precisione e sicurezza di funzionamento. Sovradimensionata, la motorizzazione principale garantisce una lunga efficienza nel tempo riducendo al minimo l'usura meccanica. Il variatore elettronico di frequenza permette di gestire i principali motori installati nella serie Hydra HP tramite un comando a distanza.

La pressa automatica per la raccolta delle etichette evacuate dal bagno detergente è completa di un sistema di recupero della soluzione detergente che si accumula in fase di pressatura. La produzione AKOMAG comprende, oltre ai vari tipi di lavabottiglie già conosciuti dal mercato, il monoblocco "SIRA" per il lavaggio, riempimento e tappatura di contenitori di grande formato. La macchina è studiata e progettata per il lavaggio e la sterilizzazione dei contenitori in PET e/o PC da 3 -4

-5 galloni nuovi e di recupero, e per i contenitori da 5 - 10 litri, per poi essere successivamente riempiti e tappati con acqua piatta.

Dal design completamente innovativo e compatto, AKOMAG propone ai Suoi Clienti un intero ciclo di produzione racchiuso in un'unica macchina, completamente versatile e modulare, realizzata per differenti capacità produttive. Il ciclo di lavaggio studiato da AKOMAG si adatta alle varie esigenze funzionali del Cliente e alle varie produzioni richieste, personalizzandolo di "volta in volta" per garantirne la massima efficienza.

Il monoblocco SIRA presenta una grande efficacia di lavaggio, ma non contenti di questo, AKOMAG ha progettato e realizzato un particolare dispositivo di spruzzatura ad alta pressione "High Impact System", ugello penetrante rotante ad alta efficienza e pressione che garantisce il perfetto lavaggio delle pareti interne del contenitore.

Durante la sosta dei contenitori sopra agli ugelli di lavaggio, un ugello rotante penetra all'interno del contenitore, eseguendo il lavaggio ad alta pressio-



ne di tutte le superfici interne, in particolare su quelle in cui ci possono essere depositi e/o alghe.

Mentre avviene questo, all'esterno il contenitore viene spazzolato tramite spazzole meccaniche in nylon. Un'apposita spazzola meccanica sempre in nylon è stata inoltre progettata per la spazzolatura dell'intero fondo del contenitore. Il riempimento dei contenitori viene eseguito tramite pompe e valvole volumetriche, in modo da assicurare la massima precisione nel quantitativo d'acqua immesso in ciascun contenitore. La nuova valvola appositamente studiata da AKOMAG, garantisce un flusso d'acqua laminare ed assenza di contatto tra valvola e collo del boccione, il tutto garantendo la massima velocità di riempimento e il massimo grado di igienicità possibile.

Il tappatore, per contenitori multiformato, è composto da tramoggia vibrante insonorizzata, un canale di discesa

e testina di presa a strappo; la chiusura dei contenitori avviene mediante un nastro di pressione inclinato, con pressione regolabile per evitare sgradevoli sforzi al contenitore. Il quadro comandi, posizionato a portata visiva dell'operatore, raggruppa tutti i comandi necessari per l'azionamento e il controllo del buon funzionamento della macchina. Il monoblocco SIRA, che si può presentare con carico manuale o carico automatico, può essere automaticamente adattato ai diversi formati da lavorare, impostando sulla tastiera di comando il tipo di contenitore desiderato mantenendo così un elevato grado di igienicità e facilità d'uso per gli operatori.

AKOMAG si dedica da anni alla creazione di macchine per imbottigliamento e l'elevato standard qualitativo raggiunto da tutta la Sua produzione, la tecnologia utilizzata ed il tempestivo servizio di assistenza post vendita

le hanno consentito di essere un sicuro punto di riferimento nel settore.

AKOMAG si dedica da diversi anni alla creazione di macchine lavabottiglie e l'elevato standard qualitativo raggiunto da tutta la sua produzione, la tecnologia avanzata ed il tempestivo servizio di assistenza post-vendita, ha permesso a questa azienda di entrare in diversi e primari stabilimenti produttivi con la certezza di avere creato un macchinario sicuro e di Qualità per le Varie esigenze.

Questo impegno è stato assunto da tutte le sue strutture, dal design alla progettazione tecnica, dalla ricerca dei materiali più innovativi alle costanti verifiche dei prodotti in lavorazione.

Con questa missione ogni giorno AKOMAG pensa a migliorarsi ed investire sulla Qualità, con la consapevolezza di fare un buon lavoro. 🏠

www.akomag.com

always LEADER
in MAJOR projects



AKOMAG



Frazione Diolo, 15/D - 43019 Soragna (PR), Italy
Telefono: 0524.599097 | Email: info@akomag.com | www.akomag.com

“ DELLA BIRRA NON SI (DOVREBBE) BUTTA(RE) NIENTE ”

Recenti studi provano a dare nuova vita agli scarti di produzione della bevanda alcolica più apprezzata e consumata al mondo: la birra. Dall'impiego per l'alimentazione degli animali all'utilizzo per la produzione di energia, la logica di fondo è quella dell'economia circolare: nulla si crea, nulla si distrugge, tutto si trasforma... e si riusa.



by
**SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI**

La birra sta vivendo un momento di grande splendore: è una delle bevande più amate e diffuse al mondo, simbolo di convivialità ed emblema nazionale di molti Paesi.

In Europa, il mercato di questa bevanda sta mostrando una forte crescita, trainata in gran parte dalla continua espansione delle birre artigianali. Paesi come il Regno Unito, la Germania e il Belgio sono noti per la loro cultura birraria e la produzione di birre artigianali di alta qualità.

Nel 2023, il consumo di birra artigianale ha continuato a crescere, specialmente nelle categorie delle birre più leggere e aromatizzate. In generale, la Repubblica Ceca si conferma in cima per il consumo pro capite con 140 litri per persona all'anno, seguita da Austria e Germania, rispettivamente con 107,8 e 99 litri.

Anche la Polonia si distingue, con 97,7 litri per persona, sottolineando una forte passione per la birra in tutta la regione.



Il consumo di birra riflette una tendenza culturale radicata, ma anche una continua crescita del settore craft e delle birre speciali. Il mercato sta vivendo una forte evoluzione, con i consumatori che mostrano sempre più interesse per prodotti locali e di qualità, specialmente in paesi come Belgio, Germania e Regno Unito. Questo trend si riflette non solo sulle vendite, ma anche sulla crescente diversificazione delle tipologie di birra disponibili.

Le ombre dietro alle luci della birra

A fronte di tanto successo, sta però una criticità di non poco conto. La produzione della birra genera tonnellate di scarti, con un inevitabile impatto ambientale del quale anche il consumatore – laddove informato – sta tenendo conto.

Per avere un'idea, basti pensare che per ogni 100 litri di birra prodotta, gli scarti ammontano a circa 26 chili, l'85% dei quali è costituito dai cereali utilizzati nella produzione.

Si tratta di materiale ricco in cellulosa, proteine, amminoacidi e minerali che, con il 30% di proteine e il 70% di fibre, rappresenta un'occasione sprecata, nonostante in parte sia utilizzato per la nutrizione del bestiame.

La possibilità di riutilizzo del materiale di scarto rappresenta una sfida interessante, che le aziende possono cogliere con il triplice obiettivo di generare valore, rispondere ai bisogni del consumatore e risparmiare al mondo una buona quantità di materie prime, riducendo l'impatto aziendale sulle risorse del pianeta e sul clima.

Birra ed economia circolare

Il Green Deal dell'Unione Europea è una delle priorità della Commissione Europea, in linea con gli Obiettivi di sviluppo sostenibile delle Nazioni Unite. Uno dei principali obiettivi del piano è raggiungere la neutralità climatica entro il 2050, un traguardo che richiede la decarbonizzazione del sistema energetico. Questo sforzo coinvolge tutti i settori, inclusa l'industria della birra.

L'intera filiera produttiva della birra, che copre ogni fase "dalla pianta al bicchiere", è intrinsecamente connessa all'economia circolare. Se gestita in modo strategico, questa interconnessione può favorire l'ambiente e generare benefici per chi opera nel settore. La produzione della birra, infatti, comporta la generazione di sottoprodotti che, se valorizzati correttamente, sono certamente in grado di trasformarsi in risorse utili anziché diventare scarti di nessun valore.





I materiali più facilmente riutilizzabili **Cereali**

Uno dei principali sottoprodotti della produzione di birra è rappresentato dai cereali nella forma di trebbie, i residui solidi che rimangono dopo che gli zuccheri e gli amidi sono stati rimossi dai chicchi.

Questi cereali sono ricchi di fibre, proteine e minerali, e costituiscono all'incirca l'85% dei prodotti di scarto, considerati rifiuti.

Esiste tradizione consolidata di utilizzo delle trebbie come mangime per il bestiame particolarmente nutritivo. Oggi, però, questi residui di cereali stanno trovando destinazioni nuove. Possono infatti essere utilizzati per la produzione di biogas, fertilizzanti o addirittura

come ingredienti alimentari per umani, fra cui farine e integratori per prodotti da forno o snack insoliti, in alcuni casi anche più nutrienti di quelli tradizionali.

Inoltre, sono usati nella produzione di enzimi e acido ferulico, necessari per l'industria alimentare e chimica. Le trebbie sono utilizzate persino nella produzione di carta, mattoni ed etanolo di alta qualità per il carburante.

Lievito

Anche il lievito è un importante sottoprodotto della produzione di birra.

Durante il processo di fermentazione, il lievito si moltiplica diverse volte e, sebbene una parte venga riutilizzata per successive fermentazioni, rimangono grandi quantità disponibili per altri scopi.



Oltre a essere essenziale per la produzione di birra, il lievito può essere lavorato e trasformato in estratto di lievito e quindi utilizzato nell'industria alimentare come ingrediente per la produzione di pane e persino per creare spuntini nutrienti. Alcuni produttori hanno sviluppato barrette per cani a base di lievito di birra.

Un'altra interessante applicazione del lievito esausto è nella produzione di biogas, attraverso lo sfruttamento del suo potenziale energetico grazie alla digestione anaerobica. Infine, il lievito scartato trova applicazione anche nell'industria cosmetica, in virtù delle sue proprietà purificanti, rigeneranti e antiossidanti benefiche per la pelle.

Birra tout court

Un'altra risorsa sovente trascurata è la birra in eccedenza. Si tratta di una quantità di birra prodotta in eccesso rispetto alla domanda o alle capacità di stoccaggio e vendita del birrifico.

Questa eccedenza può derivare da diversi fattori, come errori nella pianificazione della produzione, fluttuazioni nella domanda di mercato o una maggiore produzione per sfruttare al massimo le capacità produttive dell'impianto. Spesso, questa birra non può essere venduta o consumata entro un periodo di tempo ragio-

nevole, quindi deve essere gestita per evitare sprechi. In alcuni casi, la birra in eccedenza viene utilizzata in modo sostenibile, ad esempio come fertilizzante grazie all'alto contenuto di proteine che favorisce l'aumento della disponibilità di azoto nei suoli agricoli, sempre come ingrediente per mangimi animali o per la produzione di biogas attraverso processi di fermentazione anaerobica.

L'economia circolare

Tutti i riusi menzionati rientrano appieno nella logica dell'economia circolare, un modello che mira a minimizzare gli sprechi e a massimizzare l'uso delle risorse attraverso la riduzione, il riutilizzo, il riciclo e la rigenerazione dei materiali. A differenza dell'economia lineare tradizionale, che segue il modello "prendi, produci, usa e getta", l'economia circolare promuove la sostenibilità lungo l'intero ciclo di vita dei prodotti.

Va da sé come un approccio di questo tipo sia vincente sotto ogni punto di vista: per l'azienda, per i consumatori e per il pianeta. Per tale motivo, sono allo studio una serie di altri interventi di riuso dei by-product della produzione di birra, tutti volti al raggiungimento di questo prezioso equilibrio.



CORNO PALLETS e la rivoluzione del pallet pressato

Negli ultimi anni, il mercato dei pallet ha subito un'evoluzione significativa, spinta da vari fattori, tra cui l'innovazione tecnologica, la crescente attenzione dei Clienti alla sostenibilità e l'evoluzione delle esigenze logistiche delle aziende.

Corno Pallets ha, fin dalla nascita di queste esigenze settoriali specifiche, inserito nella sua offerta un'ampia gamma di prodotti per soddisfarle.

GLI ELEMENTI CARDINE DELLA NOSTRA AZIENDA

Ecco cosa ci ha legato, negli anni, ai nostri più di mille Clienti:

1. Personalizzazione e Innovazione: Corno Pallets non si limita a offrire pallet standard, ma lavora a stretto contatto con i clienti per progettare soluzioni su misura che rispondano alle esigenze specifiche di trasporto e stoccaggio

2. Qualità e Affidabilità: Ci impegniamo a mantenere elevati standard di qualità in ogni fase del processo produttivo.

3. Orientamento al Cliente: Comprendiamo che ogni cliente ha esigenze uniche, e per questo offriamo un servizio di consulenza dedicato per identificare la soluzione più adatta.

4. Sostenibilità: Utilizziamo materiali riciclati e adottiamo processi produttivi rispettosi dell'ambiente, come dimostrato dalla nostra linea di pallet in legno pressato.

5. Flessibilità e Tempestività: In un mercato dove la tempestività è cruciale, Corno Pallets offre un servizio flessibile e rapido, con tempi di consegna ridotti e la capacità di rispondere prontamente a qualsiasi richiesta, anche in situazioni di urgenza.

PRESSPALL: PECULIARITÀ E VANTAGGI

In questo momento storico, dove si ha più che mai l'esigenza di individuare soluzioni di imballaggio alternative, sicure ed ecosostenibili, **Presspall fornisce una concreta risposta a tutti i tipi di esigenza e di spedizione.**

Presspall si è fatto da subito conoscere ed apprezzare per i suoi numerosi vantaggi, rivelandosi come **la soluzione di imballaggio più richiesta da tutte le aziende che vogliono spedire in sicurezza in Italia ed all'estero sempre con un occhio di riguardo alla sostenibilità.**

Ecco le caratteristiche fondamentali di Presspall:

• **PRESSPALL SOSTENIBILE AL 100%:** Nasce da un processo produttivo virtuoso, che si basa sul **recupero e utilizzo esclusivo**





UNA NUOVA

GENERAZIONE

DI PRESSPALL

STA ARRIVANDO.

**SICURO.
PRECISO.
SOSTENIBILE.**

RW COMUNICAZIONE.IT



5-8 Novembre 2024
Ecomondo, Rimini
Padiglione B2 / Stand 102

12-15 Novembre 2024
Simeis, Rho Fiera
Padiglione 2 / Stand N20



del legno post- consumo: 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.

- **PRESSPALL ESPORTABILE IN TUTTO IL MONDO:** è ideale per l'esportazione in tutto il mondo e, a differenza del legno tradizionale, è **esente da qualunque tipo di trattamento antiparassitario e marchiatura, ai sensi della normativa ISPM-15.**

- **PRESSPALL ROBUSTO, E SALVASPAZIO:** grazie alla sua struttura impilabile **Presspall occupa il 66% in meno dello spazio in magazzino rispetto ad un pallet tradizionale con un notevole risparmio dei vuoti durante il trasporto.** La sua alta capacità di carico dinamico fino a 1250 kg rappresenta inoltre un'ottima soluzione alternativa al pallet tradizionale ed è ideale per tutti i tipi di spedizione. **Non presenta alcun chiodo sporgenete che possa danneggiare il prodotto e non**

teme l'umidità, tutte caratteristiche che lo rendono un pallet ideale per ogni tipo di spedizione.

GLI APPUNTAMENTI DI CORNO PALLETS DA NON PERDERE

Corno Pallets, da sempre sensibile al tema dell'ecologia e dell'economia circolare, ha posto la sostenibilità al centro della propria mission aziendale.

Dal **2015** utilizziamo solo materia prima legno **certificata PEFC** per i nostri pallet e imballaggi in legno, e nel **2024** abbiamo ottenuto la **cer-**





tificazione FSC, che assicura al cliente e consumatore che la materia prima di cui è composto derivi da una filiera certificata FSC, in conformità a rigorosi requisiti ambientali, sociali ed economici. Il nostro obiettivo **entro dicembre 2024** è di ottenere la **prima valutazione ECO-VADIS** e di **redigere il nostro primo report di sostenibilità entro dicembre 2025**.

Per tutte queste motivazioni (e per molte altre ancora!) siamo orgogliosi di **partecipare per il primo anno alla fiera ECOMONDO, che si terrà a Rimini dal 5 all'8 novembre 2024**; evento internazionale di riferimento in Europa e nel bacino del Mediterraneo per le tecnologie, i servizi e le soluzioni industriali nei settori della green and circular economy.

Un appuntamento importantissimo per la nostra azienda, dove chi verrà a trovarci potrà immergersi nel mondo del legno, respirarne i valori e apprezzarne gli standard qualitativi, toccando con mano i vari prodotti, dalla materia prima al prodotto finito, e trovando risposta a tutte le possibili domande in merito. **Il protagonista indiscusso dello stand sarà Presspall con la sua li-**

nea 100% riciclata, una gamma di pallet che da valore al recupero donando una nuova vita agli scarti di produzione. (PAD. B2 STAND102)

Dal 12 al 15 Novembre 2024 invece ci troverete al SIMEI presso Fiera Milano-Rho, (PAD. 2 STAND N20) fiera leader mondiale nella tecnologia del vino. **Una fiera molto cara alla Corno Pallets che presenterà l'intera gamma di pallet ed imballaggi ideali per il settore vinicolo: casse, pallet EPAL, pallet in legno a perdere e trattati per l'esportazione in tutto il mondo. Anche qui dedicheremo uno spazio a Presspall, nei formati standard e nei piccoli formati ideali alle piccole spedizioni.**

MA NON SOLO.

Una nuova generazione di Presspall sta arrivando e, in occasione di Ecomondo e Simeì, avremo l'onore di presentare in esclusiva questo nostro nuovo prodotto: sicuro, preciso, sostenibile, in grado di rivoluzionare la visione del pallet pressato.

Vi aspettiamo numerosi!!! 🏠

ECOMONDO - Rimini
dal 5 all'8 novembre 2024
(PAD. B2 STAND102)

SIMEI - Fiera Milano-Rho
dal 12 al 15 Novembre 2024
(PAD. 2 STAND N20)

www.cornopallets.it





WOLF SYSTEM: un partner a 360 gradi per la sostenibilità edilizia

Il nostro Bel Paese continua a essere un faro di eccellenza nel mondo del vino. Negli ultimi anni si è visto un crescente impegno verso lo sviluppo della cultura del vino e l'adozione di pratiche sostenibili, sia nella produzione che nelle costruzioni vinicole.



WOLF SYSTEM | WOLF HAUS

La cultura enologica non è solo una questione di produzione, ma anche di educazione e valorizzazione del territorio. I tanti eventi locali, organizzati da consorzi, cantine e associazioni di categoria, nonché nelle più rinomate

e complesse manifestazioni internazionali come SIMEI, non solo si celebrano i prodotti vinicoli, ma si offrono anche workshop e seminari che educano i visitatori (nonché consumatori e

produttori) sulle tecniche di vinificazione e sulle soluzioni edili più innovative e sostenibili, seguendo un trend che non è solo moda del momento, bensì un faro che deve essere di riferimento



Progetto Wolf System: Cantina Tassi Montalcino (SI)



per tutte le realtà imprenditoriali del settore, vista la nuova Agenda 2030 per lo Sviluppo Sostenibile promossa dalle Nazioni Unite.

L'Italia, con la sua combinazione unica di tradizione e innovazione, continua a essere un esempio di eccellenza nel mondo del vino. L'attenzione alla sostenibilità non solo rafforza la reputazione del nostro Paese, ma promuove anche un modello di sviluppo che può essere seguito da altre nazioni. In questo contesto, non siamo solo una terra di grandi vini, ma anche un laboratorio di idee e pratiche che guardano al futuro con rispetto per il passato.

In questo contesto Wolf System (facente parte del ben più ampio gruppo internazionale Wolf Holding con 31 sedi in 19 Paesi e oltre 3500 dipendenti) si colloca centralmente, essendo leader nel settore delle costruzioni prefabbricate su misura in legno lamellare (proveniente da foreste certificate di abete rosso del Nord Europa) e acciaio.

Ma perché usare il legno lamellare per la realizzazione di una cantina vinicola?

1) Elevata ecosostenibilità: il legno lamellare permette di rispettare l'ambiente e di costruire con un'etica sostenibile. Il grande pregio



Progetto Wolf System: Cantina Fontana Candida (Roma)



Progetto Wolf System: Cantina Crola (NO)



Progetto Wolf System: Cantina Santa Margherita (VE)



Sede Wolf System di Campo di Trens (BZ)

- 2) Resistenza: il legno lamellare è estremamente resistente a fuoco e agenti chimici aggressivi.
 - 3) Regolazione dell'umidità: la traspirabilità delle pareti degli edifici in legno, impedisce la formazione di muffa e umidità, favorendo effetti positivi sul microclima.
 - 4) Stile costruttivo veloce e coerente: le soluzioni in legno lamellare e le soluzioni edili di Wolf System, vengono sviluppate in modo pratico e coerente con le attività a cui saranno destinate.
 - 5) Proprietà antisismiche: il minor peso del legno e la sua flessibilità, in caso di terremoti, sono punti di forza importanti rispetto a materiali più comuni come il cemento armato.
 - 6) Isolamento termico: il legno garantisce un notevole risparmio energetico nei mesi freddi e un'ottima ventilazione nei mesi estivi.
 - 7) Isolamento acustico: gli ambienti interni di una struttura in legno lamellare sono naturalmente protetti dai suoni esterni grazie alle proprietà fonoassorbenti.
 - 8) Tempi certi: i tempi di messa in opera sono certi e notevolmente ridotti rispetto alla costruzione con materiali più pesanti.
- Tra le realtà vinicole italiane che ci hanno scelto per realizzare una struttura Wolf System possiamo citare Cantina Crola di Mezzomerico (NO), che ha investito in materiali naturali e tecniche di costruzione sostenibili per la realizzazione di una grande struttura a ridosso della vigna, adibita anche a showroom e location per eventi e che proprio quest'anno ha ampliato il progetto originario, Cantina Santa Margherita di Fossalta di Portogruaro

(VE) che ha optato per una estetica molto moderna e all'avanguardia, oppure cantina Tassi di Montalcino (SI) testimone dell'armonia tra legno e design architettonico in una delle zone vinicole più rinomate d'Italia, e Cantina Fontana Candida del Gruppo Italiano Vini (Frascati – Roma), che ha realizzato una struttura in parte interrata con una innovativa copertura curva; solo per citare alcuni progetti realizzati da Wolf System sul territorio nazionale.

A Sime Wolf System sarà presente nel padiglione 1 stand P22 e sarà lieta di accogliere progettisti, imprenditori e tutti gli interessati che vorranno saperne di più su come realizzare una struttura vinicola a regola d'arte in legno e acciaio, in tempi veloci e soprattutto certi e soprattutto all'insegna della sostenibilità ambientale ed energetica. 🏛️

Per saperne di più visitate il sito www.wolfssystem.it



Soluzioni per la filtrazione di vino e liquori

Il nostro MAGNEXFLO rappresenta una delle iniziative chiave dell'azienda verso un futuro più verde, migliorando il ciclo di vita dei prodotti e riducendo i rifiuti industriali.



Purification Control Technology



www.bea-italy.com

info@bea-italy.com



Sistemi di filtrazione innovativi per l'enologia: **MAGNEXFLO** di BEA Technologies

MAGNEXFLO è un impianto all'avanguardia per migliorare la chiarifica e la filtrazione di vini, liquori e distillati

Dal 1961, BEA Technologies si posiziona in prima linea nello sviluppo, produzione e distribuzione di sistemi di filtrazione avanzati per il settore enologico. La società ha progettato MAGNEXFLO, un impianto all'avanguardia per migliorare la chiarificazione e la filtrazione di vini, liquori e distillati.

I progressi tecnologici del sistema, i benefici operativi e la conformità agli standard ISO-9001, producono dei vantaggi di utilizzo ed efficienza superiori ai metodi tradizionali di filtrazione.



Questa macchina incorpora elementi filtranti pieghettati realizzati con materiali innovativi (nanofibre), e montati in una robusta costruzione di acciaio inossidabile 316L.

Il suo design garantisce che questi filtri possano resistere a pressioni operative e stress, rispettando rigorosi stan-

dard di sicurezza e qualità. Il sistema è disponibile in versioni completamente automatica, semi-automatica e manuale, per soddisfare diverse scale di produzione e vincoli di bilancio.

Il **filtro Magnex** è il cuore del sistema MAGNEXFLO. Realizzato nella conformazione LARGE SIZE è compo-





sto da stratificazioni pieghettate che favoriscono un'ampia ritenzioni di contaminanti abbinata ad una facile rigenerazione dell'elemento filtrante.

La configurazione della macchina, inoltre, consente di modulare la capacità di filtrazione per un adattamento ottimale a diversi tipi di vino.

Il sistema include funzionalità come il controlavaggio automatico, pompe dosatrici, stadi finali di filtrazione a membrana da 0,45 micron per la stabilizzazione microbiologica.

Il sistema MAGNEXFLO e le sue diverse caratteristiche operative:

- Automazione: la versione completamente automatica è controllata da un PLC con software intuitivo che monitora e visualizza flusso orario, pressioni e temperature. Questa automazione minimizza l'errore umano e riduce la necessità di avere una supervisione costante.
- Sicurezza: il sistema è conforme a tutte le normative di sicurezza nazionali ed europee, comprese le certificazioni PED. La costruzione presenta una finitura lucida con rugosità 0,8 RA per una facile pulizia e manutenzione.

Il sistema MAGNEXLO rappresenta un avanzamento significativo nel campo della filtrazione enologica in grado di soddisfare le crescenti esigenze del mercato. 🏠

www.bea-italy.com





SUGHERIFICIO MOLINAS: viaggio alla scoperta del sughero 100% italiano

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

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

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

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



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





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

Sono due le certificazioni guadagnate:

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

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

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

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

lavoro di ricerca e selezione delle migliori materie prime.

Ne sono un esempio Selezione Molinas e FineCork.

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



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

Scopri di più su
molinas.it



ALTECH: sistema di etichettatura non-stop per il settore beverage

Il settore beverage oggi rappresenta un punto cardine nell'industria del packaging. Nell'ampio mercato che comprende bevande di ogni tipo e genere troviamo bottiglie, lattine, flaconi e contenitori dalle forme e dimensioni più disparate; ed è per questo che ALTECH, leader riconosciuto e innovatore nel settore identificazione ed etichettatura dei materiali, si impegna per consegnare ai suoi clienti macchinari all'avanguardia e affidabili che possano garantire ottimi risultati di etichettatura su una notevole varietà di prodotti.

Tra le soluzioni che ALTECH mette a disposizione per il settore beverage troviamo il **sistema di etichettatura ALine**, concepito in maniera

modulare ed espandibile che unisce una **meccanica robusta e flessibile** a **prestazioni di assoluto livello**. Un modello particolarmente interessante è stato recentemente installato presso un noto produttore di succhi di frutta nel Middle-East.

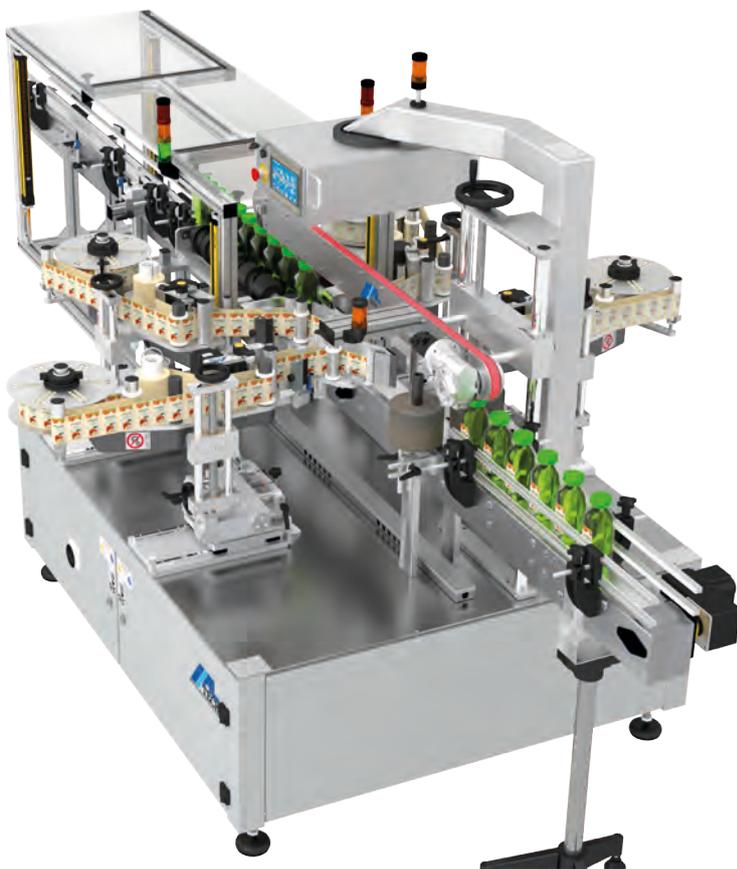
Il sistema ALine in questione applica 2 etichette in fronte-retro su flaconi di

succo aventi **2 differenti formati**, il primo da 1000 ml e il secondo da 1700 ml. Il sistema è equipaggiato con 4 teste etichettrici della serie ALritma che lavorando in modalità non stop garantiscono una cadenza di circa 10 mila prodotti all'ora.

La modalità non-stop permette un'etichettatura continua dei prodotti in quanto la logica del sistema non appena rileva l'imminente fine del rotolo etichette su una testa etichettrice, automaticamente la inibisce e attiva la sua corrispettiva permettendo all'operatore di sostituire il rotolo etichette dove questo si è esaurito senza interrompere il ciclo di etichettatura.

I prodotti, viaggiando sul convogliatore, vengono accolti da 2 coclee che li trasportano e distanziano all'interno della macchina dove un contro tappeto superiore li mantiene stabili durante l'etichettatura.

Per la gestione di tutti i parametri e dei componenti del sistema è presente uno **schermo touch HMI da 7 pollici** che garantisce un ottimo compromesso tra compattezza e leggibilità. Completano il sistema **2 barriere ottiche di sicurezza** installate in prossimità delle coclee (una per lato) allo scopo di arrestare il sistema nel caso un corpo estraneo attraversi la zona di pericolo identificata dalla struttura di protezione. 



Per maggiori informazioni:
www.altech.it - info@altech.it

PROVEN INNOVATION



ALine E - An in-line labelling system configured to apply two front and back labels to rectangular and elliptical shaped products.

- Integrated management via PLC, with Industry 4.0 and remote support.
- Touchscreen controller on a swivel panel, which can store up to 100 labelling formats.
- Silent, modular conveyor with automatic synchronization.
- Digital positioners on all adjustment handwheels, with recipe format values available from the control panel.
- Perimeter base, with over structure for system rigidity and internal lighting.



Innovation or conservation? These philosophies are apparently opposite and irreconcilable. The former promises superior performance and new features. The latter guarantees the reliability and practicality typical of tried and tested solutions.

ALTECH is committed to both innovation and conservation in our labelling machines. Each of them contains the most innovative technologies, but it is also the result of design refinements based on 30,000 acceptance tests. Thanks to such technical expertise, we are able to state that every labeller we offer is not only state-of-the-art, but it is also user-friendly, functional, and reliable.

An example? Our ALine E system.

ALTECH Srl

Viale de Gasperi, 70
20008 Bareggio (MI) - Italy
Tel. +39 02 90363464
info@altech.it

www.altech.it



See more!



November 3-6, 2024
McCormick Place
Chicago, Illinois USA
Visit us at Booth N-6338
North Building



“NUOVE NORME EUROPEE SULLE BIBITE ZUCCHERATE: UN PASSO AVANTI NELLA LOTTA CONTRO L’OBESITÀ E IL DIABETE”

L’Unione Europea ha recentemente introdotto nuove norme riguardanti la produzione e la commercializzazione delle bibite zuccherate, un’iniziativa che entrerà in vigore a partire dal prossimo anno.

Queste misure mirano a ridurre il consumo di zuccheri tra la popolazione europea, affrontando direttamente l’aumento dell’obesità e delle malattie correlate come il diabete di tipo 2. Il consumo eccessivo di zuccheri è infatti uno dei principali fattori di rischio per lo sviluppo di malattie croniche, e l’Organizzazione Mondiale della Sanità ha ripetutamente sottolineato la necessità di limitare l’assunzione di zuccheri semplici a meno del 10% dell’apporto calorico giornaliero totale.



a cura di
Walter Konrad



latest news

Tuttavia, le abitudini alimentari in molti Paesi europei mostrano un consumo significativamente superiore a questa raccomandazione, soprattutto tra i bambini e gli adolescenti.

Le nuove direttive europee prevedono interventi strategici che puntano a trasformare le abitudini alimentari della popolazione. Una delle misure chiave è la riduzione graduale del contenuto di zuccheri nelle bibite. Le aziende produttrici dovranno adeguarsi a nuovi standard che impongono un limite massimo di 5 grammi di zucchero per 100 millilitri entro il 2025. Parallelamente, l'UE richiede che le etichette delle bibite siano

chiare e trasparenti, indicando il contenuto di zuccheri per porzione e il corrispondente valore calorico, oltre a includere avvertenze sui rischi per la salute associati al consumo eccessivo di zuccheri.

Un altro punto cruciale delle nuove norme riguarda le restrizioni sulla pubblicità delle bibite zuccherate.

Verranno introdotte limitazioni severe, soprattutto nei programmi televisivi e online rivolti ai bambini, per evitare che i più giovani siano influenzati da messaggi promozionali che li spingano a consumare prodotti poco salutari. Inoltre, saranno limitati anche gli incentivi



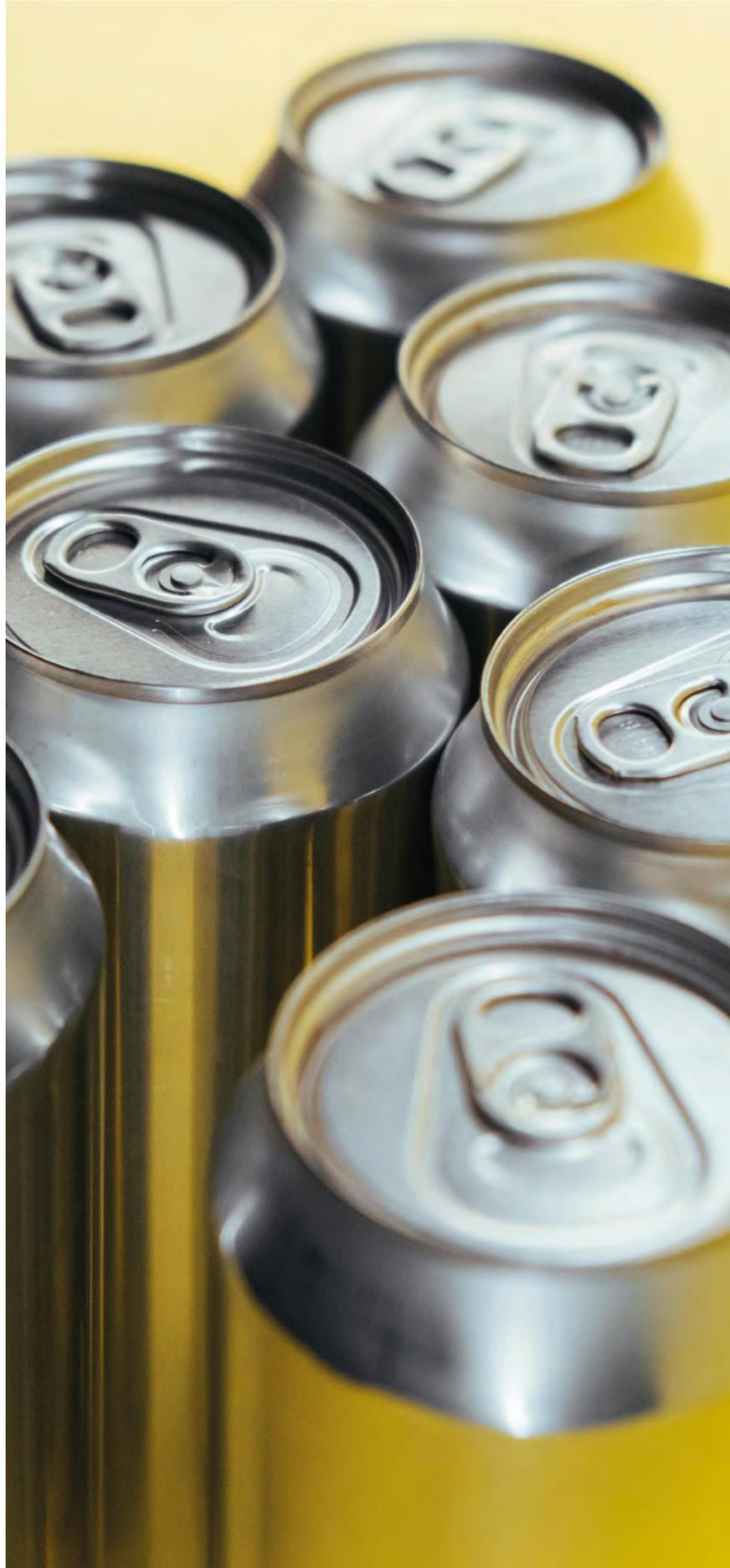
promozionali come sconti e omaggi che spesso attirano i consumatori verso queste bevande.

Per incoraggiare un cambiamento positivo, l'UE ha previsto anche incentivi fiscali per le aziende che sviluppano e commercializzano bibite a basso contenuto di zuccheri o senza zuccheri. Questo approccio premiante mira a favorire l'innovazione nel settore e a promuovere alternative più salutari per i consumatori.

Le reazioni del settore delle bevande alle nuove normative sono state diverse. Alcune aziende, già impegnate in programmi di riduzione degli zuccheri, hanno accolto favorevolmente le misure, vedendole come un'opportunità per innovare e differenziare i loro prodotti. Altre, invece, hanno espresso preoccupazioni riguardo ai costi di adeguamento e agli impatti sulle vendite. Un portavoce di un'importante azienda di bevande ha dichiarato: "La riduzione del contenuto di zuccheri è una sfida tecnica ed economica significativa. Tuttavia, riconosciamo l'importanza di contribuire alla salute pubblica e stiamo lavorando per sviluppare soluzioni che soddisfino i nuovi requisiti senza compromettere il gusto dei nostri prodotti."

Anche tra i consumatori le opinioni sono divise. Molti sostengono le nuove normative, vedendole come un passo necessario per migliorare la salute pubblica. Tuttavia, alcuni esprimono scetticismo riguardo all'efficacia delle misure e temono che le alternative a basso contenuto di zuccheri possano non essere altrettanto piacevoli al palato. "Io bevo bibite zuccherate da anni e non riesco a immaginare una valida alternativa," ha commentato un consumatore intervistato in un supermercato di Milano. "Tuttavia, se queste misure possono aiutare a prevenire malattie, sono disposto a provarle."

Le nuove norme europee sulle bibite zuccherate rappresentano quindi un tentativo ambizioso di affrontare una delle principali sfide di salute pubblica del nostro tempo. Sebbene ci siano ostacoli da superare e resistenze da vincere, l'obiettivo di promuovere abitudini alimentari più salutari potrebbe portare a benefici significativi per la popolazione europea nel lungo termine. L'Unione Europea continuerà a monitorare l'implementazione delle norme e a valutare ulteriori misure per garantire che la transizione verso un consumo ridotto di zuccheri avvenga in modo efficace e sostenibile.



SI AGGIORNA IL TESTO UNICO ACCISE

DEFINTI NUOVI SOGGETTI ALLEGGERITO IL DANNO PER LE VITTIME DI FURTI

La Gazzetta Ufficiale n. 284 del 29 novembre pubblica un importante aggiornamento sul regime delle accise, entrato in vigore il 14 dicembre. Si tratta del Decreto Legislativo 5 novembre 2021, n. 180, che recepisce la direttiva (UE) 2020/262 sul regime generale delle accise e aggiorna il Testo Unico Accise in coerenza con il più recente regime UE in materia. Una modifica rilevante è quella che, di fatto, non carica più sui produttori il carico fiscale gravante sui prodotti in caso di perdite incolpevoli (furti e altro): in caso di perdita irrimediabile, totale o parziale, o di distruzione totale di prodotti che si trovano in regime sospensivo, è concesso l'abbuono della relativa imposta qualora il soggetto obbligato dimostri, in un modo ritenuto soddisfacente dall'Amministrazione finanziaria, che la perdita o la distruzione dei prodotti è avvenuta per caso fortuito o per forza maggiore.

Tra le altre novità introdotte segnaliamo:
- la definizione di nuovi soggetti, come il destinatario e lo spediente certificato (art. 8-bis e 9-bis), ai quali vengono ricollocati specifici oneri, in particolare in materia di e-DAS e con consumo in un altro Stato membro e consegnati per perdita parziale nel territorio dello Stato (art. 10);
- l'innovazione della disciplina degli abbuoni per perdita parziale dovuta alla natura dei prodotti (art. 4), con l'introduzione di una soglia comune di perdite parziali per i movimenti comunitari;

- la più precisa identificazione dell'inizio del regime sospensivo dei prodotti soggetti ad accisa, con riferimento anche a tali prodotti transitino per un paese o un territorio attraverso un'elencazione di precise fasi della circolazione (art. 6);
- la riforma delle disposizioni legislative concernenti le sanzioni pecuniarie e i consumi e relative sanzioni penali, con l'istituzione autonoma del Ministero delle Finanze e dei ministeri preposti alla gestione di crisi e emergenze, sull'energia elettrica e sui gas, e le seguenti:

Investindustrial annuncia l'acquisizione di Frilli, Della Toffola, Bertolaso, Ape

Automation Machinery Holding Sarl, una società interamente detenuta da Investindustrial VII L.P. (che fa capo ad Andrea Bonomi, attuale presidente di Confindustria), annuncia l'acquisizione di un polo di industrie fornitrici del produttori di vini e spiriti in proprio dichiarato di "consolidare ulteriormente l'obiettivo di leadership globale nel mercato del vino per l'enologia e per le bevande".
Le tre ultime acquisizioni portate ora a compimento in Italia sono: Bertolaso, Ape Impianti e Persepolis. Dopo l'acquisizione di Della Toffola nel novembre 2020, Investindustrial ha proseguito - come si legge in un comunicato diramato dal gruppo - acquisendo lo scorso giugno, Frilli, società di rilevanza mondiale per la produzione di alambicchi e tecnologia della distillazione. A parte Frilli, nel senese, le altre società di Bertolaso, storico marchio impegnato nella progettazione e produzione di impianti di imbottigliamento automatizzati: Ape Impianti, altra azienda della provincia di Verona e Padova, è specializzata nella produzione di sistemi di confezionamento per vini e spiriti; e la padovana Permeare, che opera nella progettazione e produzione di macchinari per la filtrazione.
Tutte le famiglie venditrici e gli azionisti della società - come dice il comunicato diffuso - sono in stretta collaborazione con Investindustrial - hanno deciso di unire le forze e di avviare un progetto di integrazione e evoluzione del gruppo, che ha l'obiettivo di creare un nuovo polo globale integrato di operazioni, il Gruppo.



Manuale di alcolometria pratica

Tavole di correzione, riduzione e calcolo

di Nestore Venturini

GUIDO SCIALPI EDITORE



per comunicazioni all'editore: guidoscialpi@scialpieditore.eu

per invio comunicati e articoli: redazione@scialpieditore.eu

per ordini, pubblicità e amministrazione: ufficio@scialpieditore.eu

tel. 06 33 67 98 65 - cell. 347 98 23 727



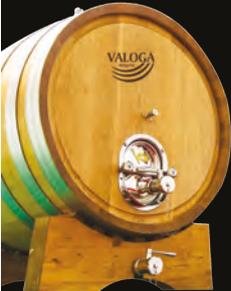
TONNELLERIE VALOGA

Vini italiani in botti Valoga

Sembra incredibile, ma la strada della Tonnellerie Valoga (www.valogabarrels.it) da piccola azienda familiare della Bulgaria a grande compagnia internazionale con clienti e amici in tutta Italia non è la trama di un film, ma una storia vera. La nostra azienda rimane sempre a conduzione familiare, il contatto diretto tra produttore e cliente è e sarà sempre la scelta vincente. Voi parlerete sempre con chi si occupa della produzione e che risponde in prima persona per tutto.

La nostra gamma di prodotti comprende:

- Botti & Barriques
- Tini
- Fermentatori
- Alternativi di botti (polvere, chips, blocchi e doghe)



VALOGA

Tonnellerie Valoga Bulgaria

Tonnellerie Valoga è la **PRIMA E UNICA** azienda al mondo che produce **BOTTI E ALTERNATIVI IN PERO SELVATICO** per vini bianchi e distillati.

I NOSTRI PRODOTTI:

- » Botti & Barriques
- » Tini
- » Fermentatori
- » Alternativi di botti (polvere, chips, blocchi e doghe) di rovere, ciliegio selvatico, acavia e pero selvatico.

CONTATTI

Valoga LTD BG
73A Tzar Osvoboditel str.
2160 Trydovec, Bulgaria

Valoga LTD IT
via Irpinia, 19 / piano T-1
30174 Venezia (VE), Italia

www.valogabarrels.com
Telefono: +39 346 6214907

www.valogabarrels.it
Mail: info@valogabarrels.com





La qualità porta
sempre al successo.



di rovere, ciliegio selvatico, acacia e pero selvatico provenienti dalle nostre foreste della Bulgaria.

Siamo sempre alla ricerca di nuovi prodotti da offrire per ampliare le vostre opportunità. Oggi, noi siamo la prima e unica azienda tonnellerie al mondo che produca alternative di pero selvatico. Noi siamo leader nella produzione di botti e alternative da ciliegio. Siamo tra i migliori produttori di botti e fermentatori in rovere. Al SIMEL 2022 presentiamo per la prima volta la NOSTRA NOVITÀ: GELSO. Polvere, chips e blocchi da gelso. Il gelso è l'ultima generazione di alternative che possono aiutare nelle fermentazioni e negli affinamenti per ottenere vini di pregio a costi contenuti. Nella vinificazione il gelso dona al vino sentori di frutti bianchi, miele e vaniglia. Nella distillazione incrementa morbidezza e colore. Rende il colore molto accattivante. Il processo è molto veloce.

Creiamo le nostre botti e alternative solo con il desiderio di soddisfare le vostre esigenze per produrre i vini migliori. Questo è la passione e la forza della famiglia Valoga... 🏠



www.valogabarrels.it



MAKRO: modularità e flessibilità - sempre

Grazie all'esperienza trentennale dei suoi fondatori, Makro è nata nel 2009 e ha rapidamente ampliato la propria attività, affermandosi come leader di mercato a livello internazionale. La nostra mission è chiara: progettare etichettatrici all'avanguardia, capaci di resistere alla prova del tempo, soddisfare le mutevoli esigenze produttive di ogni cliente e offrire massimi vantaggi e affidabilità.

Con una produzione completamente "made in Italy", affianchiamo alle innovazioni tecnologiche, meccaniche ed elettroniche processi produttivi

rispettosi dell'ambiente, basati sul risparmio energetico e sulla capacità di attuare un modello di sviluppo economico più sostenibile in modo efficace.

Tutto ciò nasce da una profonda conoscenza di ogni aspetto dell'etichettatura e si concretizza nel lavorare con passione, professionalità e competenza. Ci impegniamo inoltre a re-

stare sempre vicini ai nostri clienti, offrendo assistenza rapida per l'intero ciclo di vita dell'etichettatrice.

La gamma comprende etichettatrici in grado di trattare da 1.500 a 50.000 bottiglie all'ora, con possibilità di applicare fino a cinque elementi per bottiglia. Le versioni disponibili includono: autoadesiva, colla a freddo, roll-fed, colla a caldo o com-





binata. Per le aziende con esigenze produttive limitate, le MAK Rotary con moduli fissi (MAK 01, 02, 03 e MAK 1) sono l'ideale, garantendo una velocità di produzione fino a 12.000 b/h, con rotazione meccanica o elettronica dei piattelli portabottiglie.

Per rispondere alle esigenze di medie e grandi imprese, le MAK Rotary con moduli removibili (MAK 2, 3, 4, 5, 6, 7 e 8) offrono applicazioni speciali e possono gestire velocità di produzione fino a 50.000 b/h. Di particolare rilevanza è l'etichettatrice autoadesiva ad alta velocità, equipaggiata con stazioni HS2. Questa macchina può essere dotata di presvolgitori e di un sistema no-stop, che consente di rimanere in produzione alla massima velocità anche durante il cambio delle bobine. Può essere combinato anche il sistema per l'applicazione del sigillo di garanzia fiscale.

Per i mercati con elevati volumi di PET, come il settore dell'acqua e delle bibite, è stata sviluppata la MAK Rotary con tecnologia Roll-Fed. Con una velocità di produzione che va da 6.000 a 40.000 b/h e l'utilizzo di wrap plastico avvolgente applicato con colla a caldo, garantisce massimi benefici economici nel processo produttivo. Inoltre, la modularità del-



la macchina consente di sostituire o aggiungere all'unità Roll-Fed stazioni di incollaggio a freddo, autoadesive o hot-melt.

Tutta la gamma Makro può essere equipaggiata con Vision System: i sistemi di visione RAPTOR (Rapide to

Orientate) e ALICE (Advanced Label Inspection and Control Environment) garantiscono prestazioni elevate, riduzione degli scarti e massima qualità del prodotto finito.

Cleap (Concept Leap)

Makro ha creato e presentato un nuovo concetto di etichettatrice che utilizza la tecnologia dei motori lineari longstator: la Cleap InLine.

Grazie alla rotazione delle piastre, è l'unica etichettatrice lineare con centratura che, oltre a garantire elevata precisione e velocità di etichettatura, offre anche il vantaggio di non dover cambiare formato: in pochi minuti l'operatore è pronto a riprendere la produzione.

La sua versatilità e flessibilità produttiva, unite a un ingombro ridotto, la rendono ideale per molteplici applicazioni. 



www.makrolabelling.com

“ TENDENZE DEL MERCATO EUROPEO DELLE BEVANDE: PET O VETRO? ”

Il mercato europeo delle bevande sta attraversando un periodo di trasformazione significativa, spinto dalla crescente consapevolezza ambientale e dalle nuove normative.



A cura della redazione

Le aziende produttrici di bevande si trovano di fronte a un dilemma cruciale: continuare con l'uso del PET o tornare al vetro? Questa decisione non è solo una questione di preferenze aziendali, ma implica considerazioni complesse che riguardano l'ambiente, l'economia e le aspettative dei consumatori.

Negli ultimi anni, il PET (polietilene tereftalato) è stato il materiale dominante per il confezionamento delle



bevande. Le sue caratteristiche di leggerezza, resistenza e costo relativamente basso lo rendono una scelta pratica per molte aziende. Inoltre, il PET è facilmente riciclabile, e le infrastrutture di riciclo sono ben sviluppate in molte parti d'Europa. Tuttavia, nonostante questi vantaggi, l'uso del PET è sempre più criticato per l'impatto ambientale legato alla sua produzione e gestione dei rifiuti. La plastica, infatti, rimane un problema significativo per l'inquinamento marino e terrestre, e la percezione negativa del pubblico sta influenzando le strategie aziendali.

In questo contesto, il vetro sta vivendo una sorta di rinascita. Storicamente utilizzato per il confezionamento delle bevande, il vetro è percepito come una scelta più sostenibile. È completamente riciclabile e può essere riutilizzato più volte senza perdere le sue proprietà. Inoltre, la trasparenza e l'aspetto premium del vetro possono migliorare l'immagine del prodotto agli occhi dei consumatori. Tuttavia, il vetro ha anche i suoi svantaggi: è più pesante e fragile rispetto al PET, il che comporta costi di trasporto e gestione più elevati. Inoltre, il processo di produzione del vetro è altamente energivoro.

Le aziende produttrici di bevande devono quindi bilanciare vari fattori. Da un lato, l'uso del vetro può migliorare l'immagine aziendale e soddisfare le aspettative dei consumatori sempre più attenti alla sostenibilità. Dall'altro, i costi operativi e logistici associati al vetro

potrebbero influire negativamente sui margini di profitto. Alcune aziende stanno esplorando soluzioni ibride, come l'uso di PET riciclato o bioplastica, che possono offrire un compromesso tra sostenibilità e praticità.

Le politiche governative giocano un ruolo cruciale in questa transizione. Molti paesi europei stanno introducendo normative più rigorose per ridurre l'uso della plastica monouso e promuovere materiali riciclabili. Queste normative possono incentivare le aziende a investire in soluzioni di confezionamento più sostenibili. Tuttavia, la transizione richiede tempo e investimenti significativi in termini di infrastrutture e innovazione.

Infine, il comportamento dei consumatori è un fattore decisivo. Le tendenze di consumo stanno cambiando, con una crescente preferenza per prodotti eco-friendly. Le aziende che riescono a comunicare efficacemente il loro impegno per la sostenibilità possono guadagnare un vantaggio competitivo. Tuttavia, è essenziale che queste strategie siano supportate da azioni concrete, per evitare accuse di greenwashing.

In conclusione, il futuro del confezionamento delle bevande in Europa potrebbe vedere un mix di materiali, con il vetro che gioca un ruolo più prominente accanto a soluzioni innovative in plastica riciclata. Le aziende dovranno adattarsi rapidamente a queste tendenze, bilanciando sostenibilità, costi e aspettative dei consumatori, per prosperare in un mercato in continua evoluzione.





La filiera sostenibile dei tappi in sughero: il via al nuovo progetto nei 49 Comuni aderenti al Consiglio di Bacino Priula

Contarina – Amorim Cork Italia – Alternativa Ambiente Cooperativa Sociale – Casa circondariale di Treviso – Sogni Onlus firmano un protocollo per sperimentare un modello di cooperazione virtuoso attraverso la raccolta e valorizzazione di questa risorsa con finalità ambientali e sociali

È stato presentato a Palazzo Giacomelli, con il patrocinio di Confindustria Veneto Est, il progetto "La filiera sostenibile dei tappi in sughero", promosso dal Consiglio di Bacino Priula. L'iniziativa di cui Contarina è capofila, nasce dal coinvolgimento di importanti attori del territorio come Amorim Cork Italia, Alternativa Ambiente cooperativa sociale, la Casa circondariale di Treviso e Sogni Onlus.

Si parte dal dato che ogni anno in Italia un miliardo di tappi finisce nella spazzatura: sono 5000 tonnellate di sughero che diventano rifiuto.

Il progetto prevede di recuperare il più possibile questi tappi, di trattare e valorizzare questa risorsa nel territorio, in particolare con l'impiego di detenuti all'interno del carcere di Treviso, e di attivare una rete di sostenibilità sociale grazie all'attività inclusiva e partecipata dei cittadini e delle associazioni di volontariato.

I punti di raccolta dei tappi in sughero sono presenti presso gli EcoCentri, i Punti Contarina e in molte scuole ed enti del territorio. I contenitori - realizzati in materiale rigenerato al 40% e al 100% riciclabile - sono ampiamente riconoscibili e contraddistinti dalla comunicazione dedicata, destinata a sensibilizzare tutti i cittadini sul tema del riciclo di questa preziosa risorsa, nel rispetto dell'Ambiente e delle Persone.



La valorizzazione dell'aspetto sociale e solidale di questo progetto viene garantita anche dall'erogazione di un contributo economico alle Onlus aderenti all'iniziativa per il sostegno delle loro attività.

Nella cornice del Protocollo di intesa oggi sottoscritto, ognuno ha un ruolo preciso:

- Contarina Spa, società operativa del Consiglio di Bacino Priula, oltre

ad essere a capo del progetto, ne gestirà il coordinamento tecnico-operativo, in conformità al quadro normativo vigente;

- Amorim Cork Italia, azienda leader nella produzione di tappi in sughero naturale al 100%, che ha intrapreso già da tempo un significativo percorso di sostenibilità, garantirà lo sbocco di mercato al granolato di sughero prodotto dalla lavorazione in carcere;

- Casa circondariale di Treviso rivestirà un ruolo centrale nel progetto in una logica di riabilitazione, al fine di provvedere in modo organizzato e continuativo all'inserimento lavorativo di detenuti: sono stati individuati dei locali all'interno dell'Istituto Penitenziario per la lavorazione ed il trattamento dei tappi per farne MPS di qualità;
- Alternativa Ambiente cooperativa sociale si occuperà della lavorazione all'interno del carcere: attraverso una linea dedicata verrà svolta l'attività di pulizia e selezione dei tappi di sughero e, successivamente, grazie ad un piccolo impianto si effettuerà la triturazione per l'ottenimento del granulato di sughero, ovvero MPS di qualità;
- Sogni rappresenta il grande contributo di sensibilizzazione che viene dal mondo dell'associazionismo e del volontariato, attivo da sempre nel territorio grazie alla propria rete di sostenitori.

Per aderire al progetto, è sufficiente manifestare il proprio interesse inviando una mail a contarina@contarina.it. Per ulteriori informazioni, consultare la pagina dedicata al progetto sul sito contarina.it.

«L'attivazione di questa micro-raccolta in un territorio che ha già raggiunto ottimi risultati nel campo della raccolta differenziata» dichiara il presidente del Consiglio di Bacino Priula, Franco Bonesso. «rappresenta un passo fondamentale per la creazione di un sistema virtuoso che risponde a molteplici esigenze. Oltre a dare valore a materiali preziosi come il sughero che altrimenti andrebbe disperso, l'iniziativa consente di regolarizzare le raccolte di tappi, che fino ad oggi venivano effettuate in modo estemporaneo. Ora, con la rete che è stata creata non solo è possibile sostenere il lavoro delle realtà no profit, ma anche dare piena espressione ai valori di solidarietà e responsabilità ambientale che queste promuovono. La forza di questo progetto risiede proprio

nella capacità di creare sinergie tra Aziende, Onlus, Enti e Cooperative del territorio, con il coordinamento tecnico di Contarina, che garantisce trasparenza e rispetto della normativa. L'iniziativa rappresenta dunque un contributo importante, che consente di prenderci cura di territorio e persone, restituendo valore alle nostre comunità.»

«Il lancio di questo progetto ci rende particolarmente orgogliosi per l'importante rete sviluppata con i nostri partner, un esempio molto concreto di economia circolare per il territorio» dichiara il presidente di Contarina, Sergio Baldin. «Desideriamo ringraziare davvero il Bacino Priula che ha sposato questo progetto e Amorim Cork Italia che ci consente di sostenere questa filiera grazie alla quale possiamo anche restituire una dignità lavorativa alle persone socialmente più deboli, dando così un

ulteriore servizio alla collettività.»
Dichiara l'amministratore delegato di Amorim Cork Italia, Carlos Veloso dos Santos: «Siamo veramente onorati di aver portato a compimento questo progetto con Contarina, un'iniziativa per la quale stiamo lavorando da diverso tempo.

Il Progetto Etico nasce nel 2011 e, fino a oggi, ha raccolto più di 250 milioni di tappi usati attraverso una rete di oltre 40 onlus, diffuse capillarmente in tutta Italia.

Oggi, questo progetto dà origine a un circolo ancora più virtuoso, che unisce il recupero di una materia unica come il sughero a un processo che vede coinvolti altri enti, che aiuteranno a trasformare un tappo usato in materia prima, una seconda vita che sarà utilizzata per creare materiali di isolamento, bio-edilizia e design».





A seguire le dichiarazioni dei partner del progetto.

«Siamo molto felici di fare parte di questo progetto, che finalmente oggi diventa più strutturato. – afferma il presidente di Sogni, Rudi Zanatta - Sogni raccoglie tappi di sughero da anni, per questo ringraziamo tutti coloro che hanno creduto nel progetto fin da subito. Il fatto che questa nuova iniziativa ora coinvolga così tanti attori e si compia nel rispetto della vigente normativa ci rende davvero orgogliosi.

Grazie, infatti, a questa rete più ampia e organizzata, potremo continuare a realizzare i sogni e i progetti per i nostri ragazzi oncologici, e al contempo speriamo di essere un esempio virtuoso per altre realtà che vorranno unirsi a questa importante iniziativa».

«Alternativa Ambiente gestisce da oltre 20 anni il laboratorio occupazionale nel Carcere di Treviso, nel segno della continuità di un impegno per creare opportunità di lavoro e integrazione sociale per detenuti ed ex detenuti iniziato già negli anni '80», dichiara il presidente di Alternativa Ambiente cooperativa sociale, Marco Toffoli. «Le opportune valutazioni di fattibilità e sostenibilità di questo nuovo progetto, che abbiamo già misurato, sono più che positive.

Siamo quindi particolarmente orgogliosi, grazie al coordinamento tecnico operativo di Contarina, di poter mettere a disposizione del territorio di tutto il Bacino Priula un'attività che ha una ricaduta positiva a livello ambientale ma soprattutto a livello sociale, in quanto garantisce occupazione e benessere all'interno del carcere. E che può inoltre fornire un supporto ad altre associazioni e realtà sociali che vorranno in futuro aderire».

«Il progetto rappresenta un ulteriore passo in avanti sulla strada intrapresa, con sempre maggior convinzione ed impegno, dall'Amministrazione Penitenziaria, che vede come snodo centrale,



qualificante l'azione rieducativa, il lavoro. Un lavoro che deve essere visto dalla persona detenuta come l'opportunità di ridare senso alle molte sfaccettature di una vita che, per scelta o per destino, ha imboccato un vicolo (quello del carcere) che può non assolutamente diventare un vicolo ostruito dai mattoni dell'ineluttabilità - dichiara il direttore della Casa Circondariale di Treviso, Alberto Quagliotto. - Il lavoro dà senso al tempo, informemente dilatato della mancanza di libertà; dà dignità ed indipendenza, morale ancor prima che materiale; qualifica non solo il fare ma anche l'essere; è il mezzo per ritornare cellule vive e significanti della società. Per la Direzione di Treviso il progetto di oggi è motivo di particolare

soddisfazione, perché è anche la dimostrazione del fatto che coniugare reddito e salvaguardia dell'ambiente si può fare: ed in ciò si esalta ancor di più la natura del lavoro quale valore fondante della dignità umana. Un messaggio che, provenendo dal mon-

do nascosto del carcere, non può che inorgogliare chi vi opera».

Conclude il vicepresidente di Confindustria Veneto Est, che ha patrocinato l'evento:

«Questo progetto evidenzia concretamente un nuovo modo di fare impresa da parte delle nostre aziende - dichiara il vicepresidente di Confindustria Veneto Est, Walter Bertin. - In particolare, ci troviamo di fronte a un'iniziativa che non solo promuove l'economia circolare attraverso il recupero di materiali, ma che è anche in grado di generare un impatto sociale positivo, coinvolgendo i detenuti del carcere di Treviso e le onlus del nostro territorio.

È una vera e propria rete di sostenibilità sociale, resa possibile grazie al coordinamento di Contarina e al supporto di Amorim Cork Italia, tra i fondatori del nostro Gruppo Sostenibilità in Confindustria Veneto Est, che da oltre dieci anni favorisce la conoscenza e lo scambio di buone pratiche ed esperienze».



MINI MOTOR: innovazione, affidabilità e sostenibilità per l'industria alimentare del futuro

Nel panorama in continua evoluzione dell'industria alimentare, la pulizia e l'efficacia delle macchine sono aspetti cruciali per garantire standard elevati di qualità e sicurezza. Mini Motor dal 1965 si distingue nel settore della mecatronica e dell'automazione industriale coniugando meccanica e tecnologia con il design Made In Italy, rispondendo alle esigenze del Food & Beverage con soluzioni innovative e sostenibili in linea con le nuove dinamiche del mercato e all'avvento dell'Industria 5.0.

Mini Motor è da sempre all'avanguardia nell'adozione dei più moderni modelli industriali: pioniera dell'Industria 4.0, oggi guida l'evoluzione verso l'Industria 5.0. Questo nuovo paradigma pone l'accento su una produzione personalizzata e flessibile, in cui l'adattabilità è la chiave per rispondere alle mutevoli necessità dei consumatori. In questo contesto, la connettività avanzata e la manutenzione predittiva diventano strumenti essenziali per migliorare la produttività e ridurre i tempi di inattività.

Uno degli esempi più significativi dell'impegno di Mini Motor nell'Industria 5.0 è la Linea Clean, progettata specificamente per il settore Food & Beverage. Questa linea di motori combina affidabilità e sicurezza con la garanzia di un elevato livello di igiene. I motori della Linea Clean sono facilmente sanificabili e resistenti agli ambienti corrosivi, caratteristiche indispensabili per un settore dove la pulizia è fondamentale.

La produzione, infatti, è conforme

ai requisiti dello standard ISO 9001:2015, con gradi di protezione IP65, IP67 e, con la nuova serie in acciaio inox, IP69K.

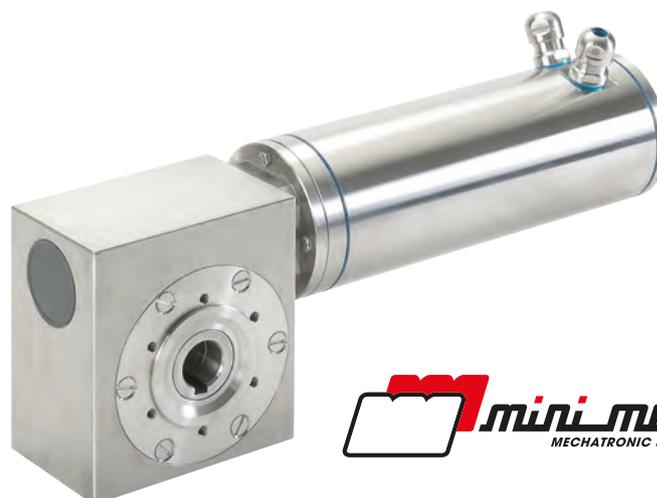
La manutenzione predittiva integrata sui motori Mini Motor consente di anticipare i guasti, ottimizzando la produttività e mantenendo costanti gli standard qualitativi. Funzionalità che non solo riduce i tempi di fermo macchina, ma contribuisce a un uso più efficiente delle risorse, riducendo sprechi e consumi energetici, in linea con i principi di sostenibilità.

Le soluzioni Mini Motor, come la Linea Clean, rispondono alle

esigenze specifiche del settore alimentare e anticipano le sfide future, garantendo un vantaggio competitivo alle imprese che le adottano. Con un occhio sempre attento al futuro, Mini Motor si conferma il partner ideale per l'industria alimentare, offrendo macchine che non solo migliorano la produttività, ma anche la qualità e la sostenibilità del lavoro. 🏠

Per approfondire, visualizzare la nostra gamma completa e scaricare le schede tecniche di tutti i nostri prodotti, visita

www.minimotor.com





GRUPPO SAVIO: Rum premium artigianali di Panama

Il Gruppo Savio, fondato nel 1958 in Italia sulle Alpi, è in grado di produrre rum per marchi privati al fine di soddisfare le specifiche esigenze dei mercati di tutto il mondo.

“Siamo in grado di supportare i nostri clienti durante l'intero processo dalla produzione del rum all'imbottigliamento, all'etichettatura e al confezionamento grazie ad anni di esperienza e conoscenza acquisite nella creazione dei nostri marchi di rum (Rum Malecon, Ron Malteco, Ron La Cruz, Rum Contadora, The Demon's Share)”. Spiega Marcs Savio, A.D. del Gruppo.

“Il nostro senso estetico ed il nostro savoir-faire italiani ci supportano nell'in-

tero processo, soprattutto nel suggerire le migliori soluzioni di packaging.

Siamo in grado di fornire rum di Panama, Venezuele e Barbados, sia con miscele di qualità per il mercato di massa che con miscele premium per mercati più raffinati e pretenziosi.

Inoltre, su richiesta, possiamo anche procurarci rum di altre origini.”

LE CARATTERISTICHE DEL RUM

Le differenze percettibili nel sapore del rum derivano non solo dalle materie prime utilizzate ma anche dal modo in cui il rum viene prodotto e





invecchiato, con metodi che variano a seconda delle diverse aree del mondo.

La maggior parte del rum viene distillata dalla melassa, un derivato nella lavorazione dello zucchero, ed anche dal succo spremuto direttamente dalla canna da zucchero.

L'invecchiamento in barili aiuta a sviluppare le caratteristiche uniche di ogni rum oltre ad approfondirne la tonalità.

Savio è in grado di fornire rum distillato da melassa e rum distillato da succo di canna da zucchero.

Il prodotto finale può essere un rum secco e forte, più adatto ai bevitori di cognac e whisky, oppure tendente al dolce per palati più giovani.

LA CRESCITA DEL MERCATO

Il mercato del rum sta diventando molto allettante e dal 2016 abbiamo assistito all'accelerazione della tendenza al rialzo per i rum premium



e super premium. Questa crescita sta avvenendo soprattutto in Europa e negli Stati Uniti.

Inoltre, secondo le previsioni, nei prossimi anni i piccoli marchi premium di rum supereranno i grandi

marchi premium delle multinazionali. Il mondo sta cambiando e noi siamo in prima linea nella fornitura di rum sfuso a clienti di ogni continente. 🏛️

Visita:
www.saviotrading.it





EASY FILTRATION a SIMEI 2024: innovazione e qualità per la filtrazione del vino

Easy Filtration è un marchio specializzato nella progettazione di sistemi e servizi di filtrazione per aria, gas e liquidi di processo. In oltre dieci anni di attività, Easy Filtration ha messo a punto un'offerta completa di sistemi di filtrazione, sacchi filtranti, cartucce e contenitori per la filtrazione destinati alle linee di produzione delle industrie dei settori alimentari, chimico-farmaceutico e di trattamento delle acque.

È quindi il partner ideale per la fornitura di prodotti innovativi e sostenibili destinati ad una vasta gamma di applicazioni, tra cui vino, birra, acqua, aria, vapore, e tutti i fluidi di processo.

Easy Filtration è entrata a far parte di Atlas Copco all'inizio di ottobre 2024, prova dell'ambizione della multinazionale svedese di sviluppare il business della filtrazione di processo per i clienti industriali.

Sarà possibile incontrare gli esperti di Easy Filtration alla 30° Edizione di SIMEI, il Salone internazionale leader per le macchine per enologia e imbottigliamento, in scena dal 12 al 15 novembre presso Fiera Milano (Rho). Presso lo Stand V30 nel Padiglione 3, verranno infatti presentate le soluzioni di filtrazione ideali per garantire la massima qualità e sicurezza dei prodotti delle aziende vinicole e delle cantine.

Soluzioni standard e dimensionabili:

- **Sistema di Filtrazione Tangenziale "Easycompact":** perfetto per le piccole aziende vinicole per escludere qualsiasi possi-





bilità di ossidazione del vino e preservarne la freschezza e la qualità.

- **Sistema di Filtrazione Tangenziale "Easyflow"**: ideale per medie e grandi cantine per mantenere inalterate le caratteristiche organolettiche del vino ed assicurare che il sapore, l'aroma e il colore del prodotto rimangano intatti.
- **Sistema di Gestione dei Gas Disciolti "Easyfine"**: per deossigenare, carbonatare e microossigenare il vino in un singolo passaggio, migliorando la qualità del prodotto e ottimizzando il processo produttivo.

Per rispondere alle esigenze specifiche delle aziende del settore enologico, Easy Filtration offre anche **soluzioni completamente personalizzabili**:

- **Sistema "EasyCIP"**: ideale per la gestione dei fluidi detergenti e sanitizzanti, assicurando una pulizia efficiente e sicura delle attrezzature.
- **Sistema "Easyfil"**: per la rimozione di particelle e microrganismi, garantendo la sterilità e la ripetibilità del processo di pre-imbottigliamento.
- **Sistema "Easycellar"**: per migliorare l'indice IC e la torbidità del vino a monte della microfiltrazione pre-imbottigliamento, ottimizzando la qualità del prodotto finale.

Easy Filtration non si limita però a fornire avanzati e modulabili sistemi di filtrazione, ma offre anche una gamma completa di servizi per garantire l'operatività continua e l'efficienza dei sistemi delle aziende del settore enologico e di molti altri settori.

Per raggiungere questi obiettivi, vengono offerti controlli regolari e interventi di manutenzione periodica programmata e di supervisione remota per prevenire eventuali guasti e massimizzare l'uptime della linea produttiva.

Fanno inoltre parte della gamma di Easy Filtration tutti i filtri necessari per la linea di produzione: filtri in tessuto Melt blown e in fibra pieghettata, membrane pieghettate, membrane metalliche, filtri di carbone attivo, sacchi filtranti e filtri "Quick pack".

Grazie a Easy Filtration, le aziende vinicole possono quindi contare non solo su soluzioni di filtrazione all'avanguardia, ma anche su di un supporto completo e continuo per migliorare la qualità e la sicurezza dei loro prodotti. 🏠

www.easyfiltration.it





Impianti per enologia

Enomet Impianti S.r.l. è presente sul mercato dal 1996 e si occupa principalmente di progettazione e realizzazione di macchinari per enologia. L'azienda è formata da un'equipe di 15 persone con diversi tecnici qualificati.

Opera in Italia e all'estero, sviluppa progetti di Cantine complete e si occupa sia della parte architettonica che tecnologica, proponendo impianti innovativi, avvalendosi di diversi brevetti e di personale che ha maturato un'esperienza di 40 anni nel settore.

In particolare l'attività dell'azienda si concentra sullo studio e sviluppo di nuove tecnologie, sulla progettazione di macchinari e linee di lavorazione, sulla realizzazione e commercializzazione di impianti per enologia quali:

- Diraspapigiatrici e linee di selezione.
- Presse a membrana.
- Impianti di chiarifica dei mosti.
- Filtri Rotativi Sottovuoto.
- Filtri a Farina Fossile.
- Filtri a piastre.
- Filtri Tangenziali.
- Osmosi Inversa.
- Impianti di stabilizzazione tartarica.
- Centrali Frigorifere.



ENOMET
IMPIANTI ENOLOGICI

- Scambiatori di calore.
- Quadri elettrici per il controllo delle temperature di fermentazione.
- Piastre di refrigerazione.
- Impianti per spumante e vino frizzante.
- Impianti per la birra.
- Generatori e Impianti d'azoto.
- Impianti di recupero della CO2.
- Impianti d'imbottigliamento di tutte le tipologie.
- Pompe di vario tipo.

- Serbatoi in acciaio inox.
- Vasche in cemento.
- Barriques, Fusti e relativi accessori.
- Impiantistica e raccorderia inox.

Le varie fasi dell'attività di Enomet, dalla progettazione alla realizzazione, sono principalmente gestite dall'ufficio tecnico interno all'azienda che in caso di necessità si avvale di consulenze esterne qualificate. L'installazione degli impianti, anche quando è gestita da Imprese esterne, è sempre seguita direttamente dai tecnici dell'azienda.

Enomet dispone inoltre di un servizio di assistenza tecnica interno ed esterno ed è in grado di effettuare interventi e riparazioni, in Italia ed all'estero, anche su macchinari non di sua produzione, previa verifica degli stessi. 🏠

www.enomet.it





EVIOSYS continua a rivoluzionare il packaging sostenibile

Con una nuova versione ancora più leggera del tappo in metallo HORIZON™

Eviosys, leader nel packaging sostenibile, annuncia il rilascio della **nuova versione** ancora più leggera del **coperchio in metallo Horizon™** una **soluzione innovativa** che consente di risparmiare il **33% di emissioni** di CO2 rispetto alla versione precedente.

- Due anni di ricerca e sviluppo
- Un'alternativa riciclabile ai sovracoperchi in plastica nell'industria alimentare
- Una soluzione sostenibile in risposta al PPWR e al requisito di passare a materiali di imballaggio riciclabili

Nel giugno 2023, Eviosys ha lanciato la **prima versione del sovracoperchio Horizon™**. Si trattava di un tappo metallico infinitamente riciclabile specificamente progettato per coprire lattine destinate a diversi settori (quali latte artificiale, tè, caffè, biscotti, ecc.). Oggi, **ancora più leggero** (da 15 a 5,8 grammi) per **una lattina da 99 mm di diametro**,

Horizon™ è quindi completamente ottimizzato. Horizon™ facilita la **sostituzione** dei **coperchi in plastica**, attualmente presenti su alcune lattine metalliche destinate ad essere richiuse con una soluzione mono-materiale interamente in metallo: dall'estremità inferiore a quella superiore e quindi **riciclabile all'infinito**.

Una soluzione che incoraggia i brand ad adottare soluzioni di imballaggio riciclabili in vista delle nuove normative. Gli sviluppi legislativi sono sempre più restrittivi per quanto riguarda l'uso della plastica; con il **PPWR** (Packaging and Packaging Waste Regulation - Regolamento Europeo sugli Imballaggi e i Rifiuti di Imballaggi) e ulteriori normative locali in tutta Europa, Eviosys mira ad aiutare le aziende a soddisfare questi requisiti grazie a Horizon™. Infatti, a differenza delle materie plastiche, che sono ancora per lo più incenerite o sepolte, il metallo può essere riciclato all'infinito senza perdere le sue proprietà.

"Con le normative imminenti che richiedono un passaggio al 100% riciclabile entro il 2030, è fondamentale per le aziende trovare soluzioni al fine vita dei loro prodotti, passando a materiali riciclabili ed efficientemente riciclati. La nuova versione di Horizon™ consentirà alle aziende di semplificare questa transizione" ha commentato **Laetitia Durafour, Direttore marketing, Eviosys**.

Il **metallo** è infatti uno degli unici due materiali permanenti che possono essere riciclati senza degradazione del materiale. Questo materiale aiuta a interrompere il ciclo distruttivo dell'estrazione-in-

cenerimento e a ridurre l'inquinamento dei suoli, degli oceani e della fauna elvetica causato dai rifiuti di plastica. Un sondaggio rivela che il 45% delle aziende prevede di utilizzare imballaggi completamente riciclabili entro uno-tre anni e il 90% entro dieci anni (Sondaggio Focaldata: dicembre 2023 e marzo 2024 per Eviosys. Sono stati intervistati 2.000 consumatori europei e 600 leader aziendali in vari settori, tra cui produzione, vendita al dettaglio e beni di consumo).

Una soluzione che migliora l'esperienza del consumatore

La possibilità di richiudere le lattine è popolare tra i consumatori che desiderano conservare meglio i propri prodotti come biscotti o polveri e quindi ridurre gli sprechi alimentari. Realizzato in metallo, questo coperchio è resistente e durevole, non diventerà giallo o deformato nel tempo, a differenza dei sovracoperchi in plastica presenti sul mercato.

Completamente personalizzabile

Horizon™ è completamente personalizzabile. Attraverso il servizio di studio, Eviosys offre la stampa digitale, la creazione di prototipi funzionali in meno di una settimana e la coerenza della stampa da una fabbrica all'altra grazie all'avanzata tecnologia di controllo del colore. Eviosys garantisce così una produzione rapida e di alta qualità, adattata all'universo grafico di ogni brand. 🏭

www.eviosys.com





PIRAMIDE SRL: innovazione, sostenibilità e nuove soluzioni per l'igiene enologica

Dal 1991, Piramide Srl è un partner affidabile e innovativo per l'industria enologica italiana, rappresentando in esclusiva Realco, leader belga nelle biotecnologie enzimatiche. La missione di Piramide è portare alle cantine italiane soluzioni di igiene avanzate, efficaci e sostenibili, che innalzino gli standard produttivi riducendo l'impatto ambientale.

Al centro di questa missione si trova la nuova linea ENZYWINE, in particolare **ENZYWINE L**, progettata per rispondere in modo efficiente e sostenibile alle necessità quotidiane di pulizia dell'industria vinicola.

ENZYWINE L: efficienza quotidiana e risparmio per le cantine

ENZYWINE L rappresenta una vera innovazione nella detergenza ordinaria per le cantine.

Questo detergente enzimatico liquido è pensato per offrire una pulizia profonda e costante nelle linee di imbottigliamento e nei sistemi di microfiltrazione, garantendo non solo l'eliminazione dei residui organici, ma anche un sensibile risparmio di acqua ed energia.

La formula di ENZYWINE L permette una deterzione efficace già a basse temperature (45-55 °C), ottimizzando il consumo energetico e riducendo i tempi di risciacquo grazie alla sua elevata facilità di rimozione, con un risparmio idrico testato pari al 25%.

Grazie alla sua specifica azione enzimatica, ENZYWINE L riesce a



mantenere pulite le superfici senza l'uso di agenti chimici aggressivi, preservando la qualità degli impianti e contribuendo alla sostenibilità delle operazioni quotidiane.

Questo prodotto si distingue anche per la sua biodegradabilità, un aspetto che riduce l'impatto ambientale complessivo delle attività di igiene nelle cantine, dimostrando come Piramide unisca innovazione e responsabilità ecologica.

Altri prodotti della linea ENZYWINE per una pulizia completa

Oltre a ENZYWINE L, la linea ENZYWINE di Piramide include soluzioni specifiche per esigenze particolari di pulizia e sanificazione, garantendo un'igiene impeccabile in ogni fase della produzione vinicola. Tra i prodotti principali:

ENZYWINE R10: Ideale per il ripristino delle membrane fino al 98%,





questo detergente è studiato per le linee di filtrazione e imbottigliamento, ottimizzando la produttività degli impianti e riducendo gli interventi di manutenzione.

Rappresenta una scelta mirata per chi cerca prestazioni superiori senza rinunciare alla sostenibilità, grazie

alla sua composizione biodegradabile.

ENZYWINE W10: Specializzato nell'eliminazione degli intasamenti causati da molecole organiche critiche, ENZYWINE W10 è ideale per le situazioni in cui è richiesta una pu-

lizia profonda e mirata. La sua formula avanzata permette di aumentare la produttività del 10-20%, riducendo al minimo i fermi macchina.

BIOREM® 3G: soluzione avanzata contro i Biofilm

Piramide non si ferma alla detergenza ordinaria: la linea **BIOREM® 3G** rappresenta una soluzione di eccellenza nella lotta ai biofilm, una delle principali fonti di contaminazione per l'industria enologica.





I biofilm, spesso invisibili, sono creati da accumuli di batteri e lieviti che si proteggono con una matrice organica difficile da eliminare.

Grazie a enzimi brevettati di alta specificità, BIOREM® 3G è in grado di idrolizzare la matrice protettiva dei biofilm, liberando i microrganismi e rendendoli vulnerabili ai biocidi.

Questo trattamento si rivela essenziale per garantire la pulizia profonda delle superfici e la sicurezza microbiologica dei prodotti vinicoli, riducendo

drasticamente le contaminazioni da batteri come *Brettanomyces* e *Pediococcus*.

Sanificanti ad alte prestazioni per una sicurezza completa

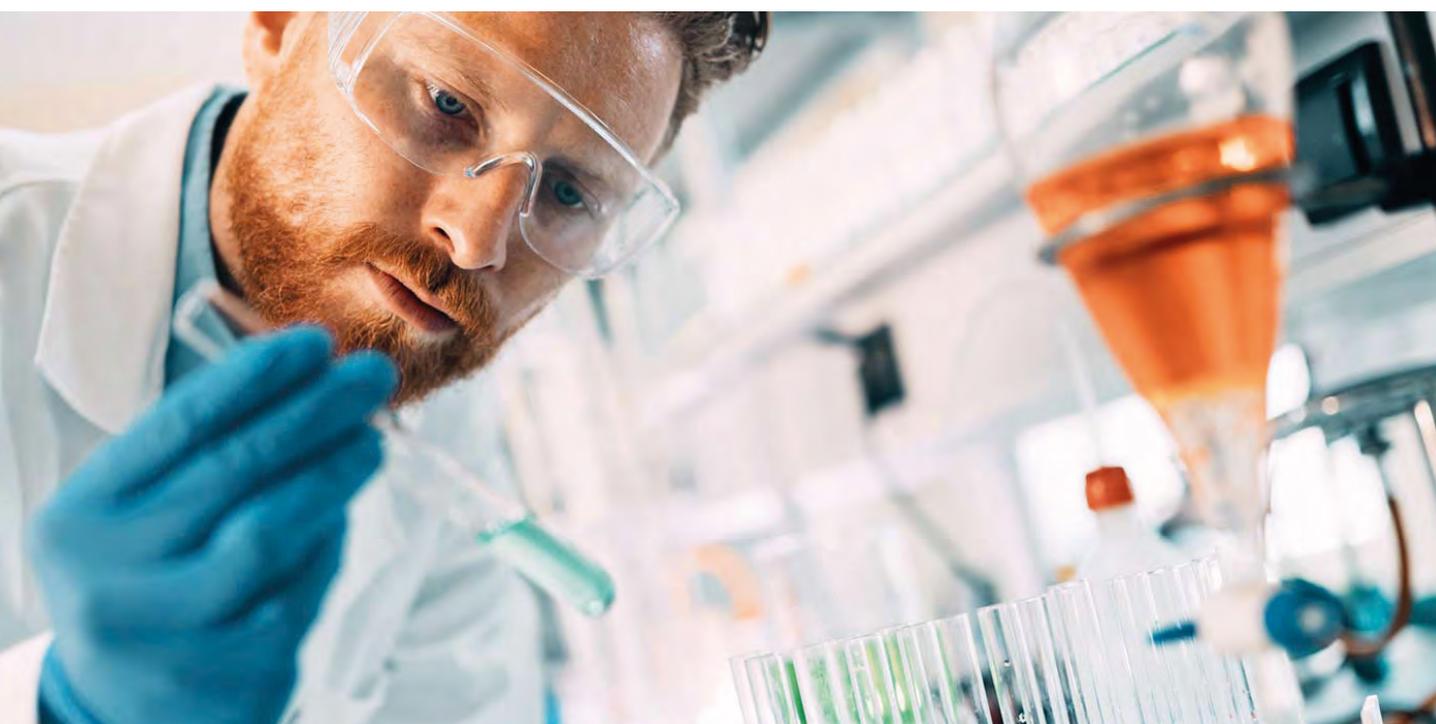
Per completare il ciclo di igiene, Piramide offre una gamma di sanificanti potenti, come **P550** e **P510**, formulati a base di acido peracetico per garantire la protezione microbiologica ottimale nelle fasi più critiche del processo produttivo. Questi sanificanti, ideali per superfici e impianti, completano il ciclo di igienizzazione,

offrendo una sicurezza continua ed efficace.

Un servizio tecnico completo e su misura

Piramide non si limita a fornire prodotti di altissima qualità, ma garantisce un supporto tecnico completo grazie al suo servizio di **reset microbiologico**.

Questo intervento prevede una pulizia totale degli impianti, grazie a tecnologie che rimuovono anche le contaminazioni più resistenti. Il team di Pira-





mide accompagna i propri clienti in tutte le fasi, dal campionamento microbiologico alla redazione di report dettagliati, offrendo consulenze su misura e affiancamento continuo.

Attraverso **piani di igiene personalizzati**, Piramide aiuta le cantine a migliorare i propri processi di pulizia, ottimizzando la gestione del rischio e garantendo la conformità microbiologica.

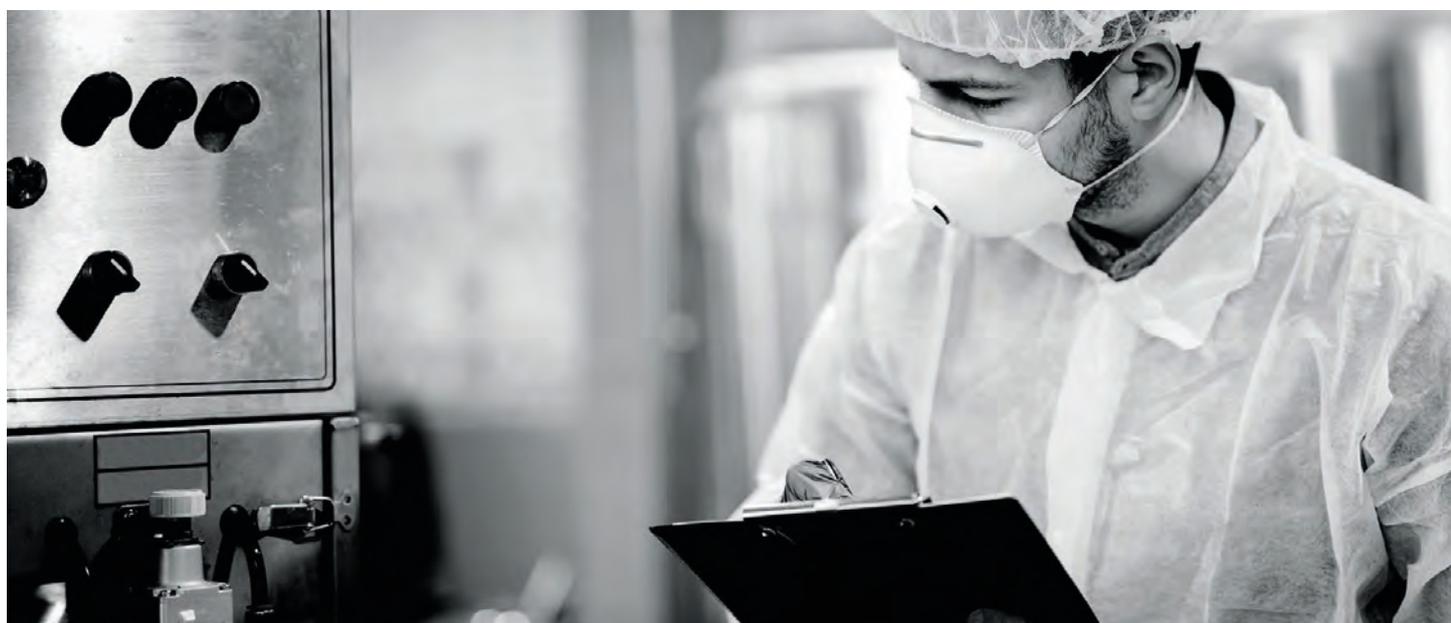
Piramide: innovazione e affidabilità per un futuro più sostenibile

Grazie a soluzioni come ENZYWINE L e alle altre formulazioni avanzate della linea ENZYWINE e BIOREM®,

Piramide offre al settore vinicolo un approccio all'igiene che rispetta l'ambiente e migliora l'efficienza produttiva.

La combinazione di tecnologie enzimatiche, risparmio energetico e attenzione alla sostenibilità posizionano Piramide come partner ideale per le cantine italiane che desiderano fare della pulizia e della qualità una priorità. 🏠

Per maggiori informazioni sulle soluzioni di Piramide e per scoprire come i suoi prodotti possono fare la differenza, è possibile visitare il sito **www.piramide-ambiente.it** e conoscere nel dettaglio il loro approccio innovativo all'igiene enologica.



“INTELLIGENZA ARTIFICIALE NELLE CANTINE: INNOVAZIONE AL SERVIZIO DELLA TRADIZIONE VINICOLA”

L'intelligenza artificiale (IA) sta rivoluzionando numerosi settori, e il mondo della viticoltura non fa eccezione. Nell'ambito della gestione delle cantine, i viticoltori stanno iniziando a scoprire i vantaggi di una tecnologia che promette di migliorare l'efficienza, ottimizzare i processi produttivi e, soprattutto, mantenere alti standard qualitativi.



A cura della
redazione

L'IA può essere vista come uno strumento capace di trasformare un'antica tradizione, quella della produzione vinicola, in un'arte più precisa e moderna, senza però perdere il contatto con le radici artigianali del settore.

Uno degli aspetti più interessanti dell'IA applicata alla gestione delle cantine è la capacità di analizzare enormi quantità di dati raccolti lungo tutte le fasi della produzione. Oggi, grazie ai sensori e agli strumenti di monitoraggio sempre più avanzati, è possibile tracciare ogni singolo parametro, dal microclima in cui maturano le uve



fino alla fermentazione e all'invecchiamento del vino. L'intelligenza artificiale, basandosi su questi dati, è in grado di fare previsioni accurate e di suggerire interventi mirati che possono prevenire errori, migliorare la qualità del prodotto finale e ridurre sprechi e costi.

Ad esempio, uno dei momenti cruciali nella produzione vinicola è la raccolta dell'uva.

Un tempo questa decisione si basava esclusivamente sull'esperienza del viticoltore, ma oggi l'IA può affiancare questa esperienza con dati precisi, analizzando l'umidità, la temperatura e la composizione chimica delle uve per determinare il momento ideale per la raccolta. Questa capacità di prevedere e reagire con anticipo alle variabili ambientali rappresenta un passo in avanti significativo rispetto ai metodi tradizionali, in cui le condizioni meteorologiche imprevedibili potevano compromettere intere vendemmie.

Non meno importante è la gestione dell'invecchiamento del vino, fase delicata in cui ogni piccola variazione di temperatura o umidità può influenzare il risultato finale. L'IA permette di monitorare questi parametri in tempo reale e di apportare modifiche istantanee per garantire che il vino raggiunga la qualità desiderata. Ciò è particolarmente utile nelle cantine di grandi dimensioni, dove è difficile avere un controllo manuale capillare su ogni botte.

Oltre al miglioramento dei processi produttivi, l'intelligenza artificiale può avere un impatto significativo anche sulla commercializzazione del vino. Attraverso l'analisi delle preferenze dei consumatori e dei trend di mercato, è possibile prevedere quali vini avranno maggiore successo e come meglio posizionare i propri prodotti sul mercato. Questo tipo di analisi, basato sui big data, aiuta le aziende vinicole a prendere decisioni strategiche più informate, riducendo il rischio di



produrre o promuovere vini che potrebbero non trovare riscontro tra i consumatori.

L'utilizzo dell'intelligenza artificiale nella viticoltura non significa però sostituire l'uomo, ma piuttosto affiancarlo. Se da un lato l'IA può fornire indicazioni precise basate su modelli matematici e algoritmi, dall'altro rimane fondamentale il ruolo del viticoltore, che con la sua esperienza e conoscenza del territorio è in grado di interpretare e applicare al meglio questi suggerimenti. In fondo, il vino è e rimane un prodotto della terra, che racchiude in sé non solo processi scientifici, ma anche passione e creatività.

L'integrazione dell'intelligenza artificiale nella gestione delle cantine rappresenta dunque una naturale evoluzione per un settore che, pur legato alla tradizione, ha sempre saputo innovare. In un mondo in cui l'efficienza e la sostenibilità stanno diventando requisiti sempre più pressanti, l'IA può essere la chiave per affrontare le sfide future, senza rinunciare alla qualità e all'autenticità che caratterizzano la produzione vinicola di eccellenza.



MAGAZINES and WEB PORTAL focusing on packaging and on the FOOD&BEVERAGE technology

MAGAZINES AND MORE



editricezeus.com

Publisher since 1981

EDITRICE ZEUS Via C. Cantù, 16

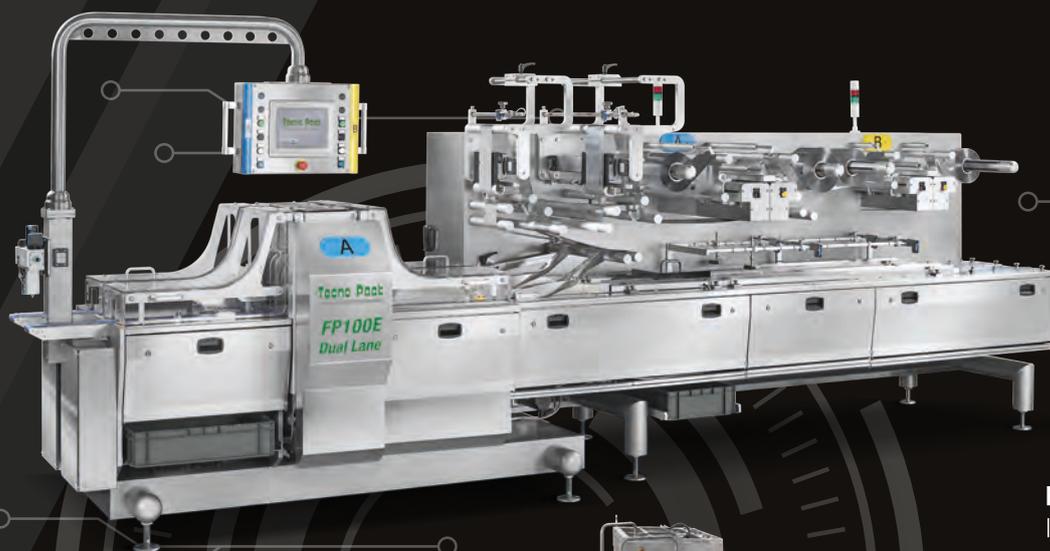
20831 Seregno (MB), Italy

tel. +39 0362 244.182 - 0362 244.186

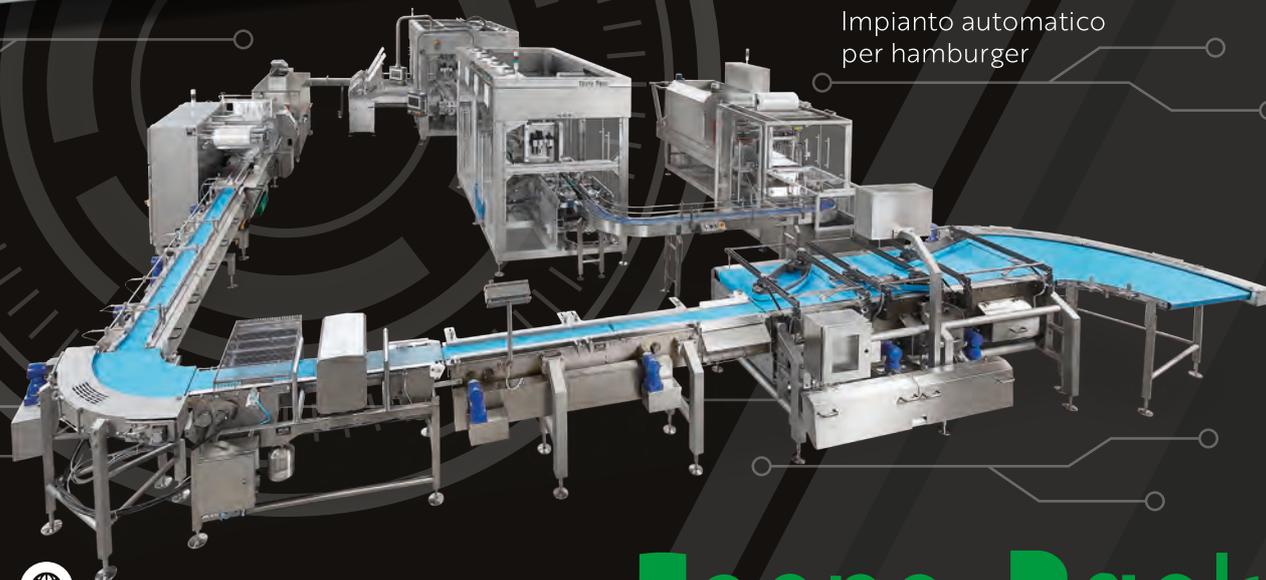


www.tecnopackspa.it

Let's talk about the future



NOVITÀ!
FP100 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

Tecnopack

PACKAGING MACHINES

TRADIZIONE, INNOVAZIONE E QUALITÀ

Il triangolo perfetto di PANIFICIO COLACCHIO

a cura di SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale





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

La tradizione calabrese:
un patrimonio da preservare

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

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

Panificio  *Pastificio*
since 1970
COLACCHIO
GUSTO E TRADIZIONE DI CALABRIA



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!



B.M. GROUP: scelte vincenti servizio all inclusive lavorazioni meccaniche - pretrattamenti - anodizzazione alluminio

B.M. Group è un'azienda con oltre 50 anni di esperienza, certificata ISO 9001:2015.

Siamo presenti in Italia nella provincia di Vicenza con due poli produttivi, situati nelle immediate vicinanze di accessi autostradali e questo ci rende facilmente raggiungibili.

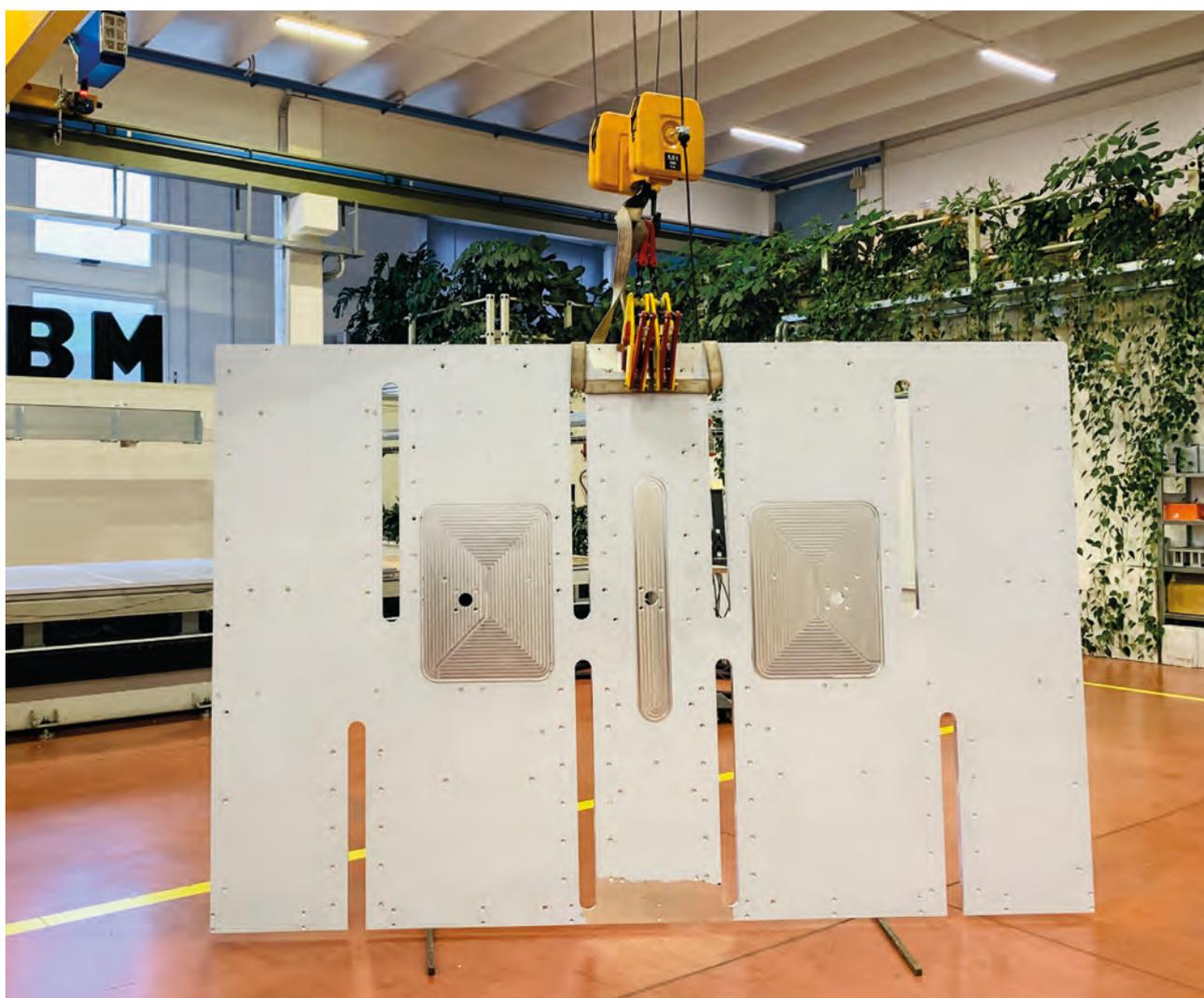
Silvano Busin Presidente di B.M. Group è una persona di ri-

ferimento, profondo conoscitore del settore, a lui compete la direzione tecnica, **Marina Vitacca Vice Presidente** mette a disposizione le qualità innate di coordinamento strategico e scelte commerciali per lo sviluppo di soluzioni di eccellenza.

Il nostro team è composto da personale giovane, dinamico, formato e

qualificato, proiettato verso il miglioramento continuo e verso l'acquisizione di conoscenze sempre più innovative e di competenze sempre maggiori e all'avanguardia.

La rapidità la qualità ed il prezzo sono i tre fattori chiave che ci permettono di distinguersi.





Le lavorazioni meccaniche su **piastre di alluminio di GRANDI DIMENSIONI** ci hanno permesso di affermarci nei principali mercati esteri, e soddisfare un mercato di nicchia che in B.M. Group ha trovato le risposte ed il servizio che cercava.

Oltre alle lavorazioni meccaniche, offriamo i pre-trattamenti, nello specifico, la spazzolatura superficiale con finiture di vario tipo, pretrattamenti chimici, e anodizzazione dell'alluminio che effettuiamo in impianti di grandi dimensioni.

Disponiamo di un vasto magazzino di, lastre di alluminio in lega 6082-5083 fuso con tutti gli spessori.

La nostra officina è attrezzata con più

centri di lavoro a controllo numerico a 5 assi, i quali raggiungono le seguenti misure di massima:

- X 13000 mm
- Y 2500 mm
- Z 720 mm

Su richiesta del Cliente possiamo anche rilasciare dichiarazioni di conformità all'ordine, dichiarazioni di conformità alla disciplina MOCA (in materia alimentare), rapporti di prova e certificati del trattamento e/o del-

le leghe utilizzate, così come previsto dallo standard europeo UNI EN 10204.

La nostra forza negli anni è stata quella di coniugare il valore dell'esperienza il Know how, e la passione per quello che facciamo. Ci piace pensare che in B.M. group i nostri clienti possano trovare un partner capace di distinguersi e fare la differenza. 🏛️

www.bmgroupsrl.com



our
NEW WEBSITE
is now live!



www.ifppackaging.it
enjoy the experience!

Unlock the packaging potential

ifp
PACKAGING

DIAMOND 850
Macchina confezionatrice
ad alte prestazioni



IP67 full inox
Linea automatica



+39 0445 605 772

Via Lago di Albano, 70 - 36015 Schio (VI) Italy
sales@ifppackaging.it - www.ifppackaging.it

COMARME: anni di storia e garanzia nel packaging

Dal 1960 Comarme produce e commercializza a livello mondiale nastriatrici per la chiusura di scatole con nastro adesivo, carta gommata e colla hot melt, formatori di scatole americane e avvolgitori per film estensibile in versione semiautomatica ed automatica tra le migliori sul mercato, dando vita al moderno concetto di "nastriatrice" così come universalmente riconosciuto oggi.

Innovazione, efficienza ed eleganza sono alla base di ogni nastriatrice Comarme, l'attenzione per ogni minimo dettaglio e la costante ricerca della perfezione sono ciò che le rende le migliori.



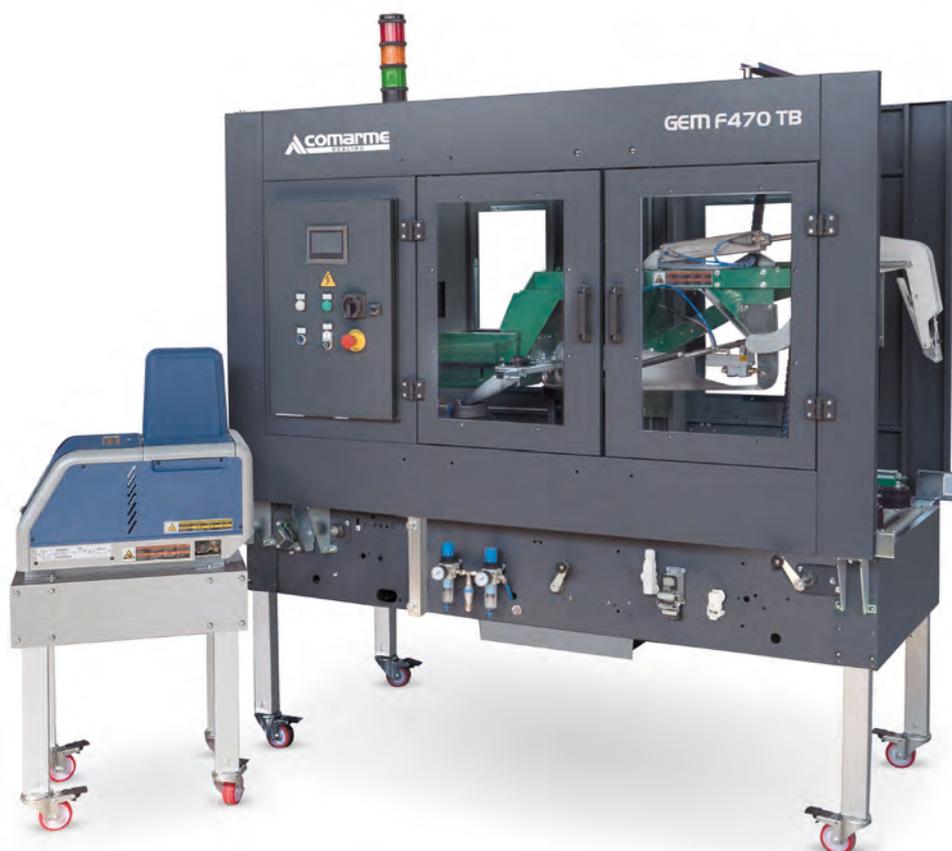
Quando scegli Comarme, non scegli soltanto l'innovazione e la massima qualità delle migliori nastriatrici, ma anche l'affidabilità di anni di esperienza, la solidità di un grande gruppo e la sicurezza di un servizio impeccabile per soddisfare ogni tua esigenza.

NASTRATICI E SIGILLATICI HOT MELT

Le sigillatrici a colla a caldo COMAR-

ME sono pienamente funzionali e versatili, possono utilizzare i più importanti generatori di colla e vengono riconosciute come Top di gamma nel mercato. L'incollaggio a caldo può essere effettuato solo nella parte inferiore, nella parte superiore oppure simultaneamente su qualsiasi tipo di scatola con falde superiori ed inferiori.

Gli ambienti di utilizzo delle sigillatrici COMARME sono infiniti: vinicolo,



SCEGLI L'ECCELLENZA DEL MONDO DEL PACKAGING



industriale, farmaceutico, meccanica, robotica ed altro ancora.

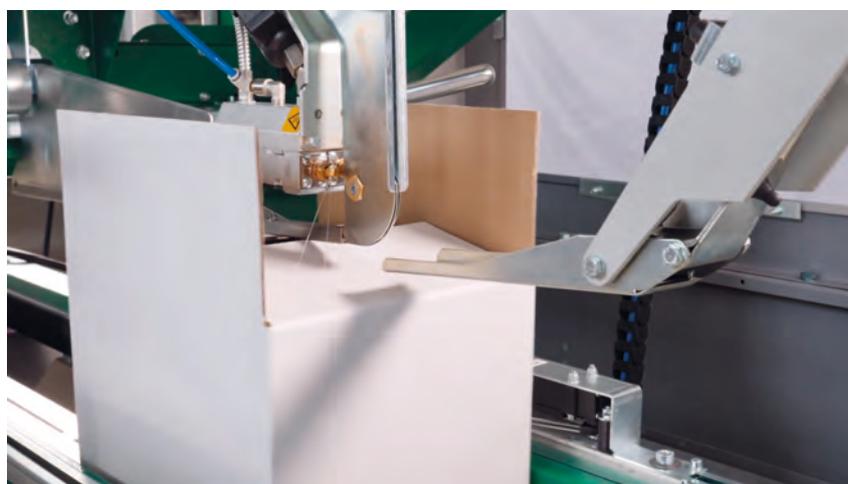
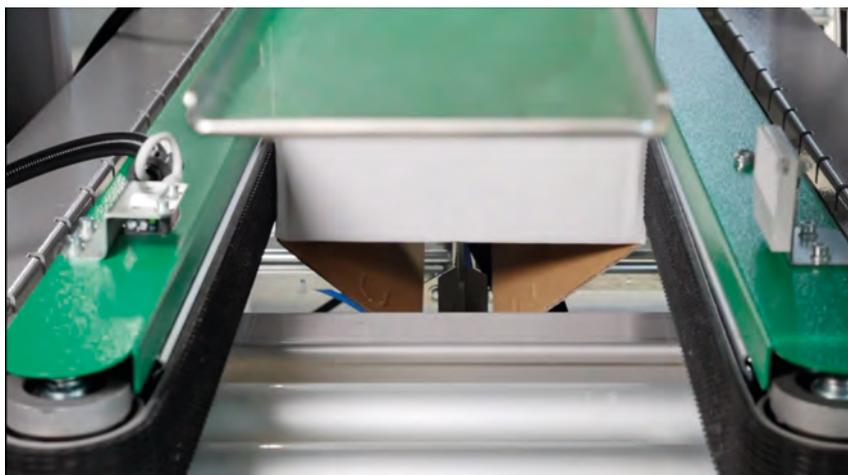
Il macchinario integrato all'applicazione garantisce tenute ottimali ed in base alle pistole scelte si possono decidere differenti tratti di colla applicabili. Le falde superiori vengono chiuse automaticamente senza l'utilizzo di operatori.

La serie HM COMARME viene comunemente abbinata a formatori di scatole automatici che dopo avere sromabato la scatole, vengono incollate nella parte inferiore, riempite con i prodotti e successivamente chiuse e sigillate automaticamente.

IL MEGLIO DI UN FINE LINEA COMINCIA DALL'INIZIO

Il formatore automatico COMARME prepara le scatole con le 4 falde inferiori piegate, prelevandole dal magazzino laterale. I lembi inferiori vengono chiusi con differenti applicazioni come nastro adesivo, colla a caldo, carta gommata oppure grafette metalliche ed inviati al punto di riempimento.

Qualsiasi interferenza tra i lembi durante la piegatura viene completamente eliminata e le dimensioni compatte consentono di integrare la



macchina in linee esistenti o di installarla in spazi limitati. La velocità produttiva è un fondamentale nelle richieste dei clienti e per questo si riescono a raggiungere produttività con una

media di 18-20 scatole al minuto. Ogni nostro formatore può essere gestito da un PLC che si interfaccia con l'eventuale 'automazione della linea

NON SOLO UN'AZIENDA MA UN NETWORK DI AZIENDE

COMARME specializzata nella formatura di cartoni e nastratura fa parte di un network con capogruppo ATLANTA STRETCH.

Nel range di prodotti rientrano anche avvolgitori di film estensibili, semiautomatici ed automatici (ATLANTA STRETCH), fardellatrici, wrap round e sistemi combinati (ATLANTA PACKAGING), umettatrici (GLOBUS TAPE) oltre alla rivendita di prodotti per carta gommata (ICMI) 

Per maggiori informazioni visitate il sito www.comarmesrl.it



www.bbmpackaging.com

SOLUZIONI CHIAVI IN MANO

per linee di imbottigliamento
e confezionamento



SCOPRI IL NOSTRO CATALOGO DI +200 MACCHINARI PER L'IMBOTTIGLIAMENTO

Go green, go second-hand:
l'eccellenza dei macchinari
usati-revisionati

Macchinari già disponibili.

Nel suo showroom di 10.000 mq,
BBM offre un'ampia selezione di
macchinari usati, tra cui soffiatrici,
riempitrici, etichettatrici,
fardellatrici, pallettizzatori e
fasciatori.

**BBM è la soluzione per rinnovare
il vostro impianto con un
investimento ridotto**

BBM si occupa dell'intero ciclo di
vita della linea di
imbottigliamento: dall'analisi di
mercato, studio di layout, fino
all'installazione. Molto di più: BBM
prende in carico lo
smantellamento della vecchia linea
e ritira i vostri macchinari usati!

Ricambistica compatibile.

I ricambi meccanici ed elettronici
di BBM sono compatibili con i
principali OEM. Materiale free pass
di altissima qualità è fornito a
prezzi inferiori del 10-15% rispetto
alla media del mercato; il team di
agenti esteri di BBM facilita la
fornitura di ricambi nei territori UE
ed EXTRA-UE.

Assistenza tecnica. Un team di
oltre 50 tecnici offre una gamma
completa di servizi per supportare
il cliente durante l'intero ciclo di
vita delle macchine.

**BBM è leader nella manutenzione,
smontaggio, installazione,
avviamento e rilocalizzazione
conservativa di linee di
imbottigliamento per le principali
aziende del settore alimentare e
delle bevande.**

Ogni progetto - che si tratti di
installazione di linea, di un
revamping o di un cambio formato
- è curato nei minimi dettagli.

Scopriteci:
www.bbmpackaging.com

ASSISTANCE &
TECH SERVICE

ENGINEERING
& UPGRADE

QUALITY
SPARE PARTS

OVERHAULED
MACHINERY

BY YOUR SIDE IN PACKAGING

 **BBM**
YOUORIENTED SOLUTIONS

BBM Service Srl

Via Pregalleno, 24 - 24016 San Pellegrino Terme (BG)

info@bbmpackaging.com - +39 0345 23 642 - P.IVA 03180620167





PERSPECTIVE

**PERSPECTIVE of NVC NETHERLANDS PACKAGING CENTRE on
Draft IENW/BSK-2022/263822 by Ms. VLWA Heijnen MSc.**

This PERSPECTIVE comprises three parts:

1. Introduction of association NVC and its position on packaging and environment
2. Analysis of packaging and environment over the period 2013-2022
3. Policy recommendations for the year 2023 and beyond



NVC NETHERLANDS PACKAGING CENTRE



1. Introduction of NVC and its position on packaging and environment

Every second, the world packs some 320,000 products - and the world's population unpacks them later and in a different location. NVC was founded in 1953 and now unites over five hundred companies with an interest in continually improving packaging. The NVC membership includes retailers, packaging suppliers, machine suppliers, branded article manufacturers, pharmaceutical companies, companies in the chemical industry, packaging printers, co-packers, design agencies, recyclers, testing institutes, and so on.

NVC supports its member companies by providing them with up-to-date and reliable business information, by jointly carrying out innovation projects, by educating and training their employees in packaging and by 'matching' supply and demand in the market ('market support').

Specific to packaging and environment, these include the following activities:

- a. Inform member companies of global legislative and regulatory developments through the NVC Members-only Environment Regulations Guide MERGE
- b. The NVC Workshop Sustainable Innovation in Packaging (Live Online, so 100% interactive and participation possible from any location worldwide)
- c. The PUMA Project towards the end of packaging as an environmental problem (see the enclosed PUMA MANIFESTO and all background information at: www.nvc.nl/puma)
- d. Stimulating innovation in the sector by scouting new techniques and linking supply and demand through exhibitions, conferences and the NVC online Buyer's Guide

NVC works with a 'holistic' vision to improve the activity of packaging, obviously in the Netherlands but especially also on an international scale, given the structural developments in the actors involved in packaging, like the raw material suppliers, the packer-filler industry, the logistics and the retail.



NVC has played an active role in the development of European (CEN) standards in the field of packaging and packaging waste since 1994 resulting from the European Packaging and Packaging Waste Directive of December 1994. Thanks in part to NVC's initiative and its active role in the standards development itself, the world (ISO) standards in this area were published in 2012. Photo: the plenary meeting of the ISO working groups on 6 May 2011 in Atlanta USA at the Coca Cola headquarters.



The PUMA MANIFESTO has now been published in nine languages (Dutch, English, French, Italian, Korean, Japanese, Chinese, Spanish and Portuguese). The German-language edition will be published on Wednesday 3 May 2023 during the PUMA World Conference in Düsseldorf, Germany. From 4-10 May 2023, the world's largest packaging exhibition with more than 100,000 visitors will take place there: the interpack2023. NVC will promote the results of the PUMA World Conference there from a dedicated stand (ENB/03) at the Main Entrance North.

NVC is not a 'vertical' trade association, like, for example, FNLI (the umbrella organisation of the food industry in the Netherlands) or CBL (the trade association of Dutch supermarkets) or NRK (the federation of plastics and rubber manufacturers). As such, NVC's primary tasks are therefore not to 'lobby' the central government to promote specific industry interests. However, we do appreciate maintaining good contacts in this regard.

NVC communicates 'across the board' via NVC News and in the various social media. The NVC website attracts about **sixty thousand unique visitors** annually (about 60% of whom are based outside the Netherlands). Some **thirty thousand professionals** and organisations located worldwide follow NVC daily via social media, especially Twitter and LinkedIn.

NVC is worried about the state of affairs regarding packaging and the environment in the Netherlands and worldwide in 2022. The first European legislation on packaging and packaging waste dates back to December 1994(!) and we are now on the eve of the year 2023. In the meantime, a proposal for follow-up legislation was launched by the European Commission on 30 November 2022: the Packaging and Packaging Waste Regulation PPWR.

As a society and industry, we unfortunately have to conclude that the problems have clearly not been solved over the past 29 years. On the contrary, they seem to have actually gotten worse. Why is this? What can we learn from the past and how can we all do better in the future? How do we **end packaging as an environmental problem**? You can find this NVC basic position in our PERSPECTIVE on the Draft Decision of the Minister.

2. Analysis of packaging and environment over the period 2013-2022

The first significant European legislation on packaging and the environment dates from [December 1994: the European Packaging and Packaging Waste Directive](#). At that time, the Netherlands already had the Packaging Covenant, with the actor on the industry side towards the central government being the Stichting Verpakking en Milieu SVM. There came a Second Covenant in the Netherlands, with SVM.PACT (Project Administration Covenant Two) as the implementing organisation, and the European Directive was transposed into Dutch law in the year 1997.

With the Extended Producer Responsibility EPR comes a financing system for collection and recycling. After an 'interwar period' in which the central government started levying a Packaging Tax, [the Packaging Waste Fund Foundation StAV took office in the year 2013](#). In conjunction with - and paid for by - the StAV, several other foundations came into being, each of which started working in a subfield.

To be mentioned in this context is the [Knowledge Institute for Sustainable Packaging Stichting KIDV](#). This organisation has the Stichting StAV as its only client, with the mutual performance agreement being confidential. Over time, the pricing for specific materials (plastics) by Stichting StAV has been linked to whether or not they comply with Recyclechecks to be drawn up by KIDV. The operational relationship between Stichting StAV and Stichting KIDV is characterised by intensive personal ties (the former Stichting KIDV director is now Stichting StAV director).

To [address litter, the Stichting Nederland Schoon SNS](#) was set up. Its funding was originally linked to the moderated introduction of deposit fees on specific types of emptied packaging. April 2022, the Stichting StAV presented a plan to collect a whole range of 'deposit-fee sensitive' emptied packs (bottles, cans) through a large number of 'circular hub' collection sites. The plan did not include a public cost budget and went off the table soon after presentation.

Now, after a legal joust and a three-month delay, [deposit fees will be introduced across the full breadth of the relevant packaging spectrum on 1 April 2023](#). What are the costs going to be? The question also arises as to the usefulness of the continued existence of, or funding by, the Stichting StAV of the Stichting SNS.

Regarding the [Stichting Nedvang, a different corporate form is envisaged for the coming years](#): a Private Limited Company (BV). This raises the question of the (future) ownership structure, including the financial allocation of any profits generated by this BV.

StAV's internal organisation comes up for discussion in a report by ILT Inspectorate¹ which audited the accounts for the year 2019. The report contains damning conclusions

regarding the [limited financial, accounting robustness of the organisation](#), including the remarkable way the auditor approved the StAV financial statements for the year in question. The question is, whether these criticisms have now been addressed and durably covered by the Stichting StAV.

The substantiation of the rates used by the StAV Foundation is also unclear, with sudden rate changes (/increases) of up to +1000% occurring in recent years². There are concerns about the [unsatisfactory substantiation of the proposed rates](#) and about the possibility that the Stichting StAV, after having been granted the General Binding Declaration (AVV) by the Minister, has a free hand for five years to implement substantial and unexpected rate increases.

The accountability of the Stichting StAV and the policy structure it funds is also negatively discussed in a recent study by the University of Utrecht³. It analyses for various product categories, including packaging, the extent to which collection and recycling takes place in a transparent manner, with an unambiguous allocation of the various responsibilities. [The situation for the packaging sector is outlined as unfathomable](#).

Finally, there are questions about the data available to the Stichting StAV in the context of its levies. To [what extent are the personal and business data of the Dutch industry paying the fees shared](#) with the Stichting KIDV, the Stichting Nederland Schoon and Nedvang BV - and then through these entities with third parties engaged by them (consultancies, lawyers, self-employed professionals, and so on)?

All in all, major concerns have grown at NVC over the past decade about the effectiveness of the policy structure around the StAV Packaging Waste Fund Foundation as set up in the year 2013 and legitimised by the central government. The concerns focus on two questions:

- 1. What charges does the Stichting StAV want to charge, with what justification?**
- 2. What environmental performance will be achieved by the Stichting StAV with these targeted levies?**

Question 1 has increased in importance now that there is talk of a possible tripling of the envisaged levy per Dutch company, while this was denied in so many words by a representative of Stichting StAV in an NVC members' meeting in early 2022. The foundation's draft multi-year budget is insufficiently conclusive. The foundation does not commit to the level of tariffs for the coming years. What will be the costs (revenues) of the introduction of deposit fees as of 1 April 2023? The basic organisational system costs (at €12.5 million a year equivalent to a workforce of 100 FTEs and significantly increasing) also lack substantiation.

¹ www.ilent.nl/actueel/nieuws/2022/07/08/afvalfonds-behaalt-recyclenorm-voor-2019-maar-de-onderbouwing-schiet-tekort

² www.afvalfondsverpakkingen.nl/nl/tarieven (other metals)

³ studenttheses.uu.nl/handle/20.500.12932/518



Question 2 is almost even more important, especially now that the definition of 'recycling' is changing. A look at the Model in the PUMA MANIFESTO makes this clear. In fact, the 2013-2022 period looked at the amount of Collect-Control and not at the amount of 'newly usable, circular' materials actually created via a material recycling Backend process. Also, it is fundamentally flawed to exclude energy aspects from Collect-Control and Backend processing.

Essential for sustainable decision-making is the elaboration of the Circular Materials Plan (CMP1) promised by the Minister to be published by mid-February 2023, including an analysis of the desired material flows in the context of the Circular Economy of the Netherlands.

The NVC Survey The future of the packaging recycling in the Netherlands certainly will take into account the insights of the CMP1. The results of the NVC Survey will be presented on 5 April 2023.

Finally, an [analysis of the timeframe leading up to the Draft AVV decision](#) over the past twelve months. In the spring of 2022, we communicated our concerns to the Stichting StAV and on 11 May 2022 we met with the management. We had constructive discussions with various industries, the policy department of the Ministry, the Inspectorate and several Members of Parliament.

A total of over hundred NVC member companies actively participated in one or more of the NVC member meetings on the topic. NVC attended the parliamentary debates of the

relevant Lower House parliamentary committee and actively shared the information with NVC member companies and the industry as a whole.

The Draft Decision with an intended entry into force of 1 January 2023, was published on 7 November 2022. Given the deadline for the submission of PERSPECTIVE by interested parties like NVC (six weeks, i.e. until 19 December 2022 at the latest) and the intended entry into force of 1 January 2023, **the Minister has only a week and a half to make a decision.** This is questionable for a dossier with an impact of at least €2 billion in costs for business and - in our view, much more importantly - with an obligation to future generations to now actually start making an end to packaging as an environmental problem in the Netherlands and worldwide.

Based on the above, one conclusion must unfortunately be that the policy structure in place since 2013 to manage packaging collection and recycling has serious shortcomings anno 2022. This entails significant risks for the Netherlands society, both in terms of costs in an economically turbulent period and in terms of (not) meeting environmental targets in a world where environmental issues rightly need to be addressed.

The decision-making on Draft Decision IENW/BSK-2022/263822 by Ms. VLWA Heijnen MSc., Minister for Infrastructure and Water Management, regarding a General Binding Declaration AVV of the levies by the StAV Waste Fund Foundation (Stichting Afvalfonds Verpakkingen) is a **decisive benchmark** in the context of the above.

3. Policy recommendations for the year 2023 and beyond

With regard to the Draft AVV Decree, we submit the following recommendations for the Minister's consideration. Of course, the Minister is free to adopt them entirely, partially or not at all. In all cases, we would appreciate receiving a motivation and will actively share them with our member companies and the sector as a whole.

1. Postpone your final Decision until 1 July 2023.
2. Include in your final Decision the insights from your CMP1 (to be published mid-February 2023) and ideally the results of the NVC Survey the future of the packaging recycling in the Netherlands 2023-2027 (results known 5 April 2023).
3. As a condition for a final Decision, ask the Stichting StAV for an analysis addressing the years 2023-2027 of the budgeted costs in relation to the environmental results. This analysis should also include the impact of the various Stichting KIDV recycling checks on costs and environmental results to be achieved.
4. In your final Decision, require the Stichting StAV to pre-determine rates for all years covered by the AVV.
5. As part of your final Decision, request disclosure of the performance agreement between Stichting StAV and Stichting KIDV including the annual reviews for the past years 2013-2022.
6. Engage Parliament prior to your final Decision, especially in the run-up to the public meeting of the Parliamentary Committee on IenW in the spring of 2023.



Gouda, 14 December 2022
NVC NETHERLANDS PACKAGING CENTRE

Stationsplein 9k, 2801 AK Gouda, The Netherlands
☎ +31-(0)182-512411 ✉ info@nvc.nl

Sharing the future in packaging
www.nvc.nl

Etichettatura multiformato per prodotti di cortesia negli hotel

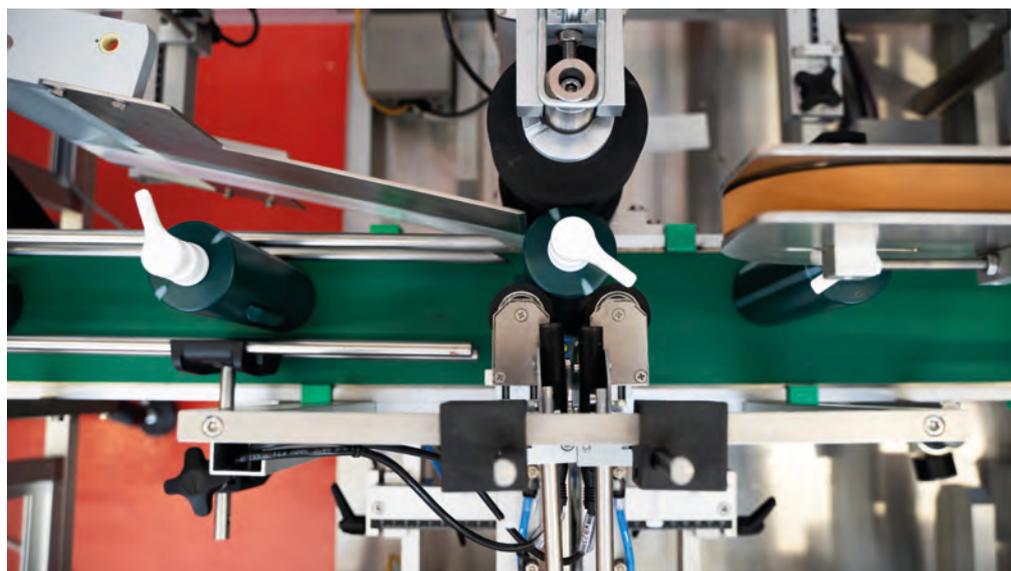
Sistema di etichettatura personalizzato per flaconi in diversi formati

La precisione nell'etichettatura è fondamentale, specialmente nel settore dell'hôtellerie e della cosmetica. Un'etichettatura accurata non solo dona ai prodotti un aspetto professionale e di alta qualità, ma riflette anche un'attenzione meticolosa ai dettagli che i clienti apprezzano. In questo contesto, i prodotti di cortesia per hotel giocano un ruolo cruciale.

Per rispondere a queste esigenze, Etipack ha sviluppato un sistema di etichettatura su misura per garantire precisione e unicità su diverse tipologie di flaconi di ricarica destinati ai prodotti di cortesia per hotel.

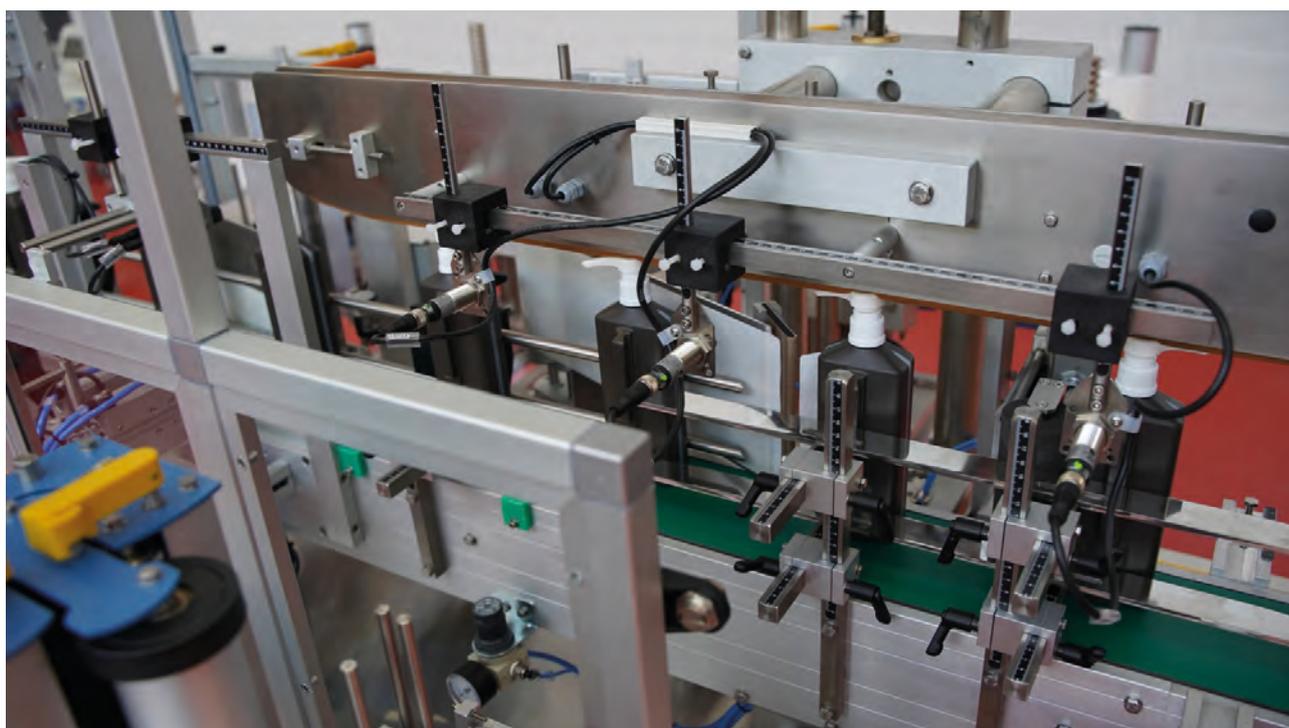
La sfida: gestione di flaconi di diverse forme con etichettatura accurata

La sfida principale del progetto era



trovare una soluzione che permettesse di etichettare flaconi di varie dimensioni e forme, sia cilindriche che rettangolari. Inoltre, era essenziale garantire un'applicazione precisa

delle etichette, tenendo conto della sagomatura particolare dei flaconi, caratterizzati da sporgenze necessarie per il loro posizionamento in specifici supporti di erogazione.



Questa configurazione richiedeva un orientamento preciso dei flaconi per assicurare che le etichette fossero applicate esattamente nel punto desiderato.

La soluzione: sistema 5/2 modular con tre etichettatrici

Per rispondere a tutte le richieste, Etipack ha progettato un sistema di etichettatura automatica su misura chiamato sistema 5/2 modular, dotato di tre etichettatrici per gestire diverse applicazioni di etichette in base al formato del flacone.

Utilizzando ricette preimpostate, il sistema è in grado di gestire flaconi di vari formati, applicando etichette autoadesive sui lati e sul retro dei prodotti rettangolari, e fino a due etichette sui flaconi cilindrici provenienti dalla linea.

Questa è la soluzione perfetta per chi cerca efficienza senza compromessi sulla qualità.



I risultati: flessibilità e precisione nell'etichettatura

Il sistema sviluppato rappresenta una soluzione ideale per le esigenze di etichettatura nel settore alberghiero, garantendo precisione, efficienza e un'estetica di alta qualità per i flaconi di prodotti di cortesia.

Grazie alla sua progettazione personalizzata, il sistema offre un elevato livello di flessibilità, garantendo che ogni etichetta sia applicata con la massima accuratezza.

Questa precisione è particolarmente importante per i prodotti cosmetici negli hotel, dove ogni dettaglio contribuisce a creare un'esperienza memorabile per l'ospite. 🏨

Visita:
etipack.it

“PACKAGING INTELLIGENTE: TECNOLOGIA E IOT AL SERVIZIO DELLA LOGISTICA”

Negli ultimi anni, il concetto di “packaging intelligente” ha guadagnato terreno nel panorama industriale, ridefinendo il ruolo tradizionale dell’imballaggio.

Non si tratta più solo di proteggere il prodotto, ma di integrare funzionalità avanzate che ne monitorano lo stato durante il trasporto e la conservazione. Questo nuovo approccio, reso possibile dall’introduzione di tecnologie come l’Internet of Things (IoT) e i sensori intelligenti, sta trasformando le catene di approvvigionamento in settori chiave come l’alimentare, il farmaceutico e il retail, con l’obiettivo di migliorare l’efficienza logistica, ridurre gli sprechi e garantire la sicurezza dei prodotti.



A cura della redazione





Il packaging intelligente combina l'uso di materiali tradizionali con tecnologie avanzate, in grado di raccogliere, elaborare e trasmettere dati in tempo reale. Questo sistema permette di monitorare una serie di parametri critici, come la temperatura, l'umidità, gli urti o l'apertura del pacco.

Tali informazioni possono essere inviate a un sistema centrale di gestione, consentendo agli operatori di intervenire tempestivamente in caso di problemi.

Un esempio emblematico è il packaging alimentare. Molti prodotti, specialmente quelli freschi o congelati, devono essere mantenuti a temperature controllate durante il trasporto.

Con l'uso di sensori di temperatura integrati, è possibile verificare che la catena del freddo non venga mai interrotta. Questo riduce il rischio di deterioramento e garantisce che il prodotto arrivi al consumatore finale in condizioni ottimali.

L'Internet of Things ha giocato un ruolo chiave nello sviluppo del packaging intelligente. Grazie a reti di dispositivi connessi, è possibile creare un ecosistema in cui ogni pacco "comunica" la propria posizione e le proprie condizioni in tempo reale.

Ciò permette una gestione più efficiente dei flussi logistici, con vantaggi significativi in termini di tracciabilità, controllo e ottimizzazione delle risorse.

Un esempio concreto di applicazione dell'IoT nel packaging si trova nel settore farmaceutico, dove la sicurezza e l'integrità dei prodotti sono di importanza cruciale. Alcuni farmaci richiedono condizioni specifiche di temperatura e umidità per mantenere la loro efficacia.

Con i sistemi intelligenti, le aziende farmaceutiche possono monitorare costantemente i loro prodotti durante il trasporto e lo stoccaggio, intervenendo prontamente se si verificano anomalie.

Inoltre, il packaging dotato di tecnologie IoT può essere utilizzato per migliorare l'esperienza del cliente.

Alcuni produttori stanno sperimentando soluzioni che permettono al consumatore finale di accedere a informazioni dettagliate sul prodotto tramite un'app, scansionando un codice QR sul pacco.

Questo approccio non solo migliora la trasparenza, ma rafforza il legame di fiducia tra brand e cliente.

Un altro aspetto cruciale del packaging intelligente è la capacità di ridurre gli sprechi.

Grazie al monitoraggio costante delle condizioni di trasporto, è possibile ridurre il numero di prodotti danneggiati o scartati.

Questo è particolarmente importante nel settore alimentare, dove lo spreco di cibo rappresenta una sfida globale. Il packaging intelligente, segnalando in tempo reale eventuali cambiamenti nelle condizioni di conservazione, può prevenire il deterioramento dei prodotti, riducendo così le perdite economiche e l'impatto ambientale.

Inoltre, molte soluzioni di packaging intelligente sono progettate per essere riciclabili o riutilizzabili, allineandosi con le crescenti richieste di sostenibilità. L'adozione di imballaggi più intelligenti, quindi, non solo migliora l'efficienza operativa, ma contribuisce anche a ridurre l'impatto ambientale complessivo delle catene di approvvigionamento.



Nonostante i numerosi vantaggi, il packaging intelligente deve affrontare alcune sfide.

Il costo iniziale delle tecnologie IoT e dei sensori può essere elevato, soprattutto per le piccole e medie imprese.

Tuttavia, i costi stanno gradualmente diminuendo, grazie alla diffusione su larga scala di queste tecnologie e ai continui progressi in ambito elettronico.

Inoltre, l'integrazione di tali soluzioni richiede una riorganizzazione dei processi logistici e una formazione adeguata del personale.

Un'altra sfida riguarda la sicurezza dei dati. Poiché il packaging intelligente raccoglie e trasmette una grande quantità di informazioni, le aziende devono garantire che questi dati siano protetti da eventuali attacchi informatici. La sicurezza informatica, quindi, diventa un aspetto cruciale nella gestione di queste nuove soluzioni.

Nonostante queste sfide, il futuro del packaging intelligente appare promettente. Le continue innovazioni in

campo tecnologico e la crescente domanda di soluzioni più efficienti e sostenibili spingono le aziende a investire in queste tecnologie.

In particolare, il settore alimentare e farmaceutico si stanno dimostrando tra i più ricettivi, grazie ai benefici tangibili in termini di sicurezza e riduzione degli sprechi.

Il packaging intelligente rappresenta una delle frontiere più interessanti per l'industria della logistica e della produzione.

Grazie alla combinazione di tecnologie IoT e sensori avanzati, gli imballaggi stanno diventando veri e propri strumenti di gestione e controllo della catena di approvvigionamento.

Se da un lato ci sono ancora ostacoli da superare, dall'altro le opportunità offerte in termini di efficienza, sostenibilità e sicurezza sono immense.

La sfida, per le aziende, sarà trovare il giusto equilibrio tra investimento tecnologico e ritorno economico, cogliendo appieno i benefici di un imballaggio che, finalmente, diventa "intelligente".



Il mio ERP. Così ho tutto sotto controllo.

Efficienza, trasparenza, flessibilità – questo è ciò che conta ora. L'IT è la chiave per ottenerlo. Che si tratti di ERP, MES, rintracciabilità o software per la pianificazione intelligente: il CSB-System è la soluzione completa per le aziende del settore alimentare. Così già oggi potete ottimizzare la vostra produzione e domani digitalizzerete l'intera azienda.

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



Logistica come processo integrato

Più efficienza e meno costi con l'ERP CSB-System

Referente A.Muehlberger

Nel settore alimentare una logistica efficiente consente di raggiungere l'equilibrio ideale tra qualità dei prodotti, controllo dei costi e prestazioni perché aiuta a:

- ottimizzare i processi di acquisto di materie prime e componenti
- ottimizzare risorse e tempi di produzione
- ridurre le giacenze di magazzino
- assicurare la "catena del freddo"
- migliorare il servizio al cliente

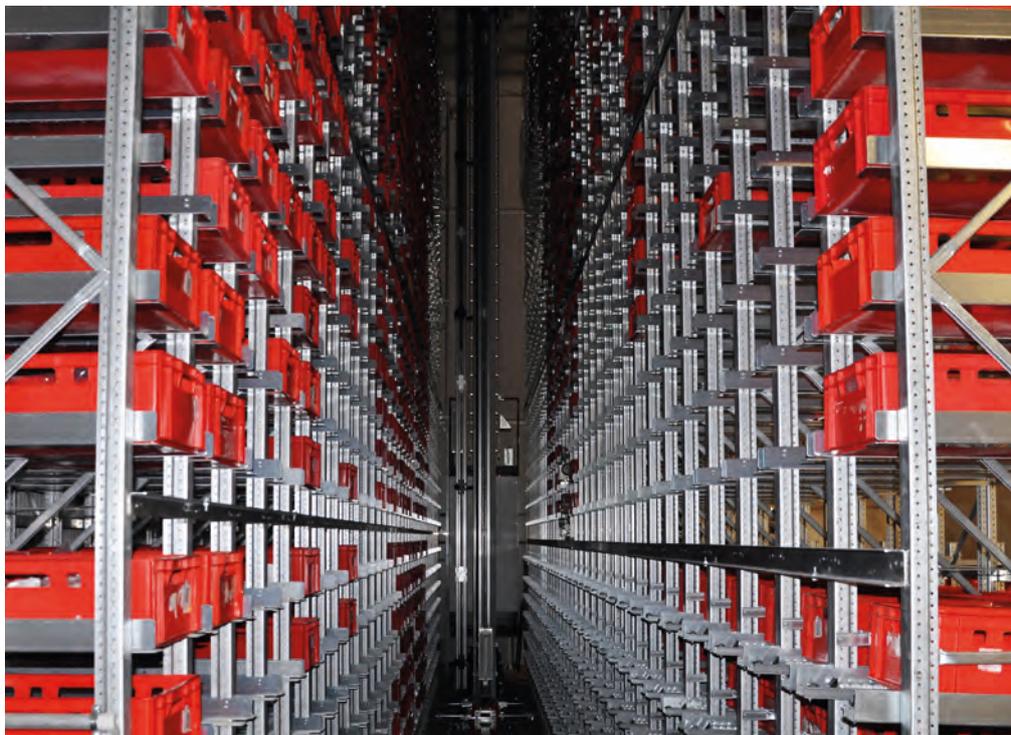
Per sfruttare questi potenziali di ottimizzazione, è indispensabile però disporre di un ERP all'avanguardia dove "integrazione" è la parola d'ordine.

Copertura completa di tutti i processi logistici con l'ERP CSB-System

CSB-System è un ERP modulare, completo e integrato, specifico per il settore alimentare. Non importa che l'azienda preferisca la gestione di magazzino caotica o a posti fissi, oppure che la preparazione ordini avvenga per cliente o per articolo: il CSB-System verifica costantemente la portata delle scorte degli articoli con proposte automatiche per il carico e lo scarico sulla base delle disponibilità aggiornate e genera in automatico ordini di trasferimento e controlli delle date di scadenza. Grazie al suo alto grado di integrazione, il software è in grado di gestire l'intero flusso di materiali, inclusi nastri trasportatori, deviatori, trasloelevatori, scaffalatori.

M-ERP per movimentazione di magazzino ed evasione ordini

L'M-ERP di CSB-System semplifica la routine lavorativa e consente di ridurre



CSB-SYSTEM

il dispendio di tempo ed i margini di errore nell'evasione degli ordini, con percorsi ottimizzati e verifica online delle richieste specifiche del cliente, alleggerendo lo stress dei periodi di superlavoro. L'M-ERP in picking e vendita incide positivamente su mobilità, controllo e produttività.

Sistemi di etichettatura secondo gli standard internazionali

La buona gestione dei dati di componenti e processi ha un impatto di-

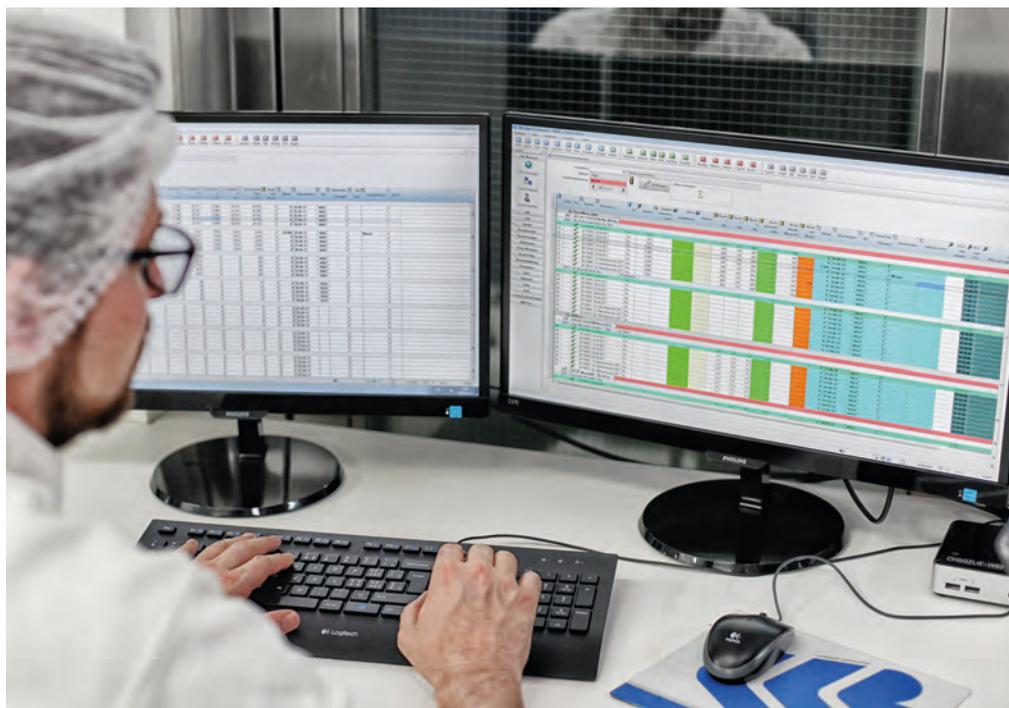
retto sulla qualità dei prodotti e sulla loro etichettatura. Il CSB-System gestisce sia l'etichettatura esterna per la comunicazione con grossisti, discounter, spedizionieri e distributori, sia l'etichettatura interna per velocizzare le procedure di identificazione in azienda.

È possibile ottimizzare etichette per pallet (SSCC) oppure etichette per prodotti su ogni unità di confezione a seconda delle esigenze specifiche della catena commerciale con cui si collabora.

Gestione giri, loro ottimizzazione e controllo dei costi di trasporto

Il CSB-System mette a disposizione dei suoi clienti, oltre ai moduli per la gestione del parco macchine, una soluzione integrata, disponibile anche in app, per la pianificazione dei giri sfruttando potenziali di ottimizzazione per quanto riguarda itinerari, ripartizione, peso e volume di carico nonché impiego di personale e mezzi, con lo scopo di ridurre i costi e di aumentare l'affidabilità di consegna. L'idea di fondo della gestione giri è di definire tutti gli avvenimenti necessari per ottenere la perfetta gestione dell'ordine e di controllarli in sequenza.

Non importa che si tratti della consegna a clienti, filiali o magazzini terzi di prodotti finiti o materie prime. Il computer di bordo, equipaggiato con un dispositivo per la Presa Mobile Dati documenta tutte le particolarità del giro, come ad es. scarico, resi, vuoti, itinerari, l'apertura delle porte, etc. Il mantenimento della catena del freddo e della chiusura delle porte viene documentato integralmente, ottemperando agli obblighi



HACCP. Se richiesto, i dati possono essere trasmessi in tempo reale, così da poter visualizzare online in ogni momento la posizione dei camion e di volta in volta lo stato del parco mezzi. Al termine del giro, un'analisi fondata e supportata dal software può fornire informazioni su quali scostamenti dai valori teorici si siano verificati e per quali motivi, misurando

così l'efficienza del giro. A completamento, la possibilità di inserire tutti gli accordi contrattuali con gli spedizionieri (tariffe per tratte, stop, volumi, chilometri, etc.) permette un controllo preciso non solo dei propri costi di trasporto ma anche delle fatture degli spedizionieri. 🏢

www.csb.com



KELLER LEO3: manometro digitale con uscita analogica scalabile

Il manometro digitale della serie KELLER LEO3 offre, oltre all'emissione della pressione tramite display, anche una funzione aggiuntiva per leggere il segnale di uscita analogica tramite l'interfaccia RS485. Il software KELLER necessario è disponibile senza costi di licenza. L'interfaccia RS485 può essere utilizzata anche per scalare l'uscita analogica e consente una facile integrazione nel sistema bus esistente. Tramite il software KELLER o i pulsanti è possibile selezionare, o personalizzare, altre unità di pressione. Anche la regolazione del punto zero e l'emissione del valore minimo o massimo dall'ultimo reset possono essere impostate facilmente tramite i pulsanti. Il dispositivo viene alimentato direttamente attraverso il circuito elettrico 4...20 mA.

Il manometro KELLER LEO3 viene generalmente impiegato nelle applicazioni con pompe, nella tecnica dei fluidi o per le prove di pressione.

KELLER LEO3 offre:

- Segnale di uscita analogico, scalabile tramite interfaccia RS485 e mediante pulsanti (turn down)
- Interfaccia bus RS485 per la comunicazione con fino a 128 dispositivi
- Possibilità di selezionare numerose unità di pressione
- Possibilità di configurare unità di pressione proprie
- Regolazione punto zero mediante pulsanti
- Visualizzazione min./max
- Visualizzazione aggiuntiva dell'uscita analogica 4...20 mA. 

www.keller-pressure.com



KELLER Manometro digitale LEO3 © KELLER Pressure





KELLER

IO-LINK PRESSURE TRANSMITTERS

AUTOMATION & PROCESS TECHNOLOGY



IO-Link



KELLER SERIES 21Zio

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

keller-pressure.com

Massima sicurezza ed efficienza del prodotto

Nuovo metal detector Mitus®: massimo rilevamento, minimo scarto

Il sistema di rilevamento metalli Mitus® offre agli operatori nuovi orizzonti nel riconoscimento di corpi estranei. Grazie alla modulazione flessibile MiWave, la soluzione di ispezione di Minebea Intec rileva in modo affidabile prodotti contaminati di varie dimensioni, forme e composizioni, evitando espulsioni errate non necessarie. In questo modo si garantisce il massimo livello di sicurezza dei prodotti ed efficienza della linea di produzione. Presentato per la prima volta a Interpack 2023, il metal detector Mitus® è ora disponibile. Con il nuovo sistema Mitus®, Minebea Intec offre una soluzione di ispezione che assicura la massima precisione nel rilevamento di corpi estranei in tutte le applicazioni dell'industria alimentare e delle bevande. Grazie alla modulazione flessibile MiWave, il sistema ignora gli elevati effetti prodotto causati dalla forma, dalle dimensioni e dalla composizione del prodotto, riducendo al minimo le espulsioni errate. Mitus® rileva quindi i corpi estranei in modo preciso ed affidabile; si contraddistingue inoltre per la varietà di modelli, una caratteristica che assicura una semplice integrazione negli impianti esistenti.

Massima sicurezza dei prodotti e straordinaria efficienza in tutte le applicazioni

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



Minebea
intec
The true measure

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

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

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

prodotti in pochi passaggi, così il cliente può risparmiare tempo prezioso.

Mitus®: robustezza, affidabilità e costi contenuti

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

www.minebeaintec.com

Rilevamento massimo Scarto minimo

Metal detector **Mitus**[®]



NUOVO!
Tecnologia
MiWave

Massima sicurezza anche con effetti prodotto più elevati

Mitus[®], con la modulazione flessibile MiWave, è un sistema di rilevamento dei metalli che previene la contaminazione dalle più piccole particelle metalliche in un flusso di prodotti. Mitus[®] analizza simultaneamente più frequenze per fornire la massima sensibilità e prevenire falsi scarti anche in presenza di effetti instabili del prodotto. Tutti i metal detector Mitus[®] garantiscono quindi la massima sicurezza e resa del prodotto.



Minebea Intec Italy S.r.l.
Via Alcide De Gasperi 20
20834 Nova Milanese (MB)
Phone +39 0362.36141 | Email sales.italy@minebea-intec.com

Minebea
intec
The true measure

Consyst Technologies si affida alle soluzioni Ewon di HMS Networks

per implementare con successo l'IloT in un impianto di lavorazione del latte

Consyst Technologies è una multinazionale system integrator per l'Industria 4.0 che opera nell'automazione, con sede in India. Consyst Technologies fornisce soluzioni ingegneristiche e tecnologiche a clienti di tutto il mondo, la cui missione è promuovere la sostenibilità attraverso l'uso corretto della tecnologia. Un produttore leader di prodotti lattiero-caseari in India necessitava di un sistema di acquisizione dati per garantire che il cliente ricevesse latte di elevata fattura. Consyst li ha aiutati



Le soluzioni Ewon consentono il monitoraggio da remoto, la manutenzione predittiva e altri servizi a valore aggiunto come l'accesso da remoto alle macchine per il settore Alimentare, in tutta sicurezza. Proprio come se fossi sul posto.

a raggiungere questo obiettivo implementando nel loro stabilimento una soluzione basata su Ewon.

Impianto industriale di produzione

Sistemi automatizzati di misurazione dei dati migliora la qualità del latte prodotto

Il sistema utilizzato in precedenza prevedeva la registrazione manuale del livello e della temperatura, utilizzando degli indicatori locali. Questo processo manuale ha portato ad avere lacune nel processo di controllo qualità, poiché le letture venivano effettuate a intervalli prestabiliti. Di conseguenza, la qualità del latte prodotta tra questi intervalli non veniva controllata, comportando così non solo una mancan-

za di continuità ma anche potenziali problemi. Per risolvere questo problema e garantire una qualità del latte costantemente elevata, occorreva monitorare costantemente sia il livello che la temperatura del latte che veniva conservato nei silos. I dati dovevano poi essere trasmessi ad un software centrale integrato con l'ERP della sede centrale.

Ewon Flexy consente di monitorare la temperatura del latte in maniera efficace

La soluzione implementata da Consyst esegue la misurazione e la registrazione continua del livello e della temperatura del latte presente nei silos. È costituito da sensori che registrano il livello e la temperatura, da moduli di ingresso analogici, dal gateway industriale Ewon Flexy, dal monitoraggio locale basato su Talk2M e la piattaforma IloTNext (una piattaforma IloT basata su cloud di Consyst).

La soluzione Ewon Flexy raccoglie i dati dei sensori che vengono monitorati in tempo reale utilizzando l'applicazione grafica fornita con Flexy.

I dati vengono inoltre trasmessi alla piattaforma IloTNext tramite protocollo sicuro MQTT, per il monitoraggio remoto e l'analisi approfondita.

Questa piattaforma cloud è inoltre integrata con l'ERP del cliente per registrare la produzione ed il livello di qualità, nonché per limitare l'emissione di un particolare lotto di latte con una temperatura di conservazione superiore a 6 gradi Celsius.

Grazie a questo preciso approccio basato sui dati, la qualità del latte è diventata costante e conforme agli standard.

Sistema IloT efficiente che aumenta la produttività e l'uptime

Con questo sistema i dati possono essere monitorati sia localmente che centralmente. Con la ricezione degli allarmi, gli operatori possono intraprendere azioni preventive, riducendo i guasti e i tempi di inattività non pianificati delle macchine.

Il software centrale fornisce previsioni, raccomandazioni ed altre informazioni utili. La resilienza dei dati è garantita archiviandoli in un server di accesso centrale e in un data center basato su cloud. Questo nuovo sistema IloT consente all'utente finale di ridurre l'attività umana nel processo di ispezione. Mantenendo la temperatura costante è possibile garantire un determinato livello di qualità del prodotto. Ciò garantisce che i clienti ricevano sempre un latte di qualità costante.

Con la soluzione Ewon per la raccolta e la registrazione dei dati è possibile trasferire i dati delle macchine a qualsiasi applicazione industriale basata su cloud:

- Raccolta dei dati provenienti dalle macchine a livello mondiale
- Integrazione dei dati delle macchine in qualsiasi progetto IloT grazie all'utilizzo di potenti API

- Implementazione rapida e applicazioni industriali connesse scalabili

Benefici

- Il nuovo sistema basato su Ewon Flexy consente di eseguire i controlli ed il monitoraggio del latte in maniera molto più efficiente
- La temperatura del latte viene costantemente monitorata, garantendo un livello di qualità costante
- Il latte di elevata qualità comporta anche un maggior livello di soddisfazione da parte del cliente

Cliente: Consyst Technologies

Paese: India

Soluzione: Integrazione dei dati per applicazioni di terze parti

«Proponiamo la soluzione Ewon per qualsiasi progetto IloT per la sua flessibilità in termini di codifica e personalizzazione. Il supporto tecnico di HMS è eccezionale»

Irshad Hashim Vicepresidente Consyst Technologies VP, R&D, Marketing. 🏢

Per maggiori informazioni sulle nostre soluzioni per il Food&Beverage:

<https://www.hms-networks.com/solutions-for/food-and-beverage-processing>



I dati dell'impianto vengono raccolti dal gateway IloT Ewon Flexy

ABB ROBOTICS E L'AZIENDA ALIMENTARE COREANA PULMUONE

esplorano l'automazione basata sull'IA per sviluppare frutti di mare coltivati in laboratorio

ABB Robotics ha firmato un memorandum d'intesa con l'azienda di trasformazione alimentare Pulmuone Co Ltd, con sede a Seul, per sviluppare soluzioni di automazione nella ricerca e nella produzione di una nuova gamma di alimenti coltivati in laboratorio. Pulmuone, che possiede diversi marchi alimentari come Nasoya tofu e Monterey Gourmet Foods, sta sviluppando una nuova generazione di prodotti ittici utilizzando la coltivazione cellulare.

"Siamo lieti di collaborare con Pulmuone e di mettere a disposizione le competenze e l'esperienza di ABB nel campo della robotica sia nell'industria alimentare che nelle scienze biologiche", ha dichiarato Craig McDonnell, Managing Director della Business Line Industries di ABB Robotics. "La capacità dei robot di liberare gli operatori di laboratorio qualificati dallo svolgimento di compiti noiosi e ripetitivi è un vantaggio fondamentale in un'economia come quella della



- *ABB ha firmato un accordo di collaborazione con Pulmuone per sviluppare soluzioni robotiche per la gestione di una nuova gamma di alimenti coltivati in laboratorio*
- *L'automazione di varie fasi della manipolazione e dei test delle colture cellulari ridurrà il tempo dedicato dai ricercatori a compiti noiosi e ripetitivi e consentirà la tracciabilità del processo*
- *L'automazione robotica ridurrà inoltre al minimo le possibilità di contaminazione o di errore umano durante il processo di coltura e analisi delle cellule*





Corea del Sud, caratterizzata da un mercato del lavoro rigido. Inoltre, la precisione e la ripetibilità offerte dai robot sono un grande vantaggio nelle applicazioni alimentari”.

Il processo di creazione di frutti di mare coltivati prevede la separazione delle cellule da pesci vivi e la loro coltivazione. Nell’ambito dell’accordo, ABB e Pulmuone collaboreranno su diverse aree chiave di innovazione nello sviluppo e nella futura produzione di massa di frutti di mare coltivati con cellule. Ciò include la ricerca e lo sviluppo di automazione robotica per migliorare l’efficienza della produzione e prevenire la contaminazione incrociata.

ABB sfrutterà il suo portafoglio completo di soluzioni di automazione, tra cui potenziali soluzioni basate sull’intelligenza artificiale, software, robot e competenze in materia di automazione per sviluppare frutti di mare coltivati con le cellule. Anche se le soluzioni specifiche devono ancora essere identificate, alcune operazioni richiederanno comunque l’intervento umano, per cui il portafoglio di robot collaborativi (cobot) di ABB giocherà probabilmente un ruolo chiave in qualsiasi soluzione futura. I cobot

possono essere programmati per lavorare in sicurezza accanto agli operatori umani senza la necessità di barriere convenzionali.

“Integrando la tecnologia robotica AI di ABB, leader mondiale nel settore dell’automazione e della robotica, con la tecnologia di base specializzata nella coltivazione di cellule di frutti di mare di Pulmuone, ci aspettiamo di migliorare la nostra competitività tecnologica e di creare una maggiore sinergia nello sviluppo di tecnologie avanzate per i frutti di mare”, ha dichiarato Kim Sang-gu, Direttore della Sicurezza Alimentare del Centro Tecnologico Pulmuone. “Nel prossimo futuro accelereremo la creazione di un sistema innovativo di produzione di massa di prodotti ittici coltivati in modo sostenibile, che porterà a innovazioni tecnologiche rivoluzionarie”. ABB Robotics ha già lavorato a lungo in tutto il mondo fornendo soluzioni in settori quali la sanità e le scienze biologiche, con molti robot impiegati nei laboratori di controllo qualità. Gran parte dell’esperienza acquisita in queste applicazioni sarà fondamentale per il futuro lavoro di sviluppo con Pulmuone. 

ABB (ABBN: SIX Swiss Ex)

è una società tecnologica leader a livello globale che infonde energia alla trasformazione della società e dell’industria per realizzare un futuro più produttivo e sostenibile. Coniugando il software con il suo portafoglio nei campi dell’elettrificazione, della robotica, dell’automazione e del motion, ABB amplia i confini della tecnologia per portare le prestazioni a nuovi livelli. Con una storia di eccellenza iniziata oltre 140 anni fa, il successo di ABB è guidato da oltre 105.000 dipendenti di talento in più di 100 paesi nel mondo.

La Business Area di ABB Robotics & Discrete Automation è uno dei principali fornitori mondiali di robotica e automazione, e oggi l’unica azienda con un portafoglio completo e integrato di robot industriali e collaborativi, di robot mobili (AMR), soluzioni complete di automazione e machine automation. ABB Robotics & Discrete Automation supporta le aziende di tutte le dimensioni e di tutti i settori, dall’automotive all’elettronica, dal manifatturiero al food&beverage e alla logistica, a diventare più flessibili ed efficienti nella transizione verso la fabbrica connessa e collaborativa del futuro. ABB Robotics impiega circa 11.000 persone in oltre 100 sedi, in più di 50 Paesi nel mondo. go.abb/robotics



ROSSI si rafforza nel mercato light duty con iFIT

Rossi, azienda modenese con oltre 70 anni di esperienza nella produzione e vendita di motoriduttori, consolida la sua posizione nel mercato light duty lanciando una nuova versione ad assi paralleli della gamma iFIT.

Questo prodotto, con coppia da 224 a 4800 newton e potenza fino a 30 kW, supera del 12% le prestazioni medie del mercato. Rossi non solo si distingue per l'alta qualità dei suoi prodotti, ma punta anche sulla sostenibilità e l'efficienza energetica, rafforzando la sua reputazione di eccellenza del made in Italy.

L'azienda offre una rete globale di assistenza con 16 filiali nei mercati più strategici e oltre 100 centri autorizzati in grado di garantire supporto tecnico rapido e affidabile.

I tempi di consegna sono un altro punto di forza di Rossi: l'azienda è



in grado di fornire i suoi prodotti in sole 3 settimane, con un obiettivo di ridurre i tempi a soli 8 giorni lavorativi

per alcuni modelli entro il 2025. La logistica efficiente assicura inoltre consegne entro 24 ore nell'Unione

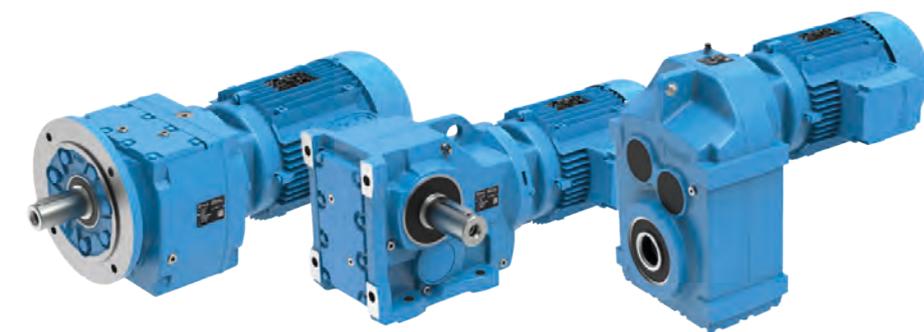


Europea e altrettanto rapide nei paesi extra-UE, grazie a un vettore logistico di scala mondiale e a magazzini strategicamente collocati, incluso uno in Puglia dedicato interamente alla gamma iFIT.

Il design di iFIT riflette un'attenzione particolare alla sostenibilità.

Rossi ha adottato una filosofia green oriented, con un risparmio energetico medio fino al 25% e un ciclo di vita esteso del prodotto.

Grazie a soluzioni avanzate come il dDrive, un azionamento



decentralizzato che ottimizza le prestazioni, iFIT consente ai clienti di

scegliere il motoriduttore più adatto alle proprie esigenze, garantendo risparmi significativi sia in termini di energia che di costi operativi.



Il design robusto e le componenti meccaniche, come gli ingranaggi di precisione DIN/ISO 6 compliant, contribuiscono a migliorare l'efficienza e ridurre i costi di manutenzione, mentre il rivestimento in ghisa e la verniciatura C4 garantiscono resistenza alla corrosione e riducono le vibrazioni e la rumorosità.

Il pacchetto tecnologico di iFIT comprende anche motori elettrici ad alta efficienza (IE2 o IE3) e inverter decentralizzati basati su smart IoT, che offrono un controllo completo delle prestazioni in diversi ambienti operativi.



L'interfacciamento bluetooth di ultima generazione permette il monitoraggio remoto tramite dispositivi mobili, garantendo al contempo elevati standard di sicurezza informatica.

Con tutte queste innovazioni, Rossi non solo assicura ai clienti un prodotto altamente performante, ma si impegna a fornire soluzioni sempre più connesse e sostenibili per il futuro del settore light duty. 

Visita:
rossi.com

Mettler-Toledo introduce una flessibilità di livello superiore con i nuovi sistemi di ispezione combinati

Combinazione di sensibilità elevata e pesatura accurata per migliori controllo qualità e sicurezza dei prodotti



La Divisione Ispezione Prodotti di Mettler-Toledo, leader globale nella produzione di strumenti di precisione e tecnologie per l'ispezione prodotti, ha ampliato il proprio portfolio di soluzioni di ispezione combinate con il lancio dei nuovi sistemi combinati CM (controllo peso e rilevazione di metalli) e CX (controllo peso e ispezione a raggi-X).

Questo significativo progresso integra i nuovi rilevatori di metalli della serie M30 R e la serie X2 di sistemi di ispezione a raggi-X ad alte prestazioni nei sistemi di controllo peso ad alta precisione della serie C, offrendo ai clienti la massima flessibilità nella scelta del sistema più adatto

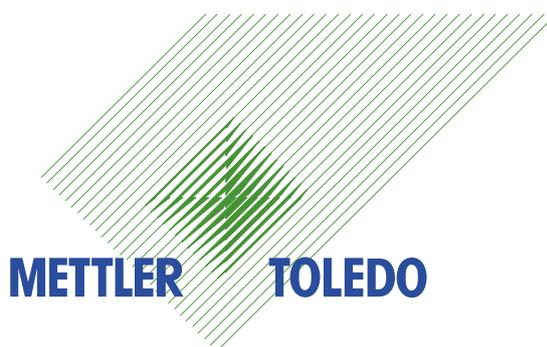
alla loro applicazione specifica, al confezionamento e ai requisiti di budget.

Potente soluzione 2 in 1

Con l'introduzione della nuova generazione di sistemi combinati CM e CX, Mettler-Toledo offre potenti

soluzioni di ispezione 2 in 1 in grado di gestire i punti critici di controllo (CCP) combinando la pesatura di precisione con la rilevazione dei contaminanti in una soluzione integrata.

Questi nuovi sistemi offrono un funzionamento semplificato, un design



compatto e un costo totale di proprietà ridotto. L'integrazione delle nuove serie M30 R e X2 offre inoltre una maggiore sensibilità di rilevazione, fornendo un ulteriore livello di sicurezza e controllo qualità.

Sistema combinato CM (controllo peso e rilevazione di metalli)

Il sistema combinato CM integra i sistemi di controllo peso di precisione della serie C con gli avanzati rilevatori di metalli della serie M30 R, creando una soluzione completamente flessibile che migliora il portfolio di sistemi combinati con un rapporto qualità-prezzo ottimizzato.

I sistemi di controllo peso della serie C offrono un'accuratezza e una ripetibilità impareggiabili nella misurazione del peso, facilitando la conformità agli standard normativi e riducendo al minimo gli sprechi di prodotto.

Sono dotati di interfacce utente intuitive e funzionalità avanzate di

data management, che consentono una perfetta integrazione nelle linee di produzione esistenti, oltre a un ingombro ridotto dei macchinari che consente di gestire lo spazio limitato dello stabilimento. Per le applicazioni di fascia alta, questi sistemi innovativi possono essere configurati con la nuova tecnologia delle celle di carico FlashCell™.

Ciò significa che i sistemi di controllo peso possono completare controlli di pesatura di precisione a velocità di produzione più elevate.

I rilevatori di metalli della serie M30 R e Profile sono progettati per rilevare un'ampia gamma di contaminanti ferrosi e non ferrosi, inclusi alluminio e acciaio inossidabile, ottimizzando le applicazioni sia con prodotti umidi che secchi.

Offrono il massimo livello di sicurezza e qualità dei prodotti. Utilizzando un'elaborazione avanzata del segnale

e algoritmi di rilevazione intelligenti, i rilevatori di metalli offrono sensibilità e affidabilità elevate, migliorando la capacità di rilevare i contaminanti più piccoli e riducendo significativamente la percentuale di falsi scarti.

La combinazione di queste tecnologie avanzate consente ai produttori di personalizzare le soluzioni di ispezione in base alle loro specifiche esigenze a livello di applicazioni, confezionamento e budget.

Unendo funzionalità di pesatura accurate e sistemi di rilevazione di metalli all'avanguardia, i clienti ottengono la massima flessibilità per soddisfare i diversi requisiti di confezionamento.

Il sistema vanta inoltre un design compatto con integrazione completa su un unico telaio, che semplifica le operazioni di pulizia e manutenzione e ottimizza lo spazio nell'area di produzione.



Sistema combinato CX (controllo peso e ispezione a raggi-X)

Il sistema combinato CX integra i sistemi di controllo peso ad alta precisione della serie C con i sistemi di ispezione a raggi-X all'avanguardia della serie X2, creando una soluzione efficace per un controllo qualità completo. I sistemi di ispezione a raggi-X della serie X2 sono dotati dell'innovativo software ContamPlus™, che esegue oltre 30 algoritmi di ispezione in modo continuo e in parallelo, rilevando i contaminanti difficili da individuare e riducendo gli sprechi.

Dotati anche della tecnologia di rilevazione HiGain, che genera immagini più nitide per offrire un'eccellente rilevazione dei contaminanti, questi sistemi sono in grado di identificare un'ampia gamma di contaminanti, tra cui metallo, vetro, pietre, ossa calcificate e plastica ad alta densità, eseguendo anche controlli di garanzia di qualità come la rilevazione di prodotti mancanti o rotti.

Insieme alle funzionalità di pesatura di precisione dei sistemi di controllo peso della serie C, dotati di tecnologia FlashCell™, questa integrazione offre accuratezza e uniformità senza pari per varie esigenze di confezionamento. Unendo queste due tecnologie, i produttori possono beneficiare di una maggiore produttività e di una riduzione del costo totale di proprietà.

Il design industriale intelligente è caratterizzato da un funzionamento semplice con accesso rapido e senza utensili ai componenti, che consente di rimuovere il nastro e la tendina in meno di cinque minuti.

Le interfacce utente intuitive semplificano ulteriormente il funzionamento.

Un'ulteriore opzione è rappresentata dal contenitore di raccolta intelligente: la separazione intelligente dei prodotti

contaminati o pesati in modo errato può anch'essa contribuire a migliorare sia la sicurezza che l'efficienza.

Questa soluzione integrata non solo migliora la sensibilità di rilevazione, ma ottimizza anche le prestazioni complessive della linea di produzione.

Vantaggi principali dei due sistemi combinati

Massima flessibilità di configurazione: le diverse opzioni di ispezione combinate offrono ai produttori la massima flessibilità per trovare la soluzione giusta per le loro esigenze di confezionamento, applicazione e budget.

Tale flessibilità si ottiene unendo le più recenti tecnologie avanzate di rilevazione di contaminanti, come i rilevatori di metalli della serie M30 R, e i sistemi di ispezione a raggi-X della serie X2, per soddisfare ogni esigenza.

Ottimizzazione dell'efficienza degli operatori: il funzionamento istantaneo tramite il sistema di controllo peso semplifica e rende automatici i cambi di prodotto.

Le informazioni statistiche e sullo stato della soluzione di rilevazione dei contaminanti e del sistema di controllo peso sono disponibili tramite un'unica interfaccia uomo-macchina (HMI), riducendo i requisiti di formazione degli operatori e il rischio di errori da parte dell'utente.

L'avanzato design HMI migliora l'usabilità, rendendo il sistema combinato facile da usare.

Design compatto: i componenti condivisi, come i nastri trasportatori, consentono di risparmiare spazio, e la presenza di meno piedini sul pavimento facilita la pulizia.

Costo totale di proprietà ridotto: soluzione con singolo fornitore che gestisce documentazione,

installazione, supporto per la configurazione, formazione e assistenza tecnica per due tecnologie in un'unica soluzione, riducendo i costi nel lungo termine.

Ulteriori controlli di garanzia di qualità: la tecnologia di ispezione visiva è disponibile come opzione aggiuntiva, creando un potente sistema 3 in 1 in grado di fornire un controllo qualità completo rilevando i difetti delle confezioni, verificando le informazioni sull'etichetta e mantenendo l'integrità del prodotto.

Predisposizione per l'Industria 4.0: entrambi i sistemi combinati possono essere collegati a ProdX™, un software di gestione dell'ispezione prodotti all'avanguardia. Questo sistema completo di data management per il controllo qualità prevede la digitalizzazione dei sistemi di ispezione prodotti per garantire il monitoraggio in tempo reale e la conformità alle normative in materia di sicurezza alimentare.

La visibilità dei dati può contribuire a migliorare la produttività e la tracciabilità della sicurezza alimentare, oltre ad agevolare la conformità normativa.

Joern Migge, Head of Product and Market Management di Mettler-Toledo, ha dichiarato: "Siamo lieti di presentare ai nostri clienti i nuovi sistemi combinati CM e CX. Queste soluzioni innovative offrono una flessibilità senza pari, una maggiore efficienza e significativi risparmi sui costi.

Integrando i più recenti rilevatori di metalli della serie M30 R e i sistemi di ispezione a raggi-X della serie X2, siamo in grado di offrire la massima protezione e garanzia di qualità per i prodotti dei nostri clienti". 

Per ulteriori informazioni, fate clic qui o visitate la pagina www.mt.com/pi-ideal-combi-pr

Stay Export

Stay Export è un progetto di Unioncamere e delle Camere di commercio italiane, realizzato in collaborazione con Assocamerestero e le Camere di commercio italiane all'estero (CCIE), finalizzato ad assistere le piccole e medie imprese italiane interessate ad operare sui mercati esteri.

Il Progetto Stay Export offre alle imprese partecipanti



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

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

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

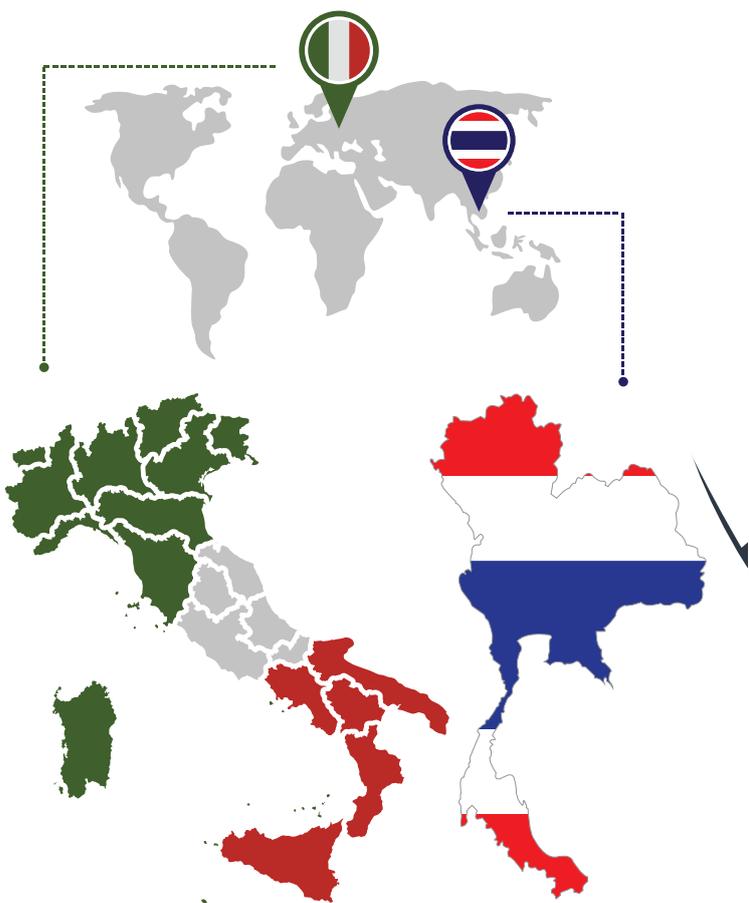
capire a fondo i numeri dei mercati internazionali. Il Digital Sustainability Atlas, all'interno del progetto Stay Export, permetterà alle aziende di dare informazioni precise sulle potenzialità economiche e commerciali, ma anche dando informazioni sulle caratteristiche sociali e politiche dei paesi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

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

Per ulteriori informazioni potete scriverci a:

trade@thaitch.org

www.thaitch.org



**THAI - ITALIAN
CHAMBER OF COMMERCE**

CAMERE DI COMMERCIO ITALIANE ALL'ESTERO



ASSOCAMERESTERO
ASSOCIATION OF ITALIAN CHAMBERS
OF COMMERCE ABROAD



หอการค้าไทย-อิตาลี
**THAI - ITALIAN
CHAMBER OF COMMERCE**



UNIONCAMERE

“ 2023 IN SOFFERENZA PER IL PACKAGING, MA LE PRIME IPOTESI PER L'ANNO IN CORSO LASCIANO BEN SPERARE UN 2024 DI SEGNO POSITIVO ”

Analisi del settore imballaggi in Italia
per il 2023 e prospettive a breve termine

Fonte imballaggio in cifre ed. 2024, redatto da Barbara lascone per Istituto Italiano Imballaggio

Il consuntivo 2023 del settore packaging, che emerge dal report annuale Imballaggio in Cifre, elaborato dall'ufficio studi di Istituto Italiano Imballaggio, mostra andamenti negativi per tutti i parametri del settore, con produzione e fatturato in calo. Segno meno anche il commercio estero che, per la prima volta, registra un saldo commerciale negativo.

I dati relativi al 2023 ci mostrano un settore in sofferenza, influenzato dall'andamento negativo registrato dal

settore alimentare, che assorbe oltre il 70% del packaging utilizzato e influisce di conseguenza sensibilmente sul settore.

Nel 2023 infatti l'alimentare in Italia (food & beverage) segna un calo del -1,1%.

Nel dettaglio, la produzione di imballaggi - espressa in peso - è scesa a poco più dei 17 milioni di tonnellate, con un calo pari al -4,6%, rispetto al 2022.



L'andamento del fatturato si attesta sui 38,1 miliardi di euro, registrando un calo del -6,3% sull'anno precedente, in linea con la produzione in quantità.

Segmentando l'industria dell'imballaggio per materiale, spiccano isolati gli imballaggi in alluminio, la cui produzione cresce del +1,2% e si mantengono stabili gli accoppiati rigidi a prevalenza carta.

Si registrano andamenti tendenziali negativi, invece, per tutti gli altri materiali, a partire dal calo più evidente, registrato dagli imballaggi in acciaio, con -8,8%.

Seguono gli imballaggi in carta con -5,6%, mentre del -4,5% calano gli imballaggi in plastica e del -4,4% quelli in vetro. Infine gli imballaggi flessibili da converter segnano un -4% e quelli in legno scendono del -3,1%.

La vera novità riguarda il commercio estero che, per prima volta, fa registrare un saldo commerciale negativo.

Dopo anni in cui le importazioni sono cresciute a un ritmo costante, nel 2023 assistiamo al sorpasso sulle esportazioni. Anche i dati import ed export registrano un segno negativo.

Mentre le importazioni diminuiscono del -4,2% superando le 2.800 tonn/000, le esportazioni si assestano sulle 2.677 tonn/000, in calo di ben il -10,5%. Il saldo commerciale passa quindi da 68.920 tonnellate a -124.180 tonnellate. Unica conferma, l'area geografica di maggiori scambi commerciali resta l'Unione Europea.

Le prospettive a breve termine sono tutto sommato rosee. Infatti per il 2024 si ipotizza una ripresa in linea con l'andamento del settore manifatturiero, con una crescita del +1%.

Negli anni successivi si dovrebbe assistere a un'ulteriore ripresa - seppur contenuta - con tasso di crescita medio annuo, pari a +0,8%. Nel 2028 si ipotizza che la quantità di packaging prodotto in Italia dovrebbe superare le 17.700 t/000.

SEGMENTAZIONE DELLA PRODUZIONE DI IMBALLAGGI PER MATERIALI

	2020	2021	var. % 21/20	2022	var. % 22/21	2023	var. % 23/22
ACCIAIO	710	745	5,0%	682	-8,4%	622	-8,8%
ALLUMINIO	117	152,0	29,9%	154,0	1,3%	155,8	1,2%
CELLULOSICI	5.409	5.984	10,6%	5.781	-3,4%	5.458	-5,6%
CONTENITORI RIGIDI POLIACCOPPIATI	147	147	0,0%	147	0,0%	147,3	0,0%
LEGNO	2.702	3.095	14,5%	3.005	-2,9%	2.912	-3,1%
PLASTICA	3.016	3.039	0,8%	3.043	0,1%	2.906,6	-4,5%
IMBALLAGGI FLESSIBILI DA CONVERTER	399	415	4,0%	421	1%	406	-4%
VETRO	4.326	4.575	5,8%	4.651	1,7%	4.447,5	-4,4%
ALTRO	27	27	0,0%	27	0%	27	0%
TOTALE	16.854	18.180	7,9%	17.912	-1,5%	17.082	-4,6%

SCHEDA MONOGRAFICA DEL SETTORE IMBALLAGGI IN ITALIA

	2020	2021	var.% 20/21	2022	var.% 22/21	2023	var.% 22/23
Fatturato (Mln. di euro c.a.) (stime)	33.256	35.216	5,9%	40.652	15,4%	40.153	-1,2%
Addetti numero (stima)				109.491			
Aziende numero (stima)				7.257			
Produzione (t/000)	16.854	18.180	7,9%	17.912	-1,5%	17.082	-4,6%
Esportazione (t/000)	2.864	3.042	6,2%	2.992	-1,6%	2.677	-10,5%
Importazione (t/000)	2.172	2.560	17,9%	2.923	14,2%	2.801	-4,2%
Utilizzo apparente (t/000)	16.163	17.698	9,5%	17.843	0,8%	17.206	-3,6%

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.

Abbiamo voluto approfondire con l'azienda alcuni temi legati alle ultime innovazioni, alla sua visione rispetto al futuro e all'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.

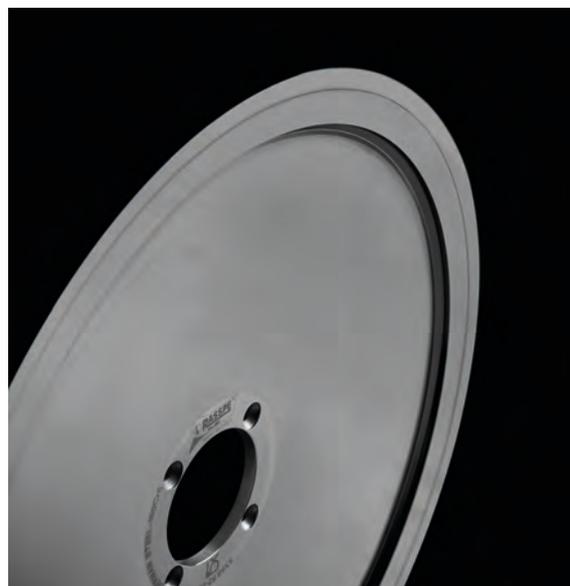
IL SETTORE HORECA

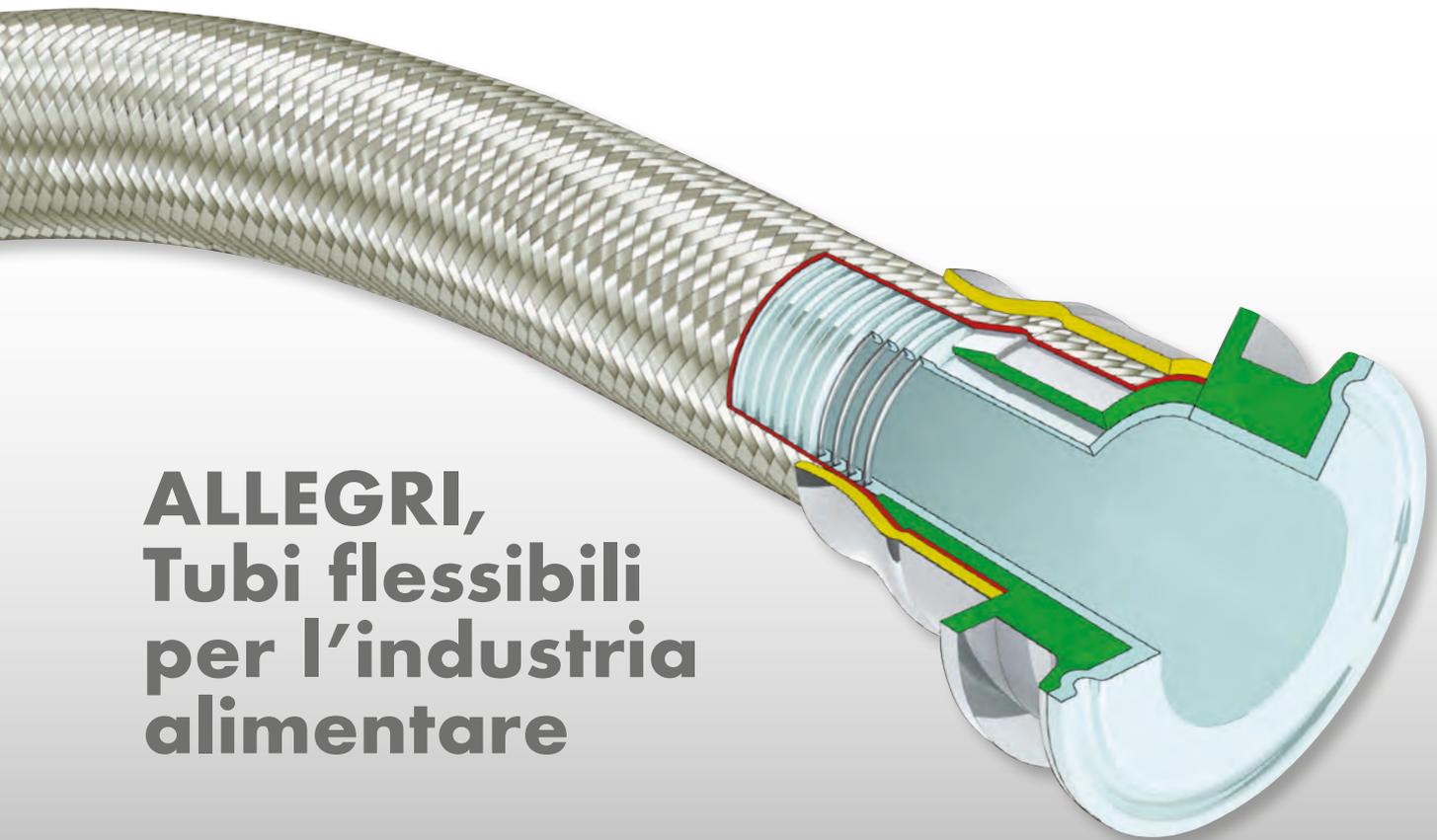
In che modo CHIARAVALLI GROUP SpA si impegna a supportare le esigenze specifiche dei ristoranti, degli alberghi e delle aziende del settore alimentare per garantire il successo delle loro operazioni?

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





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





Tubi in PTFE per l'Industria Food&Beverage e Pharma.

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

Edizione Luglio/Agosto 2024

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.com@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 e gas.

Tubazione conforme alle norme FDA.



FEMMINE GIREVOLI



FLANGE



INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI



TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI



“ L’OLIO D’OLIVA E LA SUA INNATA CAPACITÀ DI AFFRONTARE IL CAMBIAMENTO ”

Gli sconvolgimenti climatici, la situazione geopolitica, il diffondersi di nuove abitudini a tavola sono solo alcune delle sfide nelle quali l’olio d’oliva si sta imbattendo. Il loro effetto non è semplicemente un aumento dei prezzi, ma uno stimolo a innovare per trovare soluzioni nuove e stuzzicare il consumatore, appagando i suoi bisogni inespressi.



a cura di
Elisa Crotti

L’Unione europea è il principale produttore, consumatore ed esportatore di olio di oliva. La maggior parte dei suoi consumatori lo considera un ingrediente indispensabile in cucina e segue alcune tendenze che si stanno delineando in tutto il settore del food e che qui trovano giusta risposta. Unico limite, l’impennata dei prezzi, dovuta a una combinazione infausta di fattori climatici, economici e produttivi.

Mai tanto amato, mai tanto caro

A determinare l’ingente impennata dei prezzi, diciamo, stanno una serie di fattori di diversa natura che contraddistinguono proprio il ruolo di origine dell’olio d’oliva, ossia il vecchio continente. All’Unione europea, infatti, spetta il 67% della produzione mondiale. Circa 4 milioni di ettari, principalmente nei paesi mediterranei, sono destinati alla coltivazione di ulivi in oliveti tradizionali, intensivi e superintensivi. Considerata l’area circoscritta, non stupisce come fra le prime cause delle criticità del settore stia il cambiamento climatico, alla base di siccità e



Tutte le immagini: freepik.com

ondate di calore che hanno contraddistinto negli ultimi anni buona parte del mediterraneo.

Queste hanno avuto un impatto significativo sulle regioni produttrici di olio d'oliva; in particolare, in Italia, Spagna e Grecia, le alte temperature e la mancanza di piogge hanno compromesso la resa degli olivi. La produzione italiana, ad esempio, è scesa fino a 240.000 tonnellate, rispetto alle 320.000 dell'anno precedente. Anche la Spagna, che è il più grande produttore mondiale, ha subito gravi perdite nei raccolti a causa della siccità, contribuendo così alla scarsità di olio sul mercato.

L'Italia e la Spagna sono non solo i maggiori produttori, ma anche fra i maggiori consumatori di olio di oliva nell'UE, con un consumo annuo di circa 500mila tonnellate ciascuna, mentre la Grecia registra il più grande consumo pro capite dell'UE, con circa 12 chili pro capite all'anno. In totale, l'UE rappresenta circa il 53% del consumo mondiale.

Questa ingente portata dei consumi si combina con l'aumento della domanda globale. L'olio d'oliva è sempre più richiesto nei mercati internazionali per le sue proprietà salutari e i benefici associati alla dieta mediterranea; e proprio tale aumento della domanda globale, combinato con la diminuzione dell'offerta, ha portato a un inevitabile rialzo dei prezzi. Per farsi un quadro, basti pensare che l'UE rappresenta circa il 65% delle esportazioni mondiali di olio di oliva, che vedono come destinazioni principali gli Stati Uniti, il Brasile e il Giappone.

Infine, fra le cause dei rincari sta un significativo aumento dei costi di produzione, legato alla congiuntura geopolitica e al suo impatto sui costi dell'energia.

Il prossimo futuro ci lascia ancora in sospeso perché, come noto, l'olivo segue un ciclo biennale alternante di produzione abbondante e scarsità, e il 2024 è un anno di produzione ridotta in molte regioni, il che aggrava ulteriormente il problema.

Cosa chiede il consumatore al "suo" olio?

Perché l'olio d'oliva, alimento antico simbolo per antonomasia del mediterraneo, è tanto amato? Cosa si cerca nella bottiglia verde e quanto si è disposti a spendere?

In generale, i consumatori stanno mostrando un crescente interesse per specifiche caratteristiche del prodotto, guidate da tendenze chiave che influenzano il mercato attuale. Il primo aspetto riguarda la salute e il benessere. Prodotto iconico della dieta mediterranea, l'olio d'oliva è un concentrato di acidi grassi monoinsaturi, fra cui l'acido oleico (associato alla riduzione del rischio di malattie cardiache), antiossidanti che aiutano a combattere lo stress ossidativo e a ridurre l'infiammazione, vitamine, in particolare E e K, e sostanze nutritive che contribuiscono alla longevità, perfettamente il linea con il trend del well-ageing.

Più nello specifico, i consumatori chiedono oli con elevati benefici per la salute, concentrandosi su prodotti ricchi di antiossidanti, polifenoli e grassi sani, come l'olio extra vergine d'oliva (EVO). Anche per questo, i





produttori si stanno focalizzando su tecniche che preservano al meglio tali qualità durante il processo produttivo. Particolarmente interessante è l'ottimizzazione delle proprietà nutrizionali. Alcuni produttori stanno infatti investendo in tecniche che aumentano la concentrazione di antiossidanti e polifenoli negli oli, migliorando non solo il profilo gustativo, ma anche i benefici per la salute.

Quello della trasparenza e della tracciabilità è un ulteriore aspetto cruciale, con particolare attenzione alla filiera corta e alle pratiche agricole sostenibili. Etichette chiare e certificazioni di qualità come DOP, IGP, biologico e biodinamico sono sempre più richieste; mentre progetti come Infoliva puntano proprio a migliorare la tracciabilità del prodotto.

Innovare, anche in un settore intriso di tradizione

L'innovazione rimane un importante nodo chiave. Anche in un settore vocato alla tradizione, come quello oleario, innovare significa abbracciare nuovi mercati e soddisfare il bisogno di varietà di quelli esistenti. Innovazioni gustative e nuove texture sono i prossimi, visibilissimi orizzonti. Vediamone alcuni esempi.

Una delle novità più interessanti riguarda gli oli aromatizzati. I produttori stanno sperimentando con aromi unici, come erbe, spezie e agrumi, creando oli d'oliva con profili di gusto distintivi. Questi oli non solo ampliano

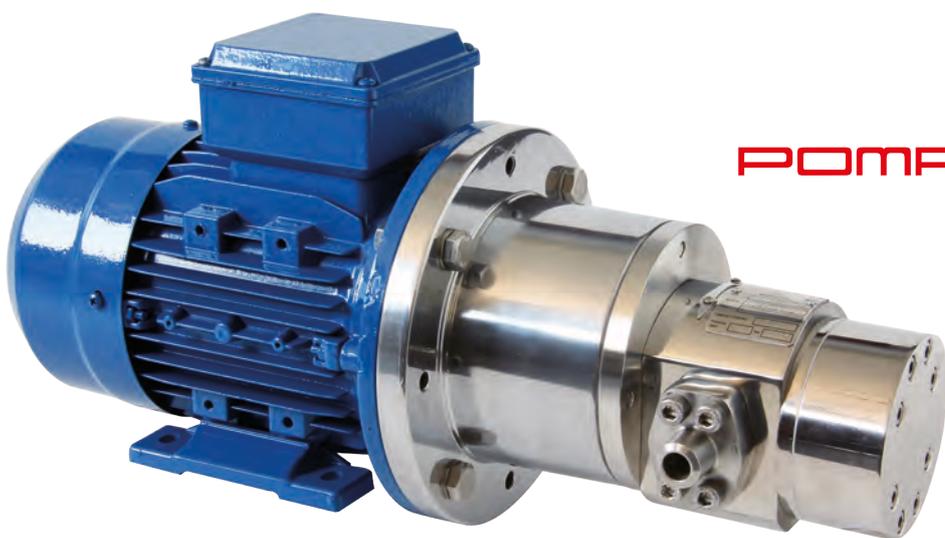
le possibilità culinarie, ma offrono anche un'alternativa sana e versatile per condimenti e marinature.

Un'altra tendenza riguarda l'uso di varietà autoctone di olive, meno conosciute. Queste varietà possono presentare sapori e profumi esclusivi, arricchendo l'esperienza gustativa degli utenti. L'attenzione ai dettagli nella scelta delle olive permette di ottenere oli che raccontano una storia, con sapori autentici legati al territorio.

Infine, i produttori stanno esplorando nuove texture. L'emergere di prodotti come le creme di olive e le emulsioni offre una consistenza più ricca e cremosa, che può essere utilizzata in cucina in modi creativi, per condimenti o salse gourmet. Queste innovazioni non solo migliorano il piacere di consumo, ma contribuiscono anche a diversificare l'offerta sul mercato.

In sintesi, queste innovazioni gustative e di texture non solo arricchiscono la gamma di prodotti disponibili, ma rispondono anche alle crescenti aspettative dei consumatori per esperienze culinarie uniche e salutari. Gli oli aromatizzati e le varianti più innovative, come le olive probiotiche o le creme di olive, stanno emergendo come prodotti gourmet richiesti da un pubblico più sofisticato. Inoltre, l'uso di oli di varietà autoctone o meno conosciute sta diventando una tendenza tra i consumatori curiosi di nuove esperienze sensoriali. Un modo, anche questo, per far fronte alle difficoltà del settore attraverso risposte uniche, basate sulla creatività e l'ingegno.

Pompe per l'industria alimentare



cp[®]
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 MRO175.

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 dei rivenditori in tutto il mondo. Il progetto è gestito da un

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

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

Missione

La nostra missione è progettare e produrre pompe ad ingranaggi e pompe dosatrici con criteri ingegneristici di prodotto che soddisfano le esigenze dei nostri clienti: qualità, affidabilità, facilità di ispezione, manutenzione e pulizia e anche assistenza tecnica 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 che desiderano richiedere questo servizio è fornita da un Configuratore 3D visibile in stereoscopia con occhiali passivi che consente la visualizzazione di tutte le pompe sia

in esplosione che intere, consentendo la visualizzazione del montaggio e dello smontaggio di tutte le famiglie di pompe di nostra produzione. Questo configuratore mostra anche esplicitamente i moduli relativi alla cavitazione della pompa e esempi di layout di un impianto di misura. 🏠



POMPE CUCCHI

PRODUZIONE:
 POMPE AD INGRANAGGI
 POMPE AD INGRANAGGI DOSATRICI
 POMPE DOSATRICI A PISTONE ED A MEMBRANA

DISTRIBUZIONE:
 POMPE INDUSTRIALI JABSCO
 POMPE A MEMBRANA PNEUMATICA GRACO
 POMPE SVUOTAFUSTI GRUN-PUMPEN



- UNI EN ISO 9001:2015
- CE
- FDA
- ATEX
- EAC (TR CU 010)
- TR CU 012
- RTN (ROSTEKHNAZOR)
- API 676
- NACE MR0175

IO-Link Day 2024: il successo dell'evento con oltre 250 visitatori

L'evento del 1° ottobre a Sasso Marconi ha messo in luce le ultime applicazioni di IO-Link, con focus su sicurezza industriale, gestione energetica, Digital Twin e Intelligenza Artificiale

Giunto alla sua seconda edizione, l'IO-Link Day 2024, svoltosi il 1° ottobre presso Palazzo de' Rossi a Pontecchio Marconi, si è confermato uno degli appuntamenti più importanti nel panorama dell'automazione industriale.

Organizzato da Consorzio PI Italia, l'evento ha visto oltre 250 partecipanti, tra esperti, aziende e addetti ai lavori, che hanno preso parte a una giornata di confronto e approfondimento sulle nuove applicazioni della tecnologia IO-Link.

Il successo dell'evento evidenzia la crescente importanza di IO-Link, una tecnologia che sta rivoluzionando il settore industriale, con una crescita, nell'ultimo biennio, dell'89%.

A livello globale il mercato dell'IO-Link ha raggiunto un valore di 14 miliardi di euro, con una presenza rilevante in Europa, dove si concentra il 22% della quota di mercato. L'Italia, in particolare, si sta affermando come uno dei protagonisti nel panorama dell'automazione, con centinaia di aziende che già utilizzano o sviluppano soluzioni basate su questa tecnologia.

Sempre più apprezzata per i vantaggi che offre in termini di efficienza, monitoraggio e sicurezza, IO-Link si conferma una tecnologia fondamentale per la transizione verso





un'automazione sempre più digitale e intelligente, in settori chiave di cui si è discusso durante le presentazioni dei relatori che si sono susseguiti nel corso della giornata.

L'evento non è stato solo un'occasione per aggiornarsi sui più recenti sviluppi tecnologici, ma anche un'opportunità di networking. Le aziende presenti hanno potuto esplorare soluzioni innovative per l'ottimizzazione dei processi industriali, confrontandosi con esperti del settore e scoprendo nuove opportunità di collaborazione.

Gli speech pomeridiani hanno messo in luce i benefici concreti della tecnologia IO-Link attraverso la presentazione di casi applicativi di successo.

Durante il primo intervento Yuri Katsukawa di SICK ha esplorato l'uso dell'IO-Link per l'energy management. Con un focus sull'utilizzo dell'aria compressa nella filiera dell'imbottigliamento, Katsukawa ha

evidenziato come IO-Link consenta il monitoraggio in tempo reale dei consumi energetici, riducendo le perdite.

Nella produzione di bottiglie in PET, ad esempio, la riduzione della pressione di un solo bar può generare un risparmio energetico dell'8%.

Questo approccio consente non solo di ottimizzare i costi operativi, ma anche di migliorare l'impatto ambientale.

Successivamente, Marco Svara di Gefran ha presentato l'integrazione tra IO-Link, Digital Twin e Intelligenza Artificiale.

Questa combinazione tecnologica consente un controllo avanzato dei macchinari, prevedendo guasti e

ottimizzando le operazioni. Un esempio pratico ha dimostrato come, l'utilizzo del Digital Twin, sia di supporto nel monitorare i carichi resistivi senza la necessità di sensori fisici.

L'ultimo intervento, a cura di Marco Pelizzaro di Pilz, si è concentrato sull'IO-Link Safety.

Pelizzaro ha spiegato come questa tecnologia, integrando dispositivi di sicurezza in un'unica rete, sia in grado di migliorare la sicurezza delle filiere produttive.

Settori come l'automotive, il food&beverage e il packaging stanno già beneficiando di soluzioni che permettono di monitorare in tempo reale le condizioni operative critiche, riducendo così gli incidenti e i fermi macchina. 🏢



it.profibus.com

MEDIATEC: articoli tecnici per l'industria. 20 anni di esperienza al vostro servizio

Lavorazione materie plastiche, realizzazione prodotti in plastica e gomma a disegno e una vasta gamma di articoli tecnici: flessibilità e competenza al servizio della tua azienda

Mediatec nasce nel 2001 e fin dalla sua fondazione lavora, investe e innova nel settore degli articoli tecnici, dalla progettazione alla realizzazione di prodotti in materiale plastico e gomma a disegno per l'industria.



Solido know-how nella fornitura e lavorazione delle materie plastiche e gomma e altri prodotti industriali, soluzioni su misura per le necessità applicative delle imprese nei diversi settori, tecnologie avanzate e personale altamente qualificato per offrire lavorazioni e prodotti su misura di alta qualità, competenza per individuare soluzioni dedicate ad ogni campo di

applicazione, sono le caratteristiche che ci contraddistinguono.

Collaboriamo a stretto contatto con i clienti, per offrire soluzioni su misura, per le loro esigenze produttive, in diversi ambiti industriali.

Da oltre 20 anni, la nostra esperienza nella fornitura di articoli tecnici in

plastica e gomma per l'industria e le **dotazioni tecnologiche** di cui disponiamo ci permettono di sviluppare e realizzare prodotti di alta qualità, che si integrano in modo efficace con i processi produttivi.

Ogni progetto per noi è unico: ogni cliente e ogni settore di riferimento, ha necessità applicative e di servizio differenti.



IL TUO PARTNER STRATEGICO PER OGNI PROGETTO INDUSTRIALE



Mediatec per il settore alimentare

Prodotti, lavorazioni e servizi trovano applicazione anche nel settore alimentare, per primo equipaggiamento e per la manutenzione degli impianti produttivi.

Forniamo articoli in materiale plastico a disegno e tubi flessibili in gomma alimentari raccordati a disegno.

I prodotti sono fornibili con certificazioni richieste da ogni specifico ambito di utilizzo.

Lavorazione materie plastiche, realizzazione prodotti in plastica e gomma a disegno e una vasta gamma di articoli tecnici.

Flessibilità e competenza al servizio della tua azienda.

La nostra esperienza al vostro servizio

La nostra esperienza nella fornitura di articoli tecnici in plastica e gomma per l'industria e le dotazioni tecnologiche di cui disponiamo, ci permettono di sviluppare e realizzare prodotti di alta qualità, che si integrano in modo efficace con i processi produttivi.



Esperienza nel settore

Solido know-how nella fornitura e lavorazione delle materie plastiche e gomma e altri prodotti industriali.



Consulenza operativa al cliente

Soluzioni su misura per le necessità applicative delle imprese, nei diversi settori.



Dotazioni tecnologiche

Tecnologie avanzate e personale altamente qualificato per offrire lavorazioni e prodotti su misura di alta qualità.



Visione strategica

Competenza per individuare soluzioni, applicazioni e vantaggi per le aziende.

Tuttavia, un aspetto rimane costante: l'attenzione che dedichiamo ad ascoltare le imprese per offrire, ogni volta, la soluzione più adatta.

Questo è il nostro modo di lavorare ed è uno dei motivi per cui le aziende continuano a darci fiducia nel tempo. Il nostro è un **lavoro di squadra**: integriamo le **competenze** e i nostri **punti di forza** per studiare, offrire e realizzare prodotti e servizi che riescono a dare **risposta alle richieste dei clienti nei tempi richiesti**.

Alla base di questi risultati ci sono il know-how tecnico dei nostri collaboratori, un'organizzazione efficiente e l'attenzione dedicata ai rapporti con le persone, sia all'interno dell'azienda che nelle relazioni con i clienti.

Siamo **fornitori**, ma soprattutto siamo **consulenti e partner dei nostri clienti sia per il primo impianto che per la manutenzione**.

Il team di Mediatec è preparato, affidabile e sempre **aggiornato sull'evoluzione tecnologica delle materie plastiche, della gomma e di tutti gli articoli tecnici trattati**.

Una squadra di professionisti competente e orientata al cliente: 40 collaboratori che lavorano con entusiasmo



per rispondere alle richieste del cliente in modo **efficace, tempestivo e personalizzato**.

I nostri comparti produttivi sono dotati di impianti e attrezzature di ultima generazione per la lavorazione meccanica a disegno.

La competenza dei nostri operatori e le tecnologie di cui disponiamo ci permettono di assicurare precisione, flessibilità e qualità: sia nei processi che nei prodotti finiti.

Investiamo in tecnologie avanzate che assicurano precisione, personalizzazione e alti standard di qualità.

Il nostro parco macchine si è arricchito nel tempo di sistemi di lavorazione sempre più performanti, grazie a

importanti investimenti in tecnologie e innovazione.

Disponiamo di macchinari che ci consentono di **gestire diverse lavorazioni**.

Tra le tecnologie più avanzate:

- Centri di lavoro a 3 assi
- Pantografi a 3 e 5 assi
- Pantografi per taglio gomma (plotter)
- Sezionatrice
- Impianto water jet, per taglio materiale di qualsiasi spessore.
- Fustellatura e tranciatura per la realizzazione di guarnizioni e particolari a disegno.

Le competenze e l'esperienza del nostro staff, oltre alle dotazioni tecnologiche, completano e supportano il processo produttivo, garantendo risultati customizzati e di qualità.

I prodotti, dal pezzo singolo alle grandi serie, sono fornibili con certificazioni richieste da ogni specifico ambito di utilizzo.

Prodotti, lavorazioni e servizi trovano applicazione in tutti i settori, per il primo equipaggiamento e per la manutenzione degli impianti produttivi. 🏭

www.mediatecsrl.it
E.info@mediatecsrl.it



ProSweets Cologne 2025

una nuova esperienza in fiera all'insegna di innovazioni, trend e networking

Fra pochi mesi, dal 2 al 5 febbraio 2025, Colonia si trasformerà nel fulcro dell'industria globale di prodotti dolciari e snack. L'anno prossimo ProSweets Cologne, piattaforma per eccellenza di eventi e contenuti per l'industria delle subforniture, si presenterà con un concept fieristico nuovo di zecca.

I visitatori si immergeranno in un'esperienza di livello superiore, con mondi tematici autonomi in cui saranno presentati trend e soluzioni innovative in tema di produzione, materiali e materie prime e con numerosi format di eventi inediti.

Sweet Week: il meglio di ProSweets Cologne e ISM

Nel 2025, nella cornice della "Sweet Week", ProSweets Cologne si avvicinerà ulteriormente a ISM, il più grande salone al mondo per prodotti dolciari e snack.

Al fine di rafforzare le sinergie tra le due fiere il **Lab5 by ISM** sarà posizionato nel padiglione 10.1, in prossimità dell'ingresso Est della fiera.

Il Lab5 by ISM ospiterà ultimi trend, startup, scaleup e piccole aziende artigianali.

Grazie alla prossimità spaziale e tematica con il Lab5 by ISM, ProSweets Cologne assicura le condizioni ideali per un networking efficace fra i produttori di prodotti dolciari e snack e le aziende di materie prime, ingredienti, imballaggi, macchinari e impianti. Inoltre in questi segmenti sarà operato un raggruppamento delle innovazioni a favore di produttori e subfornitori, per creare nuove opportunità di business.



ProSweets Cologne: focus su matchmaking, networking, digitalizzazione e IA

Oltre a idee di prodotto straordinarie, ProSweets Cologne 2025 proporrà un ricco programma

eventi: sul **Expert Stage** e sul nuovo **Sweet Week - Talks & Tasting Stage** si terranno presentazioni pratiche, discussioni appassionanti e degustazioni esclusive.

Un highlight particolare sarà il primo **Sweet Week Production Summit** che si terrà il 3 febbraio dalle 13:30 alle 17:00 e favorirà l'incontro tra direttori di produzione, amministratori e titolari delle aziende produttrici che espongono a ISM e il settore delle subforniture (espositori di ProSweets Cologne). Verranno presentati esempi di best practice di prim'ordine relativi all'impiego di tools basati sull'IA per una produ-

zione più efficiente a livello di costi e di sicuro successo futuro. Inoltre le pitch session della durata di tre minuti a cura degli espositori di ProSweets Cologne, seguite da un forum di matchmaking nella Networking Area, promuoveranno soluzioni concrete e relazioni commerciali.

Anche nel 2025 ProSweets Cologne proporrà il **Guided Tour** organizzato da DLG e.V. e Sweets Global Net-

work e.V. I Guided Tour DLG condurranno i partecipanti in un viaggio nel World of Sweet & Snackable Ingredients, incentrato su ingredienti rivoluzionari e nuove esperienze di gusto.

I Guided Tour SG invece si rivolgeranno ai principali decision maker di ISM; l'occasione perfetta per incontrare direttamente i partner commerciali. Il 3 febbraio, a partire dalle 18, sul Sweet Week Talks & Tasting Stage si terrà anche il leggendario **ProSweets Cologne Party**, dove si potranno allacciare nuovi contatti in un'atmosfera rilassata allietata da musica e drink.

Il 2 febbraio 2025 si terrà anche la prima edizione del **DLG Careers Day**. Qui studenti e young professionals avranno l'opportunità di fare rete con le principali aziende subfornitrici dell'industria di prodotti dolciari e snack e di raccogliere contatti preziosi per il loro futuro professionale. Il Careers Day proporrà presentazioni mirate, pitch aziendali e l'occasione esclusiva di presentare in loco la propria candidatura.

ProSweets Cologne 2025 ha in serbo un programma vario e soluzioni pratiche per tutte le vostre sfide di business. Iscrivetevi subito! 🏠



www.prosweets.com

Discover the latest trends across four theme worlds –
Seamlessly connected with ISM!

Together with



Cologne, 02. - 05.02.2025



Join us!
prosweets.com



prosweets.com



Il mondo del beverage si incontra a BrauBeviale 2024



Dal 26 al 28 novembre 2024 torna a Norimberga BrauBeviale, salone internazionale dedicato a materie prime, tecnologie e marketing per il mondo del beverage. La fiera, che sta per toccare le sessanta edizioni, non è più focalizzata solo sul segmento della birra, fulcro storico della manifestazione. Con il motto "We unite variety", BrauBeviale riserverà ampio spazio a vini, distillati, soft drink, succhi, acqua, grazie a mostre speciali, degustazioni e collaborazioni consolidate con associazioni di settore.

Gli espositori, dai key-player alle start-up internazionali, saranno disposti su 9 padiglioni e presenteranno i loro prodotti, soluzioni e servizi lungo tutta la catena del processo di produzione delle bevande: dalle materie

prime all'imbottigliamento, dal confezionamento alla commercializzazione nel punto vendita.

Il consolidato format di tre giorni consente ai visitatori di visionare concretamente tutte le innovazioni utili a ottimizzare la propria attività.

È possibile organizzare la visita a BrauBeviale 2024: sul sito della manifestazione è già a disposizione la piantina dei padiglioni e la lista in continuo aggiornamento degli espositori presenti, che possono essere fil-

trati in base al settore di interesse (birra, vino, distillati, succhi, acqua, soft drinks).

Si riconferma la grande presenza di espositori italiani, che ogni anno scelgono BrauBeviale come palcoscenico per presentare prodotti e innovazioni. Anche quest'anno l'Italia è il Paese con il maggior numero di espositori (dopo la Germania) e il secondo paese per numero di visitatori internazionali, dopo la Repubblica Ceca.

Brau Beviale

BrauBeviale, con la sua frequenza annuale, consente alle aziende che espongono di sviluppare anno dopo anno i rapporti con potenziali clienti e approfondire i contatti già esistenti. L'alto livello di internazionalità, l'elevato numero di espositori e il ricco programma collaterale permettono agli espositori di ampliare la propria rete di contatti e di aggiornarsi sull'andamento del mercato. L'edizione 2023 di BrauBeviale ha visto la presenza di più di 31.000 operatori professionali (41% internazionali) provenienti da 128 Paesi.

Il programma collaterale della fiera BrauBeviale 2024 offrirà spunti per tutti gli ambiti del beverage. Materie prime, marketing, tecnologia e packaging saranno al centro dei forum nei padiglioni 1 e 9, dove si parlerà per esempio di efficienza energetica, birre analcoliche, implicazioni della Direttiva Europea PPWR per le bevande. Per i visitatori internazionali tutti gli interventi saranno tradotti in cinque lingue europee. Dettagli sui temi dei singoli speech sono disponibili sul sito ufficiale.

Il padiglione 4A sarà dedicato ai produttori di vino, con un'area espositiva, interventi di specialisti e degustazioni. Non mancheranno aree



speciali tra cui la Craft Drinks Area, dove i visitatori potranno scoprire la varietà del mondo delle bevande grazie a 5 bar diversi per le degustazioni (due bar per birra, uno per vino e spumante, uno per distillati e uno per bevande analcoliche). Meritano una menzione anche la LOGISTICS LOUNGE, dedicata alla digitalizzazione dei processi logistici, e uno spazio per start-up nel padiglione 6. BrauBeviale è organizzata da YONTEX, joint venture tra la Fiera di Norimberga e la Fiera di Monaco, che si occupa anche dell'organizzazione di

drinktec, salone leader mondiale per beverage e liquid food, in calendario a Monaco dal 15 al 19 settembre 2025. È possibile quindi rivolgersi a BD Expo, la rappresentanza ufficiale in Italia di YONTEX, per informazioni sia su BrauBeviale che su drinktec. BD Expo offre ai lettori di Rassegna Alimentare la possibilità di ricevere un biglietto visitatori gratuito per entrare a BrauBeviale, basterà scrivere una mail con i propri dati a:

elena.jordens@bd-expo.net 🏠

www.braubeviale.com



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 🏠
BARCELONA

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.

GULFOOD MANUFACTURING

05-07/11/2024 🏠
DUBAI

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

DJAZAGRO

22-25/04/2024 🏠
ALGERI

Fiera per le aziende agro-alimentare.

HOSPITALITY QATAR

12-14/11/2024 🏠
DOHA

Fiera dell'Ospitalità e HORECA.

PROPACK ASIA

12-15/06/2024 🏠
BANGKOK

Fiera internazionale dell'imballaggio.

IRAN FOOD+BEV TEC

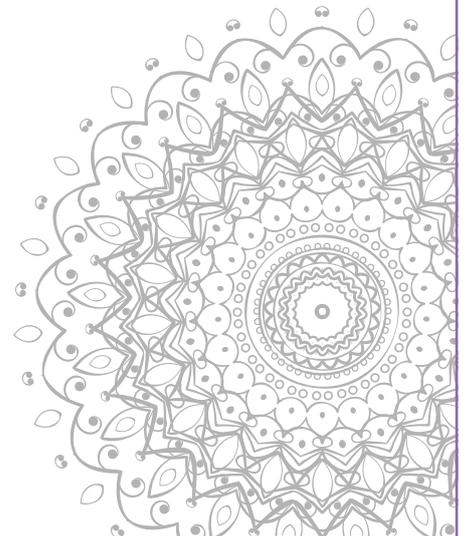
16-19/06/2024 🏠
TEHRAN

Fiera tecnologie per il confezionamento.

GULFHOST

05-07/11/2024 🏠
DUBAI

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



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.

SPS/IPC/DRIVES/ITALIA

13-15/05/2025 🏠

PARMA

Fiera per l'automazione.

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.

CIBUS TEC FORUM

28-29/10/2025 🏠

PARMA

Mostra-Convegno sulle tendenze delle tecnologie alimentari.

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.



**ABB SPA - DISCRETE
AUTOMATION AND MOTION
DIVISION****84-85**

Via Luciano Lama, 33
20099 Sesto San Giovanni - MI
Italia

AKOMAG SRL**4/7**

Frazione Diolo, 15/D
43019 Soragna - PR
Italia

ALLEGRI CESARE SPA**96/98**

Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI
Italia

ALTECH SRL**24-25**

V.le A. De Gasperi, 70
20008 Bareggio - MI
Italia

B.M. GROUP SRL**58/60**

Via Garziere, 36
36010 Zanè - VI
Italia

BBM PACKAGING SRL**65**

Via Pregalleno, 24
24016 San Pellegrino Terme - BG
Italia

BEA TECHNOLOGIES SPA**19/21**

Via Newton, 4
20016 Pero - MI
Italia

**CHIARAVALLI GROUP SPA
SOCIO UNICO****1-94-95**

Via Dante, 40
21040 Jerago con Orago - VA
Italia

COMARME SRL**62/64**

Quartiere Mirabella, SNC
20081 Abbiategrasso - MI
Italia

CONSORZIO PROFIBUS E PROFINET**104-105**

Via Curtatone, 6
20122 Milano - Italia

CORNO PALLETS SRL**12/15**

Via Revello, 38
12037 Saluzzo - CN
Italia

CSB SYSTEM SRL**75/77**

Via del Commercio, 3-5
37012 Bussolengo - VR
Italia

EASY FILTRATION**I COP-42-43**

Via R. Lombardi 19/16,
20153 Milano - Italia

ENOMET IMPIANTI SRL**44**

Via Guazzi, 26/A - Tavernelle
61036 Colli al Metauro - PU
Italia

ETIPACK SPA**70-71**

Via Aquileia, 55-61
20092 Cinisello Balsamo - MI - Italia

GUIDO SCIALPI EDITORE**29**

Via Saronno, 65
00188 Roma - Italia

**HMS INDUSTRIAL NETWORKS SRL
CON UNICO SOCIO****82-83**

Via Paracelso, 24
(Edificio B2 Cassiopea)
20864 Agrate Brianza - MB - Italia

IFP PACKAGING SRL
61-53/57

Via Lago di Albano, 76
36015 - Schio - VI
Italia

KELLER DRUCKMESSTECHNIK AG
78-79

St. Gallerstrasse 119
8404 Winterthur
Switzerland

MAKRO LABELLING SRL
32-33

Via S. Giovanna d'Arco, 9
46044 Goito - MN
Italia

MEDIAPLUS GERMANY GMBH & CO. KG
HAUS DER KOMMUNIKATION
109-110

Friedenstraße 24
81671 München
Germany

MEDIATEC SRL
106/108

Vicolo Boccacavalla, 3H
31044 Montebelluna - TV - Italia

METTLER-TOLEDO SPA
88/90

Via Anna Maria Mozzoni 2/1
20152 Milano - Italia

MINEBEA INTEC ITALY SRL
80-81

Via Alcide De Gasperi, 20
20834 Nova Milanese - MB - Italia

MINI MOTOR SPA
I COP-II COP-39

Via E. Fermi, 5
42011 Bagnolo in Piano - RE - Italia

NVC - NETHERLANDS PACKAGING
CENTRE
66/69

Stationsplein 9k - PO BOX 164 2801 AK - Gouda
The Netherlands

PIRAMIDE SRL
I COP-46/49

Viale dello Sport, 22
21026 Gavirate - VA
Italia

POMPE CUCCHI
102-103

Via Dei Pioppi, 39
20090 Opera - MI
Italia

ROSSI SPA HABASIT GROUP
86-87

Via Emilia Ovest 915/A
41123 Modena
Italia

SAVIO SRL
I COP-40-41

Rue De La Gare 47
11024 Chatillon - AO
Italia

SUGHERIFICIO MOLINAS SPA
22-23

Località Ignazioni
07023 Calangianus - SS
Italia

TECNO PACK SPA
53/57

Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI
Italia

WOLF SYSTEM SRL / GMBH
I COP-16/18

Zona Industriale Wolf 1
39040 Campo di Trens - BZ
Italia



Brau Beviale

We unite variety.

26 – 28 November 2024
Nuremberg, Germany

Experience the variety of the beverage industry!

Discover state-of-the-art solutions for the production of beer, wine, spirits and more at BrauBeviale in Nuremberg. Expand your network and discuss current topics. Be there when industry leaders set the course for tomorrow!



Visit BrauBeviale –
shape the future!

braubeviale.com

YONTEX

INTERNATIONAL
ENOLOGICAL
AND BOTTLING
EQUIPMENT
EXHIBITION

SIMEI



LEADER IN WINE & BEVERAGE TECHNOLOGY

ORGANIZED BY



UNIONE ITALIANA VINI



FIERA MILANO

12th-15th November 2024
Fiera Milano (Rho) - ITALY

FREE ENTRANCE
Preregister on-line

With the contribution of

madeinitaly.gov.it



Ministry of Foreign Affairs
and International Cooperation

ITCA
ITALIAN TRADE AGENCY



Regione
Lombardia

info@simei.it / simei.it