

Alimentare **RASSEGNA**

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

SISTEMI

AUTOMATICI

DI PESATURA

**MICRO-INGREDIENTI
IN POLVERE**

SIGEP
WORLD

**PAD. C1
STAND 015**



LAWER®



16 – 18
FEBRUARY
2025

RIMINI EXPO
CENTRE, ITALY

THE
**BEER &
BEVERAGE**
TECHNOLOGIES
SHOW



bbtechexpo.com

ORGANIZED BY



CO-LOCATED WITH



IN COLLABORATION WITH



WITH THE PATRONAGE OF



MAGAZINES & WEB PORTAL

focusing on **PACKAGING**
and **PROCESS TECHNOLOGIES**
for the **FOOD&BEVERAGE**
INDUSTRY



MAGAZINES
AND MORE

101-36

FOCUS SIGEP

GELATERIA - PASTICCERIA - PANIFICAZIONE
DOLCIARIO - CAFFÈ

137-53

CONFEZIONAMENTO

154-68

AUTOMAZIONE

169-89

NEWS

190-100

FIERE



LAWER SPA

PRECISIONE ED EFFICIENZA NEL SETTORE
ALIMENTARE.
PG. 10-11



ALTECH SRL

ETICHETTATRICE AD ALTE PRESTAZIONI
PER LATTINE DI BIRRA.
PG. 49



MINEBEA INTEC ITALY SRL

PROTEZIONE CONTRO COSTOSI RICHIAMI
DI PRODOTTI.
PG. 54/56



SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

Un piacevolissimo segno più, per lasciare spazio alla creatività

Cosa ci aspetta il prossimo anno? Come sempre, la sfida dei rincari delle materie prime e la risposta di un mercato capace, sì, di incassare il colpo, ma anche di stupirci con i suoi trend di crescita.

Pensiamo alla pasticceria, alla gelateria e alla panificazione artigianale. Un po' di dolcezza, insomma. Complice il bisogno del consumatore di rimanere connesso con il sapore della tradizione, questi settori vivono una seconda giovinezza, arrivando a chiamare in causa anche il lipstick effect.

Resta quindi un grande spazio per sperimentare, osare e completare l'offerta con ingredienti inattesi e tecnologie innovative. Non c'è limite per la fantasia, vince chi osa.



LAMINATI CAVANNA SPA

PER I DIPENDENTI DI LAMINATI CAVANNA
ORA C'È L'ACADEMY.
PG. 89



IBA 2025

I PUNTI SALIENTI DEL PROGRAMMA
DELL'EVENTO MONDIALE DELL'INDUSTRIA DELLA
PANIFICAZIONE.
PG. 90/92

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. 6 - Dicembre 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

“ LA PASTICCERIA DEL FUTURO ABBRACCIA IL PASSATO, CON UN’OTTICA TUTTA NUOVA ”

In un mercato caratterizzato da sfide continue, la pasticceria è il rossetto nel momento di crisi. Cresce la domanda di piccoli gioielli come pasticcini, praline e dolci in formato mignon, per concedersi una coccola nei tempi difficili. I trend sono tutti sul tavolo, in un connubio di tradizione e attenzione alle novità.



by
Elisa Crotti

Si guarda al mercato della pasticceria con grande cautela. Da un lato, perché il costo crescente delle materie prime rappresenta una minaccia effettiva, che addirittura ha portato in Italia e Spagna a rinunciare con frequenza al dessert fuori casa. Qualche dato ci fa cogliere la portata dei rincari. Come emerso dalle interviste dell’Osservatorio Sigep by IEG 2024 ai grandi maestri pasticceri europei, il comparto si trova di fronte a un inequivocabile caro prezzi: il cambiamento climatico ha ridotto la produzione delle nocciole con un conseguente +40% dei costi, che inevitabilmente ricade anche sul consumatore finale; un balzo che raggiunge addirittura il +50% nel caso del cioccolato.

Le dinamiche dei prezzi delle materie prime, come i cereali, hanno visto oscillazioni a causa di fattori globali, e sebbene i produttori italiani stiano cercando di mitigare l’impatto sull’utente finale, la difficoltà a fronteggiare l’aumento dei costi continua a presentare sfide, in particolare per l’energia.

Ciononostante, in Italia i consumi nel settore pasticceria rappresentano il 40,6% sul totale dei consumi nella categoria a livello europeo. Inoltre, le pasticcerie italiane sono riuscite a contenere gli aumenti dei prezzi rispetto ad altri paesi europei, con una variazione più moderata (+2,5% rispetto al +3,5% dell’Eurozona). A completare il quadro sta una fotografia dell’Osserva-



torio Sigep Natale 2024 by IEG, dalla quale emergono dati europei positivi: +1,5% rispetto al 2023 per i consumi della pasticceria, mentre gli acquisti si attestano a 11,4 mld di euro.

Una sfida ben gestita, quella dei prezzi, che trova spiegazione anche nel ben noto effetto lipstick, per cui quando i tempi si fanno duri si tende a concedersi piccoli lussi capaci di appagare grandemente come, appunto, il rosetto e un buon cioccolatino. In questo contesto, i prodotti di pasticceria come mignon e monoporzioni si affermano come piccoli lussi quotidiani, capaci di regalare un momento di piacere personale senza appesantire o troppo incidere sul portafogli.

Quali sono quindi le richieste da lipstick effect del settore? Alcune riprendono a pieno i trend attuali del food and beverage, altre sono invece squisitamente esclusive. Vediamole in dettaglio.

Ritorno alle origini nel segno della tradizione

In un momento storico in cui l'individualità è la regola, cresce il bisogno di appartenere a una dimensione più ampia e condivisa, di tornare alle origini, specialmente nel cibo.

I consumatori cercano quindi conforto e autenticità nei sapori tradizionali, capaci di risvegliare ricordi profondi e di riportare idealmente all'infanzia. Ciascuno ha i propri gusti e le proprie esperienze, ma alcune torte caserecce, in alcuni casi anche semplici come la sbrisolona o la tortionata, sono capaci di aprire la porta dei ricordi.

Così, mentre il dolce diventa un ponte tra passato e presente, nonché un mezzo per ristabilire legami emotivi con un tempo sentito come più genuino e rassicurante, gli chef e le aziende di tutto il mondo si stanno attrezzando. Come? Dando vita a una rivoluzione culinaria, nella quale i sapori di un tempo si sposano con ingredienti moderni e tecniche innovative.

Un trend, quello del ritorno alle origini, espresso anche dalla forte attenzione al chilometro zero, con prodotti freschi e di qualità, resi speciali dallo storytelling.

Buono e sano

Anche nel settore della pasticceria, così come nel food in generale, i consumatori sono sempre più orientati verso prodotti alimentari che riflettano uno stile di vita equilibrato e salutare. Non solo gusto al primo posto, quindi, ma anche soluzioni capaci di offrire vantaggi funzionali, come il miglioramento delle performance quotidiane e un aumento dei livelli di energia.

Questo trend ha portato a un crescente successo dei prodotti a base vegetale, a basso contenuto di zuccheri e arricchiti con ingredienti funzionali di qualità. Negli ultimi tre anni, il mercato alimentare ha visto l'introduzione di migliaia di referenze innovative con etichette clean, che si sono imposte in settori come pasticceria, gelateria, cioccolateria e panificazione.

Questi prodotti non solo soddisfano il palato, ma rispondono anche a una domanda crescente di trasparenza e





benessere, diventando protagonisti di un cambiamento positivo nelle abitudini alimentari.

Qui le soluzioni fra cui orientarsi sono moltissime, alcune davvero sfidanti, come ad esempio il panettone con farina di grillo e insetti caramellati, dove a dominare, oltre al gusto, è l'apporto proteico.

Attenzione all'intestino

Sottocategoria del punto precedente, è il trend che si focalizza sulla salute dell'intestino e la ricerca di alimenti fermentati. Cresce infatti la domanda di prodotti arricchiti con prebiotici, probiotici e ingredienti ricchi di fibre, come pane integrale e alimenti a base di pasta madre. I consumatori cercano benefici sia fisici che mentali, alias leggerezza e benessere, spingendo i panifici e le pasticcerie a innovare con ingredienti come cacao crudo, semi di lino e spezie.

Versione snack

Gli snack, posizionati tra le monoporzioni e i finger food, stanno guadagnando popolarità tra i consumatori sempre in movimento. Basti pensare a prodotti come praline, ice cream bites, donuts e barrette. Qui l'orientamento del consumatore predilige confezioni pratiche e comode, perfette per un consumo rapido e non troppo impegnativo.

Questi formati sono ideali per un mondo "sempre di fretta", che non vuole rinunciare alla sensorialità, combinando sapori e consistenze insolite, per un risultato finale appagante e sorprendente.

Ambiente e sostenibilità sempre in prima linea

La sostenibilità si riconferma centrale nel settore della pasticceria. Una delle tendenze più forti riguarda l'agricoltura rigenerativa, che sta guadagnando terreno come metodo per produrre ingredienti in modo ecologicamente responsabile. Pratica che include rotazione delle colture e l'uso di colture di copertura, l'agricoltura rigenerativa non solo riduce l'impoverimento del suolo, ma contribuisce anche a migliorare la biodiversità e assorbire CO₂, riducendo quindi l'impatto ambientale complessivo. Ingredienti come cacao e cereali coltivati con queste tecniche sono visti come il futuro delle materie prime sostenibili per i pasticceri.

Parallelamente, gli ingredienti alternativi stanno trasformando le ricette della pasticceria. Farine provenienti da noci, come quella di mandorle, e dolcificanti naturali come il miele di fiori e lo sciroppo d'agave stanno guadagnando popolarità. Questi ingredienti, spesso più salutari rispetto ai tradizionali zuccheri raffinati, si adattano anche al trend di un'alimentazione più sana.

Il futuro su due livelli complementari

In questo settore più che altrove, l'innovazione rappresenta un fattore chiave capace di far emergere sotto una luce diversa le enormi potenzialità che la pasticceria e i suoi chef pasticceri sanno esprimere.

Non è più sufficiente preparare dolci che siano semplicemente buoni; oggi, un pasticcere deve far convivere l'arte della pasticceria con le richieste di un mercato in continua evoluzione, che esige anche esperienze multisensoriali. L'innovazione in pasticceria non è quindi solo una questione di ingredienti o tecniche, ma un processo che coinvolge la narrativa del prodotto, creando storie intorno al dolce che lo rendono ancora più speciale agli occhi dei consumatori.

L'innovazione permette di ridefinire i confini della pasticceria, mantenendo al contempo l'autenticità e l'eccellenza tipiche del mestiere, e offrendo esperienze culinarie in grado di rispondere alle aspettative di un pubblico sempre più esigente e curioso.

Re Pietro: tradizione, innovazione e flessibilità per un mercato globale

Dalle gallette ai popped snacks, l'azienda italiana è un punto di riferimento per qualità e adattabilità.



Re Pietro rappresenta un'eccellenza italiana nel settore delle presse per gallette e snack espansi. L'azienda, nata nel 1933, unisce da tre generazioni tradizione e innova-

zione per rispondere alle esigenze di un mercato in continua evoluzione. La capacità di adattarsi alle richieste di piccoli artigiani e grandi industrie ha reso Re Pietro un partner affidabile e versatile per produttori in tutto il mondo.

Francesco Re, titolare dell'azienda, ci ha raccontato come la combinazione di tecnologie all'avanguardia e attenzione al cliente rappresenti il cuore del successo di Re Pietro.

Innovazione e flessibilità al centro della produzione

Qual è il prodotto simbolo della vostra offerta attuale?

La nostra pressa RP-EVO è un esempio di come siamo riusciti a unire flessibilità e semplicità. Questa macchina, frutto di continue evoluzioni,

consente di produrre sia le classiche gallette di riso sia i popped snacks, snack espansi molto sottili e croccanti.

È una soluzione pensata per permettere ai nostri clienti di diversificare la propria produzione con facilità.

Quindi non si tratta di una macchina completamente nuova, ma di una versione migliorata. È corretto?

Sì, esatto. La RP-EVO è stata ottimizzata per garantire maggiore innovazione e versatilità. Con un semplice cambio di programma sul pannello operatore e dello stampo, è possibile passare dalla produzione di gallette a quella di snack espansi.

Questo sistema rende la macchina estremamente adattabile alle diverse esigenze dei produttori.

Guarda la
video-intervista realizzata
a **INTERPACK 2023:**



Quanto è importante la semplicità d'uso?

È fondamentale. Abbiamo progettato un'interfaccia intuitiva che permette agli operatori di lavorare senza complicazioni, mantenendo però elevate prestazioni.

Questa semplicità, combinata alla flessibilità, è uno dei punti di forza che i nostri clienti apprezzano maggiormente.

Dai piccoli produttori ai grandi nomi dell'industria

Chi sono i vostri principali clienti?

Il nostro portfolio clienti è molto vario. Lavoriamo con piccoli artigiani, come panetterie, ma anche con grandi produttori industriali che gestiscono linee di produzione complesse.

Tra i nostri clienti possiamo vantare grandi nomi del settore, ma siamo orgogliosi di supportare anche le realtà più piccole.

Quali sono i settori principali che servite?

Collaboriamo con produttori di biscotti, snack espansi e aziende del settore Horeca. Questa diversificazione ci consente di operare in mercati molto diversi, offrendo soluzioni che si adattano a ogni tipo di esigenza.





Una storia che guarda al futuro

Re Pietro ha oltre 90 anni di storia. Cosa rappresenta questo traguardo per voi?

È un traguardo di cui siamo molto orgogliosi. L'azienda è nata nel 1933 grazie a mio nonno, è cresciuta sotto la guida di mio padre e oggi io rappresento la terza generazione.

Questa continuità familiare ci ha permesso di costruire una solida esperienza e di crescere anche a livello internazionale.

La tradizione ci insegna, ma è l'innovazione che ci spinge a migliorare continuamente.

Siete molto attivi sui mercati esteri. Quali sono le principali aree in cui operate?

L'export rappresenta una parte fondamentale del nostro business. Siamo presenti in Corea, Sud America, Medio Oriente, Europa e ovviamente in Italia.

Lavorare in contesti così diversi ci permette di confrontarci con nuove

sfide e di adattarci a esigenze specifiche.

Re Pietro, un simbolo del Made in Italy

Grazie alla sua esperienza decennale e a una visione rivolta al futuro, Re Pietro è oggi uno dei punti di riferimento per il settore delle presse e degli estrusori.

Le sue linee produttive, apprezzate per la semplicità e l'efficacia, sono

utilizzate sia dai piccoli artigiani sia dai grandi protagonisti del settore food e Horeca in tutto il mondo.

Con una solida tradizione alle spalle e uno sguardo sempre rivolto all'innovazione, l'azienda continua a rappresentare un'eccellenza del Made in Italy, capace di portare valore ai produttori e qualità ai consumatori finali. 🏠

www.repietro.com

tradizione, innovazione e flessibilità per un mercato globale

 **RePietro**

LAWER: precisione ed efficienza nel settore alimentare

Nel mondo competitivo della produzione di alimenti, precisione, qualità ed efficienza sono fondamentali. Il **processo di pesatura dei micro-ingredienti**, che costituiscono la base di molte ricette alimentari, deve garantire precisione, qualità, ripetibilità e tracciabilità. È qui che **entrano in gioco i sistemi di pesatura automatica Lawer**, che offrono una moltitudine di vantaggi e benefici ai produttori di alimenti.

Precisione e qualità

Uno dei principali vantaggi dei sistemi Lawer è l'impareggiabile precisione di pesatura che offrono, garantendo l'esatta misurazione dei micro-ingredienti e la massima qualità del prodotto finito. Questa precisione è fondamentale nell'industria alimentare, dove anche lievi variazioni possono influire sulla consistenza e sul sapore del prodotto. I sistemi Lawer offrono diversi livelli di precisione, che vanno da 1 g a 0,01 g, soddisfacendo le diverse esigenze di produzione.

Ripetibilità

Eliminando l'errore umano, questi sistemi garantiscono che **ogni lotto prodotto sia coerente in termini di qualità e gusto**. Gli impianti sono progettati per mantenere il **giusto equilibrio delle materie prime**, assicurando che ogni prodotto rispetti gli stessi elevati standard e garantendo la **perfetta ripetibilità delle ricette**.

Efficienza e riduzione dei costi

L'efficienza è un altro vantaggio significativo dei sistemi Lawer: semplificano il processo di produzione, **riducendo il tempo necessario per pe-**



sare i micro-ingredienti. Questa ottimizzazione porta a una maggiore produttività e a minori costi operativi. I sistemi Lawer, come SUPERSINCRO e UNICA, sono progettati per soddisfare sia **le grandi che le piccole-medie produzioni**, offrendo soluzioni che si adattano alle varie esigenze.

Tracciabilità e sicurezza

Entrambi i sistemi SUPERSINCRO e UNICA sono dotati di un software di controllo avanzato che garantisce **controlli incrociati e tracciabilità efficaci**. Questo software genera report sofisticati e consente una perfetta integrazione con i sistemi esterni (MES), allineandosi agli standard dell'Industria 4.0. Inoltre, questi sistemi mantengono **una perfetta igiene e sicurezza nella movimentazione**, utilizzando silos in acciaio inox ed efficienti dispositivi di aspirazione-filtraggio, per garantire un **ambiente di lavoro pulito**.

Riservatezza e know-how

Mantenere la riservatezza delle ricette e dei processi proprietari è essenziale per i produttori di alimenti. SUPERSINCRO e UNICA sono in grado di **salvaguardare queste informazioni riservate**, garantendo la **protezione del know-how**.

Personalizzazione e flessibilità

La flessibilità è una caratteristica distintiva dei sistemi di pesatura automatica Lawer. Possono essere personalizzati per soddisfare specifiche esigenze di produzione.

Sistemi come **SUPERSINCRO offrono soluzioni personalizzabili** per vari prodotti e scale di produzione, migliorando la versatilità e l'adattabilità del processo.

I sistemi Lawer in breve SUPERSINCRO

- Totalmente personalizzabile
- Sistema modulare
- Silos (fissi e intercambiabili), tramogge, big bag per lo stoccaggio dei prodotti (da 380 a 1800 l)



- Generazione automatica di sacchi di dimensioni variabili (da 9 a 36 l)
- Un sacchetto con una ricetta ogni 30 secondi
- Caricamento dei prodotti per gravità o depressione
- Doppia coclea dosatrice e dispositivi anti-impaccamento
- Efficiente dispositivo di filtraggio dell'aspirazione
- Software di controllo integrato con sistemi esterni
- Ideale per grandi produzioni

UNICA TWIN

- 12, 24 o 36 silos in acciaio inox, capacità 100 l
- Una o due bilance, con una precisione di 0,1 g
- Caricamento dei prodotti per gravità o depressione
- Coclea dosatrice (brevetto Lawer) e dispositivi anti-impaccamento
- Efficiente dispositivo di filtraggio dell'aspirazione
- Software di controllo integrato con sistemi esterni
- Ideale per piccole-medie produzioni

UNICA HD

- 8-16 o 24 silos, capacità 50 l
- Silos in acciaio inox
- Una bilancia, capacità 30kg e risoluzione 1g
- Caricamento dei prodotti per gravità

- Software di controllo integrato con sistemi esterni
- Ideale per piccole-medie produzioni

Lawer, azienda italiana fondata nel 1970, ha sviluppato tecnologie avanzate e know-how nella pesatura automatica di prodotti in polvere e liquidi. La loro esperienza nei **sistemi di pesatura singola o multipla** li ha resi un **partner di fiducia nell'industria alimentare**. I continui investimenti

in sicurezza e miglioramento dell'ambiente di lavoro aumentano ulteriormente l'affidabilità e l'efficienza dei loro sistemi.

In conclusione, i **benefici e i vantaggi dei sistemi di pesatura automatica sono molteplici**.

Dalla precisione e qualità all'efficienza e alla tracciabilità, questi sistemi rivoluzionano il processo di produzione alimentare, garantendo prodotti di alta qualità, ottimizzando la produzione e riducendo i costi.

Con la continua evoluzione dell'industria alimentare, l'integrazione di sistemi di pesatura automatica avanzati diventerà sempre più importante per mantenere il vantaggio competitivo e soddisfare le richieste dei consumatori. 🏭

www.lawer.com

SIGEP WORLD 2025

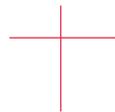
si presenta a Berlino all'insegna dell'internazionalità e delle novità

Un roadshow internazionale per una manifestazione che guarda sempre più al mondo. All'Ambasciata italiana di Berlino, in collaborazione con ICE Agenzia, Italian Exhibition Group ha presentato la prossima edizione di SIGEP WORLD, The World Expo for Foodservice Excellence, in calendario in Italia, alla Fiera di Rimini, dal 18 al 22 gennaio 2025. L'evento berlinese si è svolto alla presenza di istituzioni e stakeholder del mercato tedesco: al centro le opportunità di SIGEP WORLD punto di riferimento per i professionisti del foodservice internazionale.

"I relatori hanno condiviso le loro esperienze e la loro visione su come il foodservice in Germania si stia adattando ai cambiamenti globali", riassume Marco Carniello, chief business officer di IEG. "Ed è arrivata la conferma di come SIGEP WORLD, per tutto il mondo del fuoricasa, sia centrale per restare aggiornati sugli sviluppi del mercato, anticipare le tendenze e costruire relazioni con stakeholder chiave di caratura internazionale".

"A gennaio", anticipa Flavia Morelli, group exhibition manager della divisione Food&Beverage di IEG, "ai settori tradizionali del Gelato, Coffee, Pastry&Choco, Bakery aggiungeremo quello complementare della Pizza.

Una chiave per rafforzare il posizionamento di SIGEP WORLD nel foodservice, in particolare per i professionisti provenienti da fuori Europa, dove il consumo sta crescendo rapidamente".



Italian Exhibition Group ha presentato a stakeholder e professionisti del foodservice in Germania la prossima edizione della manifestazione.

Un appuntamento di business fortemente internazionale per i settori del Gelato, Coffee, Pastry&Choco, Bakery e da quest'anno, della Pizza.



ORGANIZZATO DA
ITALIAN EXHIBITION GROUP
Providing the future

Jochen Pinsker di Circana: il punto sul foodservice in Europa

A Berlino, **Jochen Pinsker**, senior vice president, Industry Advisor Foodservice Europe di Circana, ha presentato i dati di mercato sull'andamento dei consumi nel foodservice in Europa.

Nonostante un calo delle visite nei punti vendita, la spesa nel settore, secondo le rilevazioni di settembre, segna un +8% sul 2019.

A confermare lo stato di salute e il potenziale di sviluppo del comparto, le previsioni di Circana indicano una crescita media annua dei consumi del 3,5% per i prossimi due anni. I maggiori tassi di crescita riguarda-

no la pasticceria, il gelato e il caffè, merceologie protagoniste dell'offerta espositiva di SIGEP WORLD.

La Germania protagonista e le opportunità di SIGEP

Durante il roadshow, focus anche sul mercato tedesco con la partecipazione di player chiave del fuoricasa in Germania, tra cui Gerald Schenk, presidente dell'Associazione Pasticceri Tedesca e vicepresidente dell'Unione Internazionale dei Panificatori e Pasticceri (UIBC), Giorgio Ballabeni, co-fondatore di Ballabeni Icecream, e Markus Elberg, ex CEO di Jannys Eis Franchise GmbH.

SIGEP Vision: uno sguardo al futuro del fuoricasa

Al centro delle novità di SIGEP

WORLD 2025 troviamo SIGEP Vision, osservatorio globale per l'industria del fuoricasa, sviluppato con i maggiori istituti di ricerca internazionali: una panoramica completa su cambiamenti, sfide e opportunità che attendono il settore.

Inoltre, con un layout espositivo ampliato di due nuovi padiglioni per un totale di 138.000 mq di superficie espositiva, la fiera espande la propria offerta merceologica. T

ra i contenuti di maggiore spicco di SIGEP WORLD 25 avremo Taste of Tomorrow, un nuovo concept di gelateria sostenibile basato sulla bioarchitettura, il Sustainability District dedicato alle filiere del caffè e del cioccolato - dai paesi di origine fino alla tazza - e l'Area Bean-to-Bar che valorizza l'arte e la scienza della produzione del Cioccolato, con uno spazio dedicato.



Internazionalità al centro

Sempre più globale il respiro di SIGEP WORLD che nel 2025 attende presenze da 160 paesi e 3.000 buyer esteri ospitati con il programma incoming buyer in collaborazione con ICE Agenzia e il Ministero Affari Esteri. In esposizione 1.200 brand internazionali. Saranno presenti non solo prodotti finiti di alta qualità, ma anche tecnologie all'avanguardia, ingredienti innovativi e servizi personalizzati.

Rimini: una location d'eccellenza per accogliere la community del Foodservice

Da 46 anni, SIGEP World si svolge a Rimini, tra le mete turistiche più note d'Italia e capace di soddisfare le più diverse esigenze dei visitatori grazie a una vastissima disponibilità di hotel, ristoranti, collegamenti internazionali. Una location "esperienziale" d'eccellenza per gli operatori del foodservice. 🏛️



sigep.it

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

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

È il 1936 quando Domenico BIANCO, tornitore specializzato nella più grossa industria metalmeccanica di Schio, decide di lasciare l'Italia per fare esperienze all'estero.

Raggiunge così Bruxelles dove, grazie alla sua qualifica di tornitore, trova subito impiego.

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

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



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

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

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





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

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

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

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

Pack su misura? Lo disegniamo insieme

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

Noi crediamo nel design

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Saf bianco per l'ambiente

Le risorse del nostro pianeta non sono infinite.

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

SAF BIANCO supporta e promuove la causa ECOFRIENDLY. 🏠

www.safbianco.it



saf bianco
partner in packaging



“ CIOCCOLATO: TRADIZIONE, INNOVAZIONE E ECCELLENZA INTERNAZIONALE ”

Il cioccolato è molto più di un semplice alimento: rappresenta un'arte, una cultura e un'industria in costante evoluzione.

La sua storia affonda le radici in civiltà antiche, ma è nel panorama contemporaneo che tecnologia e ricerca stanno ridefinendo i confini di questo prodotto tanto amato. Oggi, esplorare il cioccolato significa addentrarsi in un mondo di innovazioni tecnologiche, scelte consapevoli di ingredienti e peculiarità regionali che rendono unica ogni produzione.

Negli ultimi anni, l'industria del cioccolato ha assistito a una trasformazione radicale grazie a nuove tecnologie. Una delle innovazioni più significative riguarda la fermentazione controllata delle fave di cacao.

Attraverso tecniche avanzate, i produttori possono monitorare e ottimizzare il processo, esaltando aromi specifici e migliorando la qualità del prodotto finale. Inoltre, l'introduzione di macchinari di precisione per il temperaggio e la lavorazione del cioccolato ha permesso di ottenere texture perfette e lucentezze impeccabili, riducendo gli sprechi e garantendo standard qualitativi elevati.

Parallelamente, la scelta degli ingredienti è diventata un elemento centrale. La crescente consapevolezza dei consumatori verso l'origine e la sostenibilità ha portato molte aziende a puntare su cacao certificato fair trade e biologico.

Anche l'attenzione alla salute ha influenzato il settore, con un incremento nella produzione di cioccolato fondente ad alto contenuto di cacao e con zuccheri alternativi.

Il burro di cacao, essenziale per la cremosità, è spesso selezionato per la sua purezza, mentre nuovi ingredienti, come latte vegetale o superfood, stanno trovando spazio nelle ricette contemporanee.

Ma cosa distingue il cioccolato italiano, belga e svizzero, i tre protagonisti dell'eccellenza internazionale? Ogni tradizione ha sviluppato caratteristiche uniche



a cura di
Walter Konrad



che riflettono storie, gusti e tecniche tramandate nel tempo. L'Italia si distingue per il legame con il territorio e la creatività. La gianduia, nata dall'incontro tra cacao e nocciole piemontesi, è un simbolo della capacità italiana di valorizzare le materie prime locali. Inoltre, l'attenzione alla ricerca e all'innovazione ha portato molti artigiani a sperimentare con aromi complessi e abbinamenti audaci.

Il Belgio, da parte sua, è noto per il rigore tecnico e la qualità del prodotto. Il metodo belga di lavorazione prevede una conchiglia prolungata, che regala al cioccolato una consistenza straordinariamente liscia e un sapore rotondo.

I maestri cioccolatieri belgi hanno inoltre perfezionato l'arte delle praline, piccoli capolavori che combinano sapientemente cioccolato e ripieni sofisticati.

La Svizzera, infine, è celebre per la raffinatezza e la dolcezza inconfondibile del suo cioccolato.

Grazie all'invenzione del processo di concaggio da parte di Rodolphe Lindt, i cioccolati svizzeri hanno gua-



dagnato la reputazione di essere incredibilmente cremosi. Inoltre, il latte alpino utilizzato nella produzione aggiunge una nota unica che distingue il cioccolato svizzero da qualsiasi altro.

In un mercato sempre più globale, queste identità regionali rimangono un punto di forza, unendo tradizione e innovazione.

Il futuro del cioccolato sembra essere orientato verso una maggiore sostenibilità e personalizzazione, con tecnologie che permettono di adattare i profili aromatici alle richieste dei consumatori.

In questo contesto, il dialogo tra produttori, scienziati e artigiani sarà cruciale per preservare il valore culturale e gastronomico del cioccolato, garantendo al contempo un'esperienza sensoriale unica per le generazioni future.

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

Tracciabilità, trasparenza, garanzia di qualità e sicurezza

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

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

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

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



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

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



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

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

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

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

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

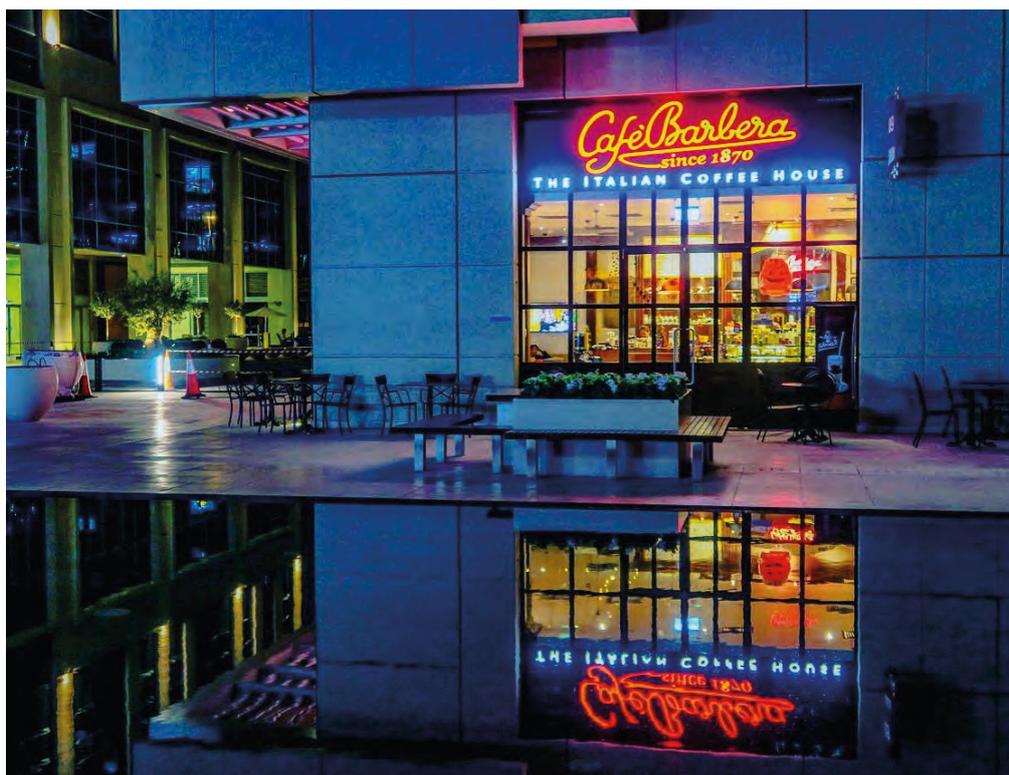
E l'88% di questi desidera che i brand facciano la loro parte per rendere queste informazioni sempre accessibili e a portata di mano. Una sfida che Caffè Barbera ha raccolto insieme a

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

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

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

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



GAM INTERNATIONAL: qualita' made in Italy

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

Crescere con i clienti.

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

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

Una vera qualità italiana.

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

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

GAM[®]
international



Impastatrice SX60
testa sollevabile

Gam international diventa consapevole e mira al verde.

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

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

GAM INTERNATIONAL
è presente in oltre 70 paesi. 🏠

www.gaminternational.it



Forno AZZURRO Bakery.
Colonna forno tray, cappa, piedistallo



Lavaoggetti RGH50SBTP



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

Innovazione e know-how per la produzione di coni e coppette gelato e gustosi prodotti in cialda di wafer dal design personalizzato. Golosi coni e coppette gelato personalizzati anche vegan e gluten-free.

Occupandosi direttamente della progettazione, della produzione e dell'assistenza attraverso personale qualificato, IMAR traduce ricerca e sviluppo in soluzioni personalizzate ad alta automazione. La nostra

forza deriva dai valori che hanno fatto crescere IMAR in Italia e nel mondo: esperienza, qualità, sostenibilità e passione, attraverso la costante ricerca di tecnologie innovative.

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

I prodotti in cialda sono al 100% eco sostenibili.

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

IMAR è leader mondiale nell'automazione applicata a sistemi di cottura per la produzione di coni gelato, coppette, e prodotti in cialda di wafer di varie forme.





Esperienza

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

Innovazione

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

Qualità

Elevati standard qualitativi per prodot-

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

Passione

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

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

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

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

Visita:

www.imaritaly.com



Coffee & Chocolate Pleasure

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



MACHINES FOR ICE CREAM CONES, CUPS AND WAFER MOLDED PRODUCTS

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

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

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

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

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

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

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

Celle di fermalievitazione

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





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

Abbattitori/Surgelatori di temperatura

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

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

Celle Industriali

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

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

www.irtechsrl.it

“ C'È CAFFÈ E CAFFÈ. QUELLO DI OGGI È SPECIALTY ”

Lo sappiamo bene come, in tempi difficili, sono i piccoli piaceri quotidiani a fare la differenza. Lo chiamano lipstick effect e abbraccia diversi mondi, non solo quello del cosmetico. Anche il caffè è contemplato. Già un semplice espresso può svoltare la giornata. Ma qui c'è molto di più perché il nostro caffè oggi è specialty.



by
**SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI**

Il caffè non è più solo una bevanda per iniziare la giornata darsi una carica di energia: è diventato infatti uno dei simboli per eccellenza di cultura, innovazione e sostenibilità.

Anche per questo, negli ultimi anni, il caffè specialty ha conquistato un ruolo di primo piano, distinguendosi per la qualità superiore, la tracciabilità e l'attenzione alla filiera. Ma cos'è esattamente il caffè specialty e quali sono le nuove frontiere del suo affascinante mondo?

Il caffè specialty

Facciamo chiarezza: gli "specialty coffee" sono dei caffè di origine arabica di alta qualità che non presentano difetti e che seguono determinati protocolli di produzione e assaggio. Si tratta di una categoria di caffè di alta qualità che si distingue per le sue caratteristiche uniche di aroma, gusto, corpo e acidità. Questo tipo di caffè proviene da regioni geografiche specifiche, dove condizioni climatiche ideali e altitudini elevate favoriscono la coltivazione di chicchi eccezionali. La produzione segue spesso metodi artigianali, con un'attenzione meticolosa a



ogni fase del processo, dalla coltivazione fino alla lavorazione finale.

Ma per essere davvero speciale, un caffè non deve solo essere buono. Per rientrare in questa categoria deve infatti soddisfare requisiti rigorosi. Ad esempio, i chicchi verdi non possono presentare difetti primari come chicchi marci o neri, ed è ammessa la presenza di un massimo di 5 difetti secondari (chicchi rotti, acerbi ...). I chicchi devono essere essiccati in modo ottimale e nella fase di assaggio, ossia il cupping, devono ottenere un punteggio minimo di 80 su 100 secondo gli standard della SCA (Specialty Coffee Association), l'organizzazione che stabilisce i criteri internazionali per la valutazione del caffè.

Questo livello di eccellenza è ciò che rende questi caffè un'esperienza indimenticabile per gli appassionati.

I caffè specialty come movimento

I caffè specialty rappresentano in realtà anche un movimento: un concetto e una filosofia che sta cambiando il mondo di vedere il caffè.

Gli appassionati di caffè apprezzano infatti gli Specialty Coffee per la loro complessità aromatica e la varietà di sapori, ma anche per il sostegno che offrono ai produttori locali e alla sostenibilità ambientale.

Molti dei consumatori di Specialty Coffee sono consumatori attenti a temi quali la sostenibilità, l'ambiente, il consumo moderato, l'equità e l'uguaglianza. Gli

stessi valori vengono condivisi dagli attori della filiera di produzione, che cercano di garantire ai lavoratori delle coltivazioni di Specialty Coffee paghe più alte della media e migliori condizioni sociali. Molti coltivatori stanno inoltre adottando metodi di coltivazione sostenibile, come l'agroforestry, che integra il caffè con altre piante per preservare la biodiversità e migliorare la qualità del suolo.

Cooperative in paesi come Colombia, Etiopia e Costa Rica sono diventate esempi virtuosi, dimostrando come il caffè specialty possa essere non solo un piacere per il palato, ma anche un mezzo per il cambiamento sociale.

Che vengano considerati quindi una semplice specialità alimentare o un vero e proprio movimento di consumo mosso da valori unici, gli specialty coffee rappresentano un vero e proprio trend, con declinazioni uniche. Esploriamole insieme.

Varietà rare e micro-lotti: il gusto dell'esclusività

Uno degli aspetti più entusiasmanti del caffè specialty è la ricerca di varietà rare e micro-lotti esclusivi. Chicchi come il Gesha, originario dell'Etiopia, sono diventati il simbolo dell'eccellenza grazie ai loro profili aromatici unici, che spaziano da note floreali a sentori di frutta tropicale. Competizioni come la Cup of Excellence giocano un ruolo cruciale, permettendo ai coltivatori



di mettere in mostra le loro produzioni più pregiate e conquistare il mercato globale.

Parallelamente, i produttori stanno sperimentando con ibridi resistenti, come il Centroamericano H1, che combinano la resistenza alle malattie con una qualità del gusto eccezionale.

Questi progetti non solo ampliano l'offerta, ma offrono anche una risposta concreta alle sfide del cambiamento climatico.

Processi innovativi: quando la lavorazione fa la differenza

La lavorazione post-raccolta è un altro terreno fertile per l'innovazione. Tecniche come la fermentazione anaerobica, in cui i chicchi vengono lasciati fermentare in ambienti privi di ossigeno, stanno trasformando i profili aromatici del caffè, conferendo note inaspettate di cacao, spezie o vino rosso.

Alcuni produttori stanno sperimentando l'uso di frutta, erbe o addirittura lieviti specifici durante la lavorazione, per arricchire il bouquet aromatico. Queste tecniche non solo esaltano la creatività, ma posizionano il caffè specialty nella logica di un prodotto artigianale, da scoprire e degustare.

Personalizzazione e storytelling per il consumatore

Il caffè specialty non è solo un prodotto, è un'esperienza. Le caffetterie di nuova generazione offrono degustazioni guidate, metodi di estrazione personalizzati e racconti appassionanti sulla provenienza dei chicchi.

Anche a casa, i consumatori stanno investendo in attrezzature di alta qualità, come caffettiere e sistemi di estrazione a pressione e grinder di precisione, per replicare l'esperienza da barista. App e tutorial online stanno rendendo il mondo del caffè specialty sempre più accessibile, alimentando una comunità di appassionati in continua crescita.

Nuovi mercati e tecnologie avanzatissime

L'Asia sta emergendo come uno dei mercati più promettenti per il caffè specialty. In Paesi come la Cina, il caffè sta guadagnando popolarità, e le caffetterie specialty stanno conquistando consumatori sempre più curiosi. Allo stesso tempo, regioni come il Vietnam e la Thailandia stanno evolvendo non solo come produttori, ma anche come amanti del caffè di alta qualità.

La tecnologia sta giocando un ruolo fondamentale nell'evoluzione del settore. Intelligenza artificiale e analisi dei dati vengono utilizzate per ottimizzare la torrefazione e migliorare l'estrazione, mentre app interattive guidano i consumatori verso la tazza perfetta.



fazione e migliorare l'estrazione, mentre app interattive guidano i consumatori verso la tazza perfetta.

Il futuro del caffè specialty

Guardando avanti, il caffè specialty dovrà affrontare sfide significative, tra cui il cambiamento climatico e la necessità di ampliare ulteriormente la propria base di consumatori. Tuttavia, con innovazioni continue e un impegno verso la sostenibilità, il settore ha tutte le carte in regola per continuare a crescere.

Esplorare le nuove frontiere del caffè specialty non significa solo assaporare un prodotto di qualità superiore, ma anche immergersi in un mondo di storie, persone e passioni che rendono ogni tazza un viaggio unico. Un'esperienza, tutta da vivere.

SILVESTRI: il miglior impasto che tu abbia mai ottenuto



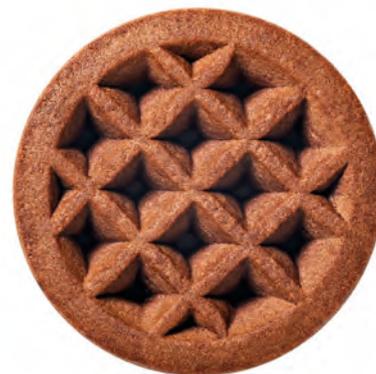
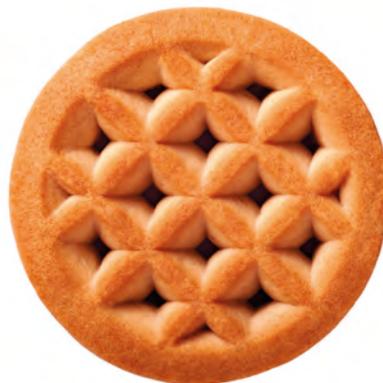
Silvestri S.r.l. da due generazioni produce impastatrici industriali installate in aziende leader di tutto il mondo del settore produzione alimentare prodotti da forno. Lo studio, la progettazione e la produzione dei macchinari avvengono completamente all'interno dell'azienda in modo da avere pieno controllo dei prodotti sotto tutti i punti di vista: meccanico, elettronico e di programmazione software. Silvestri offre eccellente qualità dei macchinari e dei servizi per una piena soddisfazione del cliente; ogni commessa viene seguita scrupolosamente dall'inizio fino al collaudo finale.

Linea orizzontale HSM

Le nostre impastatrici orizzontali ad elevata velocità modello HSM sono adatte alla produzione di qualsiasi

 **SILVESTRI**
INDUSTRIAL MIXERS FOR BAKERY





tipo di impasto per biscotti, crackers e paste lievitate in genere per linee industriali di grandi capacità. La miscelazione dell'impasto è effettuata tramite un braccio mescolatore rotante senza albero passante, avente un profilo studiato appositamente da Silvestri per poter garantire un'elevata omogeneizzazione degli ingredienti. Recentemente è stata introdotta un'evoluzione della linea HSM che prevede le guarnizioni smontabili degli alberi rotanti, ossia la possibilità di sostituire le tenute dall'esterno senza dover disassemblare la meccanica della macchina, con notevole risparmio di tempo e mezzi.

Linea orizzontale HDZ

Impastatrici orizzontali a doppio

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

Linea verticale VKS

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

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

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

Visita:

www.impastatricisilvestri.it



SIGEP WORLD APPRODA A SINGAPORE

Al via la prima edizione di SIGEP ASIA presenti oltre 300 brand del FOOD&BEVERAGE

Italian Exhibition Group aggiunge un'altra bandierina nel continente asiatico e inaugura Sigep Asia, al Sands Expo & Convention Center di Singapore dal 26 al 28 giugno 2024. Si tratta della prima edizione dello show satellite di Sigep World che porterà in vetrina oltre 300 brand espositori di Singapore e di 31 Paesi, tra cui Italia, Kuwait, Cina, Malesia, Giappone, Austria e Messico. La prima edizione di Sigep Asia attesta la portata della strategia di internazionalizzazione di Sigep World che sta consolidando il suo piano di espansione nel Sudest asiatico, offrendo alle aziende una vetrina di valore per sviluppare il proprio business. Singapore è nota per essere la capitale del Food&Beverage in Asia con un mercato che supera i 12miliardi di dollari e che si stima crescerà del 4,47% all'anno (CAGR 2024-2028).

Tra i brand italiani in fiera non mancheranno i più rappresentativi della community di Sigep World come Carpigiani, Casa Optima/Mec3Fabbri1905, Gelmatic, ISA, Moretti Forni, Unox, La Marzocco, Nuova Simonelli, Saeco, Segafredo Zanetti, Caffè Carraro, Esse Caffè, Eurovo, Zanoli.

La cerimonia di apertura vedrà la presenza del Ministro di Stato per il Commercio, l'Industria e la Cultura di Singapore, Ms. Low Yen Ling, che inaugurerà Sigep Asia in contemporanea con la 5ª edizione di Restaurant Asia – organizzata da IEG Asia in collaborazione con RAS - Restaurant Association di Singapore – e con Speciality Food & Drinks

Asia, Speciality Coffee and Tea Asia e Food2GO Asia. Grazie alla partnership con ICE-Italian trade Agency, Italian Chamber of Commerce in Singapore e Asean Restaurant Alliance, Sigep Asia rappresenterà, dal prodotto alle tecnologie, l'intero comparto Food&Beverage con i suoi principali settori espositivi: gelato, pasticceria, panificazione, caffè e tè.

La cultura gastronomica italiana nelle masterclass di chef e top brand

Nel corso della tre giorni buyer e operatori del settore avranno l'opportunità di approfondire la cultura gastronomica italiana nelle masterclass organizzate dai migliori Chefs e pasticceri di Richemont Club Italy, International Union of Bakers & Con-

- *Dal 26 al 28 giugno 2024, Italian Exhibition Group inaugurerà la prima edizione di Sigep Asia, il nuovo show satellite di Sigep World che porterà a Singapore il meglio dell'industria del Foodservice nei settori Gelato, Pastry&Chocolate, Coffee, Bakery e Pizza.*
- *Oltre 300 brand da 31 Paesi e molti top brand italiani*
- *Singapore, paese target per IEG con un mercato Food&Beverage da più di 12miliardi di dollari*
- *Spazio a masterclass e demo e in collaborazione con Richemont Club Italy, International Union of Bakers & Confectioners, Ambasciatori Pasticceri dell'Eccellenza Italiana, Federazione Italiana Cuochi*
- *In scena le 4 grandi competizioni del Caffè con Singapore National Coffee Championship ospitato da Singapore Coffee Association*



fectioners, Ambasciatori Pasticceri dell'Eccellenza Italiana e Federazione Italiana Cuochi.

Il gelato artigianale sarà il tema delle masterclass condotte dalle più importanti aziende del settore come Carpigiani e dal Maestro gelatiere Eugenio Morrone, campione della Gelato World Cup 2020 e Presidente di giuria della scorsa Juniores Pastry World Cup; mentre il maestro pasticcere Giuseppe Piffaretti terrà un workshop sul Panettone.

La promozione della cultura italiana del Food&Beverage continuerà nell'Italian Trade Agency Lounge, dove i visitatori potranno incontrare gli Chef italiani e scoprire i segreti della loro arte.

Il futuro del F&B a SIGEP ASIA

Sigep Asia punta a proiettare nel futuro il settore Food&Beverage, dedicando seminari e incontri alla Tecnologia e alla Sostenibilità, ma anche al tema della Cultura aziendale &



leadership, come il seminario RAS leadership Symposium guidato da Will Scott. Inoltre, i guru del settore Food&Beverage accoglieranno i visitatori in una tavola rotonda curata dall'International Food&Beverage Association, mentre le tecnologie all'avanguardia del settore Ho.re.ca. domineranno il Technology & Innovation Pavilion e la Sandbox, l'area in cui scoprire soluzioni rivoluzionarie e green per la ristorazione.

Le competizioni del settore caffè

Nel corso di Sigep Asia si terranno anche i Campionati nazionali del

Caffè di Singapore ospitati dalla Singapore Coffee Association.

Quest'anno le prove di gara saranno: Singapore National Barista Championship (SNBC), Singapore National Brewers Cup (SNBRC), Singapore National Latte Art Championship (SLAC) e Singapore Cup Tasters Competition (SCTC).

Il vincitore rappresenterà Singapore al World Barista Championship 2025. 🏆

Visita:
www.sigepasia.com.sg

HotmixPRO CREATIVE

HOTMIXPRO CREATIVE ha un potente motore (1500W), capace di raggiungere altissime velocità (fino a 12'500 rpm). Può cuocere fino a +190°C (374°F) e refrigerare fino a -24°C (-11,2°F), con controllo grado per grado della temperatura. Inoltre, vista la sua capacità di raggiungere basse temperature può temperare il cioccolato, pastorizzare e stabilizzare ogni tipo di emulsione.

HotmixPRO MASTER

HotmixPRO Master è il primo della sua categoria ad avere la capacità di creare il vuoto all'interno del bicchiere.

- Triturare Sotto vuoto, senza alterazioni cromatiche.
- Utilizzare il vuoto per cuocere Garantisce risultati impensabili, poiché

le basse temperature di "ebollizione" non alterano né i sapori né i colori. Evita l'ossigeno inglobato e la conseguente ossidazione, garantendo peso specifico costante ed assenza di batteri aerobi

- Concentrare/ridurre Farlo a basse temperature e sottovuoto con estrazione dei vapori è un modo moderno, semplice ed estremamente utile: non altera i colori e permette minor perdita di componenti aromatici volatili
- Impregnare/marinare/emulsionare sotto vuoto Durante la creazione del vuoto nel bicchiere verrà eliminata anche l'aria contenuta nell'alimento posto dentro il bicchiere e grazie ad un particolare collegamento sarà possibile al momento del ristabilimento della pressione atmosferica far entrare un gas o un liquido che

andrà ad "impregnare" la vostra preparazione.

APPLICAZIONI

Ristoranti

Grazie alle loro performance che includono la cottura, permettono:

- di ottimizzare i tempi di lavorazione
- di aumentare l'efficienza del servizio
- di guadagnare tempo evitando la ripetuta impostazione dei parametri grazie alla memorizzazione

Strutture sanitarie

Garantiscono il piacere del cibo anche a chi ha problemi sanitari.

Grazie alle speciali lame e alla loro massima velocità è possibile ottenere, sia nella forma cotta che in quella cruda - mantenendo sempre inalterate

MASTER



Max bowl capacity	2 lts
Min/Max rpm	0-16.000 rpm
Speeds	26
Max. continuous working time	12
Temp. range	+24° C to +190° C
Final Vacuum (absolut mbar)	Vacuum 80-90% Boiling point about 30°C
Power - Frequency	230V - 50/60Hz
Heating power	1500W
Motor power	1800W turbo air motor system
Pump power	100W
Max. total power	3400W
Sd card	Yes
Weight	16 kg
Body	Stainless Steel



Scuola e alimentazione dietetica

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

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

Laboratori

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

BENEFICI PRINCIPALI

Riduzione e ottimizzazione dei tempi di lavoro

Permettono di ridurre sensibilmente i tempi di lavorazione.

Standardizzazione

Garantiscono la ripetibilità delle proprie ricette.

Creazione di preparazioni impossibili con altri apparecchi.

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

www.hotmixpro.com

le proprietà organolettiche - un livello di tritatura o liquefazione impensabili con altri apparecchi. L'operatore potrà scegliere la consistenza desiderata fino alla liquefazione per alimentazione utilizzabile via sonda. La memorizzazione garantirà la completa personalizzazione delle ricette per ogni paziente, ottimizzando i tempi di preparazione e garantendo un livello di qualità alto e costante nel tempo.

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

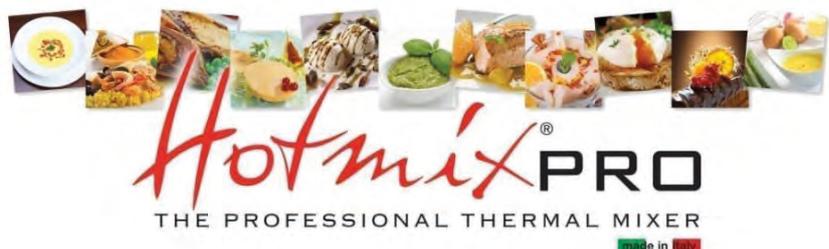
Bar

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

Pasticceria/Gelateria

Perfetto controllo della temperatura garantisce il risultato, sempre.

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



“CHE PIZZA, UN ALTRO ARTICOLO SULLA PIZZA! UN SIMBOLO GLOBALE TRA TRADIZIONE, INNOVAZIONE E CONVIVIALITÀ.”

La pizza: un semplice disco di pasta lievitata, condito nei modi più disparati, che da secoli conquista palati e cuori.

Dalle classicissime *margherita* e *marinara* alle più controverse versioni esotiche con ananas o prosciutti pregiati, questo alimento si è affermato come un emblema di convivialità, unendo popoli e culture in nome della sua semplice bontà.

Nonostante la sua diffusione globale, le origini della pizza non sono prive di misteri e dibattiti.

La parola “pizza” è rintracciabile già nel XVI secolo, quando a Napoli descriveva un pane schiacciato, termine probabilmente derivato dal greco antico πίττα, *pitta*, ovvero “focaccia”.

Tuttavia, la pizza moderna, come la conosciamo oggi, trova una delle sue ipotetiche origini intorno al XIX secolo, sempre nel territorio napoletano, forse alla corte della Regina Margherita di Savoia.

Indipendentemente dal certificato di nascita, la pizza è diventata un simbolo culturale globale. Dai film (come la “pizzella frita” di Totò) ai fumetti (la celebre “pepperoni pizza” delle Tartarughe Ninja), dalle canzoni agli articoli di giornale, questa pietanza ha saputo conquistare ogni forma di narrazione, evocando ricordi piacevoli e sapori indimenticabili.

Un piacere universale

La pizza è un alimento che si adatta, cambia e si evolve. La sua presenza planetaria, la varietà infinita di ingredienti per la farcitura e la diversità delle farine, forme e spessori testimoniano un percorso storico che si è intrecciato con le culture di tutto il mondo. Non sorprende, quindi, che sia diventata uno dei comfort food più amati e diffusi.

La convivialità è il suo segreto: che sia un pranzo di lavoro, una festa in famiglia o una cena informale con gli amici, la pizza crea momenti di condivisione unici. Per capire l’impatto di questa pietanza, basti pensare che in Italia ci sono oltre 34.000 pizzerie, di cui il 40% concentrate nelle zone turistiche costiere. A livello



A cura della
redazione



globale, il mercato più florido è quello americano, con 90.000 attività tra catene e franchising, seguito dal Brasile con circa 30.000 pizzerie, di cui 6.000 solo a San Paolo.

Ma non tutti possono sempre concedersi una serata in pizzeria. Il costo della vita e i ritmi frenetici hanno portato a una crescita esponenziale della produzione industriale di pizze surgelate. In Italia, secondo l'Istituto Italiano Alimenti Surgelati (IIAS), ogni anno si consumano 240 milioni di pizze surgelate, per un valore di mercato di circa 254 milioni di euro. Numeri significativi, che testimoniano quanto la pizza sia ormai parte integrante delle nostre abitudini alimentari.

Una tradizione al passo con i tempi

La pizza, pur radicata in una tradizione antica, è oggi un alimento in continua evoluzione. Le esigenze alimentari moderne e i trend del momento hanno portato a una vasta gamma di varianti: pizze vegane, senza glutine, con farine alternative come kamut, quinoa, grano saraceno o canapa, e persino con packaging ecologici. L'attenzione alla sostenibilità sta diventando un pilastro anche nel settore pizza, con imballaggi biodegradabili e soluzioni innovative per ridurre l'impatto ambientale.

Proprio questa capacità di adattarsi alle richieste del mercato sarà protagonista anche all'edizione 2025 di SIGEP.

La fiera dedicherà uno spazio speciale al mondo della pizza, offrendo a produttori ed espositori l'opportunità di mostrare le ultime novità e proposte in questo settore sempre in espansione.

La pizza, con la sua semplicità e versatilità, rimane un alimento che sa unire culture e persone. Che sia dolce

o salata, accompagnata da birra, vino o altre bevande, continua a raccontare una storia antichissima, aperta ai cambiamenti che il futuro riserva.

Non sappiamo con certezza quando sia stata infornata la prima pizza, né quali siano i limiti del suo mercato. Ma una cosa è certa: la sua fama e la nostra fame di pizza la precedono e continueranno a farlo per secoli.





etipack
FOOD

WE EXHIBIT AT

SIGEP
WORLD

18-22
January
2025
Rimini, Italy

Booth
094
Hall
B7

A COMPLETE RANGE
OF SOLUTIONS FOR
**LABELLING,
CODING,
PACKAGING**
DESIGNED FOR THE
FOOD INDUSTRY.



System 4/2



System 1



Whizzy Cut & Feed

etipack.it/en/sector/food/

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

TELOS - engineering for packaging

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

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

Ecopalbox

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

Ecopalbox è il pallet composto al 100% in cartone, completamente riciclabile ed ecosostenibile. Grazie alla sua particolare struttura modulare

a incastro Ecopalbox è il solo pallet in cartone a portare carichi anche a peso non distribuito. Disponibile nelle classiche misure: 60x40, 80x60 e 120x80, ma anche in una lunga serie di varianti: dalle piccole dimensioni per espositori a misure più grandi per prodotti extra large.

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

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

Ecopalbox non necessita di alcuna certificazione di tipo sanitario, non deve essere trattato per l'infestazione



di muffe o insetti e soddisfa tutte le norme igienico sanitarie per le spedizioni internazionali (esente dalle misure fitosanitarie ISPM15).

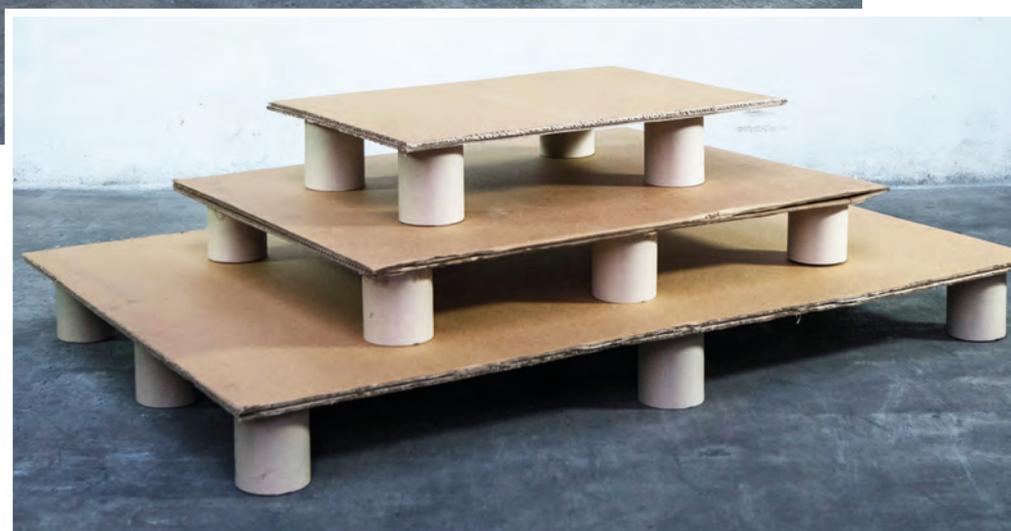
Tutti gli elementi di Ecopalbox, infine, possono essere stampati con il marchio dell'azienda o con stampe personalizzate, risultando un veicolo promozionale.

Ecobox

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

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





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

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

Spazio zero

Disponibile sia nella versione con il pallet Ecopalbox che con Ecobox, SpazioZero è la rivoluzionaria cassa pallet marchiata Telos montabile e smontabile in meno di un minuto. L'im-

ballo è composto da una vasca bancale incollata al pallet in cartone, che al suo interno contiene una scatola ed una tramezza che fa aderire la scatola al perimetro della vasca, il tutto chiuso da un coperchio.

SpazioZero supera il concetto di packaging ecologico, essendo anche riutilizzabile: si tratta di un imballo che, una volta svuotato, deve essere smontato e rispedito al mittente, andando così a innescare un circolo virtuoso di

vuoti a rendere che permette anche di abbattere il costo dell'imballo stesso. Altra applicazione ideale è la movimentazione di un prodotto attraverso diverse sedi o fasi della lavorazione, in cui l'articolo viene ogni volta prelevato dall'imballo per poi esservi reinserito e mandato allo step successivo. SpazioZero è disponibile anche nella versione con bancale in legno: SpazioZero Cardboard&Wood. 

www.telosimballaggi.it

Metti alla prova il tuo imballaggio con un tester di tenuta SEAL-CHECK

SEAL-CHECK è un nuovo nome sul mercato dei cercafughe a emissione di bolle in bagno d'acqua sotto vuoto. Con oltre 20 anni di esperienza nella vendita e nell'assistenza di diverse macchine per l'imballaggio primario e la conoscenza dei vari materiali di imballaggio, ci è venuta l'idea di produrre in Lituania SEAL-CHECK per tutti i nostri clienti sul campo, consentendo loro di effettuare test semplici in modo professionale, nel rispetto degli standard seguenti:

- Metodo di prova standard ASTM D3078 per la determinazione delle perdite negli imballaggi flessibili mediante emissione di bolle (BUBBLE EMISSION LEAK TEST)
- Metodo di prova standard ASTM D4991 per la prova di tenuta di

contenitori rigidi vuoti mediante metodo del vuoto (prova di tenuta di contenitori rigidi vuoti) BOTTIGLIE DI PLASTICA

- Metodi di prova standard per la perdita grossolana di liquidi da contenitori con chiusure filettate o a linguetta (TEST DI TENUTA IN CAMERA A SECCO)
- ASTM D6653 Metodi di prova standard per determinare gli effetti dell'altitudine elevata sui sistemi di imballaggio mediante il metodo del vuoto (SIMULAZIONE DELL'ALTITUDINE)
- ASTM F3039 Rilevamento di perdite in imballaggi non porosi o materiali barriera flessibili mediante penetrazione del colorante (permette di testare, mediante vuoto, in particolare la migrazione di un prodotto

tracciante, chiamato blu di metilene, la tenuta di campioni come blister o buste, yogurt, vassoi, assemblaggi meccanici, ecc...).

Considerando che i clienti stavano effettuando dei test premendo manualmente le loro confezioni in un contenitore d'acqua, nel 2017 abbiamo prodotto la prima unità, utilizzata dal produttore locale di carne Samsonas. Durante l'anno abbiamo testato diversi produttori di vetro acrilico e alla fine abbiamo deciso di investire nella nostra tecnologia e abbiamo costruito il componente più importante, la camera di vetro acrilico.

Prima di andare sul mercato internazionale nel 2022, abbiamo preferito aspettare e fare abbastanza test



per essere sicuri della nostra qualità presso i clienti, e anche internamente: abbiamo realizzato un simulatore PLC per eseguire un gran numero di cicli di test in modo automatico. Abbiamo effettuato stress test con più di 40mila cicli.

Nel progettare SEAL-CHECK abbiamo curato i dettagli per renderlo duraturo e privo di problemi: se dovette sostituire il kit di aghi utilizzato per confezioni sottovuoto o a bassa altezza, oppure volete calibrare il vostro vuotometro, potete farlo senza rischiare di danneggiare la camera.

Principalmente i nostri clienti sono diversi produttori alimentari, di carne e formaggio, piatti pronti, condimenti, snack, insalate fresche, ma anche produttori di imballaggi flessibili, produttori di buste e produttori di bottiglie di plastica e chiusure.

Il punto forte è anche la facilità d'uso: è sufficiente un operatore a valle della linea.

Due anni fa abbiamo deciso che era giunto il momento di lanciarlo sul mercato globale. Un ottimo esempio è la panetteria tedesca, che ha acquistato 1 dispositivo e, dopo 1 mese, ha fatto ordini multipli. Il dispositivo è ormai presente in tutto il mondo, si trova anche in Medio Oriente e in Brasile. Facilissimo da usare, nessun requisito particolare per la manutenzione.

Restiamo a disposizione per qualsiasi domanda o richiesta via email sales@seal-check.pro 

www.seal-check.pro

**SEAL
CHECK** 
www.seal-check.pro



FOODOC: il software innovativo in grado di dimezzare costi e tempi del processo di etichettatura

1300€ è la stima del costo dell'aggiornamento di una singola etichetta alimentare secondo uno studio di PricewaterhouseCoopers del 2018

Esiste un software in grado di dimezzare tempi e costi dell'intero processo di creazione, traduzione, aggiornamento e stampa delle etichette. Non si tratta di ipotesi ma di risultati concreti raggiunti da IPSA SPA, un'azienda dolciaria che grazie all'utilizzo di FOODOC ha vinto il premio innovazione SMAU nel 2020. Come è possibile per un'a-

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

Installazione

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



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

Gestione

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

Creazione

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

Traduzioni

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

Tabelle nutrizionali

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

Con **FOODOC** ✓
semplifichi
l'etichettatura
alimentare

Progettazione
semplice

Traduzione
istantanea

Stampa
senza errori

Approvazioni

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

Stampa

Non sono possibili errori perché le informazioni variabili sono importate dagli ordini di produzione e non è necessario inserirle manualmente. Inoltre è possibile configurare più utenti con diverse autorizzazioni, in modo che chi si occupa della stampa possa accedere in modalità di sola visualizzazione.

FOODOC genera un file PDF ottimizzato per l'utilizzo su dispositivi di stampa di qualsiasi marca e tipologia (termica, inkjet, laser).

Conformità

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

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

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

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

Per scaricare utili guide e prenotare una consulenza gratuita:

www.foodoc.it

VERIMEC: imballaggi in banda stagnata

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

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

Massilly  VERIMEC
ITALIA



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

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



www.verimec.it

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

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

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

Comoda e all'avanguardia.

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

www.storopack.it


STOROPack



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



AIRplus® Mini Touch si adatta a diverse applicazioni.

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

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

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

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

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

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





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

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

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

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

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

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

www.conserveitalia.it


Soc. coop. agricola

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

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



markem·imaje

a **DOVER** company

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

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

In termini di resistenza al distacco, offre 100 volte meno distacco di inchiostro rispetto alla precedente generazione di inchiostri per film di imballaggio primario Touch Dry® e può risultare in un punteggio di codice a barre di un grado superiore, fino a 400 sfregamenti, a Grado C. Anche l'adesione è migliorata, il che porta a meno sbavature e mantiene la leggibilità.

Il 5940 G di Markem-Imaje stabilisce lo standard di qualità della codi-

fica, conformità, efficienza operativa e riduzione del costo totale di proprietà (TC) con una soluzione sostenibile e duratura.

Offre una maggiore produttività e codici a barre conformi, inclusi i requisiti GS1-128, e codici 2D.

Gregory Kasprzak di Markem-Imaje ha detto: "Questo nuovo inchiostro 5016 è fatto per essere ancora migliore del nostro precedente 9007 per la stampa su film. Markem-Imaje aveva un ottimo prodotto, ma stiamo costantemente innovando ed evolvendo la nostra offerta di prodotti per

garantire che i nostri clienti siano in grado di migliorare le loro capacità di produzione e stampa. La longevità e la leggibilità del codice sono preoccupazioni fondamentali, e la resistenza al distacco è desiderata dai nostri clienti perché può letteralmente essere rimossa nelle scarpe formanti degli incarti a flusso - questo inchiostro offre miglioramenti massicci nel raggiungere queste qualità nelle applicazioni di imballaggio primario con incarto a flusso." 

Per ulteriori informazioni
www.markem-imaje.com



Etichettatrice ad alte prestazioni per lattine di birra

Alline C di ALTECH applica etichette ad una velocità di crociera di 180 lattine al minuto

Il settore delle birre artigianali sta vivendo una notevole espansione, e ALTECH è lieta di esserne parte. Questa macchina etichettatrice Alline C, recentemente installata presso un noto produttore di birra in UK, applica etichette ad una velocità di crociera di 180 lattine al minuto (cioè 10.000 all'ora escludendo i cambi rotolo). La macchina è dotata di un sensore per la gestione intelligente del flusso di prodotti in ingresso, che controlla un distanziatore a coclea: un elemento fondamentale per raggiungere affidabilmente velocità elevate.

Il sistema è equipaggiato di una testata etichettatrice ad alta autonomia Alritma X, che con il suo portarotoli da 400 mm, associato ad un riavvolgitore maggiorato della carta siliconata, è in grado di garantire quasi il doppio dell'autonomia rispetto ad una etichettatrice standard, minimizzando in tal modo i fermi linea per cambi rotolo.

Il PLC di controllo, associato ad un display touch screen da 7", gestisce tutti i parametri di etichettatura, ed è in grado di memorizzare fino a 100 ricette. I dispositivi della macchina

sono regolabili tramite viti e volantini, e sono dotati a loro volta di contagiri digitali, i cui valori possono a loro volta essere memorizzati in ricetta, così da consentire all'operatore di effettuare i cambi formato in modo semplice e veloce.

ALTECH è specializzata nella costruzione di macchine etichettatrici lineari per prodotti alimentari e bevande, e offre una gamma di soluzioni che vanno dal sistema semiautomatico per basse produzioni fuori linea, fino alla macchina ad elevata velocità, che può essere fornita in configurazione non-stop, cioè con doppie testate etichettatrici che si attivano automaticamente in funzione dell'esaurimento delle etichette, in modo da annullare completamente gli arresti per cambi rotolo. 

www.altech.it





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

Protezione contro costosi richiami di prodotti

Come i sistemi di ispezione a RAGGI X aumentano la sicurezza alimentare

L'uso dei sistemi di ispezione a raggi X nell'industria alimentare è aumentato notevolmente negli ultimi anni. Questi sistemi si sono dimostrati un valido investimento per la sicurezza, l'integrità e la qualità dei prodotti. Minebea Intec, produttore leader a livello mondiale di tecnologie per la pesatura e l'ispezione industriale, offre sistemi innovativi a raggi X per garantire i più elevati standard di sicurezza e qualità nella produzione alimentare.

Tra il ritmico fruscio delle macchine, il tintinnio delle confezioni e l'aroma stuzzicante delle prelibatezze appena prodotte, i sistemi di ispezione a

raggi X occupano un posto importante in molti stabilimenti di produzione in tutto il mondo.

I sistemi di ispezione a raggi X non solo riconoscono i prodotti contaminati da metallo, vetro, gomma, pietre, parti in plastica o schegge d'osso, ma consentono anche di effettuare controlli di qualità in linea come la determinazione del peso, il conteggio dei componenti, l'individuazione di prodotti mancanti o difettosi, il controllo del livello di riempimento e la verifica dell'integrità del prodotto. Nell'ambito del concetto HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points), contribuiscono a soddisfare le

crescenti esigenze dei consumatori e delle autorità e a proteggere le aziende produttrici da richiami di prodotti costosi e dannosi per il marchio.

Ispezione a raggi X: come funziona?

Le macchine a raggi X nell'industria alimentare funzionano più o meno come le macchine a raggi X negli aeroporti che controllano i bagagli per motivi di sicurezza. Il prodotto scorre su un nastro trasportatore a velocità costante attraverso il fascio di raggi X. Mentre il prodotto continua a muoversi, viene generata una nuova linea di immagine a intervalli regolari (ad esempio, ogni 0,8 mm). Una volta



Sono possibili soluzioni multi-linea per un massimo di 8 linee con un unico sistema di ispezione.

che il prodotto è stato completamente registrato, l'immagine in scala di grigi generata viene analizzata e ispezionata alla ricerca di oggetti estranei. "I sistemi di ispezione a raggi X riconoscono i prodotti contaminati perché i corpi estranei, come i metalli, assorbono i raggi X più del prodotto alimentare vero e proprio", afferma Liang Mengqi, Global Product Manager di Minebea Intec. Pertanto, il successo del rilevamento dei corpi estranei dipende dalla loro densità". Ad esempio, la macchina a raggi X di Minebea Intec è in grado di rilevare un filo metallico di 2 mm all'interno di uno yogurt, dove il metal detector tradizionale non ha alcuna possibilità. Perché il metal detector si fermerebbe a causa del foglio di alluminio della confezione dello yogurt.

Come si sceglie il sistema a raggi X più adatto?

Minebea Intec offre un'ampia gamma di sistemi a raggi X per l'ispezione di prodotti confezionati. Le applicazioni tipiche includono cartoni, scatole, sacchetti, buste, vassoi e confezioni da porzione, che possono contenere un'ampia varietà di alimenti secchi o liquidi. Per selezionare un sistema a raggi X adatto alla produzione, è necessario considerare il prodotto e la sua forma.

I sistemi con generatori di raggi X montati in alto sono i più comuni nell'industria alimentare, dove il fascio di raggi X colpisce il prodotto direttamente dall'alto. Questi sistemi di ispezione sono solitamente installati alla fine di una linea di produzione e ispezionano i prodotti confezionati. A tale scopo, le confezioni sono posizionate in piano sul nastro in modo che il fascio di raggi X possa attraversare il minor spessore possibile della confezione, il che contribuisce a una maggiore sensibilità di rilevamento. I modelli Dylight e Dymond sono stati sviluppati appositamente per queste applicazioni. Sono caratterizzati da un design igienico e da un'elevata



I sistemi di ispezione a raggi X di Minebea Intec sono caratterizzati da un funzionamento intuitivo grazie a un'interfaccia utente a icone.

sensibilità di rilevamento con un basso consumo energetico.

I sistemi con generatore di raggi X montato lateralmente, in cui il fascio di raggi X raggiunge il nastro trasportatore dal lato, sono spesso utilizzati per i prodotti in posizione verticale, come ad esempio i vasetti di alimenti per bambini. Anche in questo caso, il prodotto deve essere allineato in modo da passare il sistema di rilevazione con il lato verticale rivolto verso il fascio di raggi-X. Il Dymond S, ad esempio, come sistema di ispezione

a proiezione laterale, combina un'elevata sensibilità di rilevamento con un basso consumo energetico. L'unità è disponibile come opzione con layout chicane. Ideale per quelle situazioni in cui lo spazio disponibile è molto limitato. Dymond D è un sistema di ispezione a raggi X a doppio raggio che produce due immagini a raggi X con un angolo di 90°. Che si tratti di lattine, Tetra Pak o barattoli di vetro, l'ispezione su più lati garantisce la massima sicurezza e apre ai produttori numerose possibilità di progettazione dei prodotti.

Modelli speciali di ispezione a raggi X

Minebea Intec ha recentemente lanciato il sistema di ispezione a raggi X Dypipe per prodotti liquidi e viscosi. "Dypipe è dotato di un innovativo sistema di inserimento dei tester che consente di ispezionarli durante il funzionamento", spiega Liang Mengqi.

"Questo significa che le aziende produttrici possono essere sicure in ogni momento che i loro processi produttivi si svolgano in modo regolare e sicuro". Per soddisfare gli elevati requisiti igienici delle applicazioni sulla carne, Dypipe è dotato di un separatore di facile apertura, sviluppato appositamente per questo scopo.

Questo sistema garantisce risultati eccellenti e dà la certezza di produrre alimenti di alta qualità.

Un altro progetto speciale di sistemi di ispezione a raggi X è il Dymond Bulk. Garantisce un'ispezione a raggi X precisa dei materiali sfusi nell'industria alimentare. I corpi estranei, come pietre o metalli, vengono rilevati in modo costante e rimossi dal flusso di materiale per proteggere sia i prodotti che le macchine.

Dymond Bulk ha prestazioni di rilevamento eccezionali per materie prime come verdure, noci, frutta secca o cereali: un separatore multisegmento opzionale con quattro segmenti garantisce inoltre l'eliminazione mirata ed economica dei corpi estranei dal flusso di prodotti.

Tutto da un'unica fonte

I sofisticati sistemi di ispezione a raggi X che ottimizzano le linee di produzione sono solo una parte dell'ampio portafoglio prodotti di Minebea Intec.

Che si tratti di selezionatrici ponderali con funzione ad alta velocità, robuste celle di carico per la pesatura di serbatoi o silo, bilance industriali



Il sistema di ispezione a raggi X Dypipe può essere dotato di vari separatori, connessioni e opzioni di montaggio.



Il sistema di ispezione a raggi X Dylight è perfetto per ispezionare prodotti di piccole dimensioni come snack, barrette energetiche e dolci.

di alta precisione o soluzioni software intuitive: Minebea Intec supporta i suoi clienti durante l'intera fase di progetto con soluzioni personalizzate. In modo che il cibo appena prodotto

dei clienti non solo abbia un buon profumo, ma possa anche essere consumato senza esitazioni. 🏠

www.minebea-intec.com



Minebea
intec
The true measure



Crediti immagine: Minebea Intec.

I sistemi di ispezione a raggi X della serie Dymond sono estremamente versatili. 4 modelli offrono soluzioni per le applicazioni più comuni di ispezione di prodotti confezionati.

Rilevamento di corpi estranei al massimo livello



Scoprite
di più!

Perché la sicurezza alimentare non è un caso.

Che si tratti di metallo, vetro, pietre, plastica o particelle ossee, i sistemi di ispezione a raggi X di Minebea Intec rilevano anche i più piccoli corpi estranei e offrono una sicurezza completa per i vostri prodotti e il vostro marchio. Oltre al rilevamento di corpi estranei, i modelli Dylight e Dymond consentono anche di controllare il livello di riempimento, la completezza e il rilevamento di danni ai prodotti. Grazie all'elevata sensibilità di rilevamento e al design igienico, i nostri sistemi sono la soluzione perfetta per ogni linea di produzione, di astucci o confezioni verticali. Affidatevi alla massima sicurezza 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

Gestione ricette ed etichettatura degli alimenti

Tutti i dati direttamente dall'ERP CSB-System

Referente A.Muehlberger

Nella produzione alimentare la ricetta è il fattore di successo decisivo: anche solo piccoli cambiamenti nella sua composizione possono avere un grande impatto sul gusto, sulla qualità e sui margini di guadagno. Il gruppo CSB-System, che da oltre 40 anni ormai fornisce soluzioni gestionali complete e modulari per le industrie alimentari, ha puntato molto sul potenziamento della Gestione e Ottimizzazione Ricette, anche grazie ai preziosi input ricevuti dai clienti.

Qualità riproducibile garantita

Produrre la stessa qualità ogni giorno è l'obiettivo di qualsiasi produttore. Grazie al CSB-System, le distinte basi, le tecnologie da impiegare e le istruzioni di lavoro sono accessibili in formato elettronico in area produzione, disponibili su un PC industriale, quale ad esempio il CSB-Rack, o su un tablet.

Data la connessione a bilance o silos, la gestione ricette dell'ERP CSB-System garantisce che i dipendenti seguano un processo definito e assicurino una qualità del prodotto costantemente elevata per ogni singolo lotto di produzione.

Gestione dei rischi più sicura

Così facendo diminuiscono gli scarti di produzione e il rischio di costosi richiami di prodotti. Le ricette forniscono un quadro completo della produzione e qui il software CSB-System registra tutto in modo preciso e verificabile per una documentazione trasparente: flussi di materiale, dati rilevanti per la qualità o cambiamen-



ti nel processo. D'altronde, rintracciabilità e garanzia di provenienza sono da anni competenze centrali dell'ERP CSB-System, che offre tutti gli strumenti necessari per ottemperare facilmente e con sicurezza a leggi, direttive e norme UE. Il CSB Traceability consente di gestire, documentare e controllare il flusso dei prodotti in modo preciso fino al lotto, lungo l'intera filiera: dagli acquisti delle materie prime, per tutti i livelli di lavorazione e gestione qualità, fino all'etichettatura completa di singoli prodotti, cartoni e pallet.

Miglioramento dei margini

Ottimizzando le ricette, le aziende alimentari hanno alte probabilità di risparmiare sulle materie prime utilizzate e quindi aumentare i loro margini. Nel rispetto degli standard qualitativi predefiniti, l'ottimizzazione ricette del CSB-System calcola la composizione più economica dei prodotti tenendo conto delle restrizioni chimiche e tecnologiche.

Produzione agevolata di piccoli lotti o singoli prodotti

Con i suoi dati su ingredienti e ad-



ditivi, allergeni, valori nutrizionali e OGM, il modulo per la gestione delle ricette facilita la produzione di lotti esigui al fine di evadere ordini sempre più piccoli ma più frequenti. Un modo questo per trasferire sul produttore i rischi di un mercato dalle richieste sempre più oscillanti.

Etichettatura senza lacune

Gli errori in etichetta gravano pesantemente, persino in presenza di prodotti che non hanno ancora lasciato lo stabilimento di produzione; basti pensare ai costi necessari per la rielaborazione: disimballare, eseguire un nuovo controllo qualità, imballare nuovamente, documentare. L'ERP CSB-System aiuta a minimizzare questi rischi grazie a processi trasparenti e buona gestione dei dati. Il calcolo degli ingredienti inicializza automaticamente le etichette degli articoli e le specifiche di produzione per i prodotti. La Gestione Valori Nutrizionali integrata fa in modo che gli elementi dell'etichetta (ingredienti, valori nutrizionali, allergeni, OGM) possano essere generati in più lingue per diverse unità di misura.

Soluzioni CSB-System

In questo contesto, è importante che tutte le informazioni rilevanti siano trasmesse in modo sicuro sin dalla primissima fase di acquisizione dati a monte della filiera. A tale proposito, CSB-System mette a disposizione alcune soluzioni che collegano il flusso fisico delle merci (lotti, imballaggi, contenitori e prodotti finali) al flusso di informazioni associato, quali ad esempio la pesozzatura per la gestione e il monitoraggio automatizzati dei processi di confezionamento, la gestione dei contenitori a rendere, il riconoscimento casse tramite tecnologia per il riconoscimento automatico delle immagini, scambio dati elettronico con fornitori, clienti e banche dati tracciabilità e tutto quello che oggi aiuta le aziende a soddisfare a mantenere una buona posizione competitiva. 🏢

www.csb.com



PNEUMAX SPA: soluzioni per l'automazione industriale

Tecnologia pneumatica, attuazione elettrica e controllo dei fluidi

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

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

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

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

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

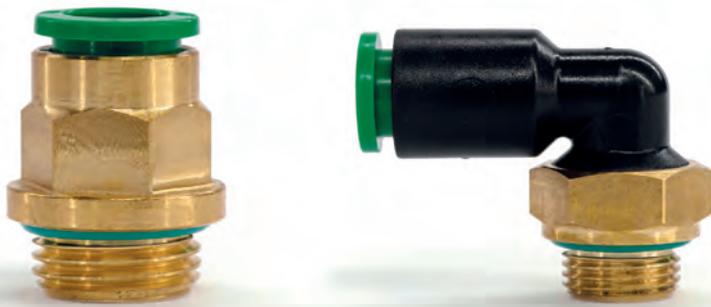
ha nel tempo ampliato la propria offerta tecnologica affiancando alla tecnologia pneumatica l'attuazione elettrica ed il controllo dei fluidi per realizzare soluzioni standard o customizzate in relazione alle diverse esigenze applicative. Il sistema di gestione per la "qualità totale" all'interno di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

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

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

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





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

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

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

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

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

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

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

www.pneumaxspa.com



PNEUMAX



SUNRIVER CITRUS potenzia l'efficienza di selezione grazie alla TOMRA 5S advanced con Dynamic Lane Balancer

Sunriver Citrus, leader nella produzione ed esportazione di agrumi in Sud Africa, ha migliorato notevolmente l'efficienza e la capacità di selezione dei suoi frutti. Riducendo i tempi di inattività e la cernita manuale, riesce a soddisfare la crescente domanda, mantenendo elevati standard qualitativi grazie all'uso della selezionatrice TOMRA 5S Advanced e del nuovo Dynamic Lane Balancer. Grazie alla tecnologia di TOMRA, Sunriver Citrus ha risolto i problemi legati ai piccoli difetti e ha aumentato il volume di confezionamento giornaliero del 10%. La qualità costante della selezione ha portato a un aumento dei profitti per l'azienda e a un maggiore apprezzamento del marchio Sunriver sui mercati internazionali.

Sunriver Citrus è uno dei principali produttori ed esportatori di agrumi del Sudafrica. Nelle sue aziende agricole di Kirkwood, Sunland e Addo coltiva mandarini, clementine, limoni, arance Valencia e navel. L'azienda è orgogliosa di coltivare, raccogliere e confezionare tutta la sua frutta, che vende sui mercati nazionali ed esteri in Nord America, Europa, Asia e Africa meridionale. Dal 1937, l'azienda ha costruito una solida reputazione per la qualità eccellente. È accreditata e collabora con partner strategici globali, tra cui Costco Wholesale, e rispetta standard come il BRCGS per la sicurezza alimentare, la conformità sociale SIZA e l'agenzia di certificazione ufficiale del Sudafrica per l'esportazione di prodotti deperibili.

Nei suoi tre centri di confezionamento, Sunriver Citrus lavora attualmente circa 84.000 tonnellate all'anno. Negli ultimi 7 anni ha registrato una rapida crescita e prevede che questa tendenza continui. Nel 2018 ha introdotto la prima selezionatrice TOMRA 5S Advanced: "Abbiamo avuto una forte crescita e avevamo bisogno di selezionatrici che fornissero una qualità di classificazione costante per avere un prodotto perfetto", spiega Theunis Bester, responsabile della produzione di Sunriver Citrus. "Prevediamo un'alta domanda di agrumi nei prossimi anni e in Sunriver intendiamo continuare a garantire un'ottima qualità in modo costante."

La selezionatrice TOMRA 5S Advanced ha davvero colpito Theunis Bester



per le sue prestazioni: "Prima di installare la selezionatrice TOMRA, avevamo problemi ad individuare i piccoli difetti, mentre ora non ne abbiamo più. Confezioniamo frutta di qualità superiore grazie a una selezione costante, e questa eccellenza ha rafforzato il nostro marchio nei mercati." Motivata dai risultati ottenuti, Sunriver Citrus ha sostituito le selezionatrici negli altri due capannoni con una seconda TOMRA 5S Advanced nel 2023 e, nel 2024, con una terza dotata del nuovo Dynamic Lane Balancer. "Credo che TOMRA abbia la migliore selezionatrice al mondo e i suoi tecnici sono sempre pronti ad assisterci. Per gli ultimi due progetti non ho nemmeno chiesto preventivi ad altre aziende", afferma Theunis Bester.

Sunriver Citrus sta ora utilizzando una TOMRA 5S Advanced in ognuno dei suoi tre centri di confezionamento, con grande soddisfazione di Theunis Bester: "TOMRA ha sicuramente aumentato la nostra efficienza di selezione. Le sue selezionatrici non hanno mai avuto problemi meccanici e hanno ridotto i tempi di inattività; inoltre, grazie alle loro prestazioni, non abbiamo quasi più bisogno della cernita manuale. TOMRA ha migliorato i nostri risultati con una selezione di qualità elevata, e il nostro marchio Sunriver è ora richiesto a livello globale".

Precisione, alta produttività e classificazione di qualità costantemente elevata

Masgcor, partner di TOMRA Food in Sudafrica, ha consigliato TOMRA a Sunriver Citrus e ha installato i sistemi nei suoi tre centri: oggi, ognuno di loro è dotato di una linea di lavorazione e confezionamento di agrumi Masgcor in cui le selezionatrici TOMRA costituiscono la principale piattaforma di selezione elettronica in un layout pensato per il confezionamento", spiega Gerhard Verster, Direttore Generale di Masgcor.

La selezionatrice TOMRA 5S Advanced si basa sulle prestazioni leader della categoria del sistema Compac multi-

canale per offrire una precisione senza pari e la più delicata gestione della frutta del settore. Il software specializzato offre programmi per abbinare elementi, ottimizzare il confezionamento e controllare la produzione, garantendo un'elevata efficienza su tutta la linea. "La TOMRA 5S Advanced si distingue per affidabilità e precisione. È in grado di gestire maggiori volumi e di fornire ai consumatori una qualità costante e superiore", afferma Gerhard Verster. La capacità delle selezionatrici di ottimizzare il confezionamento è fondamentale per il successo di Sunriver Citrus sui mercati internazionali: "Abbiamo la qualità giusta confezionata per i mercati giusti", spiega Theunis Bester.

Massimo riempimento dei contenitori e miglior processo di selezione

Sunriver Citrus tiene molto all'innovazione, ad esempio è stata la prima azienda in Sudafrica a utilizzare le minipale nel processo di raccolta della frutta. La sua natura innovativa è emersa quando ha acquistato per il terzo centro una TOMRA 5S Advanced dotata di Dynamic Lane Balancer, la prima ad essere installata nel Paese. "Il primo motivo per cui è stata installata è stato quello di risolvere i limiti di spazio nel nuovo capannone e di spingere i volumi senza avere colli di bottiglia alla selezionatrice, garantendo una distribuzione uniforme sui canali", spiega Theunis Bester.

Il Dynamic Lane Balancer ottimizza automaticamente il flusso di frutta sulla selezionatrice per garantire una distribuzione uniforme su tutti i canali. Esegue costantemente regolazioni automatiche sulla base dei dati provenienti dall'in-

terfaccia con il software della selezionatrice. "La differenza di riempimento dei contenitori tra i diversi canali è inferiore al 5%, il che significa una produzione più efficace e superiore", spiega Gerhard Verster. "Abbiamo una distribuzione più uniforme sui canali della selezionatrice e questo ci permette di spingere più volumi. Otteniamo il 10% in più in volume di confezionamento al giorno e la selezionatrice può funzionare più lentamente grazie alla buona distribuzione sui canali", conclude Theunis Bester. Grazie a queste prestazioni, Sunriver Citrus sta pianificando l'installazione di altri Dynamic Lane Balancers anche negli altri centri di confezionamento.

TOMRA Food

TOMRA Food progetta e produce selezionatrici a sensori e soluzioni integrate post-raccolta che trasformano l'industria alimentare mondiale per massimizzare la sicurezza alimentare e minimizzare lo spreco di cibo, perché Ogni Risorsa ContaTM.

Sono oltre 13.800 le macchine installate in tutto il mondo presso produttori, confezionatori e trasformatori di frutta, frutta secca, frutta a guscio, caramelle, verdure, patate, proteine, cereali e semi.

Queste soluzioni comprendono le più avanzate tecnologie di classificazione, selezione, pelatura e analisi per aiutare le aziende a migliorare i risultati, aumentare l'efficienza operativa e garantire la sicurezza alimentare.

TOMRA Food dispone di centri di eccellenza, uffici regionali e siti produttivi negli Stati Uniti, in Europa, Sud America, Asia, Africa e Oceania. 

www.tomra.com



CAMPARI GROUP e OMRON SAFETY SERVICES:

*maggiore sicurezza in tutti gli stabilimenti
del mondo grazie al coinvolgimento
degli operatori*

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

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

necessari per lavorare in modo sicuro ma agile.

Ad accompagnare Campari in questo processo di rinnovamento profondo è stato l'intervento di OMRON, scelto come partner per l'esperienza consolidata dei suoi Safety Services nel combinare l'aspetto tecnico con quello relativo alla crescita delle competenze, ma anche per la capacità

di garantire quel livello di capillarità territoriale necessario per distribuire in modo uniforme le nuove istanze su tutte le 14 sedi dell'azienda.

Una svolta culturale

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

OMRON



talità”, spiegano i responsabili dello stabilimento di Novi Ligure, il sito scelto come nucleo matrice per lo sviluppo dell’intero progetto worldwide.

“L’obiettivo era quello di coinvolgere le persone fin dalla fase di definizione delle buone pratiche sia per impattare il meno possibile sul lavoro di tutti i giorni, sia per poterli formare in modo adeguato e agevolare quel percorso di diffusione virtuosa dei messaggi di sicurezza. Farlo internamente in maniera strutturata è una cosa diversa, motivo per cui abbiamo lavorato con OMRON per farlo in maniera nuova e innovativa ma comune e il più possibile standardizzata in modo da consentirne il trasferimento a tutti gli altri stabilimenti”.

Nello specifico, Campari richiedeva la presenza di un Global Program Manager dedicato a tutte le esigenze legate alla pianificazione e all’aggiornamento dei progressi, la formazione su larga scala a sostegno del cambiamento culturale e della protezione a lungo termine degli inve-

stimenti in corso. Un Global Program Manager che deve inoltre gestire lo sviluppo di specifiche tecniche per le classi di attività più diffuse all’interno del gruppo (come Pal, Depal, Riempitrici, Etichettatrici) e l’implementazione di strumenti e servizi in grado di fornire le giuste rassicurazioni al momento di acquistare nuove macchine e attrezzature di produzione.

Sicurezza in tutto il mondo, senza perdite di efficienza

Le richieste di Campari sono state assecondate secondo un programma personalizzato a tutti i livelli, a cominciare da quelli dell’engineering. In qualità di technology provider, OMRON ha analizzato lo status quo a prescindere dal tipo di tecnologie installate a bordo macchina o a bordo impianto. Oltre all’automazione le valutazioni si sono quindi concentrate sulle implicazioni che la sicurezza, una volta implementata, poteva avere in termini di efficienza.

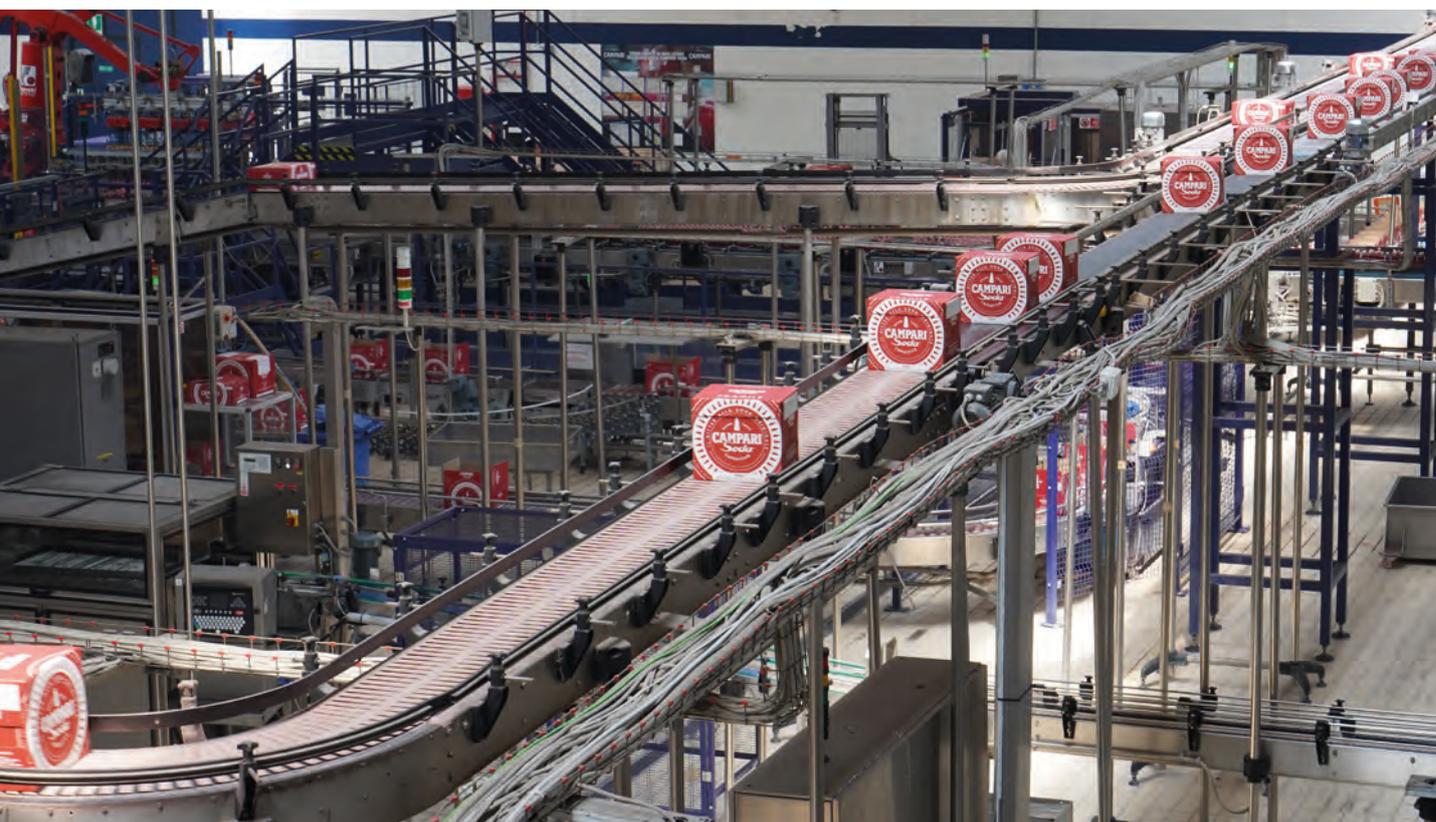
La parte più sfidante del rinnovamento risiedeva nel trovare il giusto punto di

equilibrio tra efficienza e sicurezza, evitando procedure troppo complesse che potessero “ingessare” la produzione.

Per questo motivo, OMRON ha coinvolto gli operatori per costruire con loro un percorso condiviso che consentisse il mantenimento degli standard di sicurezza richiesti ma senza aggravare sulla produzione.

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

[industrial.omron.it/it/solutions/customer-reference/campari-group](https://www.industrial.omron.it/it/solutions/customer-reference/campari-group)



Giunti Mayr per gli innovativi scambiatori di calore MBS

Nella fertile Marca Trevigiana ha sede l'unità produttiva di MBS, azienda con sede a Parma, che dal 1995 produce scambiatori di calore per i più svariati segmenti dell'industria alimentare e per l'industria farmaceutica. Le soluzioni MBS derivano da anni di studi nell'ambito dello scambio termico condotti in collaborazione con prestigiose università italiane. Innovativi, affidabili e certificati da importanti enti indipendenti, i prodotti MBS sono realizzati nel pieno rispetto degli stringenti requisiti qualitativi dei settori in cui trovano impiego. Per questo l'azienda utilizza materie prime e componenti d'eccellenza: compresi i giunti Mayr. Ne abbiamo parlato con Diego Reginato, responsabile dell'ufficio acquisti di MBS.

Da quasi trent'anni MBS produce scambiatori di calore apprezzati da imprese produttrici operanti principal-



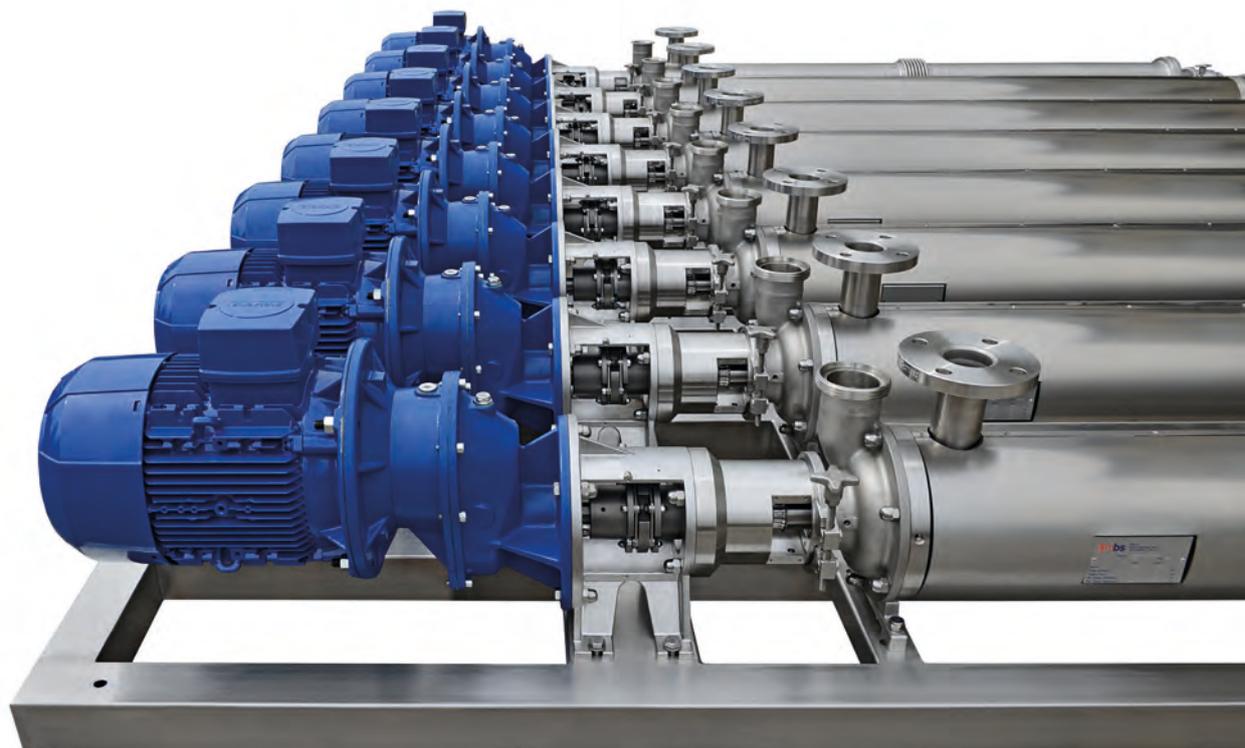
mente nei settori food & beverage e farmaceutico. L'azienda, parte dell'importante CSF Inox Group, leader in Italia e in Europa per la produzione di componenti in acciaio inox, può contare sull'apporto di professionisti con esperienza in tutti i settori industriali di destinazione dei componenti.

Scambio termico al centro (e anche ai lati)

Centrale nell'attività di MBS è la realizzazione di scambiatori di calore a fascio tubiero, le cui eccellenti prestazioni derivano da approfonditi studi svolti in collaborazione con alcune delle più importanti università italiane sull'effetto della corrugazione dei tubi nell'ambito dello scambio termico.

Nell'industria alimentare e nel settore farmaceutico, gli scambiatori di calore tubolari costituiscono la scelta d'elezione per realizzare uno scambio di energia termica fra due fluidi senza che questi si miscolino. Il loro funzionamento è semplice: la sostanza da lavorare passa attraverso un tubo, mentre in un altro tubo coassiale al primo, generalmente in direzione opposta, passa il fluido preposto a scaldarla o raffreddarla.

In un normale scambiatore può avvenire che lo scambio non sia perfettamente omogeneo, poiché la parte



a contatto con le pareti del tubo si scalda o si raffredda più di quella al centro. In alcuni casi questo può essere un problema: alcuni fluidi possono scaldarsi troppo e attaccarsi alle pareti, mentre la parte al centro rimane a una temperatura più bassa di quella desiderata.

Per ovviare a questo inconveniente, MBS ha sviluppato un particolare tipo di scambiatori di calore a parete raschiata, denominati HERCULES. Questi contengono elementi rotanti che sfiorano le pareti del tubo, rimescolando il fluido in lavorazione in modo che la sua temperatura sia uniforme e prevenendone l'adesione alle pareti stesse.

Componenti all'altezza

La rotazione delle pale è resa possibile da un motore che trasmette il movimento rotatorio alle pale stesse tramite un giunto di trasmissione. Per garantire la continuità e uniformità del processo produttivo la trasmissione del movimento deve essere precisa, uniforme e costante nel tempo: per questo è fondamentale utilizzare un giunto affidabile, che non richieda manutenzione, in grado di funzionare alle temperature richieste dalla

lavorazione e che possa se necessario essere igienizzato con i detergenti adatti a mantenere gli standard igienici richiesti nel settore di utilizzo.

Dove trovare un componente con queste caratteristiche? Diego Reginato, da quasi vent'anni parte dell'organico MBS, dove segue la pianificazione degli acquisti e della produzione, non ha avuto dubbi: "Sin da quando HERCULES era a tutti gli effetti ancora un semplice prototipo, per la fornitura del giunto ci siamo rivolti a Mayr, azienda della quale avevamo avuto modo di apprezzare la competenza e l'affidabilità: valori sovrapponibili quindi ai nostri. Il fornitore ha lavorato al nostro fianco per trovare una soluzione tecnica appropriata che

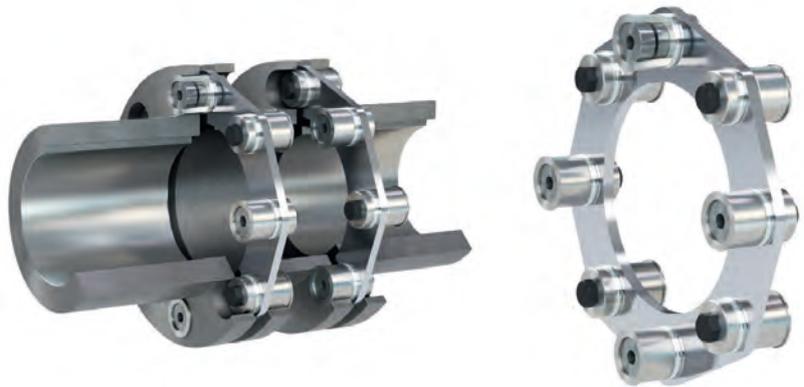
potesse soddisfare tutti i requisiti della nostra applicazione".

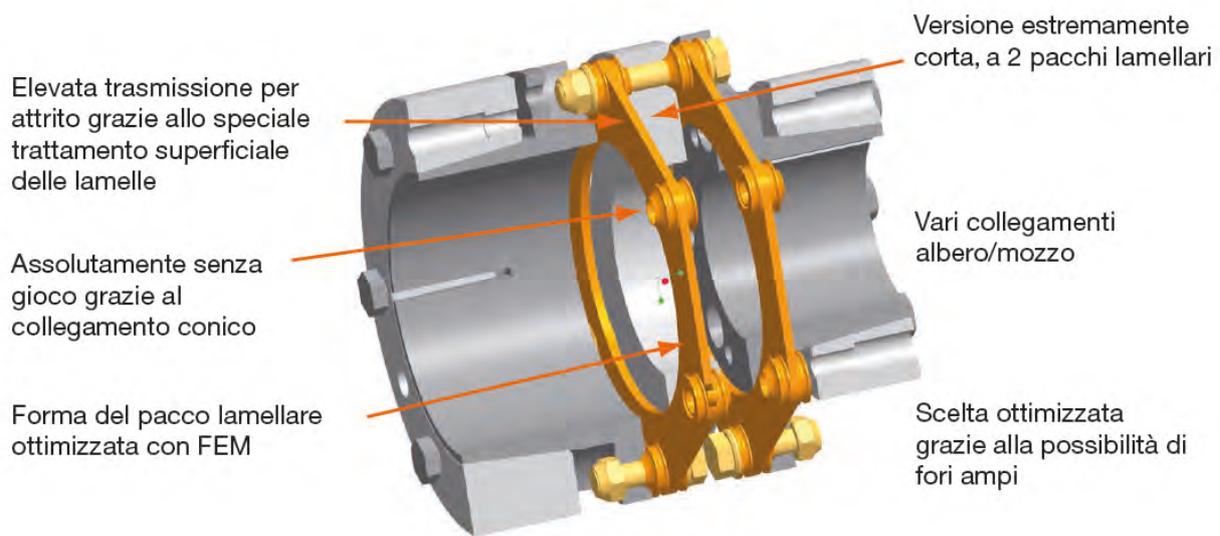
All'interno dell'ampio catalogo Mayr, i tecnici commerciali hanno identificato il giunto ROBA-DS come componente ideale per lo scambiatore HERCULES.

Robusto e preciso

ROBA-DS è un giunto lamellare in acciaio torsionalmente rigido e completamente privo di gioco, fra i più apprezzati nell'industria per la sua robustezza e precisione.

Ideale per situazioni in cui è necessario azzerare le necessità di manutenzione per garantire un funzionamen-





to costante dell'impianto, ROBA-DS è perfetto per gli scambiatori HERCULES, utilizzati in settori in cui l'affidabilità è fondamentale ed eventuali fermi macchina sarebbero particolarmente onerosi.

Caratteristiche progettuali e costruttive di ROBA-DS lo rendono idoneo a operare in un ampio range di temperature; la struttura in acciaio inox è studiata per resistere ai detergenti aggressivi usati per mantenere elevati livelli di igiene come, ad esempio, nell'industria alimentare.

Un successo annunciato

Per MBS, HERCULES si è rivelato vincente: progettato per soddisfare perfettamente le esigenze dei settori di destinazione, rispondente a criteri stringenti di affidabilità, efficienza e precisione e realizzato selezionando accuratamente il meglio in termini di materie prime e componenti, lo scambiatore è sembrato da subito destinato a un notevole successo, che puntualmente è arrivato.

"Dal 2011 quando abbiamo introdotto HERCULES nel mercato, ad oggi, sono state vendute quasi 500 macchine: numeri davvero importanti per la nostra produzione," spiega Reginato; "configurabile e disponibile con varie opzioni, ha saputo conqui-

stare con la sua affidabilità le più importanti aziende nei settori alimentare e farmaceutico".

Partnership ideale

Non sono state solo le ottime prestazioni del giunto ROBA-DS a conquistare MBS: alle caratteristiche tecniche del componente si è affiancato un servizio inappuntabile da parte del fornitore.

"Mayr si è rivelata assolutamente affidabile nel tempo, mantenendo costantemente elevati gli standard produttivi e la puntualità nelle forniture; oltre al riscontro sotto l'aspetto qualitativo possiamo quindi confermare la soddisfazione per il rapporto professionale da parte nostra e dei nostri clienti," conclude Reginato.

MBS si unisce quindi a numerose aziende leader nel proprio settore che hanno trovato in Mayr un partner affidabile, pronto ad adoperarsi per

soddisfare ogni esigenza in materia di trasmissione di potenza e controllo del movimento.

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

mayr.com/it





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

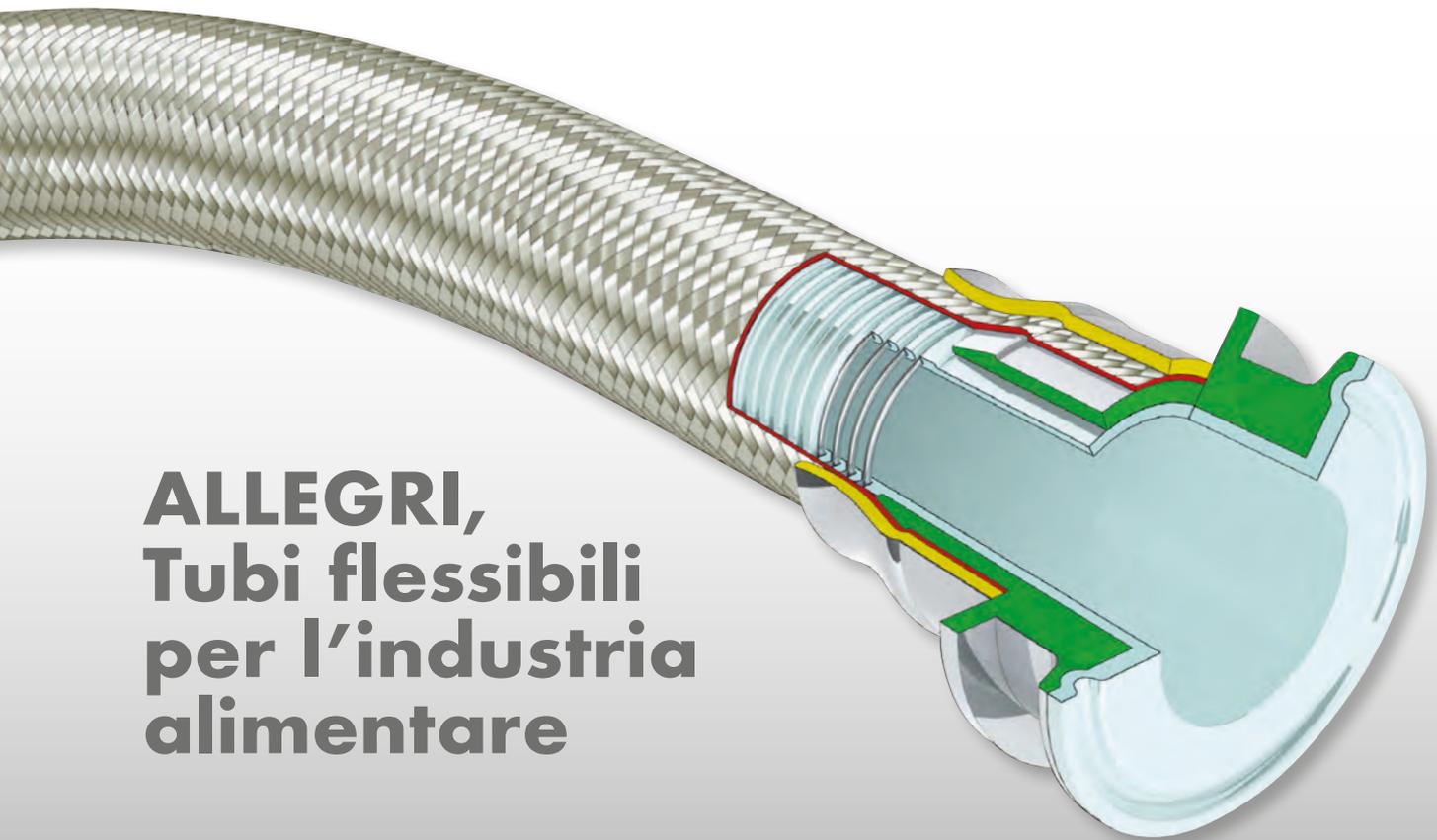
Since 1951.

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!



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.

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



W. PHARMA T

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

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

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

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

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

Tubazione conforme alle norme FDA.



FEMMINE GIREVOLI



FLANGE



INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI



TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI



SATINOX. Conoscenza, competenza tecnica e qualità: identità del prodotto

Satinox produce vasche in acciaio inox accuratamente saldate e realizzate a mano per adattarsi alle macchine dedicate all'impasto e alla miscelazione, dalla panificazione alla pasticceria al settore chimico-farmaceutico.

Era il 1982 quando nacque l'azienda a Marano Vicentino e da più di quarant'anni crede fortemente nella costruzione di carpenteria manuale.

Dallo sviluppo del progetto alla realizzazione del prodotto, Satinox fornisce ai clienti consulenza e supporto tecnico, verifica particolari contingenze produttive e trova le soluzioni ideali per ottimizzare le prestazioni delle vasche e quindi il rendimento delle macchine impastatrici.

Per raggiungere questo comune obiettivo i clienti possono contare su Satinox per la realizzazione di vasche del tutto personalizzate. Le vasche Satinox sono certificate CE e presentano le caratteristiche



40 YEARS
ANNIVERSARY

della produzione Made in Italy: robuste, versatili e durevoli, infatti, tutte le vasche sono frutto dell'esperienza di operai specializzati che con la loro conoscenza comprendono le esigenze della clientela e creano dei prodotti del tutto personalizzati.

Tecnica e sapienza diventano quindi la combinazione perfetta che accompagna la qualità dei materiali e l'abilità di convertire la tradizionale carpenteria artigianale in erudita tecnica di giunzione. 🏭

www.satinox.com



Learning is experience. Everything else is just information.

A. Einstein

Da sempre lo **specialista** preferisce lo **stile** e la qualità del prodotto fatto a mano.
Per questo, da più di trent'anni, abbiamo scelto di realizzare le nostre **vasche in acciaio inox**, per i settori della **panificazione, pasticceria e chimica**, con **metodo artigianale**.
Questo ci permette di garantire durata e robustezza senza pari.

Experts prefer **style** and quality of the handmade product.
This is the reason why, for more than 30 years now, we realize our **stainless steel bowls**, for **bakery, pastry and chemistry**, in a **traditional way**.
This allows us to provide incomparable durability and strength.



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



Contaminazioni alimentari: quante microplastiche finiscono nei nostri piatti?

Emiliano Caradonna, *Ceo di Qwarzo*

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

Basti solo pensare al caffè che, negli ultimi anni, ci viene servito in tazze di carta: apparentemente una scelta green ma che in gran parte dei casi presenta un packaging misto di carta e plastica che spesso porta al rilascio di sostanze chimiche dannose e di microplastiche e può quindi danneggiare gli organismi viventi se finisce nella natura. I contenitori monouso hanno, infatti, da sempre il difetto di

essere rivestiti con un sottile strato di plastica impermeabilizzante che si è rivelato nel tempo come un potenziale rischio elevato per l'ambiente.

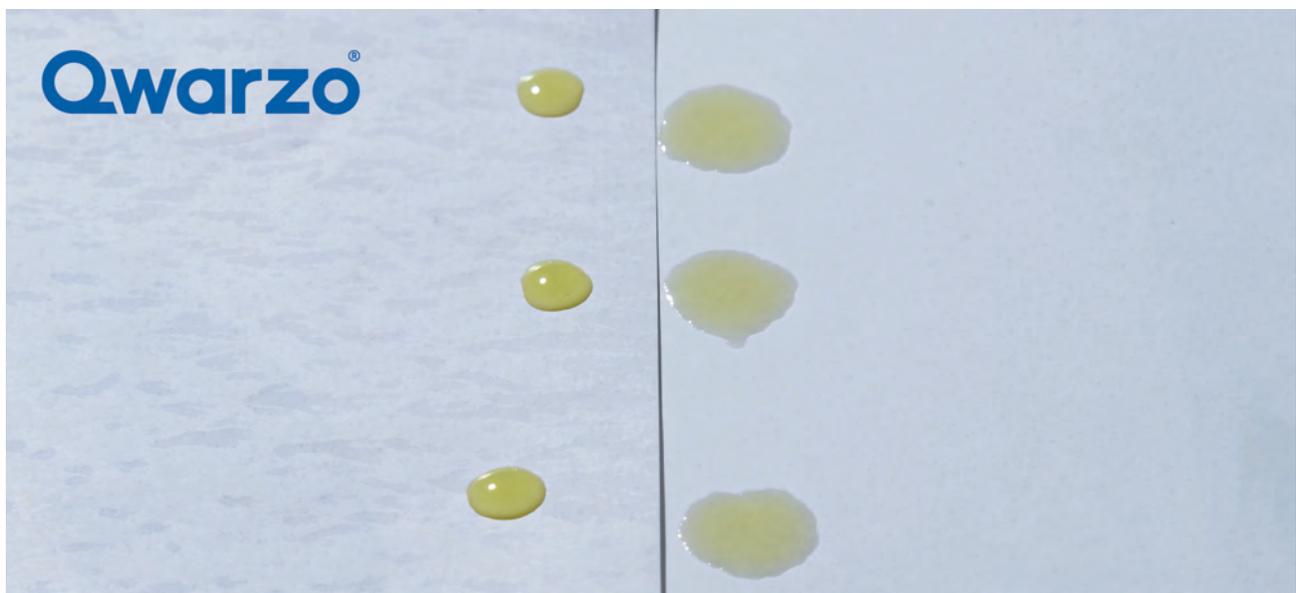
Attualmente, la plastica è presente in tutti gli ecosistemi dell'ambiente (aria, acqua e suolo), soprattutto a causa dell'ampia diffusione dell'imballaggio alimentare presente sul mercato - per prodotti come latticini, carne, pesce o bevande, compresa l'acqua minerale - che è in gran parte realizzato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

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

La presenza di microplastiche è stata rilevata negli ecosistemi del suolo, nelle nuvole, nelle acque superficiali^[2], nei sedimenti costieri, nelle sabbie delle spiagge^[3], nei sedimenti d'acqua dolce e persino nel nostro sangue.

Piogge e neviccate contengono un numero significativo di microplastiche, talvolta invisibili a occhio nudo. L'intensa diffusione della plastica associata alle scarse prestazioni dei sistemi di gestione dei rifiuti, inclusa la raccolta e la cattura a fine vita, ha portato a un accumulo massiccio di rifiuti plastici nell'ambiente con un tasso effettivo di riciclo che si attesta solo al 10%.

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

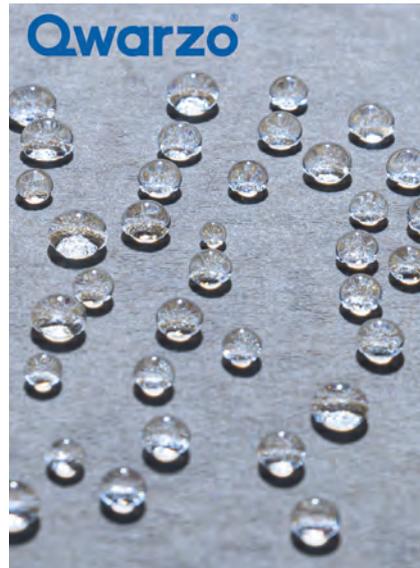


alle microplastiche perché viene consumata quotidianamente ed è senza dubbio la fonte più importante di tali componenti nella nostra dieta; l'acqua viene utilizzata, ad esempio, in quantità considerevoli durante la preparazione delle pietanze, la pulizia e la sanificazione degli impianti di lavorazione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

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

Quanta plastica mangiamo?

Secondo uno Studio dell'Università di Newcastle^[5], ogni settimana ingeriamo fino a 2.000 piccoli frammenti, equivalenti a circa 5 grammi, il peso



di una carta di credito; annualmente, la media di assunzione si attesta oltre i 250 grammi. La maggior parte di queste particelle, che misurano meno di 5 millimetri, viene assorbita attraverso l'acqua che consumiamo, sia proveniente da bottiglie che dal rubinetto.

Benché i prodotti del settore ittico risultino essere tra i più contaminati, non fanno eccezione il sale da cucina (rilevate in ben 18 ricerche), il latte, il miele, il riso, lo zucchero, la frutta e la verdura, varie bevande e persino la birra, spesso confezionata in bottiglie di vetro o lattine di alluminio. La fonte di contaminazione nei pesci, molluschi e crostacei è chiara-

mente identificata come proveniente dal mare. Al contrario, l'origine delle microplastiche riscontrate negli altri prodotti risulta meno definita, anche se - come dicevamo prima - si sospetta possa derivare principalmente dalle pellicole di confezionamento e dagli imballaggi. Si tratta di una situazione drammatica per la salute umana e quella del pianeta.

I ricercatori dell'Università di Göteborg lo hanno dimostrato in uno studio^[6] che testa l'effetto di tazze monouso realizzate con materiali diversi sulle larve di zanzara.

I risultati hanno dimostrato che i rifiuti mal gestiti hanno la capacità di influire negativamente sulla biota acquatica. Gallo et al. (2018) hanno evidenziato che gli impatti ambientali e i costi economici della produzione e del consumo di plastica, uniti agli sprechi, peggioreranno nel breve termine se non verranno adottate immediatamente misure preventive.

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



frequente è risultato essere il polietilene tereftalato (o PET, utilizzato ad esempio per la produzione di bottiglie), rilevato in metà dei partecipanti positivi. A seguire, il polistirene (36%), il polietilene (23%) e il polimetil metacrilato (5%).

L'impatto sulla salute delle persone

Secondo l'Istituto Superiore di Sanità (ISS), gli impatti delle microplastiche sull'uomo possono manifestarsi attraverso rischi di natura fisica, chimica o microbiologica[8].

Da un punto di vista fisico le microplastiche^[9] e le nanoplastiche possono superare le barriere biologiche, come quelle intestinali, ematoencefaliche, testicolari e persino la placenta, causando danni diretti, soprattutto agli apparati respiratorio e digerente, che sono i primi ad entrare in contatto con le microplastiche.

I rischi chimici, invece, sono provenienti dalla presenza di contaminanti come plasticizzanti (ftalati, bisfenolo A) o contaminanti persistenti (ritardanti di fiamma bromurati, idrocarburi policiclici aromatici, policlorobifenili) nelle microplastiche.

Molti di questi contaminanti, in quanto interferenti endocrini, possono provocare danni al sistema endocrino, causare problemi nella sfera riproduttiva e nel metabolismo, sia nei figli di genitori esposti alle microplastiche durante la gravidanza, sia in età adulta a seguito di esposizione nelle fasi iniziali della vita (neonatale, infanzia, pubertà).

Inoltre, le microplastiche possono agire come veicoli per microrganismi patogeni che, aderendo alla loro superficie, possono causare malattie. Batteri come *Escherichia coli*, *Bacillus cereus* e *Stenotrophomonas maltophilia* sono stati individuati su microplastiche raccolte al largo delle coste del Belgio^[10].



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

In questo scenario il dibattito tra riciclo e riuso assume un ruolo centrale. Partiamo da un dato: benché la teoria del riciclo sembri essere una soluzione promettente ed efficace, in realtà solo il 10% della plastica viene riciclato, anche a causa dei migliaia di polimeri e sostanze chimiche, che rendono il processo molto complesso.

Da un punto di vista normativo, la Direttiva 94/62/EC (PPWD - Packaging and Packaging Waste Directive) sintetizza l'ambizione di un modello economico sostenibile e circolare. Nella sua prima versione del 2015 la Commissione ha fissato degli obiet-

tivi per la prevenzione e la riduzione dei rifiuti da imballaggio con finalità di riciclo e riuso. Tuttavia, nonostante i propositi, è necessario un aggiornamento della normativa. A quasi dieci anni di distanza la Direttiva non è stata in grado di affrontare il crescente impatto ambientale degli imballaggi: il packaging continua, infatti, ad essere poco riciclabile e realizzato con troppo poco materiale riciclato.

Inoltre, ci sono anche grandi differenze nel modo in cui la Direttiva viene recepita da parte dei singoli Stati membri; per armonizzare l'attuazione nel continente la Commissione ha proposto nel novembre 2022 una revisione della Direttiva e la trasformazione in Regolamento (PPWR

- Packaging and Packaging Waste Regulation). Sebbene la nuova normativa rappresenti un passo avanti significativo, non è però ancora sufficiente per raggiungere, entro pochi anni, obiettivi significativi in termini di riduzione della plastica.

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

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

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

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

Oltre ad intraprendere azioni di prevenzione e riduzione di rifiuti non riciclabili, di armonizzazione della gestione e delle procedure negli Stati Membri e degli strumenti volti a stimolare la domanda di materiali per svi-

luppare le filiere di riciclo - è cruciale investire in soluzioni tecnologiche e in materiali alternativi e adattabili al singolo contesto.

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

Il packaging monouso in carta, funzionalizzato con un coating minerale a base di Silice e perfettamente riciclabile, può essere un'ottima alternativa alla plastica

monouso e multiuso, da un punto di vista di performance ambientali lungo tutto il ciclo di vita, di sicurezza e igiene per i consumatori e di costi per il sistema^[13]. Il coating minerale a base di Silice funzionalizza un imballaggio in carta (FSC®, PEFC®) e lo rende resistente all'umidità, ai grassi, ai gas e alla temperatura. Un prodotto che non altera la riciclabilità del suo supporto, privo di plastica - che previene il rilascio di sostanze chimiche dannose e di microplastiche come può avvenire nelle altre tipologie di imballaggi - ed è quindi sicuro per il consumatore. 🏠

www.qwarzo.com

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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. 🏢

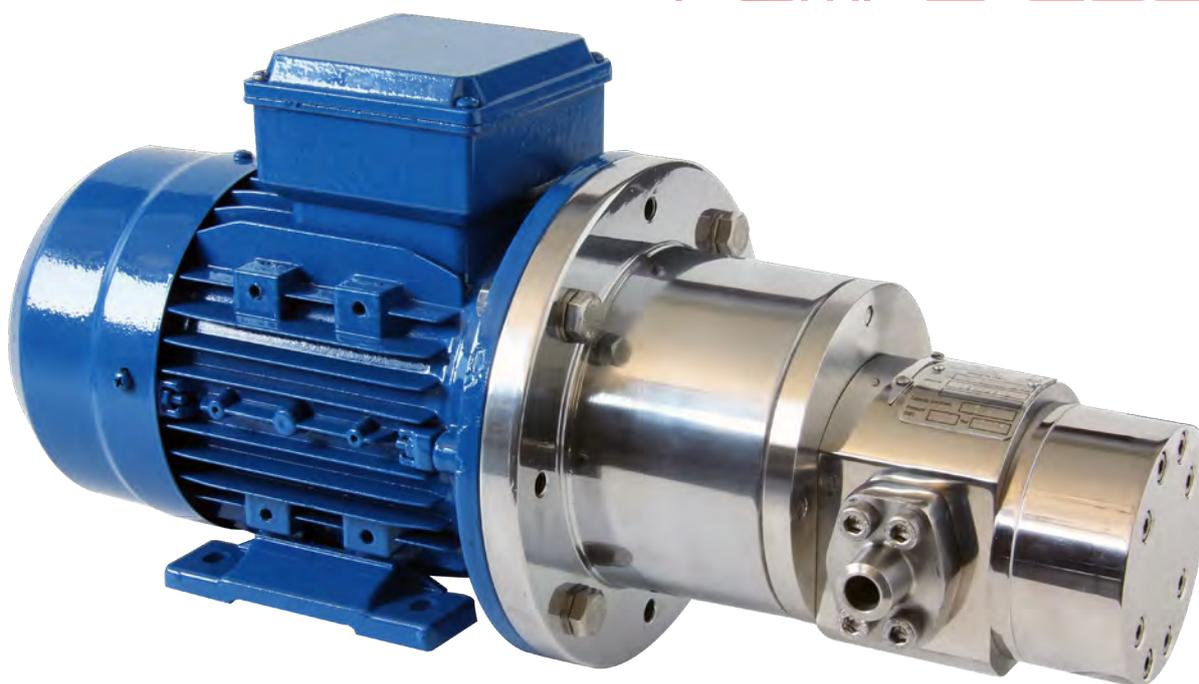


it.profibus.com

Pompe per l'industria alimentare



POMPE CUCCHI



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

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

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

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

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

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

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

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

Missione

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



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

Produzione

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

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

Esecuzione speciale

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

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

Trattamenti termici superficiali

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

Test

Tutte le pompe sono testate idraulica-

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

Formazione

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

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



POMPE CUCCHI

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

FOOD: l'alimentare leader nel mercato dei coupon

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

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

Tra le macro-categorie merceologiche, l'alimentare si conferma il settore leader, raggiungendo il 50,2% di tutti i coupon e registrando una crescita del 15,8% rispetto al 2022, quando erano il 43,4% del totale.

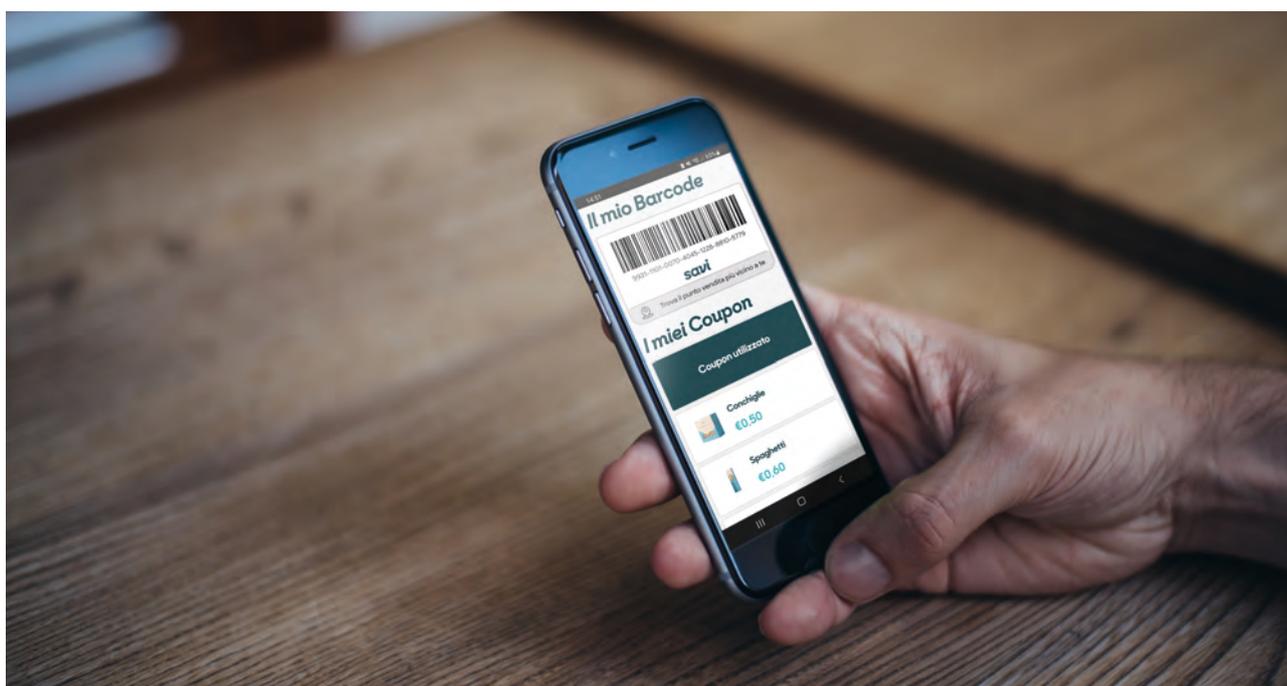
Tra i beni alimentari più acquistati i prodotti confezionati hanno superato le bevande, con il 25,8% del totale rispetto al 25,5% registrato dal comparto beverage. Nella speciale classifica si trovano poi, rispettivamente, il latte e i derivati (15,8%) e i dolci (15,5%). I coupon per i prodotti da forno e i condimenti sono stati poi utilizzati rispettivamente dal 7% e dal 6,2% del totale, mentre i surgelati si sono attestati su una quota del 4,1%.

All'aumento dei buoni nel settore alimentare, è corrisposta una conseguente diminuzione di buoni sconto utilizzati per l'acquisto di articoli per la cura e l'igiene personale, scesi al

22,2% dal 26,1% dello scorso anno, mentre restano più o meno invariati i numeri relativi ai prodotti per la detergenza, pari al 20,1% del totale (20,5% nel 2022).

La ricerca ha inoltre evidenziato un lieve aumento dei buoni sconto relativamente al petfood, i cui prodotti hanno raggiunto una quota del 7,5% (+0,5%), con un trend che si prevede in aumento in futuro vista la sempre maggior presenza di animali domestici nelle case degli italiani.

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





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

Il 2023 ha poi visto una crescita consistente nell'utilizzo dei buoni sconto digitali, aumentati del 45% in un solo anno, portando tale soluzione di acquisto a raggiungere il 14,5% del totale transato in cassa.

Sempre più consumatori scelgono dunque i coupon dematerializzati che consentono di abbattere il consumo di carta e di ridurre il tempo necessario per la loro validazione. Il settore ha ancora ampi margini di crescita su questo fronte, ma il trend proseguirà anche in futuro, trainato dalle abitudini di acquisto degli utenti, sempre più digital based.

Il 2023 si è infatti concluso con 278,2 milioni di buoni sconto distribuiti su tutto il territorio nazionale, registrando una crescita dell'11% rispetto al 2022. Il volume complessivo del settore ha così raggiunto 411,8 milioni di euro, con un aumen-

to 18% rispetto all'anno precedente e un valore medio per singolo buono di 1,48€ (+6% rispetto al 2022). Un incremento che è proseguito anche nel primo trimestre del 2024, con dati ancora non definitivi, per il quale si prevedono circa 71 milioni di buoni distribuiti (+9% rispetto al primo trimestre 2023), per un valore medio di 1,51€ (+2% rispetto al Q1 2023) e un giro d'affari di 109 milioni di euro (+11% rispetto ai 97 milioni dello stesso periodo del 2023).

Lo sviluppo del mercato del couponing in Italia è infatti fortemente correlato all'andamento dell'inflazione e ai prezzi dei beni di consumo.

Nel 2023, in media, i prezzi al consumo hanno infatti registrato una crescita del 5,7%, dopo che già nel 2022 si era assistito ad un aumento dell'8,1% (dati Istat). Una dinamica che ha ulteriormente spinto gli italiani a ricercare modalità alternative di risparmio, trovando nei coupon un valido alleato che ha permesso di accedere ad una vasta gamma di prodotti di uso quotidiano, disponibili nei prin-

cipali rivenditori presenti sul territorio nazionale, ad un prezzo scontato.

"Sempre più italiani utilizzano i coupon come strumento fondamentale per un risparmio consapevole e pianificato nella loro spesa quotidiana", ha dichiarato Angelo Tosoni, Managing Director di Savi Italia.

"I dati ci dicono che è in corso un processo di progressiva digitalizzazione e smaterializzazione dei buoni sconto derivato dai vantaggi offerti dai coupon digitali, che garantiscono tempi più rapidi e una maggiore sicurezza.

Come Savi siamo fortemente impegnati per favorire l'accesso dei consumatori a queste nuove forme di risparmio, consentendo ai retailer e all'industria di marca di poter contare su una solida e sicura infrastruttura digitale". 🏠

www.saviitalia.it

savi

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

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

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

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

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

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

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



AM, un'innovativa linea di proteine del latte appositamente dedicate e molto performanti:
GELCREAM G: ritrovare il gusto e la qualità del gelato artigianale.

GELCREAM L: per chi vuole un gelato senza conservanti e light. Grazie ad innovative tecnologie di processo, siamo riusciti ad indurre modifiche strutturali e tridimensiona-

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

- Più recentemente SCA ha sviluppato una nuovissima linea di ingredienti VEGAN: sia WIXaMIX che GELFOOD sono ingredienti complessi ed unici che consentono la preparazione istantanea di alternative VEGAN ai formaggi e alla carne, ideali per i processi di produzione, semplicemente aggiungendo acqua alla miscela. I vantaggi sono l'alto contenuto di

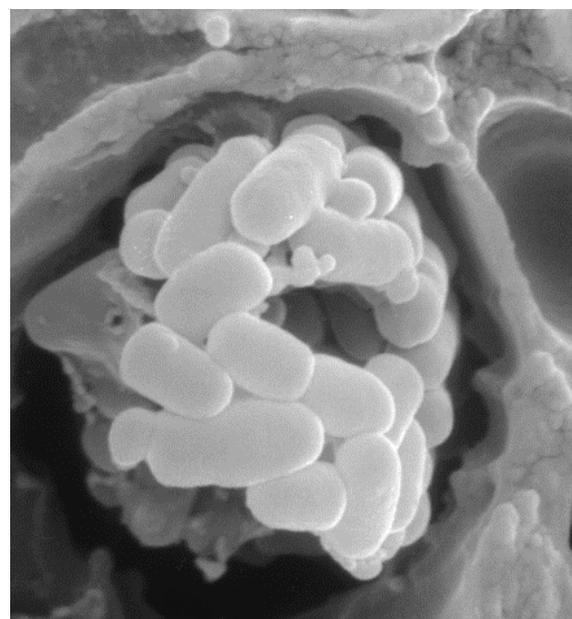
Only 6 Natural Ingredients



proteine, etichetta pulita, nessun allergene, stabilizzante, addensante e conservante, no OGM, assenza di glutine e di oli idrogenati, solo 6 ingredienti vegetali.

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

www.sca-srl.com



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

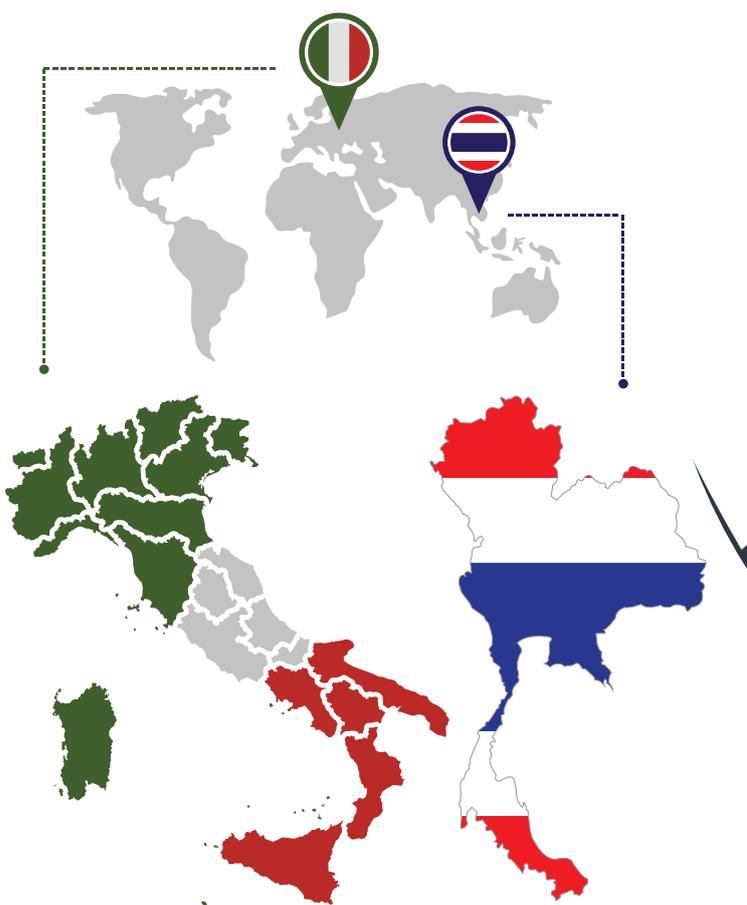
capire a fondo i numeri dei mercati internazionali. Il Digital Sustainability Atlas, all'interno del progetto Stay Export, permetterà alle aziende di dare informazioni precise sulle potenzialità economiche e commerciali, ma anche dando informazioni sulle caratteristiche sociali e politiche dei paesi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

Per i dipendenti di Laminati Cavanna ora c'è l'Academy

La nuova scuola di formazione presentata dall'azienda di Calendasco. Tra avatar e intelligenza artificiale, il sindaco: «Qui si respira futuro».

Nel video, Anna Paola Cavanna parla in italiano, poi in inglese, ma anche in tedesco o giapponese. Ma nessuno di questi discorsi è reale: anche se il volto e la voce sono i suoi, tutto è stato realizzato con l'intelligenza artificiale. Ecco una delle tante potenzialità che andranno ad arricchire l'Academy della ditta Laminati Cavanna di Calendasco: proprio ieri, dalla sede di Ponte Trebbia, è stata lanciata una "scuola" per tutti i nuovi dipendenti dell'azienda, un modo smart e tecnologicamente avanzato per consentire in maniera rapida ed efficiente la formazione del personale. Un progetto tanto all'avanguardia

che ha meritato un finanziamento della Regione Emilia Romagna.

La nuova Academy è un tassello in più per l'azienda di laminati plastici e imballaggi flessibili, attiva da 55 anni: sue sono, ad esempio, le confezioni di patatine o di biscotti di marchi importanti che si trovano al supermercato. «Produciamo 50 tonnellate al giorno di imballaggi e dietro ogni pacchetto ci sono decenni di studio e ricerca» confessa la titolare e vicepresidente di Confapi Anna Paola Cavanna.

E per chi, invece, deve ancora iniziare la carriera, adesso ci pensa l'Academy. «I giovani che arrivano in azienda non hanno una formazione sul mondo del lavoro, specialmente sui temi della sicurezza» spiega. Oltre alla classica formazione, questa piattaforma digitale consentirà ai lavoratori di restare aggiornati su particolari obblighi, con lezioni, quiz e simulazioni interattive.

Per i corsi saranno utilizzati degli "avatar" realizzati con intelligenza artificiale oppure dei podcast da ascoltare anche a casa o mentre si svolgono altre attività. Ad ogni corso effettuato, la scheda del lavoratore si aggiornerà automaticamente, garantendo anche progressi di carriera.

Il vantaggio della piattaforma è che sarà disponibile in qualsiasi momento, accessibile a piacimento: un metodo che punta ad aumentare la produttività del 15% e al tempo stesso a ridurre del 30% le spese per i corsi esterni.

Il progetto di Laminati Cavanna potrebbe diventare presto «un esempio per altre aziende alle prese con la ricerca di manodopera qualificata» secondo il direttore di Confapi Andrea Paparo, «Qui si respira il futuro, l'azienda è sempre un passo avanti» aggiunge il sindaco di Calendasco Filippo Zangrandi, presente tra i tanti con la sindaca di Piacenza Katia Tarasconi, la senatrice Elena Murelli e Gaetano Rizzuto (Federazione Maestri del Lavoro): tutti hanno rimarcato il carattere vulcanico, visionario e dinamico di Anna Paola Cavanna, capace di introdurre le più nuove tecnologie senza mai dimenticare la componente umana.

Nell'occasione non è mancata la solidarietà: l'azienda ha donato alla Croce Rossa di Rottofreno un monitor multiparametrico per velocizzare le diagnosi dei pazienti in ambulanza. 🏠

www.laminaticavanna.com



La platea di istituzioni intervenute alla presentazione dell'Academy con Anna Paola Cavanna.



Il momento di solidarietà con la donazione alla Croce Rossa di Rottofreno e l'imprenditrice presenta l'Academy.

iba 2025: i punti salienti del programma dell'evento mondiale dell'industria della panificazione

Il salone leader mondiale per l'industria della panificazione e della pasticceria si terrà a Düsseldorf dal 18 al 22 maggio 2025



Il 95% dello spazio disponibile è già stato prenotato e oltre 700 espositori da 43 paesi sono già registrati. Nonostante ciò è ancora possibile aderire in qualità di espositore mentre la vendita dei biglietti per i visitatori inizierà a Dicembre 2024.

iba.FOOD TRENDS AREA e il World Championship of Bread Sommeliers dei 'sommeliers' del pane

Questa volta, due novità assolute saranno presentate in anteprima ad iba 2025.

In primo luogo, l'iba.FOOD TRENDS AREA, il cui concetto si estende addirittura fino al padiglione 15. Qui gli

espositori presenteranno i loro trend alimentari in diversi stand: dalle materie prime alle innovazioni nel campo degli 'snack', fino alle macchine per la produzione.

Mentre i visitatori potranno scoprire gli ultimi sviluppi della cultura alimentare, i prodotti, gli ingredienti e i con-

cetti che più ricercano. Questa nuova area è completata dall'iba.STAGE. Questo palcoscenico fa parte dell'iba.FOOD TRENDS AREA- dove i partecipanti al salone potranno prendere parte al mattino a presentazioni sui trend alimentari; mentre nel pomeriggio, gli esperti terranno conferenze su altri numerosi argomenti. Sono dispo-





THE WORLD'S LEADING TRADE
FAIR FOR THE BAKING AND
CONFECTIONERY INDUSTRY

2025

18.–22.05.2025 in Düsseldorf

GET YOUR
TICKET
NOW!



BAKING NEW WAYS.

Know the future of baking.



nibili aree di networking e un bar per lo scambio di idee tra i partecipanti. D'altra parte, un concorso completamente nuovo promette di essere un'altra calamità per i visitatori. Oltre alle famose competizioni di livello mondiale come "The iba.UIBC.Cup of Bakers" e "The iba.UIBC.Cup of Confectioners", per la prima volta si terrà ad Iba il "World Championship of Bread Sommeliers".

Questo nuovo evento è frutto della collaborazione con l'Akademie Deutsches Bäckerhandwerk Weinheim (Accademia Nazionale Tedesca dei Panificatori di Weinheim) e il suo programma di formazione avanzata per "sommelier del pane". Durante quest'ultimo non sono stati offerti solo corsi nazionali, ma anche un corso internazionale per "Sommelier del pane certificati" per la prima volta nell'autunno 2023. I partecipanti provenienti da paesi come Stati Uniti, Norvegia, Brasile, Irlanda, Aruba (Caraibi) e Nuova Zelanda hanno completato il corso nel Settembre 2024. Un totale di 267 'sommelier' del pane provenienti da 14 Paesi sono invece già stati formati a Weinheim. I diplomati possono partecipare alle eliminatorie, mentre il gran finale li attende al "Campionato mondiale dei sommelier del pane" presso iba nel maggio 2025.

Programma collaterale: innovazioni, tour dei panifici, preparazione dei pretzel

All'iba.ACADEMY, i visitatori potranno partecipare a seminari ed imparare a preparare il tradizionale pretzel tedesco. I biglietti saranno disponibili all'inizio del 2025 sul sito web di iba. L'iba.FORUM è tutto dedicato alla panificazione artigianale: qui si terranno conferenze, cerimonie di premiazione e concorsi. È anche tempo di show nelle aree di azione: **start-up** nazionali e internazionali presenteranno i loro progetti e prodotti innovativi nell'AREA **iba. START UP**. L'AREA **iba.DIGITALISATION** mostrerà la pasticceria



del futuro: qui i visitatori potranno entrare in contatto con le nuove soluzioni per la digitalizzazione e testare le innovazioni nel settore della panificazione. In collaborazione con la Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft e.V. (Scuola Superiore dell'Industria Dolciaria Tedesca), l'area **iba.CONFECTIONARY TEC** presenterà nuove tecnologie che consentono di migliorare i prodotti in vendita, ad esempio le guarnizioni per i prodotti da forno. Inoltre, sarà possibile effettuare visite guidate ai panifici, questa volta a Düsseldorf; per questi eventi è possibile registrarsi online.

Il conto alla rovescia è iniziato: Collegatevi oggi stesso alla nuova piattaforma iba

Potete già registrarvi sulla piattaforma iba, iniziare a fare networking e scoprire i primi contenuti. Novità: il sito web iba e **iba.UNIVERSE** sono stati riuniti in un unico sito, la piattaforma iba. L'obiettivo è quello di riunire tutti gli operatori del settore prima, durante e dopo la manifestazione e di massimizzare i vantaggi per tutti. La nuova piattaforma funge da prolungamento dell'evento fisico e consente di dialogare con l'industria della panificazione 365 giorni all'anno, offrendo agli utenti registrati contenuti personalizzati e facilitando la preparazione della visita alla manifestazione e la valutazione successiva.

Ridurre i tempi di attesa: "Stiamo cucinando la strada per Düsseldorf".

Storie emozionanti - dall'industria per

l'industria - possono essere ricercate nella campagna crossmediale "Baking New Ways". Qui, vengono condivise storie personali toccanti e d'ispirazione. Espositori, visitatori, panettieri o pasticceri: persone provenienti da una vasta gamma di settori e paesi raccontano il loro percorso nell'industria della panificazione e come hanno trasformato la loro passione nel loro lavoro. Chiunque segua iba online e i canali social può leggere con interesse queste storie ispiratrici.

Pianta del polo espositivo e relativo programma

Su una superficie di oltre 98.000 metri quadrati, Iba presenta la diversità globale del settore. La gamma di prodotti è distribuita su 7 padiglioni, con dimensioni e disposizioni diverse rispetto a Monaco. Ciò significa che la gamma dei prodotti sarà varia come al solito: tecnologia di produzione nei padiglioni 9-13, tecnologia di confezionamento nel padiglione 9, panificazione artigianale nei padiglioni 13 e 14 e materie prime e ingredienti nel padiglione 15. Il floor plan del polo espositivo può essere scaricato dal sito web.

I biglietti per i visitatori saranno disponibili da dicembre 2024 online. Il conto alla rovescia è iniziato: mancano solo pochi mesi al grande incontro dell'industria mondiale della panificazione che si terrà a Düsseldorf a partire dal 18 maggio 2025. 🏠

www.iba-tradefair.com

VIRTUOSOS

VIRTUOSOS



FOR THE
AUTOMATION
VIRTUOSOS

 **IBIE**[®]
INTERNATIONAL BAKING
INDUSTRY EXPOSITION
SEPTEMBER 13-17, 2025
LAS VEGAS CONVENTION CENTER

Delicious baked goods begin with baking professionals, like you — people who care about what they do and see change as a chance for growth. That's who you'll find at IBIE. Crafted by the industry for the industry, this event brings you together with a global community facing your same challenges (like supply chain issues), as well as opportunities specific to your role. From strategies for navigating unpredictable ingredient prices to innovative automation solutions, everything you need is here, at your show.

IT'S ALL ABOUT YOU. bakingexpo.com

HostMilano e il Consorzio SIPAN insieme per un rinnovato MIPPP

*Milano Pane Pizza Pasta,
il nuovo riferimento bakery internazionale*

Dare vita a un appuntamento di riferimento internazionale per il bakery, che colmerà una lacuna di rappresentatività in Europa facendo dialogare le eccellenze italiane e i player esteri con una platea più ampia di operatori, dai buyer globali fino agli artigiani delle regioni italiane.

Questo l'obiettivo dell'accordo sottoscritto fra Fiera Milano Spa che organizza HostMilano, la manifestazione leader mondiale nell'ospitalità professionale e il food retail – a fieramilano a Rho dal 17 al 21 ottobre 2025 – e il Consorzio SIPAN, che porterà le aziende italiane leader nei sistemi e le tecnologie per l'Arte Bianca nella storica area dedicata della manifestazione, MIPPP – Milano Pane Pizza Pasta.

Un connubio che rinnova MIPPP come riferimento bakery internazionale

La partecipazione delle aziende aderenti consoliderà un già ricco parterre di top player italiani ed esteri affiancati dalle più interessanti realtà emergenti, di nicchia e d'eccellenza, portando ancora maggiore attenzione alle tecnologie di prossima generazione come le automazioni e le soluzioni sostenibili.

Il rinnovato MIPPP – Milano Pane Pizza Pasta consentirà di intercettare nuovi target di visitatori italiani ed esteri nel food retail, la GDO e il fuoricasa, valorizzando aree geografiche con una forte tradizione come il Sud Italia: basti pensare che Sud e



Isole sono il territorio con più panetterie del Paese, oltre 2.800 rispetto a meno di 2.500 nel secondo più denso, il Nordovest (fonte: Businesscoot).

“In Italia mancava una manifestazione focalizzata sull’Arte Bianca davvero internazionale”, commenta Andrea Gaibazzi, Presidente del Consorzio

SIPAN. "La leadership globale di Host/Milano nell'Ho.Re.Ca. consente di raggiungere attori di diversi settori e mercati, che sempre più vedono il bakery come fattore di ibridazione trasversale del food retail: per un'ampia gamma di operatori, dagli artigiani alle piccole industrie, sarà un'opportunità unica di scoprire tecnologie innovative per sviluppare il loro business".

Oltre alla parte espositiva, MIPPP potrà inoltre contare su un proprio evento di riferimento di primissimo livello che, attraverso momenti show-cooking e interventi dei leader del settore, condividerà dati, tendenze e formazione, e che si inserirà nel palinsesto in via di definizione di eventi in tutti i settori.

Una nuova opportunità di business per un settore in crescita

Per operatori di qualsiasi dimensio-

ne, il rinnovato MIPPP – Milano Pane Pizza Pasta rappresenterà un'imperdibile opportunità di business in un comparto in forte crescita: il mercato mondiale del pane e dei prodotti da forno è stimato in 500 miliardi di dollari e si prevede che crescerà annualmente del 6,37% da qui al 2028, raggiungendo i 640 miliardi (fonte: Statista Market Insights; Exactitude). Nel 2027 la sola Europa varrà 272 miliardi di dollari – più di metà del totale mondiale attuale – grazie a una crescita annuale media del 3,2% (fonte: Analytics Research Consulting).

Quanto alle sole vendite retail, il valore mondiale supera i 218 miliardi di dollari e raggiungerà i 291 miliardi nel 2030: le vendite sono distribuite in simili proporzioni (circa 30% ciascuno) tra GDO, panetterie e online (fonte: CMI).

Guardando al mercato italiano, nel 2023 46 mila aziende hanno gene-

rato ricavi per 13 miliardi di euro. In Italia esistono oltre 24 mila panetterie, delle quali circa 20 mila laboratori e 4.100 rivendite, per una produzione totale pari a 216 tonnellate di pane industriale e 1,5 milioni di tonnellate di pane fresco (fonte: AIBI; FIPE)

Promozione al via da subito

L'accordo con il Consorzio SIPAN, e il conseguente rinnovamento di MIPPP, verranno presentati con specifici interventi in concomitanza con i più importanti appuntamenti internazionali nell'ambito di Road to Host 2025: il percorso di avvicinamento alla prossima edizione che prevede momenti di networking con particolari focus su Nord e Sud America, Europa, Paesi del Golfo ed Estremo Oriente.

Dopo i recenti appuntamenti di Toronto e Chicago le prossime tappe prevedono, tra le altre: Danimarca e Turchia in Europa, Riyadh, Jeddah, Dubai e Qatar in Medio Oriente, Singapore, Giappone e Cina in Asia, Montreal, Las Vegas, Colorado Springs e Atlanta in Nordamerica, Brasile e Messico in America Latina.

Host 2025 rappresenterà quindi un'occasione imperdibile non solo di incontri di business, ma anche di aggiornamento, per tutti i professionisti del settore.

Così il Presidente Gaibazzi riassume le tre ragioni principali per le quali i panificatori dovrebbero partecipare: "il ritorno dell'Italia al centro della scena internazionale delle manifestazioni bakery, la possibilità di esplorare nuove ibridazioni e tendenze di mercato, e l'opportunità di approfondire tematiche normative e stili di consumo. In sintesi, Host 2025 non sarà solo una vetrina per le tecnologie e i prodotti più avanzati, ma anche un forum per scambiare idee e definire il futuro del settore". 🏛️

host.fieramilano.it





www.prosweets.com

Together with

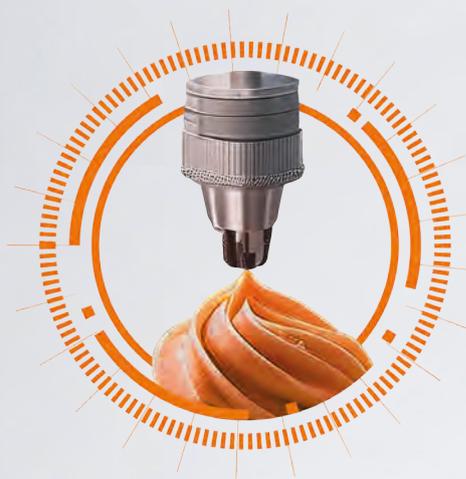


Discover the latest trends across
four theme worlds –
Seamlessly connected with ISM!

COLOGNE, 02.-05.02.2025



Join us!
prosweets.com



PROSWEETS

02-05/02/2025 🏠

COLONIA

Fiera sulle tecnologie per l'industria dolciaria e snack.

FRUIT LOGISTICA

05-07/02/2025 🏠

BERLINO

Fiera sulle tecnologie per il settore industriale dell'ortofrutta.

BEER&FOOD ATTRACTION

16-18/02/2025 🏠

RIMINI

Fiera sul mondo della birra e del food&beverage.

SANA Food

23-25/02/2025 🏠

BOLOGNA

Salone internazionale della sana alimentazione fuori casa.

SLOW WINE FAIR

23-25/02/2025 🏠

BOLOGNA

Fiera internazionale dedicata al vino buono, pulito e giusto.

MECSPE

05-07/03/2025 🏠

BOLOGNA

Fiera internazionale per l'industria manifatturiera.

PROWEIN

16-18/03/2025 🏠

DUSSELDORF

Fiera internazionale del vino e dei distillati.

VINITALY

06-09/04/2025 🏠

VERONA

Salone internazionale del vino e dei distillati.

LATINPACK

16-18/04/2025 🏠

SANTIAGO DEL CILE

Salone internazionale sulle tecnologie per imballaggio e confezionamento.

TUTTOFOOD

05-08/05/2025 🏠

MILANO

Fiera B2B per l'intero ecosistema agroalimentare.

MACFRUT

06-08/05/2025 🏠

RIMINI

Fiera per l'industria ortofrutticola.

SPS/IPC/DRIVES ITALIA

13-15/05/2025 🏠

PARMA

Fiera su automazione, componentistica e software per l'industria.

IBA

18-22/05/2025 🏠

DÜSSELDORF

Fiera sull'industria della panificazione e della pasticceria.

IPACK-IMA

27-30/05/2025 🏠

MILANO

Fiera sulle soluzioni tecnologiche per il processing e il packaging food e non-food.

MEDIO ORIENTE 2025/26

GULFOOD

17-21/02/2025 🏠

DUBAI

Fiera su ospitalità e prodotti alimentari.

DJAZAGRO

07-10/04/2025 🏠

ALGERI

Salone per le aziende del comparto agro-alimentare.

IRAN FOOD+BEV TEC

19-22/05/2025 🏠

TEHRAN

Fiera sulle tecnologie per il confezionamento.

PROPACK ASIA

11-14/06/2025 🏠

BANGKOK

Salone internazionale dell'imballaggio.

GULFOOD MANUFACTURING

04-06/11/2025 🏠

DUBAI

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

GULFHOST

2025 🏠

DUBAI

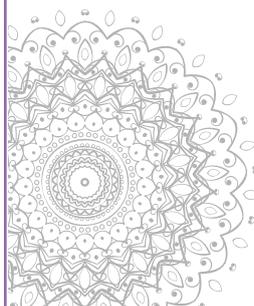
Fiera dell'ospitalità per il Medio Oriente, l'Africa e l'Asia.

HOSPITALITY QATAR

2025 🏠

DOHA

Fiera su ospitalità e horeca.



FISPAL

24-27/06/2025 🏠
SAN PAOLO (BRA)

Fiera sulle tecnologie per l'imballaggio.

DRINKTEC

15-19/09/2025 🏠
MONACO

Fiera per l'industria delle bevande.

SUDBACK

20-23/09/2025
STOCCARDA

Fiera sulle tecnologie per la panificazione.

POWTECH

23-25/09/2025 🏠
NORIMBERGA

Fiera su tecnologia per il processo dei prodotti in polvere.

FACHPACK

23-25/09/2025 🏠
NORIMBERGA

Fiera per l'industria del confezionamento.

MCTER EXPO

08-09/10/2025 🏠
VERONA

Mostra sull'efficienza energetica e fonti rinnovabili.

SAVE

08-09/10/2025 🏠
VERONA

Fiera su automazione e strumentazione.

HOST

17-21/10/2025 🏠
MILANO

Fiera per il mondo dell'ospitalità e dell'horeca.

CIBUS TEC FORUM - LABOTEC

28-29/10/2025 🏠
PARMA

Mostra-convegno su linee e tecnologie per l'industria alimentare.

Salone per il settore dei laboratori e dell'analisi.

INTERPACK

07-13/05/2026 🏠
DUSSELDORF

Fiera su linee, soluzioni e materiali per il packaging.

SIAL

17-21/10/2026 🏠
PARIGI

Fiera sul prodotto alimentare.

CIBUS TEC

27-30/10/2026 🏠
PARMA

Fiera sulla tecnologia per l'industria alimentare e delle bevande.

BRAU BEVIALE

10-12/11/2026 🏠
NORIMBERGA

Fiera sulle tecnologie per la produzione di birra e bevande.

SIMEI

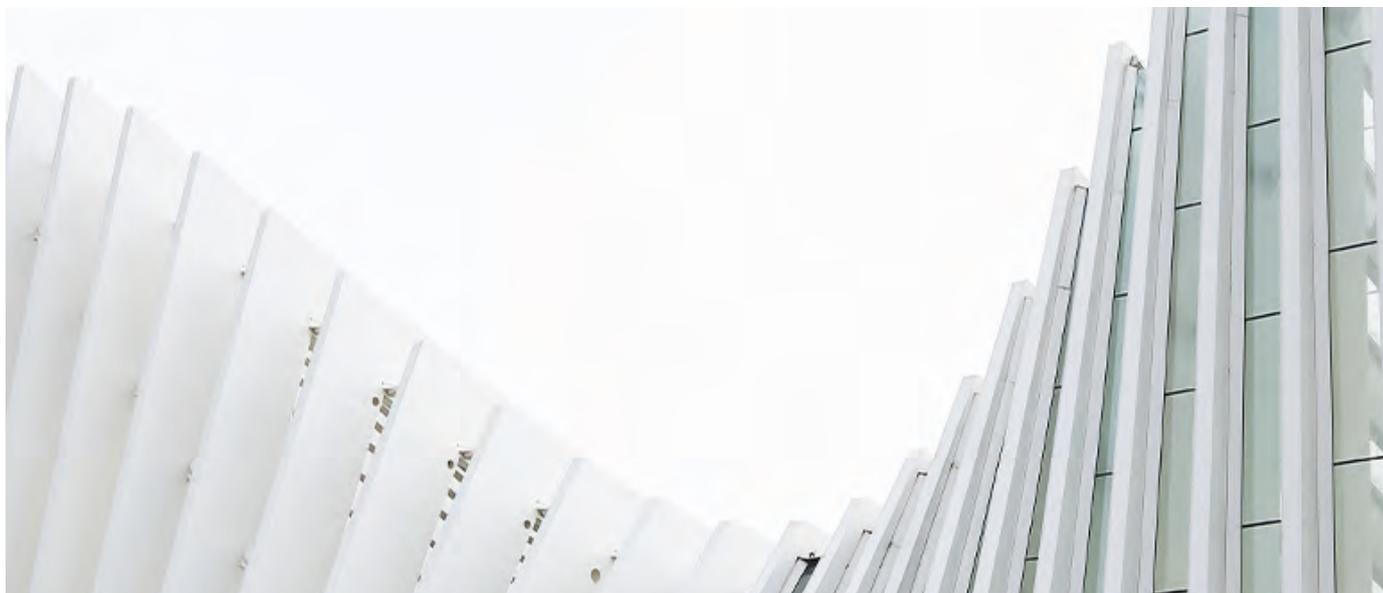
17-20/11/2026 🏠
MILANO

Salone internazionale su enologia e imbottigliamento.

ALL4PACK

23-26/11/2026 🏠
PARIGI

Salone internazionale dell'imballaggio.



ALLEGRI CESARE SPA

69/71

Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI
Italia

ALTECH SRL

49

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

CHIARAVALLI

GROUP SPA

SOCIO UNICO

74-75

Via per Cedrate, 476
21044 Cavarina con Premezzo - VA
Italia

CSB SYSTEM SRL

58-59

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

ETIPACK SPA

37

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

FOODOC SRL

42-43

Via Michelangelo, 4
63824 Altidona - FM
Italia

GAM

INTERNATIONAL SRL

20-21

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

IBIE C/O MDG

93

1818 n st nw #300
DC 20036
Washington - DC

IRTECH SRL

24-25

Via Alcide De Gasperi, 38
20020 Villa Cortese - MI
Italia

KOELNMESSE GMBH

96

Messeplatz, 1
50679 Koeln
Germany

LAMINATI CAVANNA SPA

89

Via Bologna, 9
29010 Calendasco - PC
Italia

LAWER SPA

I COP-10-11

Via Amendola, 12/14
13836 Cossato - BI
Italia

MF GMBH

MESSEN WERBUNG

KOMMUNIKATION

90/92

Wendelsteinstrasse 5/A
82031 Grünwald D
Germany

MINEBEA

INTEC ITALY SRL

54/57

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

**NVC
NETHERLANDS PACKAGING
CENTRE
50/53**

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

**PNEUMAX SPA
60-61**

Via Cascina Barbellina, 10
24050 Lurano - BG
Italia

**POMPE CUCCHI
82-83**

Via Dei Pioppi, 39
20090 Opera - MI
Italia

**RE PIETRO SRL
7/9**

Via G. Galilei, 55
20083 Gaggiano - MI
Italia

**SAF BIANCO SRL
14-15**

Via Lago di Misurina, 30
36015 Schio - VI
Italia

**SATINOX SRL
73-73**

Via Progresso, 20
36035 Marano Vicentino - VI
Italia

**SCA SRL
86-87**

Via Friuli, 5
29017 Fiorenzuola D'Arda - PC
Italia

**SILVESTRI SRL
29-30**

Via Caduti sul Lavoro, 15
35014 Fontaniva - PD
Italia

**TELOS SRLS
38-39**

Viale del Lavoro, 4/6
37050 San Pietro di Morubio - VR
Italia

**TOMRA SORTING SRL
62-63**

Strada Martinella, 74 A/B
43124 Alberi - PR
Italia

**VERIMEC SRL
44**

Via M. Serao, 27
20081 Abbiategrasso - MI
Italia

**VITAECO SRL
HOTMIXPRO
33-34**

Via Bazzini, 241
41122 Modena
Italia



XVI.

Expo GastroPan[®]

BAKERY | CONFECTIONERY | FOOD SERVICE



**BRASOV
ROMANIA**

**27-29
MARCH 2025**

WWW.GASTROPAN.RO

Berlin 5|6|7 Feb 2025

MAKE YOUR BUSINESS AS HEALTHY AS YOUR FRUIT.

Experience fruitful technologies.

**FRUIT
LOGISTICA**

The leading trade show for the
global fresh produce business.

fruitlogistica.com

GET
YOUR TICKET
NOW

FRUITNET

**MESSE
BERLIN**

