

Ai RASSEGNA Alimentare

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

1-2025



general system pack

+39 0445 576 285
info@gsp.it - www.gsp.it
Via Lago di Albano, 82
36015 Schio (VI) Italy

ENGINEERED FOR EXCELLENCE



LINEA DI CONFEZIONAMENTO
AD ALTA VELOCITÀ

TECNOPACK GROUP



AUTOMATIC FEEDER
Apple Line | Mod. ORNS



**PEELING CORING
CUTTING MACHINE**
Apple Line | Mod. PL8



WEDGING



**PEELING
and CORING**



**WEDGES
SKIN-OFF**

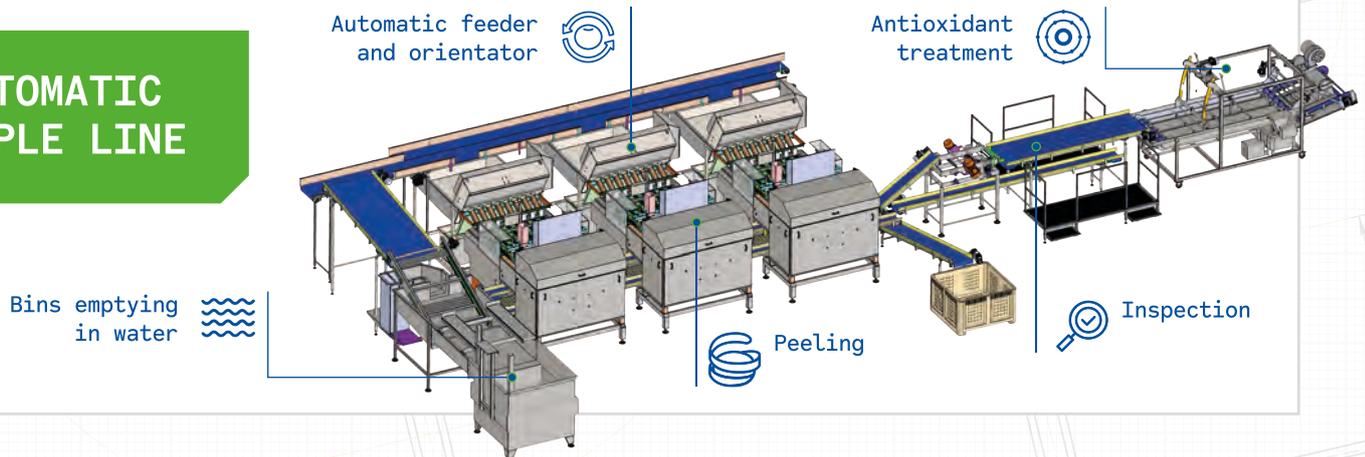


CHUNKS



**WEDGES
SKIN-ON**

**AUTOMATIC
APPLE LINE**





THE POWER OF SHRINK. WORLDWIDE.

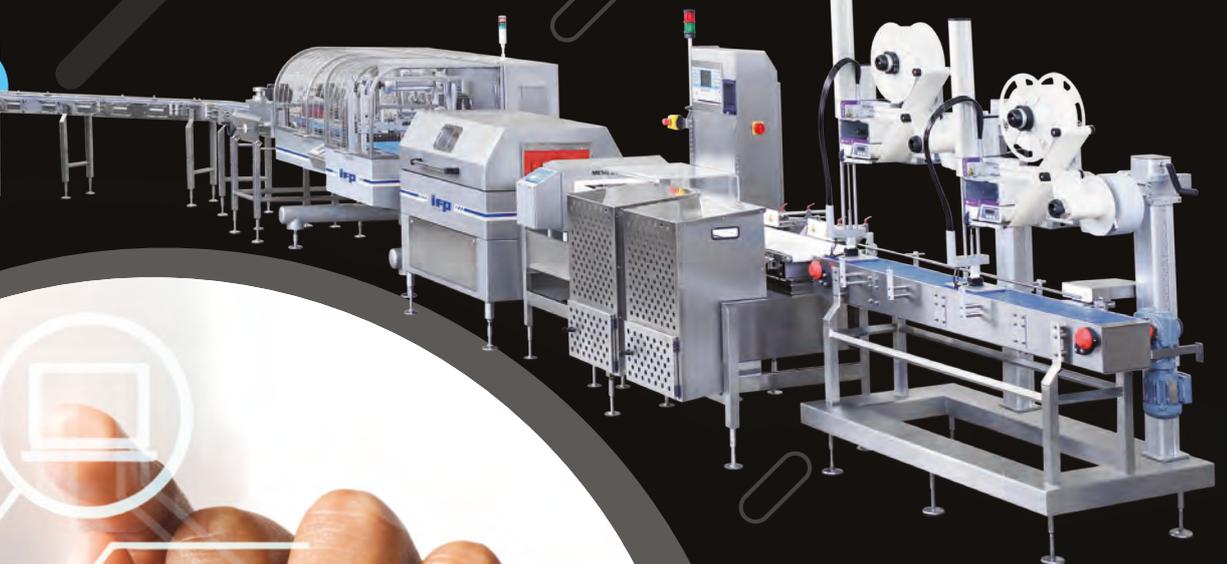


DIAMOND 500 BM + TF 40 20
Confezionamento Shrink ad alta velocità
con tecnologia di vertice.

TECNO**PACK** GROUP



IP67 full inox
Linea automatica



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



SCEGLI EMILOS, IL SETACCIO SU MISURA PER TE.



FATTO IN ITALIA



MAGGIOR PRODUZIONE
MINOR SPRECO



100% ACCIAIO INOX



TEST GRATUITI



100% PERSONALIZZABILE



CONSEGNE RAPIDE



La nostra passione per la setacciatura nasce al termine degli anni '70.

Ci caratterizzano da sempre l'intuizione e l'entusiasmo, grazie ai quali siamo riusciti ad affermarci nel mondo della setacciatura.

La nostra struttura è contraddistinta da una forte flessibilità, la quale ci permette di ottenere significativi immediati risultati.

Il contatto diretto con le problematiche del cliente stimola costantemente la nostra progettualità.

Offriamo una garanzia assoluta di qualità, e garantiamo da sempre il miglior funzionamento del vibrovaglio realizzato ad personam.

Siamo un'azienda 100% Made in Italy; ogni nostro vibrovaglio viene interamente realizzato all'interno della nostra azienda.

I nostri vibrovagli sono in grado di affrontare setacciate molto difficili, e portate orarie elevate, grazie agli speciali motovibratori installati, progettati per funzionare in continuo 24 ore su 24 per 365 giorni l'anno.



EMILOS srl
Via della Costituzione, 6
42025 Cavriago (RE) - Italy
Tel. 0522 575010
fax 0522 575145
[E-mail: info@emilos.it](mailto:info@emilos.it)
www.emilos.it



CONVEYORS

MH is an Italian Company with 30 years of experience in engineering and building conveyor lines for food packaging. It's product portfolio goes from conveyors for machine connection, elevators, mergers and whatever accessory may be needed to realize a turnkey plant.



MODUL-FLEX



BUFFERING SYSTEMS

MH is specialized in buffering solutions LIFO zero pressure both with single or double spiral for packaged product or FIFO with multiple belt for the naked one.



BAT BUFFER



MERGERS & DIVIDERS

In order to comply with the increasing productivity rate and speed of packaging lines MH developed a set of dynamic mergers & dividers in achieve the correct distribution of products between the primary and secondary packaging machines.



MERGER DU32





25 ANNI DI SOLUZIONI INNOVATIVE, EFFICIENTI E SOSTENIBILI !



TEKNA PARMA S.R.L.

Via G.S. Sonnino, 7 | 43100 PARMA | ITALIA |

I Tel: +39 0 521294824 | Fax: +39 0 521945990

Mail to: tecnico@teknaparma.com |

Web: www.teknaparma.com



POMPE - STRUMENTAZIONE - RACCORDERIA - SCAMBIATORI - VALVOLE

teknaparma.com



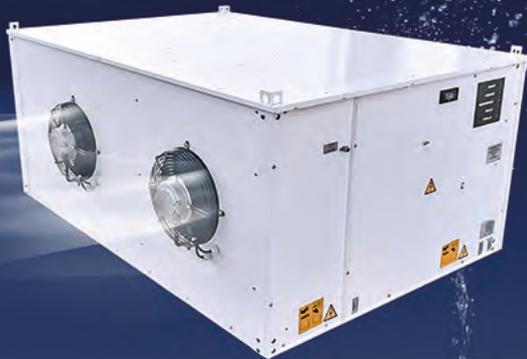


**SPECIALISTS IN
HUMIDITY
MANAGEMENT**

HIGH PRESSURE FOG



DEHUMIDIFICATION



WATER TREATMENT



>01-36

SPECIALE MACFRUT

INDUSTRIA ORTOFRUTTICOLA

>37-53

PRE-IPACK IMA

Aspettando
IPACK-IMA

>54-70

CONFEZIONAMENTO

>71-83

AUTOMAZIONE

>84-98

NEWS

>99-120

FIERE



PND SRL

LANCIA LE NUOVE TAGLIERINE MPC E APC.
PG. 12/14



OLI SPA

LEADER MONDIALE DELLA VIBRAZIONE. 60 ANNI
DI CRESCITA COSTANTE.
PG. 42-43



GB BERNUCCI SRL

È UNA STORICA AZIENDA CHE OPERA NEL SETTORE
DEL CONFEZIONAMENTO ALIMENTARE DAL 1946.
PG. 64/66



SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

Cosa chiediamo a frutta e verdura? Ma che domanda!

Salute, salute, salute. E longevity.

Sono queste o, meglio, è questa la richiesta fortissima che il consumatore rivolge al settore ortofrutticolo.

Ci hanno spiegato che cinque porzioni al giorno di frutta e verdura possono migliorare la salute del nostro organismo e contribuire a mantenerlo vitale e in benessere; allora, che queste porzioni siano totalmente sane dal punto di vista alimentare.

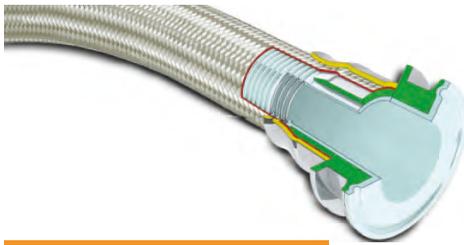
Via quindi a coltivazioni biologiche, residuo zero, lotta integrata, filiera corta e niente trattamenti di tipo invasivo post raccolta. Anche la conservazione e il trasporto sono sotto alla lente di ingrandimento.

Perché solo con le migliori attenzioni frutta e verdura incarnano il mantra di questi ultimi anni: fare bene e fare stare meglio. Loro, sì, ce la possono fare.



TECNOVA HT SRL

CONTROLLI IN LINEA PER L'EFFICIENTAMENTO DELLA PRODUZIONE DI LATTOSIO E PROTEINE DEL SIERO DI LATTE. **PG. 78/80**



ALLEGRI CESARE SPA

TUBI FLESSIBILI PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE. **PG. 88-89**



IPACK-IMA SRL

È SOLD OUT L'EDIZIONE 2025 DI IPACK-IMA CON PADIGLIONI AL COMPLETO. AL VIA LA PROMOZIONE VISITATORI. **PG. 102-103**

In partnership with:



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



NVC NETHERLANDS PACKAGING CENTRE

**EDITRICE
zeus**



Redazione, sede legale e amministrazione:

Editrice Zeus Srl

Via C. Cantù, 16

20831 Seregno (MB)

Tel. +39 0362 244182

+39 0362 244186

web site: www.editricezeus.com

e-mail: info@editricezeus.com

portale: www.itfoodonline.com

skype™: editricezeus

Editrice Zeus: +39 379 2421278

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

Anno XLIV - n. 1 - Febbraio 2025

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

“ L’AGRICOLTURA RIGENERATIVA PER COLTIVARE IL PIANETA DEL FUTURO ”

Tecniche speciali di lavorazione del suolo, scelta accurata delle colture, integrazioni con il bestiame: l’agricoltura rigenerativa mette in campo un know-how millenario per trovare risposte nuove alla grande sfida globale: nutrire il pianeta.



by
**SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI**

Negli ultimi anni, l’agricoltura rigenerativa è emersa come una risposta innovativa alle sfide ambientali e climatiche che il settore agricolo deve affrontare, anche alla luce del costante aumento della popolazione mondiale. Ma cosa si intende esattamente con questo termine? Cosa si nasconde dietro all’idea di un’agricoltura capace di “rigenerare” le proprie risorse?

In sostanza, l’agricoltura rigenerativa consiste in un approccio olistico che mira a ricostituire e migliorare la salute degli ecosistemi agricoli, concentrandosi sul ripristino della fertilità del suolo, l’aumento della biodiversità e il miglioramento del ciclo dell’acqua.

Come ciò avvenga è complesso e articolato, e certamente merita un approfondimento perché, a differenza dell’agricoltura convenzionale, che spesso si concentra sulla massimizzazione della resa a breve termine, l’agricoltura rigenerativa punta a creare sistemi agricoli resilienti e sostenibili nel lungo periodo.

Il che apre nuovi scenari per il futuro, capaci di riorientare i trend attuali. Secondo un rapporto di Emergen Research, nel 2022 l’industria globale dell’agricoltura rigenerativa ha raggiunto una ca-



pitalizzazione di mercato di 8,7 miliardi di dollari, con una previsione di crescita annua del 14% fino al 2032, quando si stima supererà i 32 miliardi di dollari.

Questa crescita è trainata dalla crescente consapevolezza degli effetti negativi delle pratiche agricole tradizionali e dalla domanda di metodi più rispettosi dell'ambiente.

I principi fondamentali

L'agricoltura rigenerativa si basa su una serie di principi chiave che guidano le pratiche agricole verso la sostenibilità e la resilienza. Innanzi tutto, la minima lavorazione del suolo aiuta a ridurre l'alterazione fisica, biologica e chimica per preservarne la struttura e la salute microbiologica.

Secondo uno studio pubblicato dal Rodale Institute, la riduzione della lavorazione del suolo può aumentare la quantità di carbonio organico del suolo del 15% in soli cinque anni, migliorando la sua fertilità e la capacità di trattenere l'acqua.

La copertura permanente garantisce invece che il suolo sia sempre protetto da vegetazione o residui colturali, prevenendo l'erosione e migliorando la ritenzione idrica. Inoltre, la diversificazione delle colture, attraverso rotazioni colturali e consociazioni, favorisce la biodiversità e interrompe i cicli di parassiti e malattie.

Anche qui i dati sono incoraggianti: secondo uno studio della FAO, le aziende agricole che adottano la diversificazione delle colture possono aumentare la produttività fino al 20% e ridurre l'uso di pesticidi del 30%, migliorando la resilienza ai cambiamenti climatici.

Infine, l'integrazione di bestiame, con pratiche come il pascolo rotazionale, contribuisce a migliorare la fertilità del suolo e a promuovere cicli nutritivi naturali, mentre la gestione efficiente dell'acqua prevede l'adozione di tecniche che migliorano l'infiltrazione e la ritenzione idrica, riducendo la necessità di irrigazione e proteggendo le risorse idriche.

Benefici concreti dell'agricoltura rigenerativa

Abbiamo visto come l'adozione di pratiche rigenerative offra numerosi vantaggi, sia ambientali che economici. La salute del suolo viene migliorata grazie a una struttura più stabile e a una maggiore fertilità, il che favorisce una produttività agricola più elevata e riduce l'erosione.



Inoltre, il sequestro del carbonio viene potenziato attraverso la copertura del suolo e l'agroforestazione, contribuendo alla mitigazione dei cambiamenti climatici. Con risultati interessanti, perché dai dati di un rapporto dell'IPCC, le pratiche agricole rigenerative possono sequestrare tra 1,5 e 3,5 gigatonnellate di CO₂ all'anno (equivalenti alle emissioni annue di circa 320-750 milioni di automobili a combustione interna), riducendo significativamente le emissioni di gas serra e migliorando la qualità del suolo a lungo termine.

L'aumento della biodiversità è un ulteriore vantaggio, reso possibile dalla diversificazione delle colture e dalla riduzione dell'uso di pesticidi, il che favorisce una maggiore varietà biologica sia sopra che sotto il suolo. Infine, i sistemi agricoli più diversificati e con suoli più sani risultano essere più resilienti agli stress ambientali, come la siccità o le infestazioni parassitarie.

Esempi di pratiche rigenerative

Diverse tecniche sono utilizzate nell'agricoltura rigenerativa per raggiungere gli obiettivi prefissati. Iniziamo dal cover cropping, una tecnica che prevede la semina di colture di copertura non destinate alla raccolta, come trifoglio o veccia, per proteggere e arricchire il suolo durante i periodi di inattività.

Queste piante migliorano la struttura del suolo, aumentano la ritenzione idrica e favoriscono la crescita di microrganismi benefici. Inoltre, contribuiscono alla fissazione dell'azoto atmosferico nel terreno, riducendo la necessità di fertilizzanti chimici e limitando il rischio di erosione e perdita di sostanze nutritive.

Il compostaggio, invece, prevede l'uso di compost organico per migliorare la struttura del suolo e fornire nutrienti essenziali alle piante, mentre l'agroforestazione,

ovvero l'integrazione di alberi nelle aree agricole, migliora la biodiversità, protegge il suolo e offre ulteriori fonti di reddito.

Il pascolo rotazionale, infine, consiste nella gestione del bestiame attraverso rotazioni pianificate dei pascoli per prevenire il sovrappascolo e migliorare la salute del suolo.

Questo metodo consente di rigenerare il terreno tra un ciclo di pascolo e l'altro, favorendo la crescita di erbe e migliorando la capacità di infiltrazione dell'acqua nel suolo. Inoltre, aiuta a ridurre la compattazione del terreno e stimola una maggiore attività biologica, aumentando la presenza di microrganismi benefici e lombrichi, fondamentali per la fertilità del suolo.

Secondo studi condotti dal Savory Institute, il pascolo rotazionale può aumentare la biomassa vegetale del 20% e migliorare la capacità del suolo di trattenere l'umidità, riducendo l'erosione e contribuendo alla sequestrazione del carbonio.

Sfide e prospettive future

Nonostante i numerosi benefici, l'adozione dell'agricoltura rigenerativa deve affrontare sfide importanti, prima fra tutte le barriere economiche, dovute agli elevati costi iniziali di transizione e a benefici economici che potrebbero manifestarsi solo nel medio-lungo periodo. La resistenza al cambiamento è poi un'altra difficoltà, poiché molti agricoltori sono abituati a pratiche convenzionali e potrebbero essere riluttanti a sperimentare metodi nuovi.

Importantissimi divengono quindi le politiche agricole e gli incentivi pubblici, oggi ancora spesso orientati verso l'agricoltura convenzionale. Un cambiamento di approccio, questo, che può trovare un trigger nella diffusione di conoscenze sulle tecniche rigenerative, essenziale per incentivarne l'adozione su larga scala.

Qualunque sia la prospettiva con cui ci si avvicina al fenomeno, è evidente che l'agricoltura rigenerativa vuole rappresentare una svolta necessaria per il futuro dell'agricoltura globale.

Promuovendo la salute del suolo, la biodiversità e la resilienza climatica, questa pratica offre una risposta concreta alle sfide ambientali attuali.

Affinché diventi una realtà diffusa, è essenziale un impegno collettivo che coinvolga agricoltori, istituzioni e consumatori, nella consapevolezza che un sistema agricolo più sano è alla base di un futuro più sostenibile per tutti.



Industrial Auctions

WWW.INDUSTRIAL-AUCTIONS.COM

Asta online di surplus di macchinari per l'industria di lavorazione delle patate per conto di Quik's Potato Products BV a Hedel (NL)



Asta online di macchinari per la lavorazione di carni e vegetali a Stowmarket (UK)



Asta online di macchinari per l'industria alimentare e magazzino causa chiusura di Pilgrim's Pride Ltd a Coalville (UK)



Asta online di macchinari e magazzino causa chiusura sito produttivo Nadler Feinkost per conto di Progressu GmbH a Bottrop (DE)



Registrati gratuitamente

Trova e fai un'offerta

Vinci

Paga e ritira

PND lancia le nuove taglierine MPC e APC:

stessa funzionalità ma doppia possibilità per il processo dell'ananas

È sempre in crescita l'interesse che ruota attorno all' "esotico" per eccellenza: l'ananas. Frutto che si presta al consumo fresco, ma anche ad altri tipi di trasformazione e rientra tra gli ingredienti fondamentali in una dieta alimentare equilibrata, poiché particolarmente ricco di vitamine.

A fornire una risposta a questo segmento di mercato è PND, specializzata nella realizzazione di macchinari per la lavorazione della frutta e sistemi avanzati per le aziende di IV gamma e per le industrie conserviere, del congelato e del disidratato.

L'internazionalizzazione del prodotto è da sempre uno degli obiettivi dell'azienda, che opera su scala globale ed è fortemente presente in Europa, Sud America, Stati Uniti, Asia, Australia ed Africa.

Un business legato all'export, che vale il 95% del giro d'affari totale, anche grazie a collaboratori multilingue altamente specializzati e formati.

PND, come anticipato, ha immesso sul mercato due nuovissimi macchinari per la trasformazione dell'ananas, allineandosi perfettamente alle moderne abitudini di consumo: la taglierina **MPC** e la taglierina **APC**.

Stessa funzionalità, ma doppia possibilità. In quanto la MPC è manuale e la APC è automatica.

Realizzate completamente in acciaio inossidabile AISI 304, con una base in materiale plastico certificato per il

contatto con alimenti, si tratta di solide apparecchiature da banco, adatte al taglio in fette, spicchi e pezzetti.

Il prodotto così tagliato viene usato per il fresco, sia congelato che dis-

idratato, godendo, quindi, di un ampio ventaglio di utilizzo.

Entrambe nate da richieste specifiche, risultano perfette per essere annesse a linee di produzione.





In cosa differiscono? Per capacità produttiva e velocità di produzione.

Entrambe le attrezzature impiegano un solo operatore al carico; la taglierina

MPC è manuale, pertanto la capacità produttiva dipende dalla velocità e costanza dell'operatore, mentre la APC è semiautomatica e questo permette di lavorare a ciclo continuo, raggiungendo

da i 40 frutti al minuto. Con entrambe le macchine è possibile tagliare da 2 a 12 spicchi, e variare lo spessore della fetta da 10 a 30 mm, a seconda dalle necessità del richiedente.



La sua progettazione ha richiesto sei mesi, dal primordiale studio di movimento alla realizzazione del primo prototipo, e può trasformare l'ananas anche in triangoli di tidbits, un formato standard che i mercati mondiali stanno fortemente richiedendo.

Per quanto riguarda il modello APC, il processo produttivo consiste nel caricamento dei frutti prima su un nastro di carico, cosicché il prodotto viene trasferito ad un sistema di taglio a rondelle. Subito dopo avviene il taglio a spicchi, a rondelle o a cubetti, in base alle richieste del cliente.

La APC è totalmente meccanica, quindi semplice da utilizzare (i suoi componenti sono intercambiabili, ottimali per manutenzione e sanificazione), sicura, in quanto le fustelle sono protette da carter e anche facilmente accessibile, poiché dotata di porte apribili ma con sensori di sicurezza. Sono, inoltre, garantite ottima resistenza sia all'usura che al tempo.



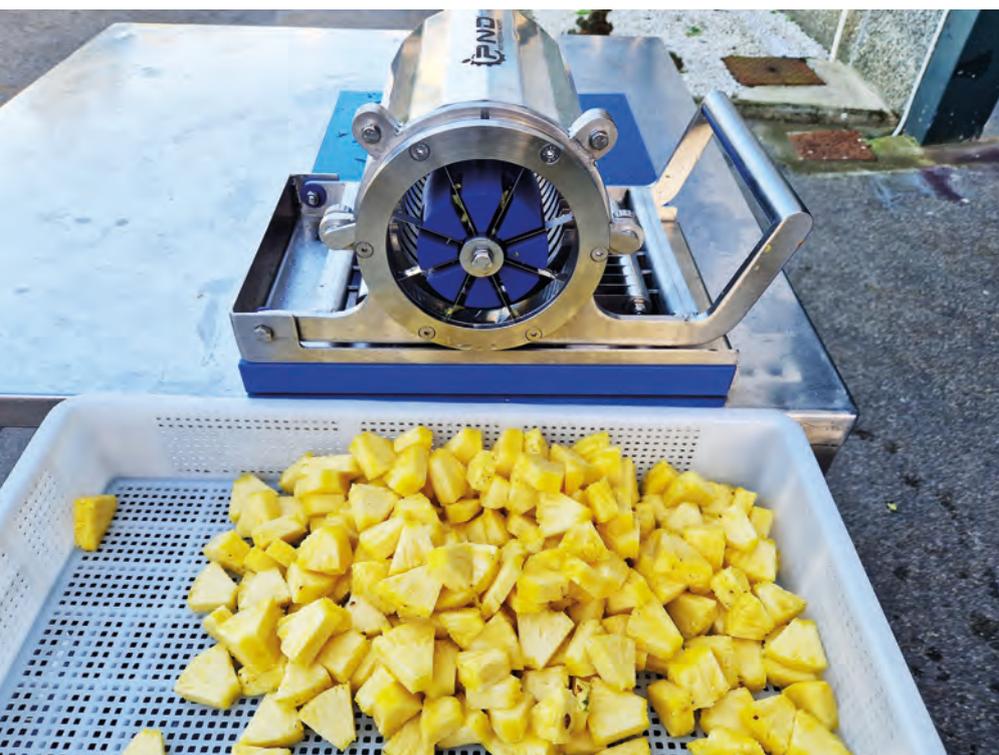
PND, che quest'anno festeggia 25 anni di attività, è riuscita a conquistare la fiducia dei tecnici del settore e dei clienti, che riconoscono nei suoi

macchinari dei partner insostituibili. Facilità di utilizzo e di integrazione nei processi produttivi e notevole versatilità nelle azioni, dunque, consen-

tono non solo di abbattere i costi, ma anche di perfezionare i risultati, che ad oggi contano oltre 1600 macchine vendute. L'azienda che è in grado, attraverso l'ascolto del cliente, di dare una risposta pronta ai propri acquirenti con linee di lavorazione ad hoc, vincenti e competitive, viene riconosciuta come affidabile sotto molteplici punti di vista: tecnologico, innovativo e post-vendita, con un problem solving spiccato. Grazie ad una forte esperienza maturata nel campo e alla competenza del suo staff specializzato offre, infatti, una customer care rapida ed efficace, che copre ogni latitudine.

È possibile visitare il sito pndsrl.it per consultare il catalogo dei macchinari e visionare le linee disponibili, oltre che tutti gli appuntamenti fieristici internazionali a cui l'azienda ha preso e prenderà parte. 🏠

Per maggiori informazioni è possibile scrivere ad info@pndsrl.it



TARNOS

Macchine vibranti per l'industria ortofrutticola



**Stoccaggio, estrazione,
distribuzione, trasporto,
miscelazione, spolveratura**



**Allineamento e
posizionamento**



**Setacciare, spolverare,
selezionare e
classificare**



Pulizia



Orientamento e separazione



Defogliazione e pulizia



Drenaggio



**Vibratori elettromagnetici
da includere nei tuoi progetti**



**Sollevamento & abbassamento
Riscaldato & raffreddato**

***Dal 1955 dedicata alla progettazione e produzione di macchine
vibranti per la movimentazione di solidi.***

(+34) 91 656 41 12

tarnos@tarnos.com

www.tarnos.com

TARNOS: alimentatori elettromagnetici nell'industria della frutta e della verdura

Nell'industria della frutta e della verdura, l'efficienza e la precisione nella gestione dei prodotti sono fondamentali per garantire qualità e freschezza. Uno degli strumenti più efficaci per raggiungere questo obiettivo è rappresentato dagli alimentatori elettromagnetici. Questi sistemi svolgono un ruolo cruciale nell'automazione dei processi, migliorando la produttività e riducendo gli sprechi.

Gli alimentatori elettromagnetici Tarnos utilizzano vibrazioni controllate per movimentare e dosare i prodotti. Funzionano attraverso un sistema elettromagnetico che genera vibrazioni, permettendo ai prodotti di scorrere lungo una superficie inclinata. Questo movimento facilita un'alimentazione uniforme di frutta e verdura verso le linee di lavorazione, confezionamento o selezione.

Vantaggi nell'industria della frutta e della verdura

1. Precisione nel dosaggio – Questi alimentatori consentono un

controllo preciso della quantità di prodotto trasportato, riducendo gli sprechi e garantendo il rispetto delle specifiche di produzione.

2. Riduzione dei danni – Grazie alle vibrazioni delicate, si minimizzano i danni ai prodotti più fragili, contribuendo a mantenere alta la qualità del prodotto finale.

3. Flessibilità – Gli alimentatori possono essere facilmente regolati per gestire diversi tipi di prodotti, dalle piccole fragole fino a ortaggi di dimensioni maggiori come le zucche.

4. Facilità di pulizia – I vassoi, realizzati in acciaio inox, non solo sono facili da pulire, ma evitano anche la formazione di residui lungo le superfici a contatto con il materiale lavorato,

rendendoli conformi alle rigide normative igieniche dell'industria alimentare.

5. Aumento della produttività – Automatizzando il processo di alimentazione, si riduce la necessità di intervento manuale, permettendo agli operatori di concentrarsi su altre attività e migliorando l'efficienza operativa complessiva.

Gli alimentatori vibranti elettromagnetici vengono impiegati in diverse fasi della lavorazione della frutta e della verdura, tra cui:

- **Selezione** – Aiutano a classificare i prodotti in base a dimensione e qualità prima del confezionamento.

- **Confezionamento** – Facilitano il trasporto dei prodotti verso le macchine per il confezionamento, garantendo un flusso costante.

TARNOS





- **Trasporto** – Vengono utilizzati per spostare i prodotti tra le varie fasi del processo produttivo, contribuendo a preservarne la freschezza.

Gli alimentatori vibranti elettromagnetici rappresentano una soluzione innovativa ed efficiente per l'industria della frutta e della verdura.

La loro capacità di migliorare la precisione, ridurre i danni e aumentare la produttività li rende uno strumento indispensabile nella moderna lavorazione alimentare. Con il continuo evolversi del settore, è probabile che l'adozione di queste tecnologie aumenti, portando benefici sia ai produttori che ai consumatori.

Tarnos progetta e produce apparecchiature vibranti per la movimentazione dei materiali da oltre 60 anni, con il supporto e il know-how di un pioniere del settore come Syntron.

La partecipazione a numerosi progetti e applicazioni nel corso degli anni, anche in diversi settori, ha permesso all'azienda di acquisire l'esperienza necessaria per risolvere problematiche in molti processi critici di gestione dei materiali. 🏠



www.tarnos.com

Più biologico nelle case degli Europei

Più della metà degli italiani ha affermato di avere incrementato il proprio consumo di prodotti biologici negli ultimi 3 anni. Ma anche in Europa, "l'amore" per il biologico non si arresta. Lo rileva una ricerca condotta da SEC Newgate Italia per conto di CSO Italy, la principale realtà dell'ortofrutta italiana, in 4 Paesi: Italia, Danimarca, Francia e Germania.

La ricerca presentata oggi a Milano, presso Palazzo Pirelli, alla presenza dell'Assessore all'Agricoltura, Sovranità alimentare e Foreste della Regione Lombardia, Alessandro Beduschi, ha mostrato come vi sia innanzitutto una grandissima attenzione verso gli acquisti di ortofrutta: il 100% degli intervistati compra frutta e verdura regolarmente e, di questo campione, il 92% l'ha acquistata biologica almeno una volta.

Il numero cresce ancora di più negli altri Paesi con un 94% della Francia, 95% della Danimarca e un 96% considerando la Germania.

La ricerca ha inoltre dimostrato un incremento della percezione del biologico come elemento importante e da

“

Il 52% degli italiani negli ultimi 3 anni afferma di aver incrementato il proprio consumo di ortofrutta biologica: i dati di una ricerca condotta da SEC Newgate Italia per CSO Italy in 4 Paesi Italia, Danimarca, Francia e Germania. Chiude con successo il progetto europeo Made in Nature per la promozione dell'ortofrutta biologica iniziato nel 2022: in 3 anni raggiunte direttamente oltre 13 milioni di persone.

MADE IN NATURE

perseguire nella scelta delle proprie abitudini alimentari.

Nei 4 Paesi analizzati, Italia, Francia, Germania e Danimarca, più del 60% degli intervistati ha dichiarato di ottenere maggior soddisfazione nell'acquisto di frutta e verdura biologica.

Analizzando le motivazioni di questa soddisfazione emerge che il biologico è considerato più sano e naturale dall'80% dei rispondenti e il 50% ritiene che sia corretto sceglierlo perché fa bene anche all'ambiente.

L'acquisto regolare ("tutte le volte che faccio acquisti") di ortofrutta biologica è abitudine solo per il 20% degli intervistati, mentre la maggior parte lo sceglie solo laddove c'è una specifica necessità di consumazione o prodot-





**Assessore all'Agricoltura,
Sovranità alimentare e Foreste
della Regione Lombardia
Alessandro Beduschi**



to. La fotografia in questo senso risulta simile in tutti i 4 Paesi analizzati dove invece cambiano i prodotti biologici più acquistati: in Italia vincono i limoni, seguono poi in ordine mele e pomodori alla pari, arance, kiwi e uva da tavola. Per gli altri Paesi abbiamo al primo posto le mele.

Questo miglioramento di percezione della qualità del biologico non è seguito però da un eguale incremento di propensione alla spesa, solo il 48% degli italiani sarebbe disposto a pagare un 10% in più e solo il 21% pagherebbe fino al 20% in più per il prodotto biologico, mentre il 28% non è disposto a pagarlo di più rispetto all'ortofrutta convenzionale.

Nonostante l'aumento della consapevolezza sull'importanza del biologico

e il suo impatto positivo sulla salute e sull'ambiente, rimangono sfide significative legate alla propensione alla spesa.

Sebbene molti consumatori riconoscano i vantaggi del biologico, un prezzo percepito come più alto rispetto ai prodotti convenzionali rappresenta ancora una barriera riportando nuovamente l'attenzione sulla necessità di attuare strategie mirate a ridurre il divario tra percezione e azione, comunicando con maggiore forza i benefici del biologico in linea con gli obiettivi del progetto Made in Nature.

La ricerca, infatti, si inserisce nel quadro delle attività di Made in Nature, progetto triennale di promozione e informazione finanziato da CSO ITALY

e dall'Unione Europea con la partecipazione di aziende leader nel settore dell'ortofrutta biologica: Brio, Canova, Ceradini Group, Conserve Italia, Orogel e Verybio.

Dopo tre anni di continue attività, la campagna Made In Nature si concluderà questo mese: oltre 13 milioni di consumatori sono stati raggiunti e coinvolti direttamente nelle attività della campagna, 152 mila buyer e operatori di settore hanno avuto modo di interfacciarsi con la campagna e con le aziende partecipanti e le impressioni ottenute sono state oltre 264 milioni.

Un risultato decisamente positivo testimoniato proprio dall'aumento del valore percepito rispetto all'ortofrutta biologica. 🏠

3BIOTIC HUB: nasce una nuova rete di aziende per l'innovazione biotecnologica e la sostenibilità in agricoltura

Creato dalla sinergia tra Sacco, Landlab e Synbiotec, **3Biotic Hub** punta a proporsi come partner di ricerca e applicazione per ottimizzare l'uso di biofertilizzanti, biostimolanti e agenti di biocontrollo per un'agricoltura più **rispettosa, efficiente e innovativa**.

Una rete di aziende specializzate nelle biotecnologie, con una forte attenzione all'evoluzione tecnologica e all'**equilibrio ambientale**, unite da un obiettivo comune: mettere a disposizione del settore agricolo le più avanzate soluzioni in termini di ricerca applicata sul microbioma di piante e suolo e sulla loro influenza nei sistemi agronomici.

Questo è **3Biotic Hub**, un progetto rivoluzionario nato dalla collaborazione di **Sacco, Landlab** e **Synbiotec**, tre eccellenze italiane nel settore Life Science.

L'alleanza si propone di promuovere la ricerca e l'innovazione nella gestione del microbioma vegetale, con un focus specifico sull'efficacia di

biofertilizzanti, biostimolanti e agenti di biocontrollo. L'obiettivo è massimizzare la resa delle coltivazioni attraverso pratiche agricole sostenibili e in grado di affrontare le sfide globali legate alla sicurezza alimentare e alla salvaguardia dell'ambiente.

"Knowledge before Application" è il claim che guida l'operato di **3Biotic Hub**.

L'approccio multidisciplinare della rete si basa su un'analisi approfondita del **microbioma delle piante** e dei **suoli**, un passo essenziale per comprendere e ottimizzare l'efficacia dei **biofertilizzanti** e dei **biostimolanti**; l'approccio unisce studi di phenotyping, performance agronomiche, biochimica e microbiologia del suolo, biologia molecolare ed analisi dei microbiomi vegetali, è così che **3Biotic Hub** si propone come partner strategico per la ricerca.

Il progetto accompagna produttori di biofertilizzanti, distributori, produttori agricoli e Istituzioni Universitarie nella

comprensione e gestione del funzionamento del microbioma delle piante e del suolo; questo approccio consente lo sviluppo e l'applicazione di soluzioni innovative, scientificamente testate per garantire il massimo successo in campo.

"La creazione di 3Biotic Hub rappresenta per Sacco un'opportunità unica per accelerare e migliorare l'innovazione nel settore agricolo. Grazie alla nostra esperienza nella microbiologia applicata e nella produzione di colture microbiche, siamo entusiasti di aver sviluppato e proporre tramite 3Biotic Hub strumenti per massimizzare l'efficacia dei biofertilizzanti e per promuovere pratiche agricole più sostenibili. Il nostro scopo è rispondere alle sfide dell'innovazione in agricoltura, garantendo una maggiore sicurezza ambientale e alimentare."
commenta, Francesco Vuolo Agro Business Developer di Sacco

"La partecipazione di Landlab al network rappresenta una grande oppor-





Francesco Vuolo



Adriano Altissimo



Cristina Verdenelli

tunità per accelerare la transizione verso un'agricoltura sempre più responsabile. Forti della nostra esperienza nella ricerca applicata, siamo entusiasti di poter contribuire allo sviluppo di soluzioni avanzate che ottimizzano l'uso di biofertilizzanti e biostimolanti, migliorando la salute delle coltivazioni e la qualità del suolo. Il nostro impegno rimane focalizzato su una gestione agricola responsabile, capace di coniugare produttività e rispetto per l'ambiente." **dichiara, Adriano Altissimo CEO di Landlab**

"In Synbiotec, siamo orgogliosi di essere parte di 3Biotic Hub, un'iniziativa che incarna l'impegno per l'innovazione e la sostenibilità nel settore agricolo. Grazie alla nostra expertise nella ricerca sui microbiomi delle piante e del suolo, siamo pronti a supportare lo sviluppo di soluzioni biotecnologiche che ottimizzano la resa agricola e promuovono pratiche agricole resilienti e rispettose dell'ambiente." **conclude Cristina Verdenelli R&D Manager di Synbiotec.**

Un impegno per la sostenibilità e l'innovazione

3Biotic Hub risponde alle sfide sempre più urgenti del settore agricolo, che necessita di soluzioni **sostenibili ed efficaci** per ottimizzare tanto la **qualità** quanto la **quantità** delle produzioni agricole, nel pieno rispetto dell'ambiente. Grazie alla sinergia tra le competenze avanzate delle aziende che ne fanno parte, il network si propone come **punto di riferimento** per la ricerca e lo sviluppo di **soluzioni rivoluzionarie** capaci di plasmare l'agricoltura del futuro.

Le aziende partner di 3Biotic Hub Sacco è un'azienda biotech italiana che si propone sul mercato internazionale come produttore e partner negli ambiti ricerca, scale up, produzione e confezionamento di colture microbiche selezionate da impiegare per la realizzazione di alimenti e prodotti probiotici. L'expertise e il know-how Sacco supportano l'industria dei prodotti alimentari, i produttori di integratori e il mondo dell'agricoltura nello sviluppo di prodotti naturalmente ricchi di proprietà funzionali.

Landlab è un'azienda italiana leader nel settore delle biotecnologie

vegetali, specializzata nella ricerca applicata e nello sviluppo di soluzioni pionieristiche per l'agricoltura. Con un focus sullo studio di nuove pratiche agronomiche e sull'impiego di ingredienti naturali, Landlab si dedica a migliorare le coltivazioni, la qualità delle rese e un approccio gentile nella gestione agricola. L'azienda analizza e sviluppa l'efficacia di fertilizzanti speciali, biofertilizzanti, biostimolanti, biopesticidi e altre tecnologie avanzate, contribuendo a potenziare la produttività, la resilienza delle colture e l'ottimizzazione dell'utilizzo delle risorse naturali.

Synbiotec Fondata come spin-off dell'Università di Camerino, è un'azienda biotecnologica italiana specializzata nella ricerca, sviluppo e produzione di probiotici per la salute umana e animale.

I prodotti Synbiotec sono utilizzati in integratori alimentari e alimenti funzionali. Synbiotec si distingue per il suo impegno nella ricerca scientifica e per lo sviluppo di probiotici, biostimolanti e agenti di biocontrollo di alta qualità basati su studi clinici. 🏛️



PPWR: la filiera ortofrutticola chiede una regolamentazione sostenibile e basata sui dati

Alla tavola rotonda di Fruit Logistica, organizzata da Pro Food e Freshfel Europe, le associazioni europee e internazionali si sono trovati per discutere la normativa sugli imballaggi (PPVVR) sollecitando un approccio pragmatico e denunciando il rischio di frammentazione del mercato unico

Un approccio pragmatico e basato sui dati, è quello che chiede la filiera ortofrutticola per discutere le implicazioni dell'implementazione del **Regolamento Imballaggi e Rifiuti da Imballaggio** (PPVVR). La discussione si è svolta durante la tavola rotonda or-

ganizzata da **ProFood** e **Freshfel Europe** a **Fruit Logistica 2025** dal titolo *PPWR Implementation = less sustainability and less internal market? The voice of fresh produce supply chain.*

La tavola rotonda ha posto in evidenza le criticità legate a un approccio ideologico che rischia di compromettere sia la sostenibilità ambientale che il funzionamento del mercato unico europeo. L'adozione del **PPWR**, in particolare il divieto di confezionamento in plastica per frutta e verdura sotto 1,5 kg, è stato al centro del dibattito. Secondo gli esperti intervenuti, il regolamento non tiene conto delle **specificità del**

settore ortofrutticolo, rischiando di compromettere la qualità del prodotto, aumentare gli sprechi alimentari e creare distorsioni nel mercato unico europeo.

Ad aprire il dibattito è stato **Roberto Zanichelli**, rappresentante di **ProFood**, che ha sottolineato come l'attività di advocacy della filiera sia ancora in corso e che vi sia molto lavoro da fare per garantire un'implementazione razionale del PPVVR. Zanichelli ha presentato i risultati dello studio *Prodotti ortofrutticoli e imballaggi primari: uno studio preliminare su impatto ambientale dal campo alla tavola*, realizza-



to dal **Dipartimento di Scienze Agrarie, Forestali e Alimentari dell'Università di Torino**. Lo studio, basato sul metodo Life Cycle Assessment (LCA), ha dimostrato che il packaging in rPET offre prestazioni ambientali migliori rispetto al cartoncino teso, non solo in termini di emissioni di CO₂, consumo di suolo e risorse idriche, ma anche per la riduzione dello spreco alimentare lungo la filiera. *"Non si può affrontare il tema della sostenibilità senza considerare l'intero ciclo di vita del prodotto", ha sottolineato Zanichelli. "Eliminare il packaging in plastica senza alternative concrete può portare a un aumento degli sprechi e a una maggiore impronta ambientale complessiva"*.

A seguire, **Joanna Nathanson**, Head of Sustainability and External Relations di **Freshfel Europe**, ha ripercorso il lungo iter del PPWR e ha messo in evidenza come la sua implementazione sia ancora incerta. *"Abbiamo assistito a un cambiamento nella politica UE: il Green Deal era un'ottima ambizione, ma è mancata l'attuazione"*, ha spiegato. Ha poi evidenziato la discriminazione del settore ortofrutticolo in materia di packaging, nonostante rappresenti solo una piccola percentuale

del packaging totale. *"Dobbiamo garantire un'armonizzazione tra i mercati europei e una sicurezza normativa per permettere investimenti adeguati"*, ha proseguito, sottolineando le significative implicazioni di costo per le aziende che devono riconvertire le linee produttive dal plastico al cartaceo.

A dare voce alla filiera italiana è stato **Massimiliano Del Core**, vicepresidente di **Ortofrutta Italia**, che ha portato il punto di vista della produzione e distribuzione ortofrutticola, presentando i dati raccolti attraverso questionari rivolti ai comitati di prodotto.

"Non si tratta di una battaglia tra plastica e carta, ma della funzione che il packaging svolge per la qualità e la sicurezza dei prodotti", ha spiegato Del Core. *"Senza un adeguato confezionamento, la shelf life dei prodotti si riduce drasticamente, con un impatto significativo soprattutto per l'export. Per molte categorie di prodotti, il packaging non è solo una scelta, ma una necessità. Noi rappresentiamo l'intera filiera, dai coltivatori ai retailer, e parliamo con un'unica voce quando si tratta di packaging"*. La sua analisi ha mostrato come la regolamentazione possa impattare sull'intera catena del valore, dal

produttore al consumatore finale, richiedendo un approccio più equilibrato.

Luc Vanoirbeek, presidente del **F&V Working Group di COPA-COGECA**, ha invece posto l'accento sulle liste di esenzione che ogni Stato Membro potrà stabilire, sottolineando il pericolo di una frammentazione del mercato europeo. *"Ogni Paese avrà una propria lista di esenzione: quanto tempo ci vorrà prima che si trovi una soluzione? Parliamo di un mercato che serve 27 Stati Membri: se ogni Paese elabora le proprie deroghe, il mercato unico verrà compromesso"*, ha dichiarato Vanoirbeek. *"Avremo una competizione distorta tra produttori e distributori, con effetti negativi sulla filiera e sulla libera circolazione delle merci"*. Le associazioni del settore si stanno già attrezzando per lavorare sulle liste di esenzione, cercando di renderle il più ampie e omogenee possibile per ridurre i danni alla competitività del comparto.

A chiudere la sessione di interventi è stato **Daniel Duguay**, sustainability specialist di **CPMA (Canadian Produce Marketing Association)**, che ha portato la testimonianza



dell'esperienza canadese, dove inizialmente il governo aveva proposto restrizioni simili a quelle del PPVVR, ma ha poi cambiato direzione. *"In Canada, abbiamo iniziato a mettere in discussione i presunti benefici teorici di queste misure",* ha spiegato Duguay. *"Attraverso un'analisi basata sui dati, abbiamo dimostrato che i costi superavano di gran lunga i vantaggi, e il governo ha ritirato la proposta. Eliminare il packaging in plastica senza una reale alternativa sostenibile mette a rischio la sicurezza alimentare e la continuità della filiera produttiva. La differenza sta nell'approccio: dobbiamo parlare di funzionalità del packaging, non solo di composizione del materiale".* L'approccio canadese, basato su un confronto costruttivo tra industria e istituzioni, dimostra che è possibile conciliare sostenibilità ambientale ed efficienza economica senza penalizzare settori strategici come quello ortofrutticolo.

Nella fase finale della tavola rotonda, è emerso con forza il ruolo dei retailer: il packaging non è solo una soluzione

per la conservazione del prodotto, ma anche un elemento strategico nella gestione degli spazi di vendita, nella rotazione della merce e nella presentazione dei prodotti ai consumatori. Ridurre il confezionamento senza valide alternative rischia di compromettere la qualità dell'offerta e di generare più sprechi lungo la catena di distribuzione.

Infine, è emersa la necessità di educare i consumatori sul valore del packaging. Daniel Duguay ha sottolineato come il 90% della funzione di un imballaggio avvenga prima che il consumatore veda il prodotto sullo scaffale, contribuendo alla protezione, alla conservazione e alla qualità degli alimenti fre-

schi. Comunicare questo aspetto sarà essenziale per contrastare la percezione negativa del packaging e favorire soluzioni realmente sostenibili.

L'evento si è concluso con un chiaro messaggio: la filiera ortofrutticola continuerà a far sentire la propria voce presso le istituzioni europee, affinché l'attuazione del PPVVR sia guidata da un approccio più equilibrato, che tenga conto delle specificità del settore e dei dati scientifici disponibili, per evitare impatti negativi sulla sostenibilità, sulla sicurezza alimentare e sulla competitività del mercato europeo. 🏛️

www.profooditalia.it



MACFRUT 2025 capitale mondiale delle biotecnologie in orticoltura

La 42esima edizione della fiera della filiera internazionale dell'ortofrutta ospiterà International Symposium on Biotechnological Tools in Horticulture con i massimi esperti da tutto il mondo.

Macfrut capitale mondiale delle biotecnologie applicate all'orticoltura. La fiera della filiera internazionale dell'ortofrutta, in programma al Rimini Expo Centre (6-8 maggio 2025), per la prima volta ospiterà l'International Symposium on Biotechnological Tools in Horticulture (ISHS), promosso dall'International Society of



Horticultural Science (ISHS, società che promuove la ricerca su tutti i settori delle scienze orticole), in collaborazione il Dipartimento di Scienze Agrarie, Alimentari ed Ambienta-

li **dell'Università Politecnica delle Marche**, con il coordinamento di Silvia Sabbadini, Angela Ricci, Luca Capriotti e Bruno Mezzetti.





L'evento vedrà la partecipazione dei massimi esperti mondiali del settore per un'occasione di incontro tra la ricerca biotecnologica delle piante e la filiera produttiva. Nel corso dei tre giorni saranno presentati gli aggiornamenti tecnico scientifici sulle tecnologie applicate alle colture vegetali in vitro, per la propagazione e creazione di nuove varietà resilienti e di elevata qualità.

Più nel dettaglio, le principali tematiche del Simposio verteranno sull'applicazione degli strumenti biotecnologici nell'ambito del settore ortofrutticolo: le colture in vitro, gli studi di genomica funzionale, le varie "omiche" per la genotipizzazione/fenotipizzazione delle piante, le nuove tecnologie di breeding di precisione (Genome editing e cisgenesi/intragenesi), fino agli aspetti legati all'impatto socio-economico, alla biosicurezza, e l'accettazione pubblica relativa all'utilizzo delle biotecnologie nell'ambito ortofrutticolo.

Spiegano i coordinatori del Simposio dell'Università Politecnica delle Marche: "Avere la possibilità di parlare delle migliori e più aggiornate metodologie in campo biotecnologico in un evento come

il Macfrut 2025 rappresenta un'importante opportunità per comunicare il lavoro di diversi gruppi di ricerca, che insieme ad Università, enti privati ed aziende si impegnano quotidianamente per studiare e comprendere i meccanismi e le tecniche atte a rendere la produzione ortofrutticola sempre più sostenibile, sicura e meno dipendente da input esterni.

Le sfide globali che riguardano i sistemi produttivi, anche in risposta agli impatti del cambiamento climatico, richiedono strategie di risoluzione generalmente complesse, e la vasta gamma di approcci biotecnologici può offrire valide soluzioni, agendo su diversi livelli: dallo studio di singoli geni fino alle interazioni tra diversi organismi di un ecosistema.

Il Simposio potrà dunque fungere da catalizzatore per la collaborazione interdisciplinare, per promuovere opportunità di business, accelerando così il motore della ricerca e lo scambio di idee tra esperti del settore". "Obiettivo comune dei diversi contri-

buti scientifici che stanno arrivando da ogni parte del mondo - concludono i coordinatori - è quello di rendere le piante coltivate più 'adattabili' ad agenti di varia natura, come la mancanza d'acqua o l'attacco di patogeni che minano la qualità e la quantità delle produzioni ortofrutticole, nonché la conoscenza e lo studio della funzione e del ruolo dei geni in alcuni processi metabolici fondamentali".

Il **programma** di International Symposium on Biotechnological Tools in Horticulture prenderà il via lunedì 5 maggio con un tour di visite tecniche in campo presso alcune aziende in Emilia Romagna. Da martedì 6 sino a giovedì 8 maggio ci si sposta in Fiera a Macfrut al Rimini Expo Centre con le diverse sessioni del Simposio ospitate in un'apposita area fieristica. La chiusura è prevista per venerdì 9 maggio presso la Biotech school all'Università Politecnica delle Marche ad Ancona. 🏛️

Info e iscrizioni all'evento symposiumbiotechinhort.com

MACFRUT 2025

Energia dagli scarti della filiera dell'olio: **BTS BIOGAS** richiede il brevetto per un sistema che produce biogas usando solo sansa

BTS Biogas, azienda italiana leader a livello mondiale nel settore della digestione anaerobica, ha depositato la domanda di brevetto internazionale presso l'Ufficio Europeo dei Brevetti (EPO) per un sistema che permette di ottenere biogas utilizzando esclusivamente la sansa di olive, ovvero il residuo che permane dopo l'estrazione dell'olio. L'impianto dove è stato sperimentato è il primo in Europa alimentato al 100% con questo materiale organico.

Si tratta di un'innovazione importante per il settore olivicolo, eccellenza del food italiano, che genera circa 700 mila tonnellate di sansa annualmente (fonte: Accademia nazionale dell'olivo e dell'olio, 2019) e dispone quindi di una grande quantità di questa potenziale "fonte di energia".

Il sistema, denominato PhenolTech, è stato studiato dal reparto Ricerca & Sviluppo di BTS Biogas a partire da un caso specifico. Agresti è un gruppo pugliese con sede ad Andria che da tre generazioni gestisce un frantoio e una cantina. Il titolare del frantoio era alla ricerca di un modo per valorizzare in chiave green la sansa di oliva di cui disponeva in grandi quantità. Serviva una soluzione su misura, che evitasse il ricorso a sottoprodotti della zootecnia per diluire la sansa, apporti che avrebbero reso l'impianto dipendente da forniture esterne. Dall'incontro con BTS Biogas è nata l'idea di realizzare un impianto di biogas alimentato al 100% con questo sottoprodotto, dando vita ad un sistema che permettesse di trasformare uno scarto da smaltire in una risorsa preziosa.

BTS Biogas, che è stata la prima azienda in Italia a puntare sui pre-



- *BTS Biogas ha depositato la domanda di brevetto per un sistema che permette di ottenere biogas utilizzando esclusivamente la sansa di olive, un residuo che rimane dopo il processo di estrazione dell'olio;*
- *La soluzione, denominata PhenolTech, è stata sviluppata a partire da un caso concreto, che ha portato alla realizzazione del primo impianto in Europa alimentato al 100% con la sansa;*
- *Grazie a questo sistema, l'impianto trasforma uno scarto in risorsa per produrre energia rinnovabile e fertilizzante organico (economia circolare);*
- *La produzione media annuale è di 4.284.000 kWh di energia elettrica e il processo di digestione anaerobica è stabile;*
- *Allo studio ulteriori ambiti di applicazione del brevetto, per produrre energia rinnovabile a partire da sottoprodotti "difficili" da digerire;*
- *BTS Biogas è stata la prima azienda in Italia a puntare sui pretrattamenti per valorizzare gli scarti e continua a fare ricerca tramite METANlab, laboratorio interno specializzato nel biogas.*

trattamenti per sostituire le costose biomasse tradizionali, ha colto la sfida. Per poter passare dalla teoria alla pratica, era però necessario ridurre la concentrazione di polifenoli (sostanze organiche naturali presenti, tra gli altri, anche nel vino e nel caffè) che avrebbe inibito la digestione anaerobica. Il compito è stato portato a termine dal team di ingegneri di BTS Biogas in collaborazione con i biologi di METANlab, laboratorio interno specializzato.

Nel sistema sperimentato, la sansa è immessa in una prevasca dove, grazie alla speciale tecnologia Phenol-Tech, viene insufflata aria dal basso e si procede all'ossidazione delle sostanze che, nella loro forma molecolare originale, avrebbero costituito un ostacolo. Così pretrattata, la sansa può essere utilizzata, come unico ingrediente per alimentare gli impianti di biogas. Agroenergy, l'azienda del Gruppo Agresti fondata per produrre energia rinnovabile dalle sue 18.000 tonnellate l'anno di sansa, lo fa con ottimi risultati dal 2019 nel suo impianto da 500 kWel per produrre energia elettrica e termica.

Più nel dettaglio, l'impianto genera in media 4.284.000 kWh elettrici l'anno, funzionando per circa 8.580 ore. Il digestato viene invece utilizzato come fertilizzante organico a Km

zero e di alta qualità nei terreni di coltivazione dell'oliva e in un bio-orto, fornendo ottimi risultati in termini di maggiore fertilità del terreno e azzeramento dei costi di concimazione.

Gli ambiti di applicazione di Phenol-Tech, la tecnologia di pretrattamento per la quale il brevetto è in fase di registrazione (International Patent Pending No. PCT/EP2024/064235), sono però ben più ampi: questa può infatti essere utilizzata per qualsiasi sottoprodotto con sostanze che possono potenzialmente inibire il processo di digestione e che, qualora ossidate, non attuano più un'azione negativa.

"BTS Biogas ha fatto dell'economia circolare un pilastro del suo modello di business. Siamo molto orgogliosi di offrire un'unica soluzione a due questioni che riguardano le aziende agricole ed agroindustriali: la produzione di energia sostenibile come contributo del settore alla decarbonizzazione e la valorizzazione dei sottoprodotti", afferma Franco Lusuriello, CEO di BTS Biogas. "Questo progetto dimostra ancora una volta come, grazie all'investimento in R&D, BTS Biogas sia in grado di offrire soluzioni su misura, costruite intorno alle esigenze del cliente. Questa non è la prima richiesta che abbiamo depositato. Negli anni abbiamo già

brevettato altri trattamenti e tecnologie che ci hanno permesso di ottimizzare la produzione di biogas e la gestione degli impianti".

Il sistema di pretrattamento viene al momento utilizzato in un unico impianto, quello di Andria, ma BTS Biogas sta già sperimentando ulteriori ambiti di applicazione. 

BTS è un'azienda italiana, leader a livello mondiale nel settore della digestione anaerobica con oltre venticinque anni di esperienza. Tramite BTS Biogas si occupa della progettazione, della costruzione e della manutenzione di impianti in Europa, Nord America ed Est Asiatico. Dalla sua fondazione ha realizzato oltre 250 impianti che non producono solo energia pulita usando materiali organici e scarti provenienti da enti locali, aziende alimentari e agricole, ma anche fertilizzante in un perfetto esempio di economia circolare. A BTS Biogas si è aggiunta nel Dicembre 2022 BTS DevCo che si occupa dello sviluppo e della gestione diretta degli impianti di proprietà.



Rivoluzione dell'INTELLIGENZA ARTIFICIALE nell'agricoltura pugliese

Simone Pascuzzi, docente di UniBa: «I vantaggi sono risorse ottimizzate, meno errori nella coltivazione, alternativa alla carenza di ricambio generazionale»

Come l'Intelligenza Artificiale può rivoluzionare l'agricoltura? A rispondere a questa, come ad altre domande, sono l'associazione barese **DatX** e **Francesco Vicino**, che ha preparato una tesi di dottorato in "Gestione Sostenibile del Territorio" presso l'Università degli Studi di Bari. Nello specifico, DatX opera nel Sud Italia e si occupa di formazione e supporto alle donne che desiderano intraprendere una carriera nel mondo dell'intelligenza artificiale.

Il lavoro portato avanti dallo studente si intitola **"Impiego delle tecnologie 4.0 in agricoltura di precisione"**.

«In questa tesi ho avuto modo di studiare l'andamento della trasmissione delle vibrazioni generata da uno scuotitore di tronco su alberi di olivo adulti e monumentali, al fine di sviluppare una potatura di rimodellamento della struttura dell'albero (o potatura di precisione) ed efficientare la raccolta meccanica – spiega **Francesco Vicino** -. Inoltre, mi sono occupato dell'analisi delle immagini e dell'applicazione di AI in campo, proponendo uno studio effettuato su piante di melograno. Con il mio lavoro punto a dimostrare come la combinazione di intelligenza artificiale e altri strumenti attualmente utilizzati nell'agricoltura 4.0 (come droni, sensori, camere) possano avere un impatto significativo sulla produzione agricola del territorio, sia in termini quantitativi che qualitativi, ottimizzando l'uso delle risorse, ri-

ducendo gli sprechi (e i costi) e rispettando l'ambiente».

A fare luce sul tema è anche **Simone Pascuzzi**, docente di Meccanica Agraria al dipartimento di Scienze del suolo, della pianta e degli alimenti dell'Università degli Studi di Bari e, fra le altre cariche, è anche membro della Commissione novità dell'Eima di Bologna. Il professore universitario ha seguito il dottorando nell'elaborazione del suo studio.

«Nell'ambito agricolo l'utilizzo dell'AI è utile per diversi scopi – dice il **professore Simone Pascuzzi** -. L'AI è un software in grado di simulare l'intelligenza umana. In ambito agricolo può elaborare dati provenienti da diverse fonti, come quelli storici e dati da sensori (posizionati nel terreno o sulle colture) e/o da cam che visualizzano la vegetazione e il grado di fruttificazione. Il tutto per ottenere informazioni e consigli utili all'agricoltore ai fini di decisioni sul management



aziendale. L'AI è utilizzata anche nel funzionamento di macchine agricole altamente automatizzate, come ad esempio nella robotica agricola, un settore emergente focalizzato sullo sviluppo di piattaforme robotiche a controllo remoto, utilizzate per supportare gli agricoltori e automatizzare alcune attività agricole. Queste piattaforme stanno rivoluzionando il settore agricolo, integrando diverse tecnologie, quali sensoristica avanzata, machine learning, data fusion e intelligenza artificiale. In pratica – prosegue -, in passato l'agricoltore si recava necessariamente di persona nei campi; tramite l'AI si riducono i tempi di lavoro e la fatica umana, ottimizzando le risorse. Inoltre, si abbate anche il margine di errore in fase di coltivazione. I sistemi basati sull'Intelligenza Artificiale sono già in uso nella nostra regione da qualche anno e vengono perfezionati grazie agli studi in continua evoluzione, come quello del mio dottorando. Quest'ultimo si è occupato del riconoscimento di melagrane nel territorio leccese: qui un robot con telecamera riprendeva le immagini degli alberi di melograno. I relativi fotogrammi sono stati usati per valutarne la fruttificazione, tramite un algoritmo di riconoscimento. L'algoritmo è riuscito a riconoscere le melagrane, contarle e valutarne le dimensioni. Il vantaggio di un'operazione del genere? Intanto commerciale e poi sopperire alla carenza di manodopera. Si sta puntando ad automatizzare le operazioni in quanto un rilevante problema dell'agricoltura è la mancanza di un ricambio generazionale. Dunque – conclude -, mettere a punto sistemi di questo tipo può rappresentare il futuro dell'agricoltura. Un futuro a oggi tutto in fase di sviluppo».

Al talk proposto dal Salt Fest, che ha il patrocinio della Regione Puglia, è previsto anche l'intervento di DatX, associazione barese che si occupa di AI, creata da due ragazze di Noicattaro e Putignano.

«L'intelligenza artificiale non ruba il



lavoro a nessuno, come molti pensano, piuttosto può creare maggiore occupazione, riducendo il gender gap sia nell'agricoltura che nell'informatica – commentano **Clelia Spinelli** e **Sabrina Sforza** di **DatX** -. Il no-

stro intento è spronare le donne a intraprendere una professione nel mondo tech, supportandole con corsi di formazione gratuiti. Ci poniamo, dunque – concludono -, come un ponte tra le aziende e le candidate». 🏠



Processi innovativi a tutto vapore per CFT GROUP con i giunti rotanti Kadant

CFT Group, importante realtà nel settore degli impianti per l'industria alimentare, offre soluzioni all'avanguardia; macchinari e linee di produzione complete, realizzati negli stabilimenti di Parma, sono utilizzati all'interno di aziende in tutto il mondo. Al funzionamento affidabile e costante concorrono un'accurata progettazione, un servizio di assistenza inappuntabile e naturalmente la scelta di materiali e componenti di prim'ordine: per questo il partner di CFT Group per i giunti rotanti è Johnson-Fluiten.

Da 80 anni CFT Group, azienda con sede a Parma e clienti in tutto il mondo, produce soluzioni per la lavorazione e il confezionamento di cibi e bevande.

Dal 2021 l'azienda è parte di ATS Corporation, leader mondiale nell'automazione industriale: la sinergia con questa grande realtà permette di offrire soluzioni all'avanguardia che incorporano tecnologie avanzate.

CFT Group è apprezzata dalle principali aziende alimentari per i sistemi su misura e il servizio impeccabile; molti



impianti si trovano all'estero ed è particolarmente importante che funzionino perfettamente anche nel lungo periodo, in modo da limitare la necessità di interventi. Per questo la scelta di materiali di qualità e componenti affidabili è fondamentale.

Numerose innovative soluzioni di CFT Group utilizzano i giunti rotanti forniti

da Johnson-Fluiten, azienda all'avanguardia nelle soluzioni per la gestione dei fluidi dei macchinari industriali: ne parla l'Ing. Marco Galeazzi, Technical Product Manager di CFT Group.

Una scelta consigliata

Per Johnson-Fluiten il settore alimentare è da sempre al centro dell'attenzione: l'azienda dedica risorse alla ricerca finalizzata a creare e perfezionare le soluzioni per questo segmento e offre una vasta gamma di giunti rotanti per soddisfare le numerose e varieghe esigenze delle industrie del Food & Beverage. Un investimento che ha portato i suoi frutti anche in termini di notorietà.

"Abbiamo scelto Johnson-Fluiten perché conoscevamo già la loro reputazione nel settore e ne avevamo sentito parlare positivamente da altre aziende," spiega Galeazzi; "inoltre, la qualità e l'affidabilità dei loro prodotti sono emerse chiaramente dal confronto con le soluzioni di altri produttori".



FOOD PROCESSING SOLUTIONS

SNX, la padronanza del vapore

Fra i molti modelli disponibili nel catalogo Johnson-Fluiten CFT Group ha scelto i giunti SNX prodotti da Kadant, leader globale nella produzione di giunti rotanti per la gestione del vapore. I giunti rotanti scelti sono progettati per l'utilizzo con fluidi quali l'olio dielettrico e il vapore, opzione quest'ultima che risultava ideale per i processi alimentari gestiti dagli impianti prodotti da CFT. Sono pochi i fornitori in grado di progettare e realizzare giunti rotanti in grado di funzionare con il vapore in condizioni equiparabili: i giunti SNX resistono a temperature del vapore che arrivano a 288°C, pressione fino a 35 bar e velocità di rotazione fino a 450 rpm.

Vista la grandissima esperienza nelle cartiere, dove il vapore è ampiamente utilizzato, Kadant Johnson (l'azienda che in partnership con Fluiten Spa ha dato origine a Johnson-Fluiten) è un'istituzione nel segmento dei giunti rotanti per la gestione del vapore: in questo specifico segmento la concorrenza non offre soluzioni allo stesso livello. I giunti SNX non utilizzano cuscinetti ma tenute in grafite, il che li rende ideali per le alte temperature; sono disponibili come giunti standard anche in dimensioni fino ai 4".

"Dopo aver esaminato diverse opzioni disponibili sul mercato, abbiamo scelto i giunti SNX perché sono risultati i più adatti alle nostre esigenze," conferma Galeazzi, che sottolinea: "Il team di supporto ci ha consigliato questa soluzione in base ai requisiti specifici dei nostri processi produttivi. I test condotti hanno confermato che i giunti SNX offrono prestazioni superiori in termini di affidabilità e durata, fattori essenziali per le nostre linee di produzione".

L'ideale per la marmellata

I giunti rotanti SNX sono molto apprezzati nell'industria alimentare in quanto il costruttore è in grado di soddisfare



MAX TEMPERATURE = 288° C

MAX PRESSURE = 35 Bar

MAX SPEED = 450 Rpm



SNX ROTARY JOINT



gli stringenti requisiti FDA (Food and Drug Administration) e EFSA (Autorità europea per la sicurezza alimentare); ma non solo. Questi componenti equipaggiano particolari tenute che permettono al giunto di funzionare senza esigenze di manutenzione per un tempo fino a tre volte più lungo rispetto alle tradizionali tenute in resina.

La perfetta compatibilità con processi che richiedono temperature elevate permette ai giunti rotanti SNX di trovare impiego nella lavorazione di marmellate e altre preparazioni utilizzate nell'industria dolciaria come i topping, dove garantire un riscaldamento uniforme è fondamentale per la qualità del prodotto.

Per questo CFT group ha adottato i giunti SNX per le serpentine rotanti impiegate nella produzione di marmellate e altri prodotti formulati a base di frutta. "L'uso di questi componenti ha comportato numerosi vantaggi, tra cui una maggiore efficienza operativa, una riduzione dei tempi di fermo macchina e una manutenzione più semplice e meno frequente," spiega Galeazzi. "Grazie alla loro elevata qualità costruttiva, abbiamo riscontrato un miglioramento nella stabilità del processo e una maggiore durata dei componenti rispetto ad altre soluzioni provate in passato."

Dulcis in fundo: il supporto

Ma non è solo questione di performances: l'eccellenza qualitativa non sarebbe di per sé sufficiente a garantire la soddisfazione delle aziende che

si rivolgono a Johnson-Fluiten.

Il team dei tecnici Johnson-Fluiten è in grado di comprendere le esigenze del cliente e suggerire la soluzione migliore per ogni processo produttivo: la progettazione accurata dei giunti permette di minimizzare le necessità di manutenzione.

Un insieme di competenza e disponibilità che ha riscosso l'apprezzamento di CFT Group: "il supporto tecnico e la consulenza di Johnson-Fluiten sono stati importanti sia nella fase di prevendita che in quella post-vendita", conferma infatti Galeazzi. "Il team di supporto ci ha affiancato nella scelta del prodotto più idoneo, fornendoci tutte le informazioni necessarie per un'integrazione ottimale nei nostri impianti. Anche l'assistenza post-vendita si è rivelata tempestiva ed efficace".

Una collaborazione fruttuosa

"Siamo pienamente soddisfatti della collaborazione con Johnson-Fluiten, sia per la qualità dei prodotti che per il livello di servizio offerto," ha concluso Galeazzi.

CFT group si unisce così alla lunga lista di aziende di successo che hanno potuto apprezzare, oltre all'affidabilità e la robustezza dei prodotti, anche le capacità di ascolto e la vicinanza alle esigenze del cliente che costituiscono tratti distintivi dell'offerta Johnson-Fluiten. 

www.cft-group.com



**LA LINEA VERDE
GROUP**

Diquesi Dimmidisi Dismoioni

Radici italiane, sguardo europeo

Leader in Europa della quarta gamma e dei piatti pronti freschi.



COMPANY MILESTONES



“SPECIALE BERRIES: IL MEDITERRANEO E LE SUE PREZIOSISSIME GEMME”

I berries dell'area mediterranea, dalle more alle fragole, passando per le bacche di goji e aronia, stanno riscuotendo un grande successo, dovuto alle richieste di consumatori sempre più appassionati di queste gemme dal prezioso potere antiossidante. Un vero concentrato di salute, oggi anche in versione sostenibile, bio e a residuo zero.



by
Elisa Crotti

Il successo dei berries è globale, lo possiamo affermare con certezza. La loro filiera nel Mediterraneo è infatti in forte crescita, trainata da una domanda sempre più elevata di alimenti salutarì e funzionali. Fragole, mirtilli, more e lamponi, insieme a ribes, aronia e bacche di goji, rappresentano una fetta rilevante del mercato globale dei piccoli frutti, stimato oltre i 40 miliardi di dollari. Prima fra tutti, svetta la fragola, che “pesa” per oltre la metà dei berries, la cui crescita produttiva a livello mondiale nell'ultimo decennio è stata del 28%. Ancora più marcato l'incremento del mirtillo, che in un decennio ha registrato un vero e proprio boom delle superfici impiegate per la sua coltura (+128%), passando dai 115mila ettari del 2014 ai 262mila del 2023. E, ancora, le more con un +6,2% nei consumi annui e i lamponi capaci di quadruplicare in dieci anni la produzione, arrivata oggi a 150mila tonnellate.

Tanto successo è dovuto al fatto che l'utilizzo dei berries avviene in moltissimi ambiti, tra cui la nutraceutica, la cosmesi e la gastronomia. Invece, per quanto riguarda la produzione, l'area mediterranea, grazie al suo clima favorevole, gioca un ruolo chiave nella coltura di berries destinati sia al consumo fresco sia alla trasformazione industriale. Spagna, Italia, Marocco, Grecia e Turchia guidano questa crescita, aumentan-



do le superfici coltivate e migliorando le tecniche di produzione per rispondere alle richieste del mercato europeo e internazionale.

In particolare, in questo scenario la Spagna è leader indiscussa nella produzione di fragole, con Huelva come epicentro produttivo. L'Italia, invece, si distingue per la qualità dei suoi piccoli frutti, tra cui fragole, mirtilli, more, lamponi, ribes e bacche di goji, coltivati principalmente in Piemonte, Trentino-Alto Adige e Basilicata. Il Marocco sta emergendo come esportatore strategico per i mercati europei grazie ai costi di produzione più competitivi e alla vicinanza geografica. Tra le principali colture troviamo fragole, mirtilli e lamponi, con un aumento dell'interesse per more e bacche di Goji. Infine, la Grecia e la Turchia completano il quadro, con un'ampia produzione di lamponi e more.

Innovazioni nella coltivazione: dalla genetica alla tecnologia

Come sostenere una crescita costante e una sempre maggiore richiesta da parte del consumatore di berry freschi o lavorati? Come sempre, l'innovazione gioca un ruolo chiave. Il miglioramento genetico ha portato infatti alla selezione di varietà più resistenti ai cambiamenti climatici, capaci di tollerare temperature elevate e ridurre il consumo idrico. Le nuove fragole e i mirtilli a ciclo lungo, ad esempio, stanno consentendo di estendere il calendario produttivo, rendendo le bacche disponibili per periodi più lunghi.

Un altro aspetto chiave è l'adozione di sistemi di coltivazione fuori suolo, comprese le vertical farm, soprattutto in

Spagna e Italia. Questi metodi permettono di ottimizzare le risorse idriche, limitare l'uso di pesticidi e migliorare la resa per ettaro. Parallelamente, l'agricoltura di precisione sta rivoluzionando la gestione delle colture, con l'uso di sensori e intelligenza artificiale per monitorare il fabbisogno idrico e nutrizionale delle piante in tempo reale.

Sostenibilità e sfide della filiera

Se da un lato la spinta tecnologica sta segnando il ritmo della crescita, dall'altro lato la sempre maggiore attenzione all'impatto ambientale sta spingendo i produttori verso pratiche più sostenibili. L'adozione di strategie per la riduzione dell'impronta idrica è fondamentale nelle regioni mediterranee caratterizzate da estati sempre più siccitose e calde. L'irrigazione a goccia e l'uso di sensori di umidità del suolo sono soluzioni sempre più diffuse per ottimizzare il consumo d'acqua.

Un altro punto critico riguarda la gestione della stagionalità. L'espansione della produzione in serra e la selezione di varietà a maturazione scalare stanno permettendo di ridurre la dipendenza dalla stagionalità classica, garantendo una presenza più stabile delle bacche sui mercati, così come da richiesta dei consumatori.

Infine, la lotta integrata sta guadagnando terreno come strategia per la protezione delle colture. Così, invece di affidarsi esclusivamente ai fitofarmaci, sempre più aziende stanno adottando biocontrolli naturali, come insetti predatori e funghi antagonisti, per contenere le malattie delle piante in modo più sostenibile.





I benefici dei berries: concentrati di salute

In un mercato in continua evoluzione, dove l'alimentazione si sta affermando sempre più come un mezzo per promuovere la longevità e il benessere, non stupisce come il settore stia registrando una crescente richiesta di berries biologici e a residuo zero, ossia senza residui di pesticidi o fitofarmaci rilevabili al momento della commercializzazione, pur essendo stato coltivati con tecniche convenzionali. Questa richiesta è trainata proprio dai consumatori, sempre più attenti alla qualità e alla salubrità dei prodotti alimentari. L'Italia e la Spagna stanno investendo molto in tale segmento, puntando su certificazioni di qualità e filiere trasparenti.

Anche il mercato della trasformazione industriale offre nuove opportunità: succhi, polveri, snack a base di bacche liofilizzate e ingredienti nutraceutici sono prodotti in forte espansione. I berries, grazie alla loro ricchezza di antiossidanti, sono sempre più utilizzati nell'industria alimentare e farmaceutica per la creazione di integratori e bevande funzionali.

Per avere un'idea dell'apporto benefico dei berries, si pensi ai mirtilli e alla loro elevata concentrazione di antociani, potenti composti che aiutano a contrastare lo stress ossidativo nelle cellule. Studi scientifici dimostrano come il consumo regolare di queste bacche possa contribuire a ridurre il rischio di malattie cardiovascolari e neurodegenerative.

Anche il consumo regolare di fragole è stato associato a un miglioramento della salute cardiovascolare, grazie alla capacità di ridurre l'infiammazione e migliorare la funzione endoteliale. Inoltre, alcuni studi suggeriscono che possono contribuire a mantenere la salute cognitiva e a ridurre il rischio di malattie metaboliche come il diabete di tipo 2.

E per chi ama i lamponi, studi indicano che il loro consumo regolare può arrivare a migliorare la funzione metabolica. Insomma, ce n'è per ogni gusto.

Uno sguardo al domani

La filiera dei berries nel Mediterraneo si sta consolidando come un segmento in forte espansione, capace di coniugare innovazione, sostenibilità e nuove opportunità di mercato. L'adozione di tecnologie avanzate, la selezione di varietà più performanti e l'attenzione alla qualità stanno permettendo ai produttori mediterranei di restare competitivi su scala globale.

Nei prossimi anni, la capacità di adattarsi ai cambiamenti climatici, di migliorare le pratiche agronomiche e di rispondere alle esigenze di un consumatore sempre più esigente sarà fondamentale per mantenere il ruolo strategico di questa filiera. Inoltre, si stanno esplorando nuovi utilizzi dei berries in ambiti come la cosmesi naturale, la bioplastica e la medicina rigenerativa, aprendo ulteriori prospettive di crescita e innovazione che, certamente, il mercato saprà cogliere.

R.E.T. SRL, Resistenze Elettriche Torino Industriali

Nata con un'impronta artigianale per la costruzione di riscaldatori elettrici industriali in mica, si sviluppa nella realizzazione di prodotti e tecniche per resistenze elettriche a cartuccia sulle richieste del cliente.

Partita dalla zona nord di Torino, l'azienda si sposta nella prima cintura della città, ad Alpignano ingrandendo notevolmente il suo sito produttivo.

Il Made in Italy è il pensiero costante dell'azienda che progetta e realizza interamente i propri prodotti sul territorio nazionale e locale.

Progettazione e cura meticolosa del prodotto sono alla base della filosofia aziendale.

L'approccio che l'azienda pone verso i clienti è di essere non solo un sempli-

ce fornitore ma un partner, seguendo il cliente nelle varie fasi fino all'assistenza post vendita.

Gli investimenti fatti nel corso degli anni per far crescere l'azienda hanno portato il prodotto della resistenza elettrica a cartuccia ad essere il core business spaziando in molteplici settori di applicazione. Infatti vengono eseguite con potenza differenziata, con diverse tipologie di protezione (cavi e tappi filettati), oltre ai vari accessori in base all'utilizzo e alla necessità del cliente.

L'azienda dispone di prodotti standard a magazzino, pronti per essere ultimati in base alla richiesta riuscendo ad eseguire spedizioni in 48h in tutta Italia.

L'organizzazione interna permette di gestire richieste e preventivi in 24h. Ogni anno l'azienda investe su tecnologie e

forza lavoro per offrire prodotti e tempistiche di consegna all'altezza delle esigenze del mercato nazionale ed internazionale.

Infatti vantiamo clienti internazionali che apprezzano il nostro lavoro di partner.

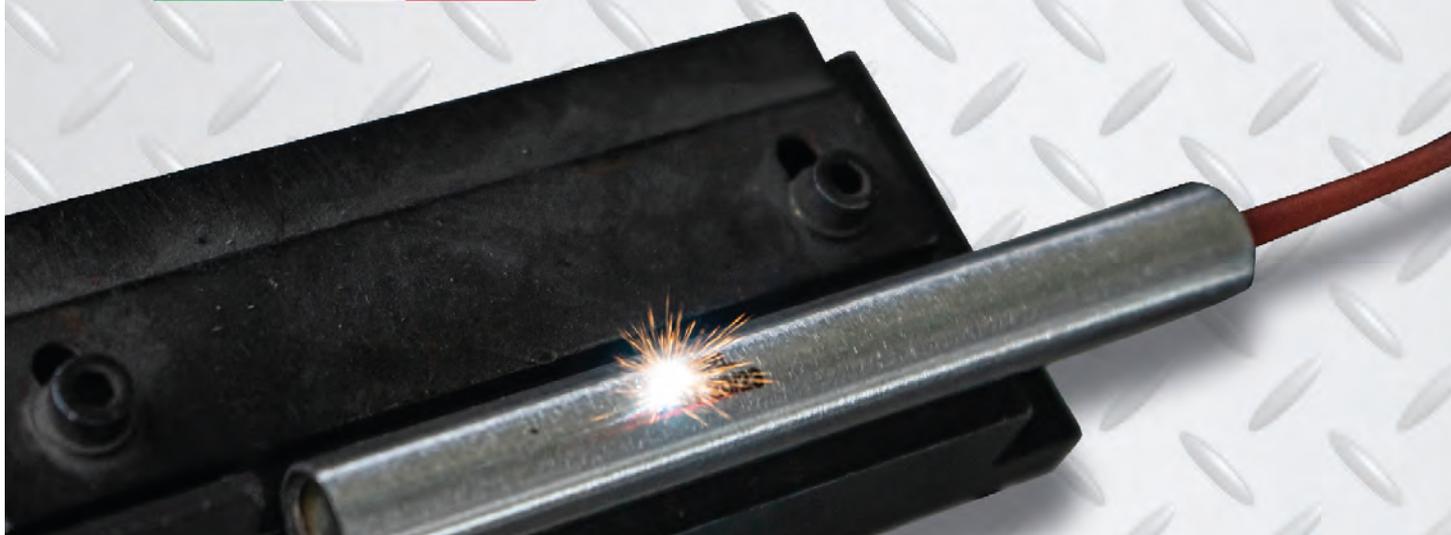
Siamo certi che la nostra partecipazione alla fiera IPACK-IMA ci porti una crescita ed una visibilità nazionale ed internazionale per metterci in contatto con clienti e partner che solidifichino la nostra crescita professionale.

Coloro che scelgono di acquistare un prodotto RET, scelgono un articolo totalmente MADE IN ITALY, qualità elevata nelle materie prime, manodopera locale, consapevoli di investire sul territorio come ieri, oggi e domani. 🏠

www.retorino.it



Una produzione
che non si ferma
da oltre 30 anni



FOCUS ON



Tabella di Valutazione dei Rischi

Macchina: SISTEMA DI ALIMENTAZIONE
 Commessa: HV0807
 Data: Febbraio 2015
 Analista: Pezzano-Orezzano

Contingente	Gravità SE	3-4	5-7	8-10	11-13	14-15	Frequenza FR
Storno parti pericolose	4						2-15
Lesioni permanenti	3						17-24h
Lesioni mortali	2						24h-2anni
Lesioni temporanee	1						2 anni-1 anno

N°	Pericolo N°	Descrizione	PRIMA					Soluzione
			SE	FR	PR	AV	CL	
1	1.3 c)g	Sfocciamento durante il movimento meccanico	4	3	3	3	3	Vedere progetto 1
2	1.4 k	Disconnessione durante il movimento sollevamento	3	3	3	3	3	Vedere progetto 1
3	1.5 j	Impigliamento durante il movimento sollevamento	3	3	3	3	3	Vedere progetto 1
4	1.6 k/min	Atti o abrasioni durante il movimento	2	3	3	3	3	Vedere progetto 2
5	1.7 k	Urto/impatto durante il movimento	3	3	3	3	3	Vedere progetto 2
6	1.9 d/n	Talpa durante il movimento sollevamento	3	3	2	3	3	Vedere progetto 2
7								
8	2.1 h	Urtone durante il collegamento dell'alimentazione	2	3	2	3	3	Vedere progetto 3
9	2.4 d	Elettrocuzione durante il collegamento dell'alimentazione	4	3	2	5	10	Vedere progetto 3
10	2.5 b	Caduta urto durante il collegamento dell'alimentazione	3	3	2	3	3	Vedere progetto 3
11	2.6 a/h	Incendio durante il collegamento dell'alimentazione	2	3	2	3	3	Vedere progetto 3
12								

Note sui Rischi/Rischiosignali per l'utente

1	Soggettiva di avvertenza. Se necessario tranne per l'area interessata. Uso DPI	7
2		7
3		9
4		10
5		11
6		12

ANR_HV0807

giuridico) della Direttiva 2006/42/CE.

- Corretta formulazione delle Dichiarazioni di Conformità CE / Incorporazione.
- **Prove di sicurezza elettrica** previste dalla Norma Armonizzata EN 60204-1:2018 sull'equipaggiamento elettrico delle macchine.

Traduzioni tecniche

- Traduzioni di manuali tecnici da e verso le lingue Europee ed Extraeuropee, realizzate da traduttori madrelingua specializzati nei settori tecnico, commerciale, legale.
- Il servizio offerto rispetta pienamente

i requisiti della norma UNI 10574:2007.

- Glossario personalizzato per ciascun cliente.
- Possibilità di traduzione direttamente sui file sorgente, in qualsiasi formato di impaginazione richiesto dal cliente.
- Supporto dei più avanzati strumenti CAT per la gestione delle ripetizioni su testi simili.

Formazione tecnica

L'esperienza ultraventennale dello staff senior **Micro Style** nel settore della Formazione professionale ci permette di proporre interventi Formativi mirati su tutti gli aspetti della Sicurezza macchine, della Compatibilità Elettromagnetica e della Sicurezza Elettrica, nonché sugli aspetti Normativi e Metodologici.

workshop pratici finalizzati alla corretta applicazione delle Norme:

- EN ISO 13849-1 (Performance Level e Software SISTEMA).
 - EN 60204-1 (Equipaggiamento Elettrico)
 - EN ISO 12100 (Valutazione dei Rischi)
- Con coinvolgimento iniziale del Costruttore possiamo inoltre progettare, e all'occorrenza erogare (sia in lingua Italiana che in lingua Inglese) corsi di formazione sull'Uso e la Manutenzione dei macchinari e delle apparecchiature del Costruttore stesso.

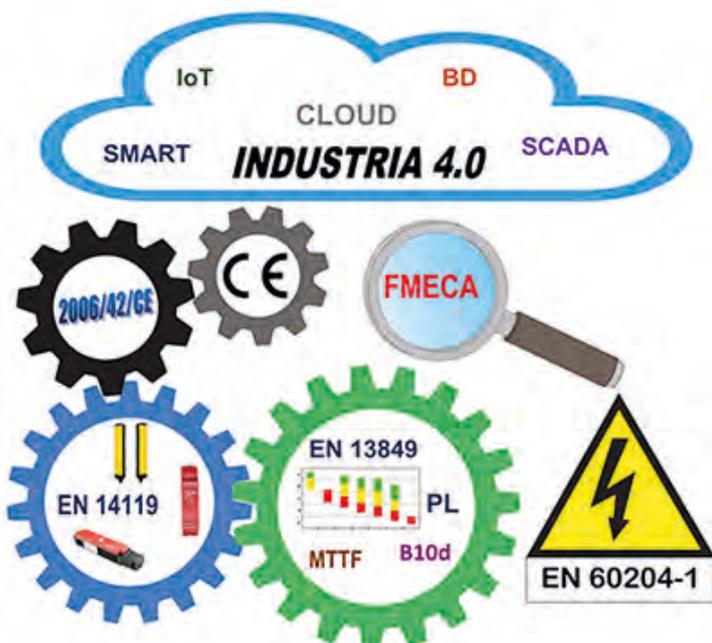
Le nuove frontiere del manufacturing: Industria 4.0

Come tutti i processi innovativi, anche il nuovo paradigma che si sta diffondendo rapidamente nei settori della produzione industriale e della distribuzione richiede un corretto scambio di informazioni.

Come soggetto coinvolto, Micro Style è pronta a raccogliere anche questa sfida e supportare i Costruttori di macchinari a trarre vantaggio dal nuovo mondo dell'Industria 4.0.

Micro Style propone **corsi, seminari e**

www.microstyle.it



MICRO STYLE S.r.l.



SOITRA: innovazione e impianti chiavi in mano per l'industria



Installazione Letto Fluido Glatt

S OITRA S.p.A. è una società nata nel 1956 specializzata nella progettazione, fornitura e installazione di impianti, anche chiavi in mano e di soluzioni tailor-made nei settori industriali in particolare farmaceutico, chimico, cosmetico, alimentare e nutraceutico.

Nel corso degli anni ha acquisito sempre più rappresentanze fino ad arrivare oggi a rappresentare in esclusiva per l'Italia più di 30 aziende di primo ordine produttrici di impianti per l'industria farmaceutica, chimica e alimentare.



L'esperienza acquisita in questo ambito e la stretta collaborazione con importanti Clienti ha fatto sì che, SOITRA sia oggi in grado di associare alla voce Engineering anche tutte le

attività inerenti all'implementazione in campo, dagli acquisti di materiale ed apparecchiature, all'installazione delle stesse e all'avviamento dell'impianto.

Ingegneria

SOITRA ha sviluppato negli anni un approccio operativo che consente, presentando al Cliente un unico responsabile generale, una stretta collaborazione con il committente, dalle prime fasi del progetto fino alla messa in marcia dell'impianto, attraversando tutte le fasi di progettazione, la sua costruzione e validazione, sia esso per un nuovo impianto o relativo ad un revamping.

La profonda conoscenza dei processi chimici e delle biotecnologie da parte della FAUCITANO permette lo sviluppo della progettazione di processo e di realizzare «package» in forma di «skid-mounted» soprattutto di filtrazione e fermentazione per le industrie farmaceutiche, chimiche, alimentari e nelle biotecnologie.

Le competenze SOITRA si sono sviluppate sia nell'ambito degli impianti produttivi di processo sia nell'ambito del confezionamento per polveri, granulati, pellet, liquidi orali, iniettabili, creme, oli, etc..., sia nell'ambito dei sistemi di servizio, sia nell'esecuzione delle attività di qualifica e convalida.

Lo sviluppo di questo approccio operativo ha permesso a SOITRA di diventare oggi un EPC Contractor altamente qualificato e specializzato, in grado di interpretare e soddisfare tutte le esigenze del Cliente.

Le manutenzioni

Soitra possiede una forte organizzazione interna in grado di fornire servizi ai propri clienti, garantendo le seguenti attività, dedicate sia al processo sia al confezionamento chimico, farmaceutico e alimentare, grazie all'efficiente lavoro dell'ufficio "After sales". Grazie alla grossa esperienza acquisita siamo diventati agli occhi della committenza dei veri e propri "problem solver".

- Installazione di macchine e impianti, incluso training agli operatori,



Skid filtrazione

- Contratti di manutenzione con specifiche checklists dedicate per ogni macchina, organizzate con cadenza regolare,
- Vendita di parti di ricambio,
- Installazione parti di ricambio,
- Modifiche e retrofit, anche quelli più complessi,
- Contratti di calibrazione,
- Interventi straordinari,
- Assistenza da remoto per una prima diagnosi,
- I nostri tecnici sono anche chiamati dalle nostre rappresentate, in caso di necessità,
- I tecnici di Soitra hanno tutte le capacità tecnico-professionali, specializzati in meccanica, elettronica e pneumatica. Periodicamente svol-

gono training presso le nostre rappresentate al fine di poter aumentare le proprie abilità, conoscenza, scoprendo i nuovi miglioramenti. Sono inoltre certificati da casa madre per alcune specifiche attività, anche relative alla sicurezza.

Lo staff per tutte le attività appena citate è formato attualmente da 9 tecnici. 🏠

Visita:
www.soitra.it

OLI. Leader mondiale della vibrazione. 60 anni di crescita costante

OLI, da anni leader di mercato nella vendita di vibratori industriali, nel 2021 ha festeggiato ben 60 anni di storia ed ha inaugurato la nuova sede centrale a Medolla (provincia di Modena).

Possiamo vantare una capillare rete di vendita ed assistenza al cliente: 25 filiali commerciali e 36 magazzini nei 5 continenti, riforniti da ben 3 stabilimenti produttivi, due dei quali in Italia (Medolla e Parma).

Nata originariamente per la produzione di vibratori destinati alla vibrazione del calcestruzzo, OLI è cresciuta ad un ritmo costante, fino a diventare un punto di riferimento mondiale in tutti i settori. L'ampia offerta di prodotti, progettati e certificati per rispondere a tutte le

richieste di mercato, combina competitività, affidabilità ed una gestione della qualità certificata a livello globale.

Con la sua competenza tecnica e la preziosa conoscenza del mercato, OLI è un partner credibile, quando si tratta di trovare la soluzione più adatta alle esigenze e necessità di ogni singolo cliente.

A riprova della continua crescita, negli ultimi anni OLI ha implementato, completandola, la gamma di vibratori, progettati specificatamente per le secolatrici e per il settore alimentare. Gli

MVE Milling e gli MVE Stainless Steel hanno subito convinto i mercati, che anno dopo anno hanno incrementato le richieste.

Anche nel settore packaging, OLI conferma di essere un partner strategico grazie alla molteplicità di soluzioni offerte, che vanno da vibratori elettrici anche di piccola taglia, vibratori pneumatici, martellatori, passando per sistemi di fluidificazione "metal detectable", utilizzati per scongiurare eventuali contaminazioni delle polveri alimentari.



FOCUS ON



Non finisce qui, i clienti che si rivolgono a OLI possono contare su un unico partner per la fornitura di:

1. Vibratori industriali: motovibratori elettrici per apparecchiature e macchine vibranti;
2. Agevolatori di flusso: gamma completa di vibratori elettrici e pneumatici per risolvere qualsiasi problema di scorrevolezza;
3. Consolidamento del calcestruzzo: sistemi completi per la vibrazione del calcestruzzo.
4. Elementi elastici

Quali sono vantaggi dei prodotti OLI rispetto ai suoi competitor?

OLI si distingue per diversi vantaggi

rispetto ai suoi concorrenti. Offre un prodotto di qualità ad un prezzo competitivo, garantendo una consegna in linea con le richieste dei clienti.

Molte aziende concorrenti si trovano ad avere, da tempo, problemi legati alla produzione o alla reperibilità del materiale.

OLI riesce invece a soddisfare il cliente sia dal punto di vista economico che di servizio, offrendo consigli tecnici ed applicativi, riuscendo a sviluppare, anche da questo punto di vista, una proficua collaborazione fornitore-cliente.

Quali sono i settori in cui sono richiesti i prodotti OLI?

Parlando di motovibratori, OLI è pre-

sente nel settore edile, negli impianti di betonaggio, in ceramica e premiscelati, impianti per asfalti; industria pesante, nel dettaglio cave e miniere, estrazione e lavorazione degli inerti, fonderie; settore alimentare, come molitoria, pastifici, lavorazione dei vegetali; settore plastico e chimico, riciclaggio.

Spaziamo un po' in tutti i campi, diciamo che la macchina vibrante, che è l'applicazione dove vengono installati normalmente i vibratori, può essere utilizzata, con determinate modifiche, trasversalmente in tutti i settori.

Ogni filiale ha una sua strategia specifica o tutti seguono la medesima linea?

Ogni filiale OLI è responsabile per il suo territorio di competenza.

Per la maggior parte dei casi le strategie le decide la filiale stessa, ma ovviamente ci sono delle linee guida generali e c'è sempre un confronto con la Corporate.

Come avete fatto conoscere il marchio OLI in Italia?

OLI ha iniziato con un elenco di clienti WAM del settore betonaggio.

Da questa lista siamo partiti, contattando e visitando queste aziende.

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

In seguito, hanno contribuito anche, fiere dove abbiamo partecipato come espositori, campagne pubblicitarie, continua ricerca e scouting di nuovi clienti e, canale ancora più importante: il passaparola dei clienti. 🏠

Per conoscere di più sul mondo di prodotti offerti da OLI visita il sito:

www.olivibra.com

VIMACOR: l'italianità nella costruzione delle macchine per imballaggio

La nostra azienda vanta una lunga tradizione nella costruzione di macchine per l'imballaggio, produciamo macchinari efficienti e "custom-made" commercializzati in tutto il mondo.



Eccellenza del Made in Italy

- Qualità dei materiali: materiali di prima scelta, garantiscono robustezza e durata nel tempo
- Innovazione tecnologica: proponiamo soluzioni all'avanguardia per ottimizzare i processi di imballaggio
- Personalizzazione: le nostre macchine possono essere personalizzate per soddisfare le esigenze specifiche di ogni cliente
- Design: design curato e funzionale

Settori di applicazione

- **Alimentare:** per confezionare prodotti alimentari freschi, trasformati e confezionati.
- **Farmaceutico:** per imballare far-

maci e prodotti medicali in modo sicuro e igienico.

- **Cosmetico:** per confezionare prodotti cosmetici e profumi.
- **Chimico:** per imballare prodotti chimici e detergenti.
- **Industriale:** per confezionare prodotti industriali di vario tipo.

Le nostre macchine fardellatrici, skin-pack e angolari sono realizzate con un basso consumo energetico

- **Risparmio energetico:** con un impatto positivo sull'ambiente e sul bilancio aziendale.
- **Minori emissioni:** un minore consumo di energia contribuendo a

una produzione più sostenibile.

- **Efficienza produttiva:** le nostre macchine sono progettate per migliorare l'efficienza produttiva.
- **Innovazione tecnologica:** offriamo soluzioni all'avanguardia per un'industria più sostenibile.

Un pronto servizio post-vendita,

assistenza in tutto il mondo e la soddisfazione del cliente sono il nostro Must, questo ha portato alla realizzazione di macchine sempre più compatte, economiche ed Eco-friendly:

- linee confezionatrici L-sealers e Side-sealers automatiche
- linee angolari semi automatiche e Big-size

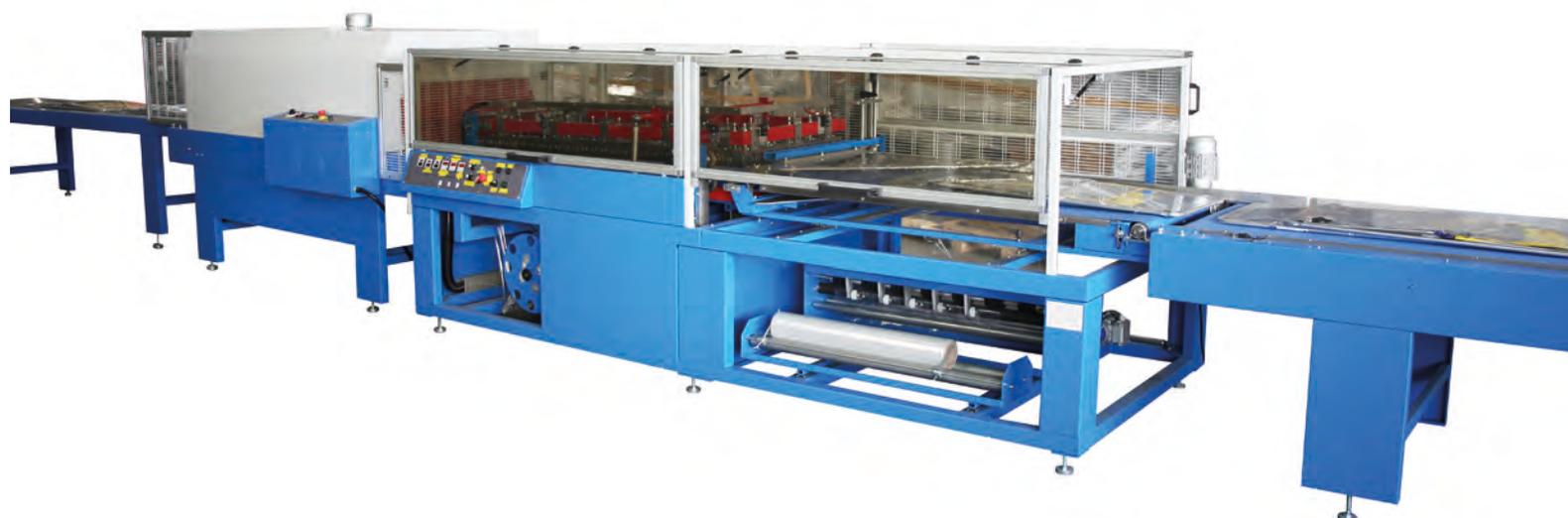




- linee angolari manuali e macchine a campana
- linee confezionatrici fardellatrici automatiche, con nastro frontale o con carico a 90° laterale e con sistema metticartone
- linee confezionatrici fardellatrici semi-automatiche e manuali
- tunnel di termoretrazione ad elevato risparmio energetico
- linee confezionatrici skin-pack e skin-pack fuori misura Big-size
- fustellatrici cutter
- fasciapallet
- fine linea, impilatori e caricatori
- linee in acciaio inox 🏭

Visita il nostro nuovo sito

www.vimacor.it



Carrelli elevatori **INOX SAMAG**: efficienza e igiene al servizio della logistica alimentare

Innovazione, personalizzazione e acciaio inossidabile: i carrelli Samag rivoluzionano la movimentazione delle merci nel settore alimentare.

Nel settore alimentare, dove la sicurezza igienica e l'efficienza operativa sono priorità assolute, la scelta delle soluzioni logistiche può influenzare profondamente la qualità e la competitività aziendale. I carrelli elevatori in acciaio inox di Samag Industriale rappresentano una risposta mirata alle esigenze di movimentazione, coniugando resistenza, tecnologia avanzata e flessibilità progettuale per rispondere alle sfide quotidiane della logistica alimentare.

Igiene e resistenza: l'importanza dell'acciaio inox

Chi opera nella logistica alimentare conosce bene i rigidi requisiti imposti dalle normative sanitarie. L'acciaio inox, grazie alla sua resistenza alla corrosione e alla facilità di sanificazione, è la soluzione ideale per garantire

samag[®] 50
Since 1972
FACILE TRASPORTARE.





condizioni igieniche ottimali. I carrelli inox di Samag sono progettati per rispondere a queste necessità, offrendo superfici lavabili e resistenti agli agenti chimici, caratteristiche indispensabili per le operazioni in ambienti alimentari, anche in condizioni estreme.

Performance ottimizzate grazie alla completa personalizzazione dei modelli

Le esigenze del settore alimentare non sono mai uniformi: ogni azienda si trova ad affrontare sfide operative specifiche legate agli spazi disponibili, ai volumi di stoccaggio, alla gestione del magazzino e alle differenti necessità del prodotto realizzato. Spesso realizziamo soluzioni flessibili in grado di adattarsi a spazi ridotti e configurazioni logistiche complesse.

I carrelli elevatori inox di Samag, progettati con un design compatto e movimenti altamente precisi, facilitano una gestione efficiente del magazzino. La completa personalizzazione dei modelli consente di rispondere a necessità specifiche, assicurando una perfetta integrazione nei processi esistenti

e garantendo la massima versatilità operativa per ogni realtà aziendale. Con oltre 50 anni d'esperienza alle spalle, Samag Industriale è un punto di riferimento nel settore della movimentazione. La sua gamma di carrelli elevatori inox nasce per rispondere alle esigenze specifiche di chi opera nel comparto alimentare, combinando innovazione, robustezza e conformità ai più alti standard igienici.

Essere al fianco delle aziende alimentari significa fornire non solo prodotti, ma soluzioni che migliorano la gestione logistica e rispondono a requisiti normativi sempre più stringenti. Grazie alla possibilità di personalizzazione, i carrelli inox Samag offrono un contributo concreto all'ottimizzazione

dei processi operativi, supportando le aziende nel raggiungimento di standard sempre più elevati. 🏠

Per conoscere tutta la gamma standard di carrelli elevatori Inox visita il sito: www.samag.it

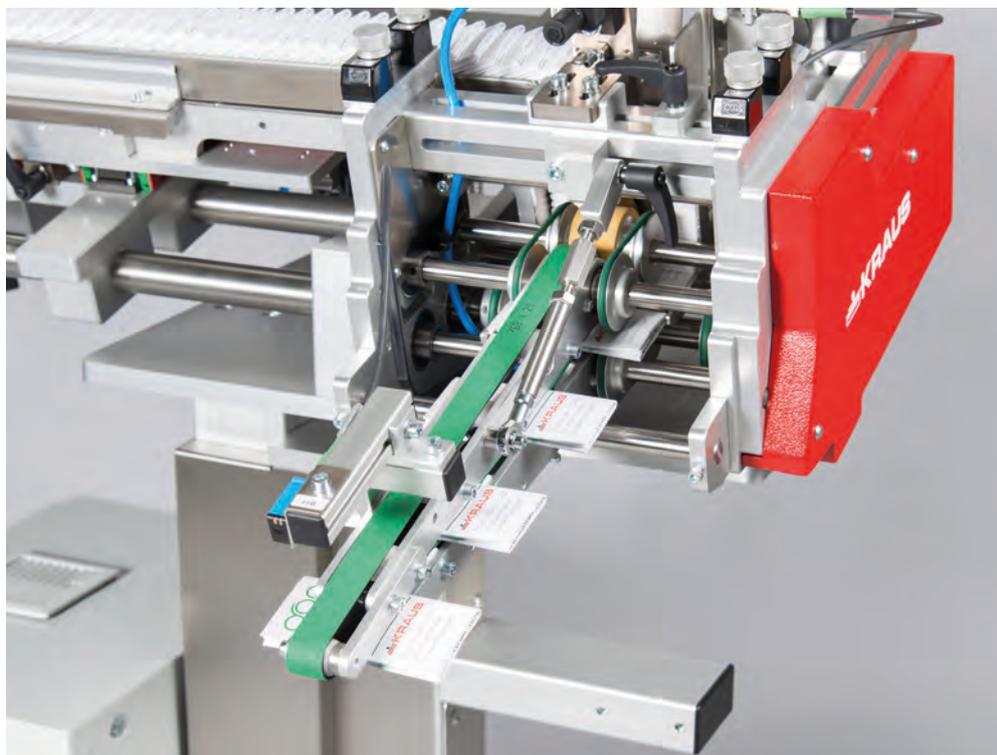


D.C.M. SRL: 50 anni di innovazione nel packaging tra automazione e soluzioni su misura

DC.M. Srl presente sul mercato da 50 anni con sede a Cologno Monzese in provincia di Milano, si presenta come una realtà tecnologicamente innovativa e come partner ideale per le aziende del settore del packaging. Un'unica azienda che propone tante soluzioni adattate ai differenti settori industriali, dal food & beverage passando per il farmaceutico e il cosmetico, fino ad arrivare a quello logistico con soluzioni applicabili anche al settore e-commerce.

D.C.M. è distributrice esclusiva dei marchi Guk, Kraus, Autonox Robotics e BVM Brunner.

La gamma di prodotti commercializzati e il personale esperto e in continuo aggiornamento consentono a D.C.M.





Qualità | Competenza | Innovazione | dal 1974

di fornire le tecnologie migliori per la gestione della produzione e del confezionamento, sviluppando soluzioni su misura per rispondere a specifiche necessità, sia in fase di progettazione che nel post-vendita.

Le macchine commercializzate da D.C.M. sono altamente integrabili anche su linee di produzione già esistenti.

Questo la rende l'interlocutore ideale per i costruttori, consentendo di ottimizzare il ciclo produttivo dal confe-

zionamento alla logistica e al trasporto. In continua evoluzione è la gamma di robot industriali del brand Autonox Robotics, tutti controller independent, ideali per il settore del confezionamento.

Con più di 300 modelli tra duopodi, Delta da 3 a 5 assi, Antropomorfi da 3 a 6 assi e Scara, D.C.M. è in grado di venire incontro a qualsiasi esigenza garantendo un'alta capacità produttiva e una manutenzione ridotta. 🏠

www.dcm-italia.it



UTZ: contenitori e pallet nell'industria alimentare



Il Gruppo Utz, produttore leader mondiale di contenitori e pallet riutilizzabili, offre una gamma completa di prodotti appositamente studiata per le esigenze dell'industria alimentare. Con decenni di esperienza, soluzioni innovative e una chiara attenzione alla sostenibilità, Utz si è affermata come partner affidabile per lo stoccaggio, il trasporto e la spedizione in settori sensibili quali l'industria alimentare. La produzione a impatto climatico zero combinata con l'uso di plastica riciclata sottolinea l'impegno dell'azienda per la creazione di prodotti sostenibili.

Un prodotto molto apprezzato nella vasta famiglia di pallet Utz è l'UPAL-H. Questo pallet igienico completamente

chiuso può essere pulito in modo semplice e sicuro, soddisfa i più elevati requisiti igienici e ha trovato numerosissime applicazioni pratiche. L'UPAL-H è disponibile anche in una versione rinforzata per applicazioni speciali in magazzini a scaffalature alte. Inoltre, Utz, offre un pallet certificato per standard H1, che è ampiamente utilizzato anche nel settore alimentare ed igienico, anche questo dal design robusto e dalla facilità di pulizia.

Gli storici contenitori RAKO sono il punto forte, e con il maggior numero di possibili opzioni e dimensioni, della gamma Utz. Questi contenitori universali, utilizzati in tutti i settori da decenni,

sono caratterizzati dalla loro versatilità, elevata stabilità e solidità. Sono facili da pulire, estremamente durevoli e offrono opzioni di applicazione flessibili grazie a un'ampia gamma di dimensioni e opzioni.

Per l'industria della carne e del pesce, Utz offre contenitori specifici E-Performance, appositamente progettati per soddisfare i requisiti di igiene e capacità di carico in questi settori.

Per le spedizioni è disponibile la famiglia di contenitori POOLBOX in varie dimensioni e può essere utilizzata in combinazione con inserti isolati per il trasporto di alimenti (o medicinali) refrigerati.

LOGISTICA-MOVIMENTAZIONE-STOCCAGGIO

Negli anni Utz ha sviluppato i contenitori COOLBOX e FREEZINGBOX appositamente per il trasporto refrigerato nei settori farmaceutico e alimentare. Questi contenitori isolati si basano sulla collaudata serie RAKO e hanno elementi di raffreddamento interni, realizzati appositamente, che proteggono i prodotti sensibili dalle fluttuazioni di temperatura.

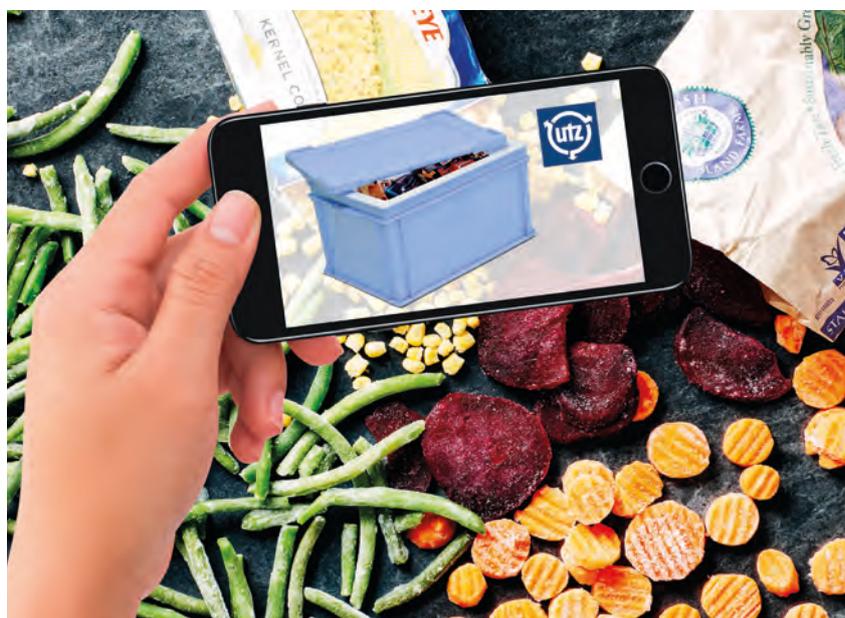
Per gli acquisti da casa e le consegne ai clienti finali, come ad esempio una spesa online, Utz offre pratici contenitori salvaspazio che possono essere inseriti l'uno nell'altro o richiusi riducendo gli ingombri a vuoto.

Questi sistemi salvaspazio e robusti sono stati utilizzati con successo dai negozi online in tutta Europa per anni e contribuiscono ad una logistica efficiente e sostenibile.

La sostenibilità è un aspetto centrale della filosofia aziendale di Utz. Tutti i prodotti sono realizzati ad impatto climatico neutro e, ove permesso dalle normative, viene utilizzata plastica riciclata. L'attenzione di Utz si evince anche dalla presenza, attualmente solo per il territorio svizzero, di un proprio sistema di ritiro e riciclaggio: alla fine del loro ciclo di vita, i prodotti vengono ritirati, riciclati e il granulato ottenuto viene completamente integrato nella produzione di nuovi prodotti. In questo modo, Utz chiude il ciclo dei materiali e contribuisce attivamente alla conservazione delle risorse e alla riduzione degli sprechi.

Il gruppo Utz, grazie alla propria storia ed esperienza e alla continua voglia di innovarsi, sta stabilendo nuovi standard nel settore alimentare con innovativi sistemi di contenitori e pallet che soddisfano i requisiti più elevati. L'azienda combina qualità, funzionalità e consapevolezza ambientale in modo esemplare, rendendola il partner ideale per le aziende alla ricerca di soluzioni affidabili e sostenibili per lo stoccaggio, il trasporto e la spedizione di ogni tipo di merce. 

www.utzgroup.com



La competenza è tutto.

L'ERP CSB-SYSTEM per commercio e logistica

Referente A.Muehlberger

Il CSB-System è un ERP dalla struttura modulare; pertanto, è possibile introdurre le funzionalità che recano il maggiore valore aggiunto in modo totalmente flessibile e per step liberamente definibili, cominciando per esempio con generazione di ordini di spedizione sulla base dei dati d'acquisto, giacenze magazzino e dati delle vendite, fino ad arrivare al calcolo industriale e commerciale completo.

Gestione puntuale dei movimenti di magazzino

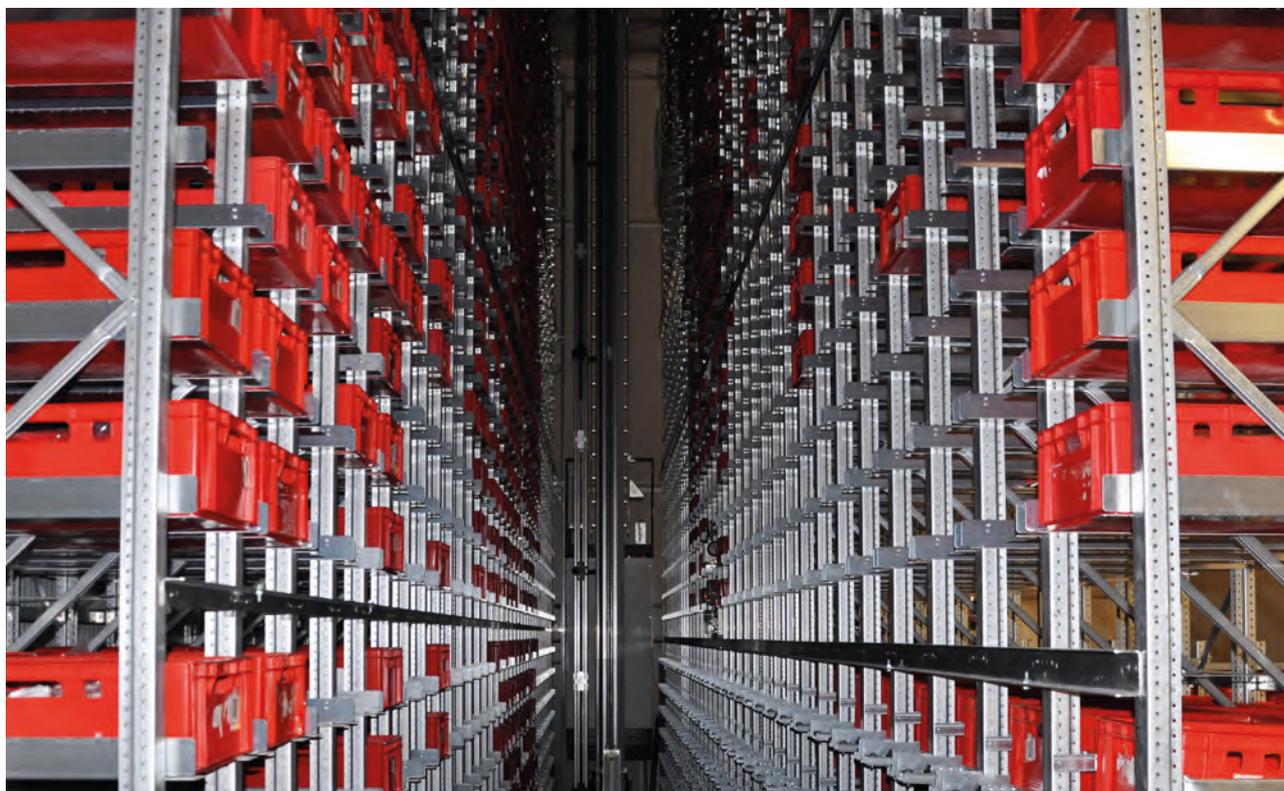
L'ERP CSB-System verifica costantemente la portata delle scorte con proposte

automatiche per il riordino, il carico e lo scarico sulla base delle disponibilità aggiornate. In questo modo, si raggiunge la copertura del 100% dei componenti necessari per la distribuzione, con il minimo impegno di capitale possibile. Si spazia dalla gestione di più unità di misura, quali numero di pezzi, chilogrammi (con gestione del calo peso), cartoni, pallets, gio-

stre, carrelli, alla gestione di più date di scadenza, sia interne che esterne; elaborazione e stampa delle etichette EAN 13, EAN128, SSCC, inventari e valorizzazione delle giacenze e del magazzino in qualsiasi momento, gestione FIFO e LIFO e statistiche sono tutte funzionalità standard. È possibile gestire anche i costi di magazzino, inclusi depositi esterni, con



CSB-SYSTEM



L'ERP CSB-System gestisce l'intero flusso di materiali, inclusi nastri trasportatori, deviatori, trasloelevatori, scaffalatori

AUTOMAZIONE

suddivisione liberamente definibile di corsie, piani scaffali e scompartimenti (xyz). Grazie al suo alto grado di integrazione, l'ERP CSB-System è in grado di gestire l'intero flusso di materiali, inclusi nastri trasportatori, deviatori, trasloelevatori, scaffalatori.

Rete integrata per un flusso trasparente di merci e informazioni

Il flusso documentale con fornitori, piattaforme logistiche, filiali e GDO è gestito attraverso EDI o CSB B2B Webshop. Sicurezza alimentare e rintracciabilità si adempiono senza lacune.

Gestione giri, loro ottimizzazione e controllo dei costi di trasporto

Il CSB-System mette a disposizione dei suoi clienti una soluzione integrata per la pianificazione dei giri sfruttando potenziali di ottimizzazione su itinerari, ripartizione, peso e volume di carico nonché impiego di personale e mez-

zi, con lo scopo di ridurre i costi e di aumentare l'affidabilità di consegna. Il mantenimento della catena del freddo e della chiusura delle porte viene documentato integralmente, ottemperando agli obblighi HACCP.

Al termine del giro ha luogo la trasmissione diretta dei dati al CSB-System. Se richiesto, i dati possono essere trasmessi in tempo reale, così da poter visualizzare online in ogni momento la posizione dei camion e di volta in volta lo stato del parco mezzi. Al termine del giro, un'analisi fondata e supportata dal software può fornire informazioni per misurare l'efficienza del giro. A completamento, la possibilità di inserire gli accordi contrattuali con gli spedizionieri (tariffe per tratte, stop, volumi, chilometri, etc.) facilita il controllo dei costi sia a consuntivo che a preventivo.

M-ERP per movimentazione di magazzino ed evasione ordini

Attraverso i dati di fabbisogno in area vendita e produzione, il sistema

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

L'utilizzo di una soluzione mobile consente di ridurre il dispendio di tempo ed i margini di errore nell'evasione degli ordini, con percorsi ottimizzati e verifica online delle richieste specifiche del cliente e rilevazione uscita merci.

Con la sola introduzione dell'M-ERP in picking e vendita, si incide positivamente su mobilità, controllo e produttività. Infine, il CSB-System dispone anche di una soluzione Computer Integrated Manufacturing (CIM) completa di interfacce per sistemi correnti di gestione di magazzini automatici e di trasporto. 🏠

www.csb.com



Una logistica efficace consente di raggiungere l'equilibrio ideale tra qualità dei prodotti, controllo dei costi e prestazioni

“ LA RIVOLUZIONE DEGLI IMPASTI ALTERNATIVI NELLA PIZZA ”

La pizza, simbolo della tradizione gastronomica italiana, sta attraversando un'evoluzione che la porta sempre più vicina alle esigenze moderne dei consumatori.

Negli ultimi anni, la crescente attenzione verso la salute e l'ambiente ha spinto i pizzaioli e i produttori a sperimentare con farine non convenzionali, offrendo soluzioni innovative per impasti che combinano sapore, qualità e benefici nutrizionali.

Tra gli ingredienti alternativi, le farine di legumi, farro e canapa stanno guadagnando popolarità grazie alle loro caratteristiche uniche. Ricche di proteine, fibre e minerali, queste farine sono ideali per rispondere alle richieste di un pubblico sempre più orientato verso diete



a cura di
Walter Konrad



Tutte le immagini: pexels.com

personalizzate, come quelle senza glutine o a basso indice glicemico.

L'uso di queste farine, tuttavia, comporta sfide tecniche: la lavorabilità e la consistenza degli impasti possono risultare meno prevedibili rispetto alle farine di grano tradizionali. È qui che entra in gioco la tecnologia, con soluzioni avanzate che supportano i pizzaioli nella gestione di questi nuovi ingredienti.

Ad esempio, macchinari di impastamento di ultima generazione permettono di ottimizzare la miscelazione e l'idratazione delle farine alternative, garantendo un

risultato uniforme e performante. Inoltre, molte aziende stanno sviluppando strumenti per il controllo preciso della fermentazione, un aspetto cruciale per ottenere impasti leggeri e digeribili.

Attraverso sensori intelligenti e software di monitoraggio, è possibile regolare temperature e tempi in modo ottimale, adattandosi alle caratteristiche specifiche delle farine utilizzate.

Anche la cottura sta beneficiando di innovazioni significative. I forni tradizionali, seppur insostituibili per certi aspetti, stanno integrando tecnologie avanzate



che permettono di controllare il processo di cottura al millisecondo.

L'utilizzo di forni a convezione con sistemi di gestione automatica della temperatura e dell'umidità consente di adattare la cottura alle esigenze di impasti più delicati, preservandone le caratteristiche organolettiche.

In parallelo, i forni a tunnel e quelli con pietra refrattaria riscaldata elettricamente offrono soluzioni versatili, con prestazioni elevate e un ridotto impatto ambientale.

Non meno rilevante è l'aspetto legato al gusto. La sperimentazione con farine alternative ha portato a scoprire combinazioni inedite che esaltano i sapori e aggiungono complessità agli impasti.

L'integrazione di queste farine, insieme a tecniche innovative di cottura, permette di ottenere pizze che non solo soddisfano le esigenze nutrizionali, ma sorprendo-

no anche i palati più esigenti.

Questa rivoluzione nel mondo della pizza non è solo una questione di innovazione tecnologica, ma anche di cultura. Sempre più pizzaioli abbracciano un approccio consapevole e sostenibile, selezionando farine biologiche e ingredienti locali per ridurre l'impatto ambientale. Questo movimento, pur rispettando le radici della tradizione, guarda al futuro con uno spirito di rinnovamento che valorizza la qualità e l'attenzione verso il consumatore.

La pizza, da piatto semplice e universale, si sta trasformando in un laboratorio di sperimentazione, dove tradizione e modernità si incontrano per dar vita a nuove esperienze gustative. E in questo processo, la tecnologia gioca un ruolo fondamentale, dimostrando che innovare non significa abbandonare il passato, ma piuttosto trovare nuovi modi per reinterpretarlo.





Science in Packaging



Sustainable Packaging Solutions



Sugar



Tea, Infusions



Cereals, Pastry, Yeasts



Milk, Derivates, Substitutes



Sweets



Seasonings, Spices



Coffee, Derivates



Sauces



Drinks

Visit our website, scan the QR code!



Innovation, Sustainability and Efficiency since 1965

www.universalpack.it

UNIVERSAL PACK: soluzioni sostenibili per il confezionamento monodose

Universal Pack, leader nella progettazione di macchine per il confezionamento e linee automatizzate per soluzioni monodose, promuove pratiche ecologicamente consapevoli nell'industria alimentare e farmaceutica. Grazie a un approccio scientifico e tecnologico, le soluzioni di Universal Pack garantiscono compatibilità con laminati compostabili e riciclabili, mantenendo efficienza, affidabilità e prestazioni elevate.

Per il pianeta: confezionamento compostabile e riciclabile

La ricerca costante di Universal Pack si traduce in un design ottimizzato per il confezionamento con laminati compostabili, riciclabili e riciclati. Utilizzando strumenti come la Valutazione del Ciclo di Vita (LCA), l'azienda analizza l'impatto ambientale di ogni fase del processo produttivo, dal design delle macchine alla gestione del packaging finale.

Collaborando con i principali fornitori di film globali e grandi multinazionali, Universal Pack offre soluzioni chiavi in mano, permettendo ai clienti di realizzare confezioni sostenibili senza rinunciare a qualità e sicurezza.

Questo approccio riduce significativamente l'impatto ambientale e permette alle aziende di allinearsi con le crescenti aspettative dei consumatori e le normative ambientali internazionali.

Collaborazioni globali per risultati ottimali

Per garantire il massimo livello di innovazione, Universal Pack collabora con fornitori internazionali di film, clienti multinazionali e centri di



Science in Packaging



ricerca universitari. Il cliente fornisce i requisiti iniziali, il fornitore sviluppa il laminato compostabile o riciclabile, e Universal Pack lo testa sui propri macchinari, ottimizzando il processo di confezionamento.

Il supporto scientifico di università e laboratori garantisce l'efficienza e la sostenibilità del risultato finale.

Universal Lab: Science in Packaging

Il Universal Lab è il fulcro di ogni progetto di Universal Pack. Da oltre 30 anni, il laboratorio interno analizza i prodotti e i laminati forniti dai clienti

per garantire che le macchine soddisfino i più alti standard di design, efficienza e affidabilità.

Ogni fase del processo, dalla progettazione alla revisione finale, è supportata da analisi scientifiche che valutano variabili come densità, viscosità e comportamento dei materiali sotto stress.

Non ci limitiamo a progettare macchinari: Universal Pack è un team di scienziati del packaging che lavora per garantire che ogni soluzione sia ottimale sotto il profilo tecnico e sostenibile per l'ambiente.



L'azienda: 60 anni di esperienza e un anniversario speciale

Universal Pack, nata nel 1965, celebra nel 2025 il suo 60° anniversario, un traguardo che testimonia decenni di innovazione, esperienza e leadership nel settore del packaging monodose. In questi sessant'anni, l'azienda ha progettato e installato oltre 8.000 sistemi in 160 paesi, diventando un partner affidabile per le più grandi multinazionali del settore alimentare e farmaceutico.

Questo anniversario rappresenta non solo un momento di celebrazione, ma anche un impegno per il futuro. Universal Pack continua a guidare il settore con macchine VFFS (Vertical Form Fill Seal) per stick-pack, bustine a quattro saldature e linee complete, abbracciando materiali compostabili e tecnologie Industria 4.0.

L'esperienza accumulata negli anni e la continua innovazione sono il cuore del successo di Universal Pack: un'azienda che guarda al futuro con solidi principi e una visione orientata alla sostenibilità e all'eccellenza. 

www.universalpack.it



TRADIZIONE, INNOVAZIONE E QUALITÀ

Il triangolo perfetto di PANIFICIO COLACCHIO

a cura di SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale





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

La tradizione calabrese:
un patrimonio da preservare

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

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

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



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

L'Innovazione che Trasforma il gusto

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

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

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

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

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

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

**Il Risultato:
qualità eccezionale**

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



**ARTE
TRADIZIONALE**

QUALITÀ ECCEZIONALE

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

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

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

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

Tecno Pack
PACKAGING MACHINES

IFP
PACKAGING

SP
general system pack

Skilled®
Group
Think. Make. Move!



GB BERNUCCI è una storica azienda che opera nel settore del confezionamento alimentare dal 1946

La nostra missione che ci accompagna da più di 70 anni è quella di realizzare, stoccare e distribuire prodotti sicuri, a norma di legge e conformi ai requisiti di qualità, ciò grazie anche alla collaborazione con partner internazionali che utilizzano materiali sempre più eco-friendly e riciclabili.

Uno dei prodotti più straordinari che GB Bernucci offre è **Paperseal®**, un vassoio rivoluzionario, ecologico e sostenibile realizzato a partire da un cartoncino pretagliato che viene formato e accoppiato a un liner con barriera.

Paperseal® è brevettato per non avere nessuna interruzione sulla flangia di saldatura, garantendo una tenuta perfetta anche nelle peggiori condizioni di contaminazione.

Disponibile in svariati formati (tra cui B1, B5 e B6 in varie altezze) questo nuovo imballaggio consente una riduzione della plastica fino al 90% rispetto agli equivalenti vassoi tradizionali ed è idoneo per confezionamento skin sottovuoto o in atmosfera modificata (ATM) di un'ampia gamma di prodotti, tra cui formaggi, carne fresca o lavorata, prodotti pronti, alimenti surgelati, snack, insalata e frutta.

La lamina interna sottile può essere facilmente rimossa dalla confezione e smaltita separatamente garantendo un riciclaggio efficiente.

Paperseal® è personalizzabile con una grafica offset di alta qualità fino a 5 colori, questo consente una differenziazione a scaffale e l'eliminazione di eventuali over-packaging con

conseguente riduzione del peso finale delle singole confezioni.

La versione **Cook®** è consigliata per alimenti refrigerati e surgelati pronti con cottura in forno e microonde.

Paperseal® Shape è l'ultima aggiunta al pluripremiato portafoglio di vassoi a base di fibre **Paperseal®**. È perfetto per vassoi **non rettangolari e multi-scomparto**, nonché per vassoi più profondi, e consente una riduzione della plastica fino al 90% rispetto agli equivalenti vassoi tradizionali.

Slimfresh® è invece la soluzione presente nel mercato ormai da diversi anni. Una soluzione di confezionamento costituita da una base in cartoncino che viene laminata con una pellicola alimentare e rivestita da un top come una seconda pelle invisibile



OUR PAPER DIVISION



Security and flexibility

- The patent of the exclusive continuous flange guarantees a perfect weld integrity.
- It does not need a mold change if compared to a traditional plastic trays.

Sustainability

- Up to 80% less plastic than traditional trays.
- It can be recycled in paper thanks to the Aticelca B certification (according to the Italian Law).
- Easy separation of the film from the tray

Full customization

- Inside and outside of the tray, with a print up to 5+5 colors



Innovation

- Our paper-based packaging solutions meet functionality and performance of plastic trays.

Applications

- Refrigerated and frozen meals, with re-heating in the microwave or in a traditional oven.

Customization

- Externally customizable with offset printing up to 5+5 colors.



ECO-SUSTAINABILITY

MULTIFUNCTIONAL



intorno al prodotto. Questo rivestimento offre la possibilità di prolungare la shelf-life dell'alimento garantendogli maggior freschezza e durata nel tempo. Riciclo e sostenibilità guidano il trend di questo imballo che punta a mantenere un'impronta eco-friendly; infatti, con un semplice gesto è possibile dividere la carta dal film garantendo un riciclo efficiente.

La sua duttilità, l'immediata visualizzazione del prodotto e la praticità della confezione sono tra i punti di forza di questo stile di packaging. Inoltre, grazie all'utilizzo della tecnologia offset è possibile pubblicizzare a colori e riportare diverse informazioni comunicative sull'imballo stesso.

Paper2Skin è una novità assoluta per il confezionamento alimentare. Questo sistema brevettato è pensato per il mondo ittico e i prodotti affettati: un pack unico che combina carta con un film plastico sottile, creando un film unico per l'applicazione top skin su prodotti di basso profilo. Disponibile con certificazioni ambientali, senza limiti per formato e personalizzazione.

Nell'affrontare il problema dell'imballaggio eccessivo, **Paper2Skin** riduce non solo la complessità dell'imballaggio stesso ma anche il suo peso. Questa riduzione è in linea con la domanda crescente di opzioni di spedizione più leggere ed economiche, portando a benefici ambientali come la riduzione delle emissioni di carbonio durante il trasporto.

Il materiale si presenta in bobine, dove carta e plastica sono già laminati insieme, e compatibile con vari tipi di stampi come skin, skin protruding e slimfresh®.

Paper2Skin è progettato per un'apertura semplice e veloce, consentendo una facile separazione delle fette del prodotto e migliorando così l'esperienza del consumatore finale. È totalmente stampabile, mentre il taglio laser permette di creare diverse forme per le finestre per una migliore visibilità del prodotto.

Tutte le nostre soluzioni in carta possono essere prodotte con fibre rinnovabili certificate, provenienti da foreste gestite in maniera corretta e responsabile. Si tratta quindi di carta prodotta

nel rispetto dell'ambiente, della biodiversità e dei diritti dei lavoratori e delle popolazioni locali. 🏠

www.gbbernucci.com



Storage and Distribution

CERTIFICATED



Packaging Materials

CERTIFICATED



Sblocca il potere del packaging promozionale di alta qualità per elevare il tuo brand

Quando si tratta di lasciare il segno, non si può ignorare il potere del packaging promozionale di alta qualità. Infatti, l'82% dei brand ha registrato un aumento dell'engagement dei clienti dopo aver rinnovato il proprio packaging (Zipdo), e la stampa digitale offre il metodo perfetto per farlo. Dai design personalizzati accattivanti ai tempi di produzione rapidissimi, la stampa digitale permette di perfezionare il packaging promozionale con facilità, fornendo al tuo brand il vantaggio competitivo necessario per dominare sugli scaffali e online.

Un packaging di qualità che cattura l'attenzione

La stampa digitale consente di ottenere packaging promozionale di gran-

de impatto e immagini vivide che attirano lo sguardo, aggiungendo il "fattore wow" ai tuoi prodotti e rendendoli impossibili da ignorare. Con il 31% degli acquirenti nel Regno Unito e il 54% dei millennials che danno priorità alla qualità quando fanno acquisti (Ideagen), un packaging di alta qualità è essenziale per battere la concorrenza.

Ogni dettaglio del packaging brandizzato risalta, aiutandoti a lasciare il segno con design promozionali, edizioni limitate e collezioni stagionali. In un mondo in cui i consumatori sono sommersi dalle opzioni, un packaging personalizzato di qualità attira l'attenzione, affascina i clienti e lascia un'impressione duratura, mantenendo il tuo brand al centro dell'attenzione.

Velocità, flessibilità e precisione

La stampa digitale trasforma le scadenze strette in opportunità. Permette di ottenere tempi di produzione rapidi e di gestire modifiche dell'ultimo minuto, assicurandoti di essere sempre pronto ad adattarti senza compromettere la qualità. Che tu stia lanciando promozioni stagionali, edizioni limitate o adattandoti a tendenze di mercato in evoluzione, la stampa digitale mantiene il tuo brand agile e sempre un passo avanti rispetto alla concorrenza.

Convenienza ed efficienza nella gestione del rischio

Con la stampa digitale, ordinare esattamente la quantità necessaria di packaging di lusso per i brand è



semplice, riducendo le scorte in eccesso e minimizzando gli sprechi di materiale. Questo è un vantaggio per il tuo brand: non solo riduci i costi eliminando i materiali inutilizzati, ma fai anche un passo avanti verso i tuoi obiettivi di sostenibilità aziendale. La stampa digitale è ideale per testare idee di packaging stagionale o in edizione limitata. Consente di ridurre il rischio, permettendoti di effettuare ordini più piccoli e di sperimentare senza dover impegnarti in una produzione su larga scala. Inoltre, con la stampa digitale puoi stampare più grafiche in un'unica tiratura o modificare i design senza sforzo, offrendoti la massima libertà creativa.

Personalizzazione che crea connessione

I consumatori di oggi vogliono più di un semplice prodotto: cercano un legame. La stampa digitale rende la personalizzazione semplice, dai design su misura ai messaggi persona-

lizzati, fino agli elementi interattivi come i codici QR. Con il 70% degli utenti di smartphone che ha scaricato un'app per la scansione dei codici QR nel 2024 (Deloitte), puoi coinvolgere i clienti con contenuti esclusivi, promozioni o esperienze. La personalizzazione non solo distingue il tuo packaging dalla concorrenza, ma rafforza la fedeltà al brand, lasciando i clienti entusiasti di interagire nuovamente con il tuo marchio.

Un packaging che incrementa le vendite dei tuoi prodotti

Con la stampa digitale, puoi gestire con sicurezza linee stagionali, promozionali ed edizioni limitate con rapidità

e facilità, aiutando la tua azienda a sfruttare le vendite e le tendenze stagionali. Con l'81% delle decisioni di acquisto d'impulso attribuite all'attrattiva del packaging (Research Gate) e il 42% dei consumatori che acquistano prodotti esclusivamente in base al packaging (Zipdo), un packaging personalizzato e di alta qualità potrebbe fare la differenza tra essere scelti o essere ignorati.

Contatta i nostri esperti di packaging per scoprire come il tuo business può sfruttare la potenza del packaging promozionale su misura già da oggi. 🏢

www.smurfitwestrock.com



“ DALLA PIANTA ALLA TAZZA: COME LA BLOCKCHAIN STA RIVOLUZIONANDO IL MONDO DEL CAFFÈ ”

Il caffè, bevanda che accompagna da secoli la quotidianità di milioni di persone, è oggi al centro di una trasformazione tecnologica che coinvolge l'intera filiera produttiva.

La blockchain, spesso associata al mondo delle criptovalute, si sta rivelando uno strumento fondamentale per garantire trasparenza, tracciabilità e sostenibilità nella produzione del caffè, un settore caratterizzato da una complessità che abbraccia coltivatori, esportatori, torrefattori e consumatori.

La blockchain, in sostanza, è un registro digitale immutabile e condiviso che consente di tracciare ogni fase di un processo. Applicata al caffè, permette di seguire il viaggio del chicco dalla pianta alla tazza, registrando informazioni fondamentali come la provenienza geografica, le tecniche di coltivazione, i metodi di lavorazione e le condizioni di trasporto.

Questo approccio non solo assicura una maggiore trasparenza per il consumatore finale, ma offre anche un valore aggiunto ai piccoli coltivatori, spesso penalizzati da una filiera opaca e dominata dai grandi intermediari.

Grazie alla blockchain, i produttori possono dimostrare l'autenticità e la qualità del loro caffè, valorizzando pratiche agricole sostenibili e varietà rare che altrimenti rischierebbero di passare inosservate. Questo strumento offre inoltre una protezione contro le frodi, un problema ricorrente nel mercato del caffè, dove la miscelazione di chicchi di diversa provenienza è una pratica diffusa.

Un altro aspetto fondamentale riguarda il controllo della qualità. Con l'integrazione della blockchain in macchinari moderni per la lavorazione del caffè, come torrefattori intelligenti e sistemi di analisi automatizzata, è possibile registrare ogni dettaglio del processo produttivo. Parametri come la temperatura, il tempo di tostatura e l'umidità possono essere monitorati e condivisi in tempo reale, assicurando una costanza qualitativa e un'esperienza superiore per il consumatore.



A cura della
redazione



Tutte le immagini: pexels.com

La tracciabilità digitale trova applicazione anche nei punti vendita, dove il caffè confezionato o servito al bar può essere accompagnato da un QR code. Scansionandolo, il cliente può accedere a tutte le informazioni relative alla filiera del prodotto, scoprendo non solo la storia dietro il proprio caffè, ma anche l'impegno dei produttori verso la sostenibilità e le comunità locali.

Questa connessione diretta tra chi produce e chi consuma crea un rapporto di fiducia che va oltre il semplice atto d'acquisto, trasformandosi in una forma di consapevolezza e partecipazione attiva.

La blockchain, tuttavia, non è solo uno strumento di marketing. Sta cambiando il modo in cui i produttori interagiscono con il mercato, offrendo opportunità per negoziare prezzi più equi e accedere a finanziamenti basati su dati verificabili. In questo contesto, la tecnologia si pone come alleato strategico per rendere la filiera del caffè più equa e inclusiva, con benefici che si estendono a tutti gli attori coinvolti.

Questa rivoluzione digitale rappresenta anche una risposta alle crescenti preoccupazioni dei consumatori riguardo all'impatto ambientale e sociale del caffè. L'adozione della blockchain, infatti, è spesso accompagnata da politiche di sostenibilità, come la riduzione degli sprechi e l'ottimizzazione della logistica. Inoltre, molti produttori stanno investendo in sistemi di agricol-

tura rigenerativa per migliorare la fertilità del suolo e combattere gli effetti del cambiamento climatico, documentando e condividendo questi progressi grazie alla tecnologia.

In un'epoca in cui la trasparenza è diventata un valore imprescindibile, il caffè dimostra come innovazione e tradizione possano convivere armoniosamente. Grazie alla blockchain, ogni tazza di caffè può raccontare una storia autentica, fatta di luoghi, persone e scelte consapevoli. Una storia che non si limita al gusto, ma invita a riflettere sull'importanza di un consumo più responsabile e informato.



Proteggi ciò che conta.

» Sicurezza alimentare
in qualsiasi forma!



Trova la tua
soluzione!

Preparati ad affrontare **corpi estranei ed errori di peso dei prodotti.**

Lo sapevi che un richiamo alimentare su quattro è causato dalla contaminazione di corpi estranei? Le nostre soluzioni sono progettate per tenere al sicuro il tuo marchio, i tuoi prodotti e i tuoi consumatori da contaminazioni, e non solo. Dalla pesatura degli ingredienti, alla verifica delle ricette e delle quantità di riempimento, fino all'ispezione dell'imballaggio finale.

Siamo qui per te: per la sicurezza alimentare in qualsiasi forma!

- » Ispezione a raggi X
- » Rilevamento dei metalli
- » Controllo peso
- » Controllo statistico di processo

Minebea Intec Italy s.r.l.
Via Alcide De Gasperi, 20 | 20834 Nova Milanese (MB)
Phone +39.0362.36141
Email info.italy@minebea-intec.com

Minebea
intec
The true measure

Protezione da corpi estranei negli alimenti: attenzione all'igiene e alla qualità del prodotto

Nel settore alimentare, i requisiti di igiene e qualità sono molto elevati, a causa di normative internazionali rigorose come HACCP, ISO 22000 e NSF.

Minebea
intec
The true measure



I produttori devono impiegare tecnologie affidabili e precise per rispettare questi standard, pur affrontando l'aumento dei costi di materie prime, energia e lavoro. In questo contesto, Minebea Intec offre soluzioni personalizzate per affrontare queste sfide.

La gestione dei richiami alimentari

Immaginate una riunione urgente in cui il reparto controllo qualità annuncia la presenza di trucioli di metal-

lo in un lotto di prodotti alimentari. Un richiamo è inevitabile, e il team deve gestire una serie di attività urgenti: comunicare con i clienti, fermare la produzione e ispezionare



I requisiti di igiene e qualità dei prodotti nell'industria alimentare sono molto alti.
Image credit: Minebea Intec

le macchine per evitare contaminazioni future. Secondo la FDA e il database RAPEX dell'UE, i corpi estranei rappresentano fino al 23% dei richiami alimentari, con danni significativi in termini di costi e reputazione.

Il sistema HACCP e il ruolo delle tecnologie di Minebea Intec

L'HACCP è un sistema di gestione preventiva della sicurezza alimentare che obbliga i produttori a identificare i rischi (biologici, chimici, fisici) e a definire i punti critici di controllo (CCP) per eliminarli.

Il rilevatore di metalli Mitus® di Minebea Intec, con tecnologia Mi-Wave, è ideale per monitorare questi punti critici.

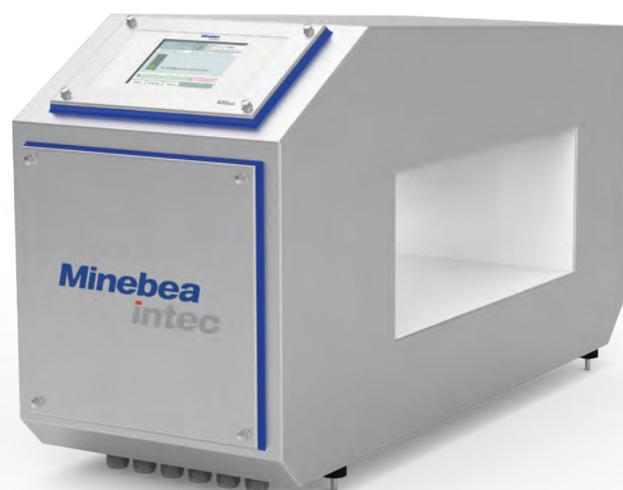
Grazie alla sua sensibilità, rileva anche particelle metalliche minuscole,



ProRecipe XT® è il sistema intuitivo di gestione delle ricette per tutti i processi di formulazione manuali e semiautomatici.
Image credit: Minebea Intec



Con la nuova interfaccia utente Blue HMI è possibile configurare, controllare, testare e verificare facilmente le selezionatrici ponderali, qui montate sulla selezionatrice ponderale igienica Flexus®.
Image credit: Minebea Intec



Grazie all'innovativa tecnologia MiWave, il rilevatore di metalli Mitus® è in grado di rilevare anche i corpi estranei metallici più piccoli, anche con il massimo effetto del prodotto.
Image credit: Minebea Intec



Con la piattaforma di pesatura MiNexx® 3000, è possibile garantire risultati di pesatura affidabili ed estremamente precisi nell'industria alimentare.
Image credit: Minebea Intec

contribuendo alla sicurezza del prodotto.

Inoltre, i sistemi di ispezione a raggi X, come la serie Dymond, non solo rilevano contaminanti metallici, ma anche corpi estranei come vetro, pietre, plastica e ossa.

Questi sistemi svolgono anche un controllo sulla completezza dell'imballaggio e sulla qualità del prodotto, aiutando a rispettare gli standard igienici internazionali.

Standard ISO 22000 e tracciabilità

ISO 22000 stabilisce i requisiti per la gestione della sicurezza alimentare e si integra con l'HACCP per garantire una produzione sicura e tracciabile.

Le selezionatrici ponderali dinamiche di Minebea Intec, che monitorano il peso dei prodotti in tempo reale, aiutano a rispettare questi standard. Inoltre, il nuovo Blue HMI rende l'interfaccia delle bilance più semplice ed efficiente, consentendo

di ottimizzare la tracciabilità e i processi produttivi.

Software per tracciabilità e gestione delle ricette

Minebea Intec offre anche software come SPC@Enterprise e ProRecipe XT®. Il primo raccoglie e memorizza dati di qualità e produzione, consentendo una rapida identificazione dei prodotti in caso di problemi.

Il secondo è utilizzato nei processi di formulazione per garantire un dosaggio preciso degli ingredienti, particolarmente utile nei settori regolamentati come quello alimentare.

Certificazione NSF e MiNexx 3000

La certificazione NSF garantisce che i sistemi di pesatura e ispezione di Minebea Intec soddisfano gli alti standard di igiene.

La piattaforma di pesatura MiNexx 3000®, certificata NSF, è progettata per l'industria alimentare, con

un design igienico che minimizza il rischio di contaminazione e facilita la pulizia.

La sua precisione garantisce che i prodotti siano conformi alle quantità di riempimento richieste.

Assistenza globale di Minebea Intec

Oltre a un ampio portafoglio di tecnologie, Minebea Intec si propone come partner affidabile per i suoi clienti.

L'azienda supporta i clienti in tutte le fasi, dalla consulenza iniziale all'installazione, messa in servizio e assistenza post-vendita.

Questo supporto garantisce una produzione efficiente e conforme agli standard internazionali, consentendo ai produttori di concentrarsi sull'aumento delle vendite anziché sulla gestione delle crisi. 🏢

Visita:

www.minebea-intec.com/it



better together

ITV Pneumatic Srl, tra i maggiori produttori di raccorderia nel settore della **pneumatica** e dell'**automazione industriale**, offre soluzioni efficienti e di alta qualità, ideali per l'**industria alimentare**.

Qualità - Efficienza - Innovazione

- ▶ Automatici in **ottone**
- ▶ Automatici in **AISI 316L**
- ▶ Automatici **alta pressione**
- ▶ **Calzamento**
- ▶ **Compressione**
- ▶ Standard **filettati**
- ▶ Prodotti su specifica del cliente
- ▶ **MOCA** (Materiali e Oggetti a Contatto con Alimenti)

CREATING CONNECTIONS TOGETHER

www.itv-gmbh.de

info@itvpneumatic.com

+39 (0)30 6830758



B&R tra i protagonisti di forum industria digitale

Semplificazione dei processi, riduzione dei tempi, efficienza energetica e produttività con i sistemi mecatronici di B&R

All'interno del proprio spazio, B&R ospiterà un piccolo sistema mecatronico con l'innovativo sistema di trasporto a levitazione magnetica **ACOPOS 6D** che permette, in particolare, di guardare ai processi di produzione in modo lungimirante e performante. Grazie alla levitazione magnetica e ai sei gradi di libertà, il sistema consente infatti di ridurre gli ingombri senza avere tempistiche rigidamente ancorate a un processo di produzione lineare. È ideale anche per la produzione di piccoli lotti con frequenti cambi di design e dimensioni da un prodotto all'altro. All'interno dello stesso spazio sarà inoltre presente un monitor con video

B&R

A member of the ABB Group

B&R parteciperà come espositore alla seconda edizione di Forum Industria Digitale, l'evento ideato dai Gruppi Meccatronica e Software industriale di ANIE Automazione, e organizzato da Messe Frankfurt Italia. L'appuntamento è per il prossimo 5 febbraio a Brescia presso il Brixia Forum.



L'innovativo sistema di trasporto a levitazione magnetica ACOPOS 6D (Immagine: B&R)

dimostrativi sulle soluzioni meccatroniche dell'azienda.

Flavio Renaldini, Training Manager di B&R, sarà poi relatore durante la sessione "Progettazione e Integrazione" con lo speech "Soluzioni meccatroniche per design di macchina innovativi". Ottimizzare i modelli di produzione per renderli flessibili e resilienti alle sfide future è il fulcro del piano Transizione 5.0. Adottando tecnologie meccatroniche avanzate, come sistemi a levitazione magnetica, soluzioni robotiche e sistemi a carrelli indipendenti, B&R mira a ridefinire il concetto tradizionale di macchina. L'obiettivo è ridurre ingombri e consumi energetici, migliorando al contempo prestazioni e flessibilità operativa. Questo approccio ottimizza spazio e risorse, rendendo le linee di produzione più agili e reattive alle esigenze del mercato. Il focus sul movimento diretto del prodotto anziché delle parti meccaniche consente la semplificazione dei processi, la riduzione dei tempi di produzione e l'ottimizzazione dell'efficienza energetica.

B&R parteciperà infine al nuovo **Plug-Fest OPC UA** per mostrare, attraverso due demo, i benefici della tecnologia OPC UA nel contesto degli impianti produttivi. 

A proposito di B&R

B&R, una divisione del Gruppo ABB, è leader globale nell'automazione industriale con sede in Austria. B&R combina tecnologia all'avanguardia con ingegneria avanzata per fornire ai clienti, praticamente di ogni settore, soluzioni complete per l'automazione di macchine e fabbriche, controllo del movimento, HMI e tecnologia di sicurezza integrata.

Con gli standard di comunicazione IoT industriale tra cui OPC UA, POWERLINK e openSAFETY, nonché il software Automation Studio, B&R ridefinisce costantemente il futuro dell'ingegneria dell'automazione.

Lo spirito innovativo che mantiene B&R all'avanguardia nell'automazione industriale è guidato dall'impegno a semplificare i processi e a superare le aspettative dei clienti. Per maggiori informazioni, visita:

www.br-automation.com

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

**MAGAZINES
AND MORE**



editricezeus.com

Publisher since 1981

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

Controlli in linea per l'efficiamento della produzione di Lattosio e Proteine del Siero di latte

Il siero di latte è un sottoprodotto liquido della produzione di formaggio e caseina. È ricco di proteine, lattosio, vitamine e minerali e questi sono conservati nei suoi prodotti finali come il concentrato di proteine del siero di latte (WPC), il siero di latte in polvere ed il lattosio. Il siero di latte costituisce l'80-90% del volume totale di latte che entra nel processo. Viene elaborato mediante ultrafiltrazione (UF), osmosi inversa (RO) o diafiltrazione. Nel corso dell'ultrafiltrazione, il siero viene fatto passare attraverso un filtro a membrana per separare la **proteina del siero come retentato ed il lattosio come permeato**.

Dopo la separazione, entrambi i prodotti vengono concentrati mediante evaporazione. Per ottenere il prodotto in polvere, la proteina del siero di latte viene alimentata verso un essic-

catore a spruzzo. Invece il lattosio viene cristallizzato e separato dalle acque madri mediante centrifugazione ed essiccato in essiccatore a letto fluido. I prodotti finali in polvere vengono quindi imbustati.

Il concentrato di proteine del siero di latte (WPC) è una polvere che contiene il 35-85% di proteine nella sostanza secca. Per ottenere una concentrazione proteica superiore all'80%, viene applicata la diafiltrazione e quindi viene aggiunta acqua all'alimentazione UF per eliminare i componenti a basso peso molecolare, rimuovere più lattosio e aumentare la concentrazione proteica in relazione alla materia secca totale.

Il lattosio è il principale costituente del siero di latte e può essere recuperato cristallizzando il siero concentrato non trattato o il siero da cui le proteine sono state rimosse dall'UF. Dopo l'UF, il siero viene prima concentrato per evaporazione al 60 - 62% di sostanza secca e quindi trasferito in vasche di cristallizzazione dove vengono aggiunti i cristalli. Dopo la cristallizzazione, i cristalli vengono separati mediante centrifughe ed essiccati in polvere in essiccatori a letto fluido. Prima del confezionamento anche il lattosio viene macinato e setacciato.

Per l'Operatore ed il Responsabile Qualità sorge il problema di come controllare, in tempo reale, l'effi-



TECNOVA HT

WE MEASURE → YOU CONTROL



analisi fit & forget

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

LA NOSTRA MISSION PER IL FOOD & BEVERAGE

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

DOVE OPERIAMO

Concentrato di pomodoro, yogurt con frutta in pezzi, bevande vegetali



RIFRATTOMETRI

Filtrazione vinacce, produzione birra e vino, colore e torbidità olio di oliva



TORBIDIMETRI
E FOTOMETRI

Viscosità in linea per pomodoro, creme anidre uso pasticceria, gelati e similare



VISCOSIMETRI

Analisi gas e liquidi tecnici per formulazione, confezionamento o lavaggi CIP



INTEGRAZIONI

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

www.tecnovaht.it



ienza di questa produzione complessa al fine di aumentare **la resa dell'impianto** ma contemporaneamente diminuendo **il consumo energetico**.

TECNOVA HT propone per questo processo due specifici analizzatori in **linea a principio rifrattometrico** della serie Polaris di Vaisala, i modelli PR-53-AC (in linea) e PR-53-AP (per serbatoio o reattore) per la misura del brix e della concentrazione in fase liquida.

L'installazione in linea del rifrattometro, sempre con attacco sanitario, può avvenire in più punti della produzione, ad esempio per controllare la concentrazione del retentato dopo l'ultrafiltrazione e prima dell'ingresso nell'evaporatore. Invece, installandolo a valle di questa apparecchiatura, la misura del brix permette sia l'ottimizzazione del consumo energetico che la corretta concentrazione di prodotto alimentare per l'essiccatore.

Anche il sub-processo di cristallizzazione è assistito dal PR-53-AC in quanto questo sensore è in grado di controllare la concentrazione in in-

gresso all'evaporatore ma soprattutto quella in uscita, verso il cuore del processo, verso il cristallizzatore. Il modello ad inserzione PR-53-AP, specifico per il montaggio direttamente nel reattore, è invece utilizzabile per monitorare la sovrasaturazione della soluzione di lattosio e determinare l'esatto punto di semina per un reale miglioramento della resa.

Entrambi gli strumenti sono installabili in modalità stand-alone o collegabili al PLC/SCADA/DCS del Cliente per la trasmissione dati oppure sono disponibili anche con l'elettronica loca-

le touch-screen modello Indigo520 in grado comunque di ritrasmettere il segnale o di connettersi alla LAN aziendale per la classica Interconnessione Macchine.

TECNOVA HT, www.tecnovaht.it, è un team di specialisti che operano sin dal 1974 su tutto il territorio nazionale per offrire al food & beverage la possibilità di una miglior efficienza e competitività attraverso l'implementazione della strumentazione di processo. 🏠

www.tecnovaht.it



MAYR: buone prestazioni per il 2024, auspici positivi per il 2025

Il 2024 dell'industria italiana, dopo un primo semestre sostanzialmente stabile, è stato caratterizzato da prestazioni modeste che hanno accomunato molti settori, in buona parte dovuti alla crescente complessità degli scenari internazionali. L'export ha alleggerito la situazione: grazie agli aumenti in doppia cifra delle vendite verso il mercato USA e l'ancor più notevole crescita di mercati in rapida espansione come l'Arabia Saudita o gli Emirati, la contrazione dei fatturati nel complesso non è stata così dolorosa. Non tutti i segmenti hanno reagito allo stesso modo, naturalmente, e ogni azienda ha una storia distinta: seppure in uno scenario non entusiasmante, molte realtà hanno saputo affrontare la complessità dei mercati e ottenere risultati positivi. È il caso di Mayr Italia, filiale della multinazionale tedesca Mayr, presente da più di trent'anni sul mercato italiano con soluzioni vincenti



per le trasmissioni di potenza. Ne abbiamo parlato con il General Manager dell'azienda, Alberto Surace.

Com'è stato il 2024 di Mayr Italia? Siete riusciti a raggiungere gli obiettivi che vi eravate prefissati nonostante la difficile situazione di molti segmenti industriali?

Anche quest'anno siamo riusciti a rispettare le nostre previsioni di crescita. L'andamento delle vendite non è stato lineare – buono a inizio anno, calmo nel secondo trimestre, più vivace con una ripresa della domanda negli ultimi mesi – ma è stato complessivamente soddisfacente. Questo nonostante il rallentamento di settori ai quali storicamente dedichiamo molte attenzioni, come il packaging o la produzione di macchine utensili. A consentirci di mantenere un livello di prestazioni in linea con i nostri obiettivi è stata l'ampiezza della gamma e la molteplicità di segmenti serviti: il rallentamento di alcuni ha potuto essere compensato dal maggior dinamismo di altri. Per questo ci sentiamo di affrontare il 2025 con un certo ottimismo, confidando che sarà una buona annata almeno per alcune delle industrie che utilizzano i nostri prodotti: la contingenza non consente previsioni precise di lungo termine



ROBA®-drive-checker

perfezionamento di quelle esistenti. La manifattura intelligente rientra a pieno titolo fra le tendenze che si stanno ancora sviluppando. L'ottima accoglienza di ROBA-drive-checker non ci ha quindi sorpreso: il monitoraggio e il conseguente aumento di efficienza degli impianti sono temi sempre più attuali, la cui centralità è destinata a crescere. Per questo i nostri progettisti non si sono fermati ai pur ottimi risultati ottenuti con questa soluzione: il lavoro per migliorarne le prestazioni è costante, in modo che i produttori di impianti e macchinari possano trovare in Mayr un partner sempre in grado di fornire soluzioni al passo con le loro esigenze.

Quali nuove soluzioni prevedete di presentare nel 2025?

Oltre a versioni più evolute di ROBA-drive-checker, con aggiornamenti del software e dell'interfaccia, stiamo preparando anche un ampliamento del numero di giunti e limitatori di coppia che saranno disponibili anche in alluminio, metallo più leggero che consente di gestire velocità maggiori.

Quali sono i settori dove prevedete di investire maggiormente per creare soluzioni ad hoc?

L'esperienza ci insegna che non è opportuno limitare gli investimenti a un numero circoscritto di settori: il nostro obiettivo è di avere sempre soluzioni all'avanguardia per tutti i segmenti dell'industria, in modo da essere pronti a soddisfare le esigenze di prodotti di qualità in qualunque area si manifestino. Questo implica naturalmente un notevole impiego di risorse ma ci garantisce che i nostri prodotti saranno presenti, nella loro forma migliore, in tutti i segmenti di successo. Fra le tendenze che teniamo monitorate con particolare attenzione possiamo però citare gli impianti per il riciclo dei prodotti a fine vita: si tratta di un segmento destinato a crescere e per il quale ci confermeremo in grado di fornire soluzioni vincenti.

Nel 2024 avete proseguito le attività formative: il vostro pubblico può contare su nuovi webinar anche per il 2025?

L'accoglienza riservata ai nostri webinar, con iscrizioni in crescita e feedback eccellenti, ci incoraggia a proseguire: stiamo lavorando allo sviluppo di nuove occasioni di incontro e formazione. Rimaniamo inoltre aperti a suggerimenti riguardo alle tematiche di maggior interesse che cercheremo nei limiti del possibile di riflettere nella nostra offerta di corsi online.

Quali occasioni di incontro con i clienti sono previste nel corso del prossimo anno?

Saremo sicuramente presenti a Mecspe, dove ROBA-drive-checker sarà in mostra in un allestimento interattivo che permetterà ai visitatori di apprezzare l'intuitività dell'interfaccia e la varietà di grandezze monitorabili, oltre alle versioni più aggiornate di tutte le nostre soluzioni. E naturalmente visiteremo come sempre le principali

manifestazioni del settore, per raccogliere sul campo input aggiornati da trasmettere alla produzione e fornire soluzioni sempre più conformi alle esigenze dei nostri clienti.

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. 🏠

www.mayr.com/it



Tech4Students di OMET e CAMA: il futuro passa dall'orientamento e dalle soft skills

L'innovazione parte dai giovani: all'Innovation Park di OMET si è svolta la seconda edizione di Tech4Students, un'iniziativa pensata per avvicinare scuola, aziende e territorio, con un focus sulla formazione tecnica e sulle competenze trasversali. L'evento, organizzato da OMET e CAMA Group, in collaborazione con Confindustria Lecco e Sondrio, ha visto la partecipazione di oltre 250 studenti provenienti da scuole superiori e ITS del territorio.

I giovani partecipanti hanno avuto l'opportunità di visitare gli stabilimenti CAMA e OMET e conoscere da vicino il mondo dell'industria manifatturiera, scoprendo le competenze richieste e le opportunità di carriera offerte dal settore. Nel pomeriggio, presso l'Innovation Park di OMET a Molteno, si è tenuta la Tech Talk sul tema "Il lavoro



A cura di: Elisa Crotti

Giovani e innovazione al centro: oltre 250 studenti esplorano il mondo dell'industria e scoprono come le competenze tecniche e le soft skills siano la chiave per il futuro.

Un evento che unisce scuola, aziende e territorio in un percorso di crescita condiviso.

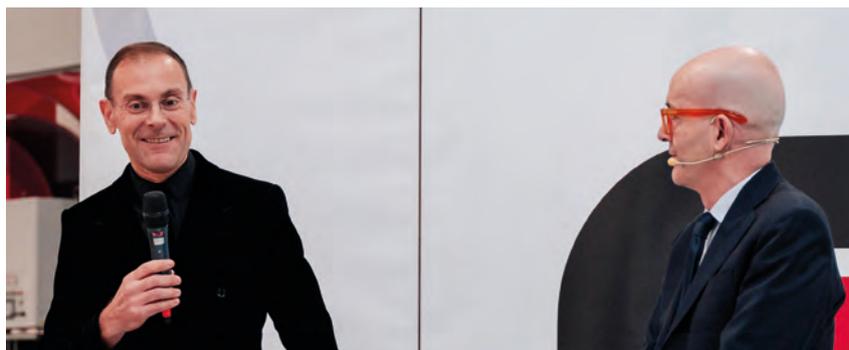


ro del futuro: le competenze tecniche chiave per la crescita”, durante la quale sono stati illustrati dal conduttore Luca Viscardi i risultati di un sondaggio condotto su 250 studenti.

Cosa vogliono i giovani dal mondo del lavoro? A quanto pare, puntano a settori legati alla tecnologia, all'ingegneria e all'informatica, con un'attenzione crescente per l'imprenditorialità e la libera professione. Il 49,4% degli intervistati ha dichiarato di valutare altri aspetti oltre allo stipendio, fra cui il clima di lavoro e le opportunità di crescita professionale, segnale che i giovani cercano ambienti stimolanti, con valori condivisi e percorsi di carriera.

Il valore delle nuove generazioni

Le imprese non hanno dubbi, sono le nuove generazioni, con tutto il loro bagaglio di soft skills, a fare la differenza, come spiega Daniele Bellante, Presidente di CAMA Group: «In poco più di un anno, circa mille studenti sono passati dalle nostre aziende: alcuni sono rimasti con noi, altri hanno intrapreso esperienze Erasmus o trovato occupazione altrove. Questo dimostra che investire sulle nuove generazioni significa investire sul futuro.



Le nostre imprese sono come vetture di Formula 1: per mantenere alte le performance, servono strategie, know-how e soprattutto persone qualificate. I giovani sono l'ingrediente vincente per realizzare questa ricetta di successo». Ma, oltre alla competenza tecnica garantita dai percorsi formativi, sempre più rilevante nella selezione del personale è il peso delle citate soft skills, che assicurano il giusto approccio per adattarsi ai contesti e ai cambiamenti. In sostanza, «mentre le competenze tecniche - afferma il Sindaco di Lecco Mauro Gattinoni - evolvono con la tecnologia, le soft skills restano un punto fermo nel tempo e, tra l'altro, possono essere apprese anche attraverso piccole esperienze di volontariato». Proprio alla luce dell'importanza delle soft skills, come illustra Annalisa Bellante,

HR e Vicepresidente di CAMA Group, «le imprese devono rinnovare la loro offerta per attrarre e trattenere talenti. Non basta più il mero know-how tecnico: i giovani cercano ambienti di lavoro stimolanti, benessere e condivisione dei valori. La mancata corrispondenza tra domanda e offerta costa alle aziende 44 miliardi di euro all'anno. È fondamentale agire ora per colmare questo gap».

Qui le aziende giocano un ruolo cruciale, grazie alla loro capacità di creare valore per il territorio. Lo illustra Antonio Bartesaghi, CEO di OMET, invitando i player del settore alla collaborazione e alla costruzione di una rete virtuosa: «Vogliamo essere proattivi e creare un ecosistema in cui formazione e lavoro siano collegati. Il nostro





obiettivo è accompagnare i giovani in un percorso di crescita, permettendo loro di sviluppare le proprie competenze e, soprattutto, i propri sogni».

Scuola, aziende e istituzioni in un'unica direzione

Le aziende sono in prima fila per il cambiamento, ora diventa ancor più determinante il contributo delle istituzioni, in grado anche di modificare la percezione della formazione tecnica, spesso erroneamente considerata di serie B. Mauro Piazza, sottosegretario con delega all'Autonomia e ai rapporti con il Consiglio Regionale, ha sottolineato l'importanza di iniziare l'orientamento già dalle scuole medie, con il supporto delle famiglie, mentre Alessandra Hoffmann, presidente della Provincia di Lecco, ha ribadito la necessità di una sinergia tra scuola, aziende e istituzioni per valorizzare il capitale umano del territorio. Si tratta di una sinergia fortemente voluta anche da Confindustria Lecco e Sondrio, nella figura della Responsabile Area Education Stefania Palma, che ha sottolineato come l'orientamento passi



attraverso l'esperienza diretta: «Entrare nelle imprese attraverso il raccordo scuola-lavoro permette a studenti e famiglie di comprendere le reali opportunità del settore». «Se poi si riuscisse - aggiunge Raffaele Crippa, Direttore ITS Lombardia Meccatronica Academy - a fare intercettare dai ragazzi le esperienze dei pari, si offrirebbe una visione completa delle opportunità offerte».

Un messaggio forte chiaro: il futuro si costruisce oggi, in una rete virtuosa. Tech4Students ha infatti dimostrato che il mondo del lavoro sta cambiando e che le aziende devono adattarsi per attrarre i talenti di domani. Competenze tecniche e soft skills si confermano il binomio vincente per il futuro. 🏛️

www.camagroup.com
printing.omet.com



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.

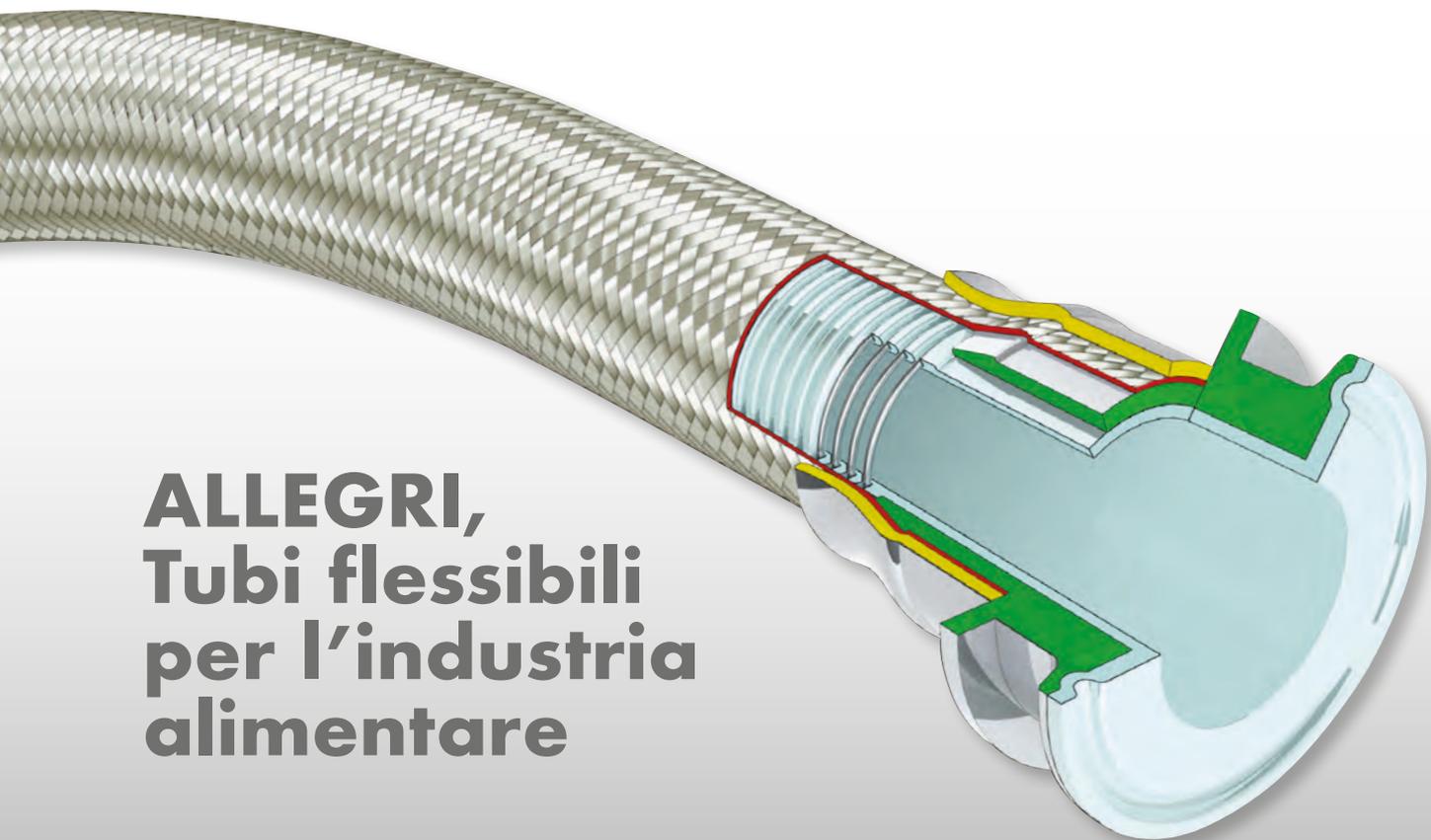
Edizione Luglio/Agosto 2024

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



Megamark e Tosca: una partnership per promuovere sostenibilità ed efficienza

Megamark, gruppo di distribuzione leader nel Sud Italia, ha siglato una partnership con Tosca per raggiungere obiettivi ancora più ambiziosi rispetto al passato, a livello di persistenza di qualità, durata e logistica.

Oltre a questi obiettivi, Tosca ha garantito sia l'efficienza che la responsabilità ambientale grazie ad imballaggi robusti e riutilizzabili, progettati per soddisfare le esigenze di operazioni su larga scala.

Imballaggi riutilizzabili Tosca: una svolta per Megamark

Con oltre 600 punti vendita in Puglia, Campania, Molise, Basilicata e Calabria, Megamark è l'8° retailer in Italia, con un fatturato superiore ai 3 miliardi di euro. Per supportare le

proprie operazioni, Megamark ha iniziato a utilizzare le cassette riutilizzabili Tosca per il trasporto, la distribuzione e l'esposizione dei prodotti freschi nei punti vendita.

Questa entusiasmante partnership del mondo downstream comprende le esclusive cassette Tosca effetto legno per frutta fresca, verdura e carne rossa, che facilitano la movimentazione di 9,6 milioni di colli di frutta e verdura all'anno e 1 milione di colli di carne rossa all'anno.

I principali vantaggi della soluzione Tosca: operazioni

semplificate, risparmi sui costi e sostenibilità

Integrando gli imballaggi riutilizzabili Tosca nella propria supply chain, Megamark ha ottenuto una significativa riduzione dei costi per la movimentazione, lo stoccaggio e la logistica inversa degli imballaggi.

L'adozione di queste soluzioni resistenti e di alta qualità ha anche portato a un miglioramento dei processi logistici e di stoccaggio, assicurando la fluidità delle operazioni lungo tutta la supply chain. I benefici a lungo termine di beni riutilizzabili,





che offrono resistenza e longevità, si traducono in risparmi continui nel tempo.

La sostenibilità è parte integrante della missione di Megamark. Grazie alle soluzioni riutilizzabili di Tosca, Megamark ha ridotto al minimo la propria dipendenza dagli imballaggi monouso, contribuendo a ridurre l'impatto ambientale e a raggiungere specifici obiettivi di sostenibilità.

L'imballaggio ecologico di Tosca è perfettamente in linea con l'impegno di Megamark per una catena di fornitura più verde, a beneficio sia dell'azienda che del pianeta.

Guardando al futuro: una partnership per affrontare le sfide del retail

Megamark ha scelto Tosca per le sue soluzioni di imballaggio riutilizzabili, resistenti e di alta qualità.

Oltre alla robustezza dei prodotti, Tosca si distingue per l'impegno nel ridurre sia i costi operativi che l'impatto ambientale. Con il suo approccio innovativo, l'esperienza consolidata e una rete di assistenza robusta, Tosca si allinea perfettamente con le ambizioni di sostenibilità di Megamark, rendendola il partner ideale.

Megamark considera la sostenibilità, l'efficienza dei costi e la logistica

come sfide chiave per i rivenditori del futuro.

Con lo sguardo rivolto al futuro, sostenibilità, efficienza dei costi e logistica rimangono le sfide principali per il settore retail.

La partnership con Tosca giocherà un ruolo cruciale nell'affrontare queste sfide, con gli imballaggi innovativi e riutilizzabili che continueranno a supportare le esigenze in evoluzione di Megamark. 🏪

www.toscaltd.com



EMILOS: leader nella realizzazione di vibrovagli



Il sistema di setacciatura Emilos è coperto da brevetto e permette elevate prestazioni in termini di produttività e qualità.

La dinamicità di Emilos consente un raffronto diretto ed immediato con le esigenze del cliente. Per risolvere qualsiasi tipo di problematica mette in campo prove di vagliatura specifiche e realizza vibrovagli esclusivamente Made in Italy.

Emilos progetta e crea vibrovagli idonei alla setacciatura di prodotti alimentari e non, sia in serie che personalizzati.

Progettati per lavorare in continuo h24, si distinguono dai tradizionali vibrovagli in commercio per la particolare concezione costruttiva e per il motovibratore di cui sono dotati, il quale funziona a 3.000 giri/min anziché i 1400 dei modelli standard e permette di raggiungere elevate produzioni orarie.





In caso di setacciatura di prodotti particolarmente difficili, Emilos, per eliminare le otturazioni delle maglie, aumentare la produzione, e ridurre i tempi morti causati dall'interruzione per pulire le maglie intasate, installa sui propri vibrovagli sistemi di disintasamento della rete: spazzole, vassoi forati corredati di sfere in gomma o anelli disintassanti, e telai portarete dotati di razze e piccolo motore pneumatico temporizzato.

Il telaio portarete doppia-gola Emilos, consente all'operatore di sostituire la rete velocemente ed in totale autonomia, abbattendo i costi di manodopera e trasporto, nonché i tempi d'attesa per interventi tecnici del costruttore.

I vibrovagli Emilos sono costruiti interamente in acciaio inossidabile AISI 304L (AISI 316 su richiesta) e possono essere dotati di una moto-

rizzazione, sempre marcata Emilos, adatta alle specifiche degli ambienti a rischio di esplosione (certificazione ATEX II 2GD EEx d IIB T4).

I vibrovagli sono in grado di setacciare con qualsiasi tipologia di rete, dalla più fine (ad esempio luce/maglia di 0,035 mm) alla più grande, e sono accomunati da ridotte esigenze di manutenzione.

Nella propria produzione Emilos vanta vibrovagli circolari con diametri che vanno da un minimo di 450 fino a un massimo di 1800 mm.

Inoltre, produce vibrovagli rettangolari per elevate portate orarie o con motorizzazioni laterali anziché le classiche sottostanti, setacciatrici sgrossanti e vibrovagli raffinatori, oltre a magneti automatici e manuali. 🏠

www.emilos.eu



Il sistema Saniflex: sicurezza e sostenibilità nell'Hygienic Design

Negli ultimi anni, il settore alimentare ha registrato un crescente bisogno di soluzioni che possano coniugare sicurezza, efficienza e sostenibilità.

La normativa in materia di sicurezza alimentare, insieme alle sempre più elevate aspettative dei consumatori, ha imposto standard progettuali stringenti per i macchinari, con un'attenzione particolare alla pulizia e alla sanificazione.

In questo contesto, il nostro sistema **Saniflex** rappresenta la scelta adatta per garantire processi produttivi impeccabili in termini di igiene e ottimizzazione delle risorse.

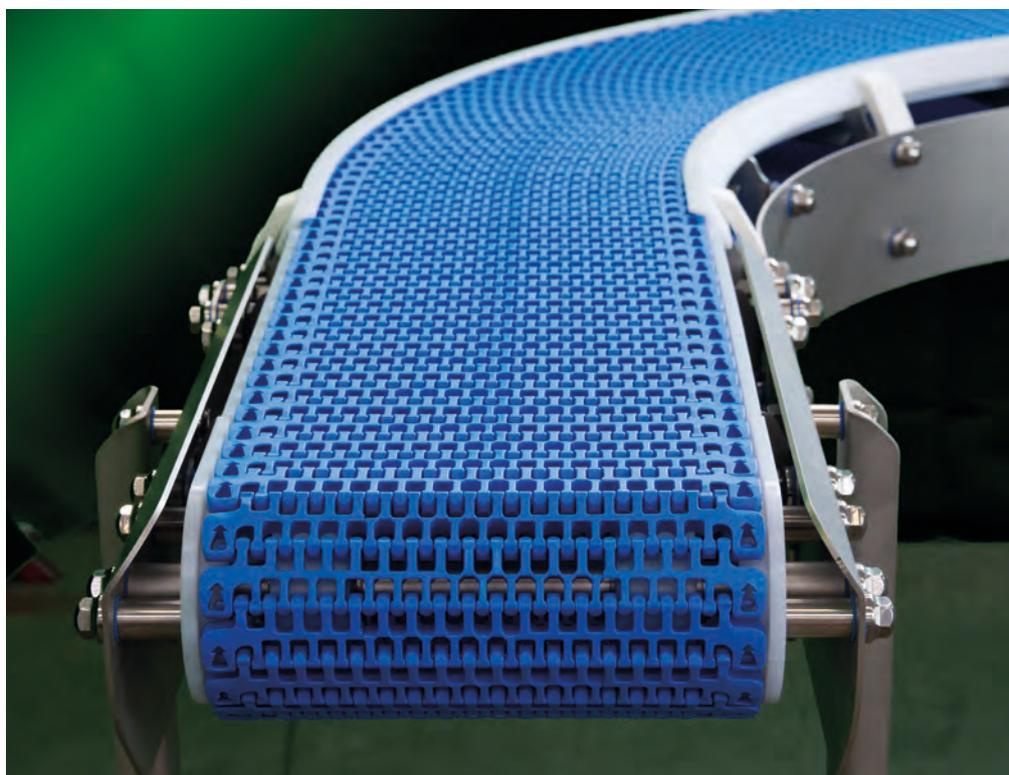
Perché l'Hygienic Design è essenziale?

In un settore in cui la contaminazione è uno dei principali timori, l'adozione di tecnologie conformi agli standard di hygienic design è fondamentale per prevenire criticità che potrebbero compromettere la qualità del prodotto finale e la sicurezza del consumatore.

Le superfici dei macchinari devono essere facilmente accessibili, lavabili ed evitare ogni punto di ristagno, poiché anche la minima imperfezione può diventare terreno fertile per la proliferazione batterica.

Inoltre, i cosiddetti "forever chemicals", non derivano solo da fattori ambientali, ma anche dall'uso di detersivi industriali non risciacquati correttamente.

Questo dimostra quanto sia importante ottimizzare le operazioni di lavaggio per ridurre sia l'impiego di sostanze chimiche sia il rischio di residui pericolosi.



Il Sistema Saniflex: una risposta concreta

Il **Saniflex** è stato progettato per rispondere alle sfide dell'industria alimentare moderna, offrendo un sistema di trasporto che unisce robustezza, facilità di utilizzo e igiene senza compromessi. Le caratteristiche principali includono:

- **Struttura in acciaio inox e non solo:** lo standard AISI 304 è sufficiente nella maggior parte dei casi, ma particolare attenzione viene riservata ai trattamenti superficiali: Micropallinatura o Lucidato 2B.

In ambienti particolarmente aggressivi (presenza di acidi o salamoia) si passa all'AISI 316L.

- **Telaio aperto e componenti rimovibili senza attrezzi:** che consentono una pulizia semplice e rapida.
- **Catena in polipropilene con perni in polichetone:** progettata per resistere agli agenti chimici senza compromettere le prestazioni meccaniche.

Il sistema è in grado di gestire alimenti non confezionati, come carni, formaggi e prodotti da forno, offrendo pre-

stazioni eccellenti anche nelle applicazioni più critiche.

Ottimizzazione delle risorse e sostenibilità ambientale

Uno degli obiettivi del sistema Saniflex è ridurre l'uso di acqua e detergenti senza compromettere la sicurezza alimentare.

Grazie alla sua progettazione, questo sistema permette un risparmio significativo in termini di consumo idrico e chimico, abbattendo i costi operativi e contribuendo a ridurre l'impatto ambientale complessivo.

Spesso, le operazioni di lavaggio dei nastri trasportatori richiedono grandi quantità di risorse per assicurare la rimozione di eventuali residui di prodotto.

Con Saniflex, la semplicità di lavaggio consente di limitare l'utilizzo di detergenti aggressivi, minimizzando il rischio che residui di sostanze chimiche rimangano sulle superfici dopo il risciacquo, riducendo anche le emissioni di sostanze inquinanti nelle acque reflue.

Efficienza e produttività senza compromessi

Il Saniflex non è solo sinonimo di pulizia, ma anche di efficienza operativa. La sua capacità di adattarsi a vari layout produttivi lo rende ideale per diverse tipologie di impianto.

Inoltre, l'adozione di un design modulare permette interventi rapidi per modifiche e riconfigurazioni, assecondando le esigenze di aggiornamento della linea. Questo garantisce un'operatività continua, riducendo i tempi di fermo macchina e aumentando la produttività complessiva.

Conclusioni

Il sistema Saniflex rappresenta la sintesi perfetta tra sicurezza, efficienza e attenzione alla sostenibilità. Per le aziende del settore alimentare, sce-



gliere soluzioni progettate secondo i più alti standard di hygienic design significa proteggere i propri prodotti, ottimizzare i costi operativi e offrire ai consumatori finali la massima qualità. Quindi, investire in tecnologie come

Saniflex, è anche un impegno verso un futuro più sicuro e sostenibile per tutti. 🏡

Visita:
mhmaterialhandling.com



INNOVAZIONE, QUALITÀ E SOSTENIBILITÀ NEL FOOD & BEVERAGE



by **Giuseppe Aloni**

Direttore Sales e Marketing – Faravelli Food Division



Faravelli è un punto di riferimento nel settore degli ingredienti per l'industria alimentare e delle bevande, con soluzioni che garantiscono qualità, sicurezza e sostenibilità. Ne parliamo con Giuseppe Aloni, Direttore Sales e Marketing della Food Division.

Quali soluzioni offre Faravelli per migliorare la qualità e la sicurezza dei prodotti?

Abbiamo introdotto un nuovo portale clienti per semplificare l'accesso alla documentazione dei prodotti. Ogni ingrediente è sottoposto a controlli preventivi per garantire la conformità alle normative europee.

Collaboriamo con fornitori europei e cinesi sottoponendoli a rigorosi audit e attiviamo piani di analisi in caso di allerte su ingredienti specifici. Monitoriamo le caratteristiche funzionali degli ingredienti in laboratorio e disponiamo di un magazzino dedicato con aree a temperatura controllata per preservarne la qualità. Il nostro ufficio tecnico supporta i clienti nella corretta dichiarazione in etichetta.

Quali sono le tendenze emergenti e come vi state adattando?

L'innovazione è fondamentale per anticipare le esigenze del mercato. Cresce la richiesta di alimenti ricchi di proteine: offriamo soluzioni sia animali (gelatine, collagene, proteine del latte) sia vegetali (pisello, soia, lenticchia, fava), con ingredienti che migliorano il profilo sensoriale.

Nel settore plant-based, il nostro laboratorio sviluppa strutture per alternative ai formaggi, con mix di vitamine e minerali per bilanciare il profilo nutrizionale. Anche i vini e distillati alcohol-free stanno guadagnando popolarità: forniamo gomme e zuccheri non fermentescibili per migliorare la texture e la conservazione. Il bubble tea

continua a conquistare nuovi consumatori e offriamo soluzioni mirate per la produzione di semilavorati.

Quali strategie adottate per rendere i vostri ingredienti più sostenibili?

La sostenibilità è centrale per Faravelli. Stiamo ampliando il nostro catalogo con ingredienti da fermentazione e fonti rinnovabili, come conservanti e acidi organici non derivati dal petrolio. Valorizziamo inoltre ingredienti upcycled, come l'acido lattico da materie prime recuperate e succedanei di caffè e cacao ottenuti dalla buccia di carruba. Questi progetti, insieme alla riduzione dei consumi e all'uso di fonti rinnovabili, testimoniano il nostro impegno per un futuro più sostenibile.

Quali sono le prospettive future per Faravelli?

Il settore food offre grandi opportunità e il nostro fatturato è raddoppiato negli ultimi dieci anni. Continueremo a investire sulla forza vendita, rafforzando la nostra presenza con fiere, visite mirate ai clienti e campagne di sviluppo.

Stiamo ampliando la sede produttiva di Nerviano per promuovere miscele tailor-made su scala globale e potenziando i servizi di miscelazione conto terzi e riconfezionamento. Stiamo inoltre sviluppando conservanti clean label e ampliando la gamma con enzimi ed emulsionanti per rispondere alle nuove esigenze di mercato.

www.faravelli.it



Scouting Capital Advisors assiste ULMA PACKAGING nell'ingresso in RAMA SRL

L'operazione consolida oltre 15 anni di successo congiunto tra le due aziende e consente a ULMA Packaging di ampliare in modo significativo la propria offerta di soluzioni complete

U LMA Packaging S.r.l. ("ULMA Packaging"), leader mondiale nella tecnologia del packaging, compie un importante passo strategico acquisendo il 40% della società italiana Rama S.r.l. ("Rama"), azienda specializzata nella progettazione e produzione di macchinari e impianti innovativi per l'automazione del packaging, offrendo soluzioni su misura per le esigenze specifiche dei clienti.

Questa partnership, frutto di oltre 15 anni di collaborazione di successo, permetterà a ULMA Packaging di ampliare la propria offerta e rafforzare la capacità di rispondere alle crescenti esigenze dei clienti nel settore dell'automazione. L'unione tra l'esperienza di ULMA nelle tecnologie di imballaggio e automazione e l'expertise di Rama nei sistemi di linea garantisce soluzioni su misura, di alta qualità ed efficienza operativa. Grazie a tecno-

logie all'avanguardia sviluppate congiuntamente e a una presenza consolidata in oltre 80 paesi, l'integrazione apre nuove opportunità nei principali mercati di Europa, America, Asia, Africa e Oceania.

ULMA Packaging è parte del Gruppo ULMA, uno dei maggiori gruppi industriali nel nord della Spagna, con una presenza in oltre 80 paesi e un team di oltre 5.500 professionisti. L'azienda è fortemente impegnata nella sostenibilità, sviluppando soluzioni di confezionamento che utilizzano materiali riciclabili e riducono l'impatto ambientale.

Rama, realtà con sede a Orsenigo (Como), da oltre 20 anni progetta e produce macchinari e impianti innovativi per l'automazione del packaging, offrendo soluzioni su misura per le esigenze specifiche dei clienti. Utilizzando tecnologie all'avanguardia, l'azienda gestisce ogni fase del progetto, dalla progettazione all'installazione fino all'assistenza post-vendita grazie ad un team composto da professionisti altamente qualificati con una profonda conoscenza del settore del confezionamento.

Nell'operazione, ULMA Packaging è stata assistita da Scouting Capital Advisors in qualità di advisor finanziario con un team composto dal Managing Partner Filippo Bratta e dall'Associate Jacopo Mazzoleni.

Lo Studio PedersoliGattai ha agito in qualità di advisor legale di ULMA Packaging, con un team composto dalla Partner Laura Ortali e dall'Associate Tommaso Soragni. Gli Azionisti di Rama sono stati supportati, per tutti gli aspetti finanziari, contabili e fiscali dell'operazione, dal dott. Alessandro Galimberti e dal dott. Marco Ballatore, e dall'Avv. Erika Tavecchio per quanto riguarda l'assistenza legale. 

 Scouting
Capital Advisors



Ulma Packaging S. Coop acquisisce una quota di minoranza di Rama S.r.l.



Scouting ha assistito Ulma Packaging come advisor finanziario

www.scoutingadvisors.com

messe frankfurt

sps
ITALIA

13 – 15.5.2025
PARMA

Innovativi per vocazione

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



spsitalia.it

Presentazione della tredicesima edizione di SPS Italia

Fiera dell'automazione e del digitale per l'Industria intelligente e sostenibile

Donald Wich, Amministratore Delegato di Messe Frankfurt Italia: "la nuova edizione di SPS Italia presenta tante novità, che esprimono le trasformazioni a cui stiamo assistendo. Abbiamo ideato per il visitatore uno spazio per esplorare le potenzialità dell'intelligenza artificiale nei processi produttivi. Sarà all'ingresso del Digital District, percorso dinamico che negli anni ha rappresentato le principali rivoluzioni del sistema industriale. La fiera evolve anche sul fronte delle competenze. Dopo il lancio del nuovo padiglione pensato per le nuove generazioni, aggiungiamo al progetto una tappa sul territorio, con il primo incontro SPS Education On Tour, ad aprile presso l'Università di Siena. Come da tradizione saremo presenti nei distretti toccando le città di Pescara, Treviso e Salerno nelle tavole rotonde rivolte a OEM e imprese. A pochi mesi dall'apertura di SPS Italia ci prepariamo ad accogliere nei sei padiglioni circa 800 espositori, registrando l'ingresso di numerose nuove aziende che andranno ad ampliare l'offerta tecnologica della manifestazione, da tredici edizioni punto di riferimento per l'innovazione del manifatturiero.

Andrea Bianchi, Presidente ANIE Automazione: "dopo un anno decisamente sottotono, nel 2025 il settore dell'automazione si trova di fronte alla necessità di raccogliere le spinte di un auspicata crescita, continuare a smorzare molteplici e impreviste sollecitazioni e metabolizzare rapidi cambiamenti di prospettiva. L'edizione di quest'anno di SPS si interseca con la

sps
smart production solutions
ITALIA



complessità del contesto internazionale e, sul fronte interno, la più volte posticipata partenza Piano Transizione 5.0, forti deterrenti agli investimenti e all'avvio di nuovi progetti. Confidiamo, quindi, che la vivacità delle nostre imprese - presenti anche alla fiera di Parma - e il fermento tecnologico che anima il settore possano rappresentare il volano del mercato di quest'anno.

Paolo Foglio, Iveco Group, membro del Comitato Scientifico di SPS Italia:

"dal 2023, SPS Italia, attraverso il suo Position Paper, offre linee guida strategiche per accompagnare la trasformazione digitale del manifatturiero italiano. Consapevoli della rapidità con cui evolve il panorama tecnologico, il Position Paper 2025 quest'anno si rinnova con contenuti ancora più aggiornati, frutto della collaborazione con le aziende del Comitato Scientifico di SPS. Non solo, si presenta con una nuova formula che punta a rendere il documento più chiaro e fruibile, senza comprometterne l'elevato valore informativo." **Fiorella Operto**, Board of Directors, Scuola di Robotica:

"La tendenza, ormai più che ventennale, di sostituire il lavoro umano con robot o automazione avanzata non ha considerato che per gestire macchine sofisticate e robot e il processo collegato occorrono tecnici o comunque personale che abbia una certa qualifica e competenza per muoversi in un ambiente tecnologicamente avanzato (STEM a livello base, criteri di sicurezza, tempi e modi, ecc.). Oggi mancano in Europa più di due milioni di lavoratori dotati di competenze ICT, moltissimi dei quali nell'industria e indotto.

Stime recenti dell'Istituto europeo per l'uguaglianza di genere (EIGE) indicano che in Europa mancano più di un milione di professionisti ICT. Il 53% delle imprese che cercano di assumere specialisti ICT riferisce di avere dif-

ficoltà a reperire persone qualificate. Per affrontare questa sfida è essenziale incoraggiare un maggior numero di donne a partecipare all'economia digitale.

Oggi solo il 17% dei quasi 8 milioni di specialisti ICT in Europa sono donne. La rappresentanza femminile nelle professioni e negli studi legati alla tecnologia è bassa: solo 1 specialista ICT su 6 e 1 laureato in scienze, tecnologia, ingegneria e matematica (STEM) su 3 sono donne. Con Next Generation EU la scuola europea sta facendo uno sforzo di integrazione

delle tecnologie digitali nella didattica STEM. Quanto di questo impegno è coerente con le richieste del mercato del lavoro?

SPS Italia e Scuola di Robotica, in collaborazione con economisti e sociologi, hanno preparato un sondaggio da sottoporre agli istituti superiori (licei, istituti tecnologici e professionali) per mappare la percezione dei giovani circa il lavoro nella manifattura. Il sondaggio sarà sottoposto nell'anno scolastico 2024-25." 🏛️

www.spsitalia.it



È sold out l'edizione 2025 di IPACK-IMA con padiglioni al completo. Al via la promozione visitatori.

In parallelo al successo registrato nei padiglioni e alla chiusura delle vendite, si entra nel vivo della promozione visitatori con ingressi omaggio per tutto il mese di febbraio.

È ai dati di vendita degli spazi che l'edizione 2025 di IPACK-IMA inizia a far parlare davvero di sé, con un tutto esaurito annunciato a poco più di 3 mesi dall'apertura che non lascia adito a dubbi sulla solidità e attrattività del progetto percepite dai leader dell'industria.

"Sono estremamente orgoglioso di annunciare con largo anticipo il sold out degli spazi espositivi. Avremo in mostra le tecnologie proposte da oltre

THE ART OF
INNOVATION



IPACK-IMA MILANO
27-30 MAY 2025
FIERA MILANO - ITALY

1.200 espositori, di cui il 30% esteri da 27 paesi, per la prevalenza provenienti da Olanda, Turchia, Cina, Francia e Germania." - dichiara Simone Castelli, AD di Ipack Ima. "Siamo quindi pronti per accogliere l'eccellenza espositiva e i visitatori, su cui la fiera sta già lavorando con iniziati-

ve ad hoc e promozioni speciali. Fari puntati sui buyer specializzati con selezionati professionisti provenienti da circa 50 paesi, a rafforzamento della natura internazionale della fiera".

Uno sguardo ai settori presenti in fiera. L'offerta espositiva si articolerà dal





27 al 30 maggio 2025 a Fiera Milano-Rho su otto padiglioni strutturati attorno ai principali mercati di riferimento di IPACK-IMA: i padiglioni 1-3 verticali sul grain based food, lo storico settore di punta della fiera; i padiglioni 5-7 con tecnologie e materiali dedicati al general food; i padiglioni 6-10 con soluzioni end of line, trasversali a tutti i mercati; il padiglione 4 rivolto al mondo liquid food & beverage; infine il padiglione 2 dedicato al non food e rivolto alle industrie Life Science.

Iniziative speciali per i visitatori

Presenti a IPACK-IMA le migliori soluzioni e materiali per il processing e il packaging, con molte anteprime tecnologiche attese a livello mondiale. In programma convegni e approfondimenti sulle tendenze del settore, a partire da un evento internazionale dedicato al mondo della pasta, al Worldstar Packaging Awards e altri eventi in aggiornamento. Altre importanti novità riguardano l'apertura della biglietteria e l'ingresso gratuito per chi si preregistra a febbraio. Con lo stesso biglietto si potrà accedere anche a Pharmintech by IPACK-IMA e alle manifestazioni dell'Innovation Alliance (GreenPlast, Print4All, Intralogistica Italia). 🏛️

www.ipackima.com

THE ART OF INNOVATION

IPACK-IMA MILANO
27 - 30 MAY 2025
 FIERA MILANO - ITALY



THE ART OF INNOVATION È IPACK-IMA.

Un viaggio immersivo tra i **materiali** e le **soluzioni più all'avanguardia** di processo e confezionamento: dal Food, con focus su Grain Based food e Fresh & Convenience, al Liquid food & Beverage fino al Pharma & Chemicals.

Qui, creatività e tecnologia si fondono per plasmare il settore.

UNISCITI A NOI E VIVI IL FUTURO DELL'INNOVAZIONE!

Organizza la tua visita in fiera, pre-registrati su www.ipackima.com

A JOINT VENTURE BETWEEN:

Follow us:



L'innovazione e l'approfondimento di FRUIT LOGISTICA attirano un pubblico record

Un sondaggio ufficiale rivela una risposta positiva da record, evidenziando un miglioramento della qualità dei visitatori e un incremento del successo commerciale della fiera leader mondiale del settore ortofrutticolo.

Berlino è stato il luogo dove fare business la scorsa settimana, quando oltre 91.000 persone, provenienti da tutto il mondo e che operano nel settore ortofrutticolo, si sono riunite in occasione della FRUIT LOGISTICA 2025.

La fiera leader mondiale dei prodotti freschi ha attirato un numero ancora maggiore di visitatori ed espositori a

livello internazionale per la sua ultima edizione, che si è tenuta dal 5 al 7 febbraio e ha offerto ai partecipanti tre giorni di marketing, networking, innovazione e approfondimento senza pari.

Secondo i risultati del sondaggio ufficiale, l'edizione di quest'anno della fiera ha raggiunto un nuovo livello in termini di qualità dei suoi 67.500 vi-

sitatori-operatori del settore e un maggiore successo a livello commerciale.

Inoltre, ha assicurato livelli record di soddisfazione ai 23.500 rappresentanti degli espositori.

In risposta, l'organizzatore Messe Berlin ha immediatamente aperto alle prenotazioni degli stand espositivi per FRUIT LOGISTICA 2026.



I visitatori operatori del settore si radunano all'ingresso della Messe Berlin per FRUIT LOGISTICA 2025, la fiera leader nel settore dei prodotti freschi a livello mondiale.

Potenziale di crescita con la connessione tra le persone giuste

L'innovazione è stata al centro dell'evento di quest'anno, come dimostra l'ingegnosità delle aziende in gara per i premi relativi all'innovazione, leader del settore, o le tecnologie rivoluzionarie presentate nella vetrina di tre giorni dello Startup World.

"Le persone sanno che quando vengono alla FRUIT LOGISTICA vedono sempre qualcosa di nuovo e incontrano i decision maker di tutto il mondo", ha dichiarato Alexander Stein, direttore di FRUIT LOGISTICA.

Inoltre, grazie al partner ufficiale della fiera, Fruitnet, decine di migliaia di persone hanno avuto la possibilità di ascoltare centinaia di interventi di esperti su tutti gli aspetti del business in sei palchi dislocati nei padiglioni.

"Il mercato internazionale dei prodotti ortofrutticoli è un settore estremamente impegnativo in questo momento", ha aggiunto Stein, "tuttavia il feedback ricevuto dai nostri visitatori-operatori del settore e dagli espositori è che la crescita è possibile e che le persone giuste erano qui per trasformare questo potenziale in realtà".

Espositori e visitatori-operatori del settore di buon umore grazie al buon andamento degli affari

FRUIT LOGISTICA 2025 ha avuto una risposta positiva sia dagli espositori che dai visitatori-operatori del settore.

Secondo le prime tendenze emerse dal sondaggio tra gli espositori, 9 su 10 hanno risposto di aver ottenuto un risultato commerciale da molto buono a soddisfacente alla FRUIT LOGISTICA 2025 e hanno aspettative positive per quanto concerne gli affari successivi alla fiera. Altrettanti stanno già pianificando la loro presenza in occasione della prossima manifestazione del 2026.

Secondo i risultati preliminari dell'indagine rappresentativa sui visitatori-operatori del settore, anche questi ultimi sono molto soddisfatti: Il 94% degli intervistati ha dato un'impressione generale positiva e il 95% raccomanderebbe tale evento ad altri nel proprio ambiente professionale. 9 intervistati su 10 hanno già in programma di visitare nuovamente FRUIT LOGISTICA l'anno prossimo.

Anche il gruppo target di alto livello ha contribuito all'esito positivo della fiera: 3 visitatori-operatori del settore su 4 prendono decisioni di acquisto o di approvvigionamento nella loro azienda. Questo si traduce in attività di grande interesse commerciale: Oltre l'80% degli intervistati ha allacciato nuovi contatti commerciali alla FRUIT LOGISTICA 2025 e più di un terzo è riuscito ad allacciare nuovi contatti durante la fiera stessa.

Dichiarazioni degli espositori alla FRUIT LOGISTICA 2025

Begoña García Bernal, Segretario di Stato all'Agricoltura e all'Alimentazione, Spagna



"Vengo alla FRUIT LOGISTICA ogni anno da nove anni. Alla FRUIT LOGISTICA sosteniamo 242 aziende spagnole. Siamo il primo produttore di frutta dell'Unione Europea e il settimo al mondo.

Questo settore è molto importante per le nostre esportazioni e per l'economia spagnola".

Luis Alberto Jaramillo Granja, Ministro della Produzione, del Commercio Estero, degli Investimenti e

della Pesca dell'Ecuador



"FRUIT LOGISTICA è una fiera molto importante, soprattutto per un Paese con una tradizione di esportazione così marcata.

Per noi si tratta di un forum importante per scambiare idee con clienti provenienti da diverse parti del mondo. Uno dei nostri obiettivi principali è quello di diversificare i nostri mercati. Soprattutto nelle condizioni attuali è importante diversificare ampiamente i mercati".

CanJiang Ye, Presidente della Guangzhou Jiangnan Food Vegetable Wholesale Market Limited Company, Cina



"È la prima volta che partecipo alla FRUIT LOGISTICA Berlin. In Cina, pur essendo un grande Paese, non esiste una fiera di questa portata, paragonabile alla FRUIT LOGISTICA. Penso che sia una fiera di livello mondiale, con un padrone di casa molto professionale".

Prof. Dott. Senih Yazgan, presidente dell'Associazione degli esportatori di frutta e verdura fresche di Uludağ (UYMSiB), Turchia

"Abbiamo molti visitatori-operatori del settore che vengono a discutere e a



dare una previsione riguardo alle future esigenze di marketing per il mercato europeo. FRUIT LOGISTICA è la migliore in assoluto per noi. Io rappresento tutti gli esportatori. Quando li interpello, ognuno afferma: "Siamo molto contenti perché troviamo nuovi clienti qui a Berlino".

Dennis Predoehl, Direttore commerciale MSC Germania



"Per noi è molto importante poter incontrare di persona i nostri clienti, commercializzare i nostri prodotti e concludere direttamente gli affari. Siamo qui insieme a tanti colleghi internazionali che normalmente incontriamo solo durante i viaggi di lavoro".

Kai Olschner, Vicepresidente globale di Supply Chain Engineering, DP World, Emirati Arabi Uniti



"Questa è la mia prima visita alla FRUIT LOGISTICA e sono stupito da ciò che vedo. È sconvolgente potersi ren-

dere conto di ciò che occorre per produrre frutta e verdura. C'è molto altro da scoprire, tutto connesso alla logistica e alle catene di approvvigionamento, per garantire che le merci vengano consegnate in tempo e nella giusta qualità. Questa è la mia passione".

Piedad Coscollá Toledo, Marketing Commerciale, Anecoop, Spagna



"Abbiamo la possibilità di incontrare persone di tutto il mondo, perché tutto il mondo è qui. Vendiamo in 74 Paesi e ne incontriamo molti qui. E il momento è davvero propizio!

Questa fiera si svolge in un momento ideale per noi, perché stiamo iniziando a preparare la nostra produzione per l'estate in Spagna".

Aziz El Iraki, Direttore APNM, Associazione dei produttori di Nadorcott del Marocco, Marocco



"Ogni anno siamo qui. È importante per noi perché siamo un'associazione di produttori. Rappresentiamo oltre 350 membri.

Siamo qui per mostrare la varietà di prodotti freschi del Marocco e per informare i clienti potenziali e quelli fidelizzati sulla nostra ampia gamma di prodotti".

Christian Weseloh, Dott. Christian Weseloh, Direttore generale, Bundesvereinigung der Erzeugergesellschaften Obst und Gemüse (BVEO), Germania



"Abbiamo un'ottima partecipazione qui nel padiglione Germania. Il pubblico è numeroso, con un'alta percentuale di visitatori-operatori del settore. Anche la vendita al dettaglio con i nostri clienti, è ben rappresentata. La nostra valutazione è sempre positiva. FRUIT LOGISTICA è il luogo in cui si incontra l'industria ortofrutticola mondiale".

Thomas Jacobs, Business Developer, Agurotech, Paesi Bassi



"Lavoro con partner in Europa, Nord Africa e Medio Oriente. Poiché questa fiera è molto presente a livello internazionale, mi imbatto in diverse opportunità e mi adopero possibilmente per realizzare delle sinergie.

Per noi, come start-up, è fondamentale incontrare coltivatori, distributori e altri operatori del settore per fare networking e trovare opportunità di collaborazione".

Norton Kelly-Boxall, cofondatore di Lyro Robotics, Australia

"Trovarmi qui è stata una grande opportunità per noi, avendo tutti con-



centrati in un unico luogo, dato che ci stiamo espandendo nel mercato europeo. È fantastico generare lead (clienti potenziali) e incontrare nuove persone nel mondo delle startup”.

Michiel Gabriëls, rappresentante per lo sviluppo delle vendite, Dockflow, Belgio



“Dockflow ha partecipato diverse volte alla FRUIT LOGISTICA. Non vediamo l'ora di vedere cosa ci porterà la nostra presenza in fiera nelle prossime settimane.

Penso che abbiamo degli ottimi contatti che potranno diventare dei clienti potenziali”.

Daniel Soares, Direttore Internazionale, Interfel, Francia



“Interfel rappresenta più o meno 14.000 aziende, abbiamo 77 aziende in questo padiglione della FRUIT LOGISTICA.

Intendiamo continuare a esporre qui per molto tempo ancora. La cosa più

importante per noi è incontrare i nostri clienti e aumentare il business ortofruticolo. Devo ammettere che la quali-

tà degli incontri aumenta di anno in anno”. 

www.fruitlogistica.com

FRUIT LOGISTICA



ProSweets Cologne 2025

imprime nuovi impulsi come pioniere delle innovazioni nei settori delle materie prime, degli imballaggi, della produzione e della tecnologia per l'industria dolciaria e degli snack

Il salone internazionale della fornitura rafforza la sua posizione di principale piattaforma di business, innovazione e contenuti entusiasmanti e nuovi formati di eventi, networking e matchmaking creano un'atmosfera positiva. Introduzione del nuovo formato ISM Ingredients per aiutare il settore ad affermarsi in futuro

Il salone ProSweets Cologne 2025 si è tenuto dal 2 al 5 febbraio a Colonia e ha dimostrato la sua importanza come evento da non perdere per l'industria internazionale dei fornitori del settore dolciario e degli snack. Fin dall'inizio, il salone è stato caratterizzato da ottimismo e da un tangibile senso di euforia, rafforzato da un concetto dei padiglioni rivisitato che ha creato strutture chiare e nuovi mondi tematici, oltre a nuovi formati di eventi e contenuti che hanno dato impulsi moderni. A questo ha contribuito anche il posizionamento del Lab5 di ISM nel padiglione 10.1, che ha portato ulteriore dinamismo al salone come hub dell'innovazione. Con oltre 250 espositori provenienti da 32 paesi, ProSweets Cologne ha superato ancora una volta le cifre degli anni precedenti. La percentuale di espositori provenienti dall'estero è stata del 65%. La maggior parte degli espositori proveniva da Germania, Italia, Cina, Turchia, Paesi Bassi, Francia, Svizzera, Regno Unito e Spagna. Nel complesso, hanno visitato ProSweets Cologne 2025 oltre 16.000 operatori specializzati da 85 paesi, un incremento superiore al 23% rispetto all'anno precedente. Gli espositori sono stati molto soddisfatti della qualità dei visitatori e hanno utilizzato



intensamente il salone per concludere affari, fare networking, dialogare con i professionisti e come centro di conoscenza delle tendenze del settore. Molti espositori hanno puntato su macchine e soluzioni produttive che si potevano "toccare con mano", con dimostrazioni straordinarie ed esempi di buone pratiche, rendendo direttamente tangibili i vantaggi pratici e le

innovazioni del settore. "Con l'introduzione di ISM Ingredients a partire da febbraio 2026, il crescente segmento delle materie prime, degli ingredienti e dei semilavorati si avvicina ancora di più ai produttori di ISM per massimizzare le sinergie tra fornitori e produttori. Prosegue quindi il trend positivo di crescita di ProSweets Cologne di quest'anno, rafforzando

ulteriormente la fiera come piattaforma per sviluppi lungimiranti.

Insieme a ISM, ProSweets Cologne si è presentata come il più grande incontro di settore dell'industria dolciaria e degli snack a livello mondiale. All'inizio della fiera un podio di alto livello ha illustrato le chance e le sfide del settore riguardo l'accordo commerciale con il Mercosur. Grazie all'intervento di Rupert Schlegelmilch, principale negoziatore UE dell'accordo, nonché di altri stakeholder internazionali dal campo della politica e dell'industria, la discussione ha fornito preziose indicazioni dell'impatto sulle catene di fornitura globali e sull'industria dell'indotto.

Questo straordinario duo fieristico riunisce l'intera catena del valore sotto

l'insegna della "Sweet Week", dalle materie prime agli imballaggi, fino ai prodotti finiti. Lo stretto collegamento tra i due eventi ha creato preziose sinergie e ha promosso il dialogo tra produttori, rivenditori ed esperti del settore.

Quale unica fiera a livello mondiale per l'industria dei fornitori del settore dolciario e degli snack, ProSweets Cologne ha ulteriormente accresciuto la sua rilevanza e forza innovativa. Con una chiara attenzione a temi quali l'intelligenza artificiale, la digitalizzazione e le tecnologie del futuro, la fiera ha stabilito nuovi standard e ha favorito la crescita e l'innovazione del settore. Inoltre, l'evento ha portato il networking a un nuovo livello,

promuovendo lo scambio e la collaborazione tra fornitori internazionali, produttori di dolci e start-up innovative. Offre quindi lo spazio ideale per guidare il settore verso il futuro digitale e per cogliere nuove opportunità di business.

"Con il nuovo orientamento strategico di ProSweets Cologne e l'introduzione di ISM Ingredients a partire dal 2026, diamo un nuovo impulso mirato in un'area di crescita orientata al futuro. Questo nuovo formato fieristico presenta le materie prime del futuro e rafforza il settore Raw Materials e Ingredients, che sta diventando sempre più importante alla luce dei crescenti prezzi delle materie prime e delle sfide globali. Allo stesso tempo, con il formato della fiera ProSweets Cologne, che continuerà ad essere indipendente, in futuro ci concentreremo ancora di più su macchinari, sistemi, soluzioni di confezionamento, sicurezza alimentare e soluzioni di qualità, promuovendo le innovazioni lungo l'intera catena del valore", spiega Oliver Frese, Chief Operating Officer di Koelnmesse GmbH.

Lancio di successo dello Sweet Week Production Summit

Lo Sweet Week Production Summit, tenutosi per la prima volta il 3 febbraio, è stato incentrato sull'intelligenza artificiale, la digitalizzazione e il matchmaking efficace. Questo formato è stato creato per mettere in contatto in modo mirato i team di produzione con l'industria dei fornitori a ProSweets Cologne.

Esempi di best practice di alto livello e sessioni interattive hanno offerto preziose indicazioni sul futuro della tecnologia di produzione. I partecipanti sono stati entusiasti dei temi di tendenza presentati, delle opportunità di networking e dell'ispirazione. Il ProSweets Cologne Party è stato un evento serale di spicco che ha offerto uno spazio per il dialogo e il networking.



Lab5 by ISM: punto d'incontro per innovazione e cooperazione

Collocato nel 2025 per la prima volta nel padiglione 10.1, Lab5 by ISM si è rivelato un arricchimento strategico. La vicinanza spaziale e tematica con le sezioni Raw Materials & Ingredients e Packaging Materials di ProSweets Cologne ha sottolineato l'importanza delle sinergie tra produttori e fornitori. Lab5 by ISM è parte integrante di ISM e con i settori New Product Showcase, start up, scale up, snack di tendenza, Finest Creations e il club delle pasticcerie ha dimostrato di essere un'attrazione per i visitatori.

Momenti di spicco dell'evento: palco con un programma di alto livello, DLG Careers Day, Special Show Ingredients e visite guidate

L'Expert Stage è servito come centro di conoscenze dove si sono evidenziati temi chiave come la sostenibilità, la digitalizzazione, l'intelligenza artificiale, l'aumento dei prezzi delle materie prime e la carenza di lavoratori qualificati. Il programma, suddiviso in giornate tematiche, è iniziato il 2 febbraio con il Careers Day in collaborazione con la DLG (Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft: Società Tedesca indipendente per l'Agricoltura). Il Careers Day ha offerto a studenti e giovani professionisti la possibilità di allacciare contatti e informarsi con pitch delle aziende. Il Sustainability Day e un focus su IA, digitalizzazione e marketing hack sono stati ulteriori punti salienti.

"Il nuovo concetto dei padiglioni, l'illustrazione dei settori merceologici attraverso i mondi tematici e il più stretto collegamento con ISM sono stati un passo positivo per ottimizzare le sinergie tra le due fiere. La vicinanza tematica e spaziale ha permesso a produttori e fornitori di avviare un dialogo ancora più mirato e di sfruttare le sinergie lungo l'intera catena del valore. In definitiva, sono i contenuti



di alta qualità, il networking mirato e il giusto impulso all'innovazione a fare la differenza, e questo è esattamente ciò che l'evento di quest'anno ha dimostrato in modo straordinario", afferma Carola K. Herbst, vice direttrice di DLG-Centro di competenza agricoltura e alimentazione.

Sweet Week Talks & Tasting, il nuovo palcoscenico comune di ISM e ProSweets Cologne, ha offerto un programma molto vario con interventi interattivi, pitch di start-up, degustazioni dal vivo con i creator, workshop e podcast dal vivo. Nel workshop sensoriale con l'esperta e futurista alimentare Hanni Rützler, i partecipanti hanno ampliato le loro papille gustative e hanno imparato a riconoscere con precisione e a nominare i cinque gusti fondamentali: dolce, salato, acido, amaro e umami. Una degustazione guidata ha affinato il senso della varietà dei sapori e approfondito la percezione sensoriale. Un altro momento saliente è stata la relazione di Tal Govrin, CEO e co-fondatore di Kokomodo, il quale ha presentato l'innovativa tecnologia del cacao della sua azienda, che produce cacao per l'agricoltura cellulare. Tal Govrin ha spiegato come questa tecnologia pionieristica possa dare impulso al futuro dell'industria del cioccolato.

Nell'area speciale "Ingredients – Functional and Climate-Conscious" sono stati presentati i prodotti del futuro, tra cui il cracker sostenibile a base di farina di castagne (My Makery,

Germania), il salmone allevato in laboratorio (Wildtype, USA), il cacao coltivato in laboratorio (Kokomodo, Israele) e il bean-free coffee (Prefer Coffee, Singapore).

Le visite guidate della DLG e di Sweets Global Network, l'associazione internazionale per gli operatori specializzati del settore dolciario, hanno accompagnato i partecipanti in un viaggio attraverso i punti salienti della fiera e hanno offerto preziose opportunità per scoprire nuove tecnologie e prodotti. Le visite guidate della DLG hanno fornito approfondimenti sul mondo degli ingredienti per dolci e snack. Le visite guidate di Sweets Global Network hanno permesso di ottenere una panoramica completa dell'intera catena del valore.

Le cifre di ProSweets Cologne 2025

A ProSweets Cologne 2025 hanno partecipato 252 espositori da 32 paesi, di cui il 65% proveniente dall'estero. Dalla Germania erano presenti 87 espositori, mentre 165 erano espositori stranieri. ProSweets Cologne ha accolto oltre 16.000 visitatori specializzati da circa 85 paesi, con una quota dall'estero pari al 56%. 🏠

La prossima edizione di ProSweets Cologne si terrà dal 1 al 4 febbraio 2026.

www.prosweets.com

Gulfood

30TH
EDITION

17-21 FEB 2025

DUBAI WORLD TRADE CENTRE

BE PART OF THE NEXT FRONTIER IN FOOD

For over three decades, Gulfood has driven global food commerce — fueling innovation, collaboration, and the future of food. In 2025, it becomes the epicentre of a transforming food landscape. Be where the next era of food begins.



Register today at gulfood.com

[f](#) [@](#) [in](#) [X](#) #GULFOOD

FRUIT ATTRACTION 2025 apre le iscrizioni per la sua edizione più potente e dinamica di sempre

Fruit Attraction, organizzato da IFEMA MADRID e FEPEX, celebrerà la sua **17ª edizione dal 30 settembre al 2 ottobre**. Sotto lo slogan “Scopri l’essenza del settore”, l’evento di riferimento per il comparto ortofruitticolo apre il periodo di iscrizione per tutte le aziende del settore a livello globale.

Dopo il grande successo dell’ultima edizione, Fruit Attraction 2025 torna **più grande e innovativo che mai**, offrendo nuove opportunità per il settore e favorendo l’interazione commerciale tra i protagonisti del mercato.

Quest’anno, Fruit Attraction si espande con l’aggiunta dei **padiglioni 12 e 14 di IFEMA MADRID**, una **strategica crescita espositiva** che non solo aumenta le dimensioni della fiera, ma migliora anche l’organizzazione e il flusso dei visitatori. Grazie a una nuova distribuzione degli spazi e alla settorializzazione per area geografica, i professionisti potranno individuare con maggiore facilità produttori e fornitori di ogni paese e regione, ottimizzando il loro tempo e potenziando le interazioni a livello globale. Questa edizione si preannuncia come la più straordinaria di sempre, offrendo un’esperienza

più **confortevole, accessibile e arricchente** per tutti i partecipanti.

Fruit Attraction occuperà oltre 70.000 m², suddivisi in 10 padiglioni di IFEMA MADRID – 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12 e 14 – dove verranno presentati prodotti, soluzioni, nuove varietà e formati, ricerche, tendenze e innovazioni di più di 2.100 aziende partecipanti. L’ampia offerta espositiva sarà organizzata in quattro aree specializzate:

- **Fresh Produce** (Prodotti freschi)
- **Auxiliary Industry** (Industria ausiliaria)





- **Fresh Food Logistics** (Logistica del fresco)
- **Innova&Tech** (Innovazione e tecnologia)

Inoltre, il pomodoro sarà il prodotto protagonista di questa edizione.

L'International Buyers Programme, promosso come negli anni precedenti da ICEX e dai suoi uffici commerciali all'estero, proporrà nuovamente l'iniziativa "Paesi Ospiti Importatori", che

quest'anno punterà i riflettori su Messico e Malesia.

Questa azione rafforzerà le relazioni commerciali internazionali attraverso un ricco programma di tavole rotonde, visite guidate della fiera e sessioni B2B.

Madrid, confermandosi ancora una volta capitale mondiale del settore ortofrutticolo, accoglierà oltre 1.000 buyer, responsabili acquisti della

grande distribuzione, importatori e grossisti da tutto il mondo.

Fruit Attraction, organizzato da IFE-MA MADRID e FEPEX, si terrà presso il centro fieristico dal martedì 30 settembre a giovedì 2 ottobre, con orario dalle 9:30 alle 19:00 e fino alle 16:00 l'ultimo giorno. 🏛️

Visita il sito ifema.es/en/fruit-attraction



fruit attraction

DRINKTEC 2025 - pienamente in carreggiata

La fiera leader mondiale per l'industria delle bevande e degli alimenti liquidi, drinktec 2025, è pienamente in carreggiata a circa otto mesi dall'apertura. Tutte le principali aziende hanno già prenotato il loro spazio per il vertice economico globale dell'industria, che si terrà dal 15 al 19 settembre 2025 a Monaco di Baviera, e stanno già lavorando intensamente alla loro partecipazione. Il team organizzativo ha registrato quasi il tutto esaurito negli undici padiglioni espositivi presso il quartiere fieristico di Monaco. Rimangono disponibili solo pochi spazi in alcune aree espositive.

"I preparativi per la fiera sono in pieno svolgimento e possiamo già promettere ai nostri visitatori di tutto il mondo che riceveranno un quadro completo di tutte le materie prime e ingredienti, delle opzioni di packaging, nonché delle soluzioni e tecnologie per i loro concetti di prodotto e le loro esigenze produttive", spiega

- *Eccellente situazione delle prenotazioni – solo pochi spazi ancora disponibili nei undici padiglioni espositivi*
- *Programma di supporto con formati interattivi per uno sguardo al futuro*

Markus Kosak, Executive Director del Cluster drinktec presso l'ente fieristico YONTEX.

L'internazionalità rimane uno dei maggiori punti di forza della fiera del 2025. Con espositori provenienti da circa 60 paesi, drinktec conferma ancora una volta di essere l'unica piatta-



forma in grado di rappresentare l'intera gamma globale di soluzioni per l'industria delle bevande e degli alimenti liquidi.

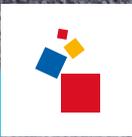
Nuovi formati nel programma di supporto

Gli organizzatori della fiera stanno dando particolare rilievo al programma di supporto Liquidrome.

Con questo nuovo formato, drinktec continua a sviluppare la propria proposta di valore:

"Vediamo drinktec come una piattaforma di esperti per esperti. Questo include naturalmente le presentazioni degli espositori, ma anche spunti





IFFA

3–8. 5. 2025
Frankfurt am Main

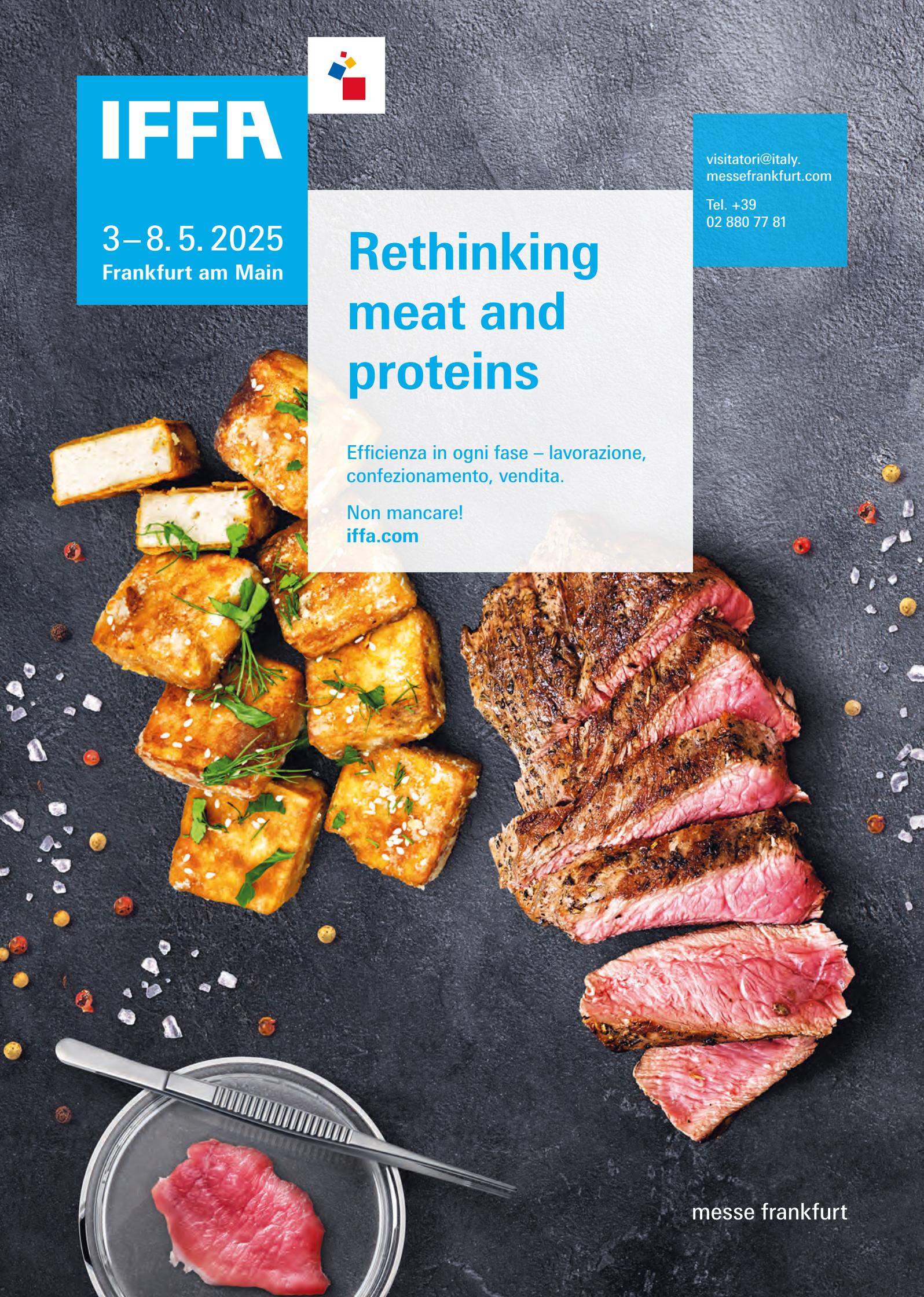
visitatori@italy.
messefrankfurt.com

Tel. +39
02 880 77 81

Rethinking meat and proteins

Efficienza in ogni fase – lavorazione,
confezionamento, vendita.

Non mancare!
iffa.com



messe frankfurt

su tutti i temi futuri del settore. Con un'area creata appositamente per lo scambio di informazioni nel Padiglione C4, metteremo ancora più enfasi sulla comunicazione tra ricerca, visitatori ed espositori", afferma Markus Kosak. Nelle varie aree interattive, il futuro dell'industria delle bevande e degli alimenti liquidi sarà discusso attraverso dimostrazioni, presentazioni ed eventi dedicati ai dirigenti aziendali. Questo formato sarà completato da un'area di networking per favorire lo scambio tra visitatori e, naturalmente, espositori.

I visitatori provenienti da tutto il mondo potranno scoprire innovazioni entusiasmanti – molte delle quali in funzione – proposte da tutti gli espositori presenti a **drinktec 2025**.

"drinktec offre un'opportunità unica per attirare l'attenzione di un pubblico globale sulle tecnologie più avanzate e sui loro vantaggi. Il grande punto di forza di drinktec è che l'intera catena del valore è spesso disponibile in funzione dal vivo. Non esiste nessun'altra occasione al mondo in cui i dettagli tecnici di interi sistemi di riempimento e confezionamento possano essere osservati in tutte le loro varianti, dal low-tech all'high-tech", aggiunge Kosak.

drinktec è quindi un hub unico per tutte le esigenze e le sfide future dell'industria delle bevande e degli alimenti liquidi.

Un settore in continua evoluzione: nuove sfide e opportunità

La capacità di anticipare il futuro lungo tutta la catena del valore è fondamentale. Le diverse preferenze dei consumatori continueranno a influenzare le offerte di prodotti nei prossimi anni. La crescente domanda di formulazioni speciali, adatte alle esigenze dei consumatori, sarà guidata dall'uso di nuovi ingredienti e processi di produzione, come la

produzione di proteine alternative. Per rispondere a questa evoluzione, il team di drinktec ha inserito questi temi nel programma di supporto e nel tema principale "Lifestyle & Health". I visitatori riceveranno una panoramica completa sulle bevande a base vegetale, dalle caratteristiche organolettiche alle tecnologie di processo associate. Verrà inoltre esplorato l'uso dei sottoprodotti vegetali come opportunità di sviluppo futuro.

L'avanzamento della digitalizzazione nei processi aziendali resta un ambito di sviluppo cruciale per il settore. La tematica centrale "Data2Value" sarà dedicata a queste innovazioni. L'uso di strumenti di intelligenza artificiale (IA) amplierà ulteriormente le applicazioni future della gestione dei dati, offrendo benefici a molteplici fasi della catena del valore dell'industria delle bevande e degli alimenti liquidi.

L'integrazione di dati esterni e l'uso di strumenti di previsione basati su machine learning permetteranno di analizzare correlazioni nei processi di formulazione dei prodotti e nelle tecnologie di lavorazione e gestione degli impianti.

Circular economy e gestione delle risorse

La **sostenibilità** e i processi produttivi responsabili continuano ad esse-

re una priorità per i consumatori. Per molti produttori di bevande, questi criteri sono ormai parte integrante delle decisioni di investimento. Nonostante alcuni adeguamenti agli obiettivi di sostenibilità da parte di alcuni attori globali, il recupero dei materiali, l'efficienza energetica e le nuove idee per il riciclo – anche in collaborazione con altri settori – restano priorità strategiche.

Un esempio chiave è lo sviluppo di soluzioni per il trattamento delle acque reflue, che ottimizzano il riutilizzo dell'acqua nei cicli produttivi. Un altro elemento fondamentale per il futuro è l'apporto delle start-up, che avranno uno spazio dedicato nel Liquidrome, contribuendo in modo significativo alla generazione di nuove idee per gli operatori del settore.

"Supportiamo pienamente questa nuova impostazione del programma di supporto", spiega Richard Clemens, Managing Director dell'Associazione Food Processing and Packaging Machinery all'interno di VDMA e.V..

"Nell'attuale contesto economico, lo scambio di idee nel settore e l'espansione dei temi trattati con una visione orientata al futuro sono più importanti che mai." 🏛️

drinktec.com

drinktec



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

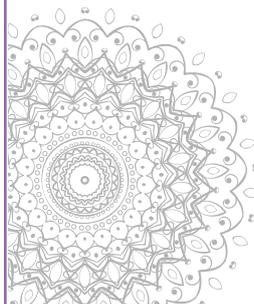
Fiera dell'ospitalità per il Medio Oriente, l'Africa e l'Asia.

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

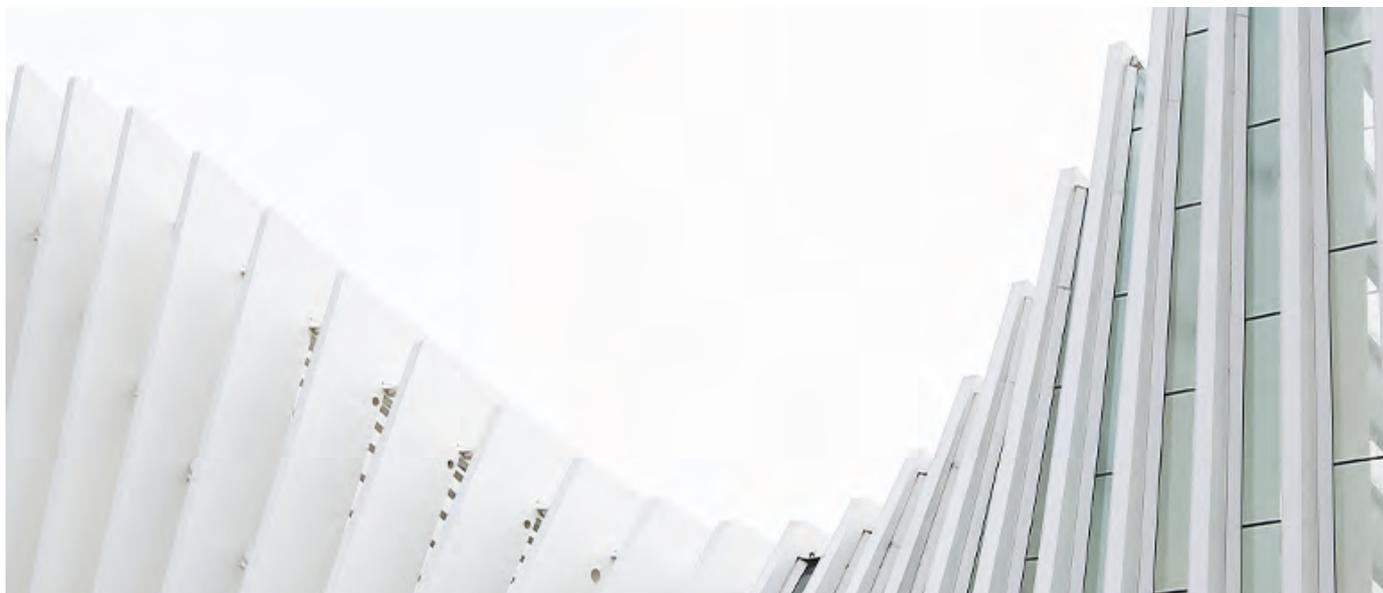
17-20/11/2026 🏠
MILANO

Salone internazionale su enologia e imbottigliamento.

ALL4PACK

23-26/11/2026 🏠
PARIGI

Salone internazionale dell'imballaggio.



ALLEGRI CESARE SPA
87/89

Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI

**B&R AUTOMAZIONE
INDUSTRIALE SPA**
76-77

Via Leoncavallo, 1
20020 Cesate - MI

CAMA GROUP
84/86

Via Verdi, 13
23847 Molteno - LC

CFT SPA
31-32

Via Paradigna, 94/A
43122 Parma

CSB SYSTEM SRL
52-53

Via del Commercio, 3-5
37012 Bussolengo - VR

DCM SRL
48-49

Via Piersanti Mattarella, 10
20093 Cologno Monzese - MI

DMG EVENTS LLC LTD
IV COP

Salama Tower, Building No. 7864,
Al Madinat Almounahwarh Road,
As Salamah District, 21481,
Jeddah, Kingdom of Saudi Arabia

**DUBAI WORLD
TRADE CENTRE - DWTC**
111

P.O. Box 9292
Dubai - U.A.E - United Arab Emirates

EMILOS SRL
2-92-93

Via della Costituzione, 6
42025 Cavriago - RE

GB BERNUCCI SRL
64/66

Via Canova, 19/A
20154 Milano

GENERAL SYSTEM PACK SRL
GSP
I COP-60/63

Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI

GEORG UTZ ITALIA SRL
50-51

Via Delle Corse 42/A
39012 Merano - BZ

GIUSTO FARAVELLI SPA
96-97

Via Medardo Rosso, 8
20159 Milano

IFP PACKAGING SRL
1-60/63

Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI

**INDUSTRIAL
AUCTION BV**
11

Looyenbeemd 11
5652 BH - Eindhoven
The Netherlands

IPACK-IMA SRL
102-103

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

ITV PNEUMATIC SRL
75

Loc Bagnolo SN
25070 Caino - BS

**LA LINEA VERDE
SOCIETÀ AGRICOLA SPA**
33

Via Artigianale, 49
25025 Manerbio - BS

**KAOUN
INTERNATIONAL FZE
IV COP**

Convention Tower, Dubai
United Arab Emirates

**M.H. MATERIAL HANDLING SPA
3-94-95**

Via G. di Vittorio, 3
20826 Misinto - MB

**MESSE FRANKFURT ITALIA SRL
99-115**

Corso Sempione, 68
20154 Milano

**MICRO STYLE SRL - CENTRO SERVIZI
DOCUMENTAZIONE
38-39**

Piazza San Giovanni, 2
13875 Ponderano - BI

**MINEBEA INTEC ITALY SRL
71/74**

Via Alcide De Gasperi, 20
20834 Nova Milanese - MB

**OLI SPA
42-43**

Via Sparato n.14
41036 Medolla - MO

**OMET SRL
84/86**

Via G. Puccini, 15
23847 Molteno - LC

**PND SRL
II COP-12/14**

Via Brancaccio, 11
84018 Scafati - SA

**R.E.T.
RESISTENZE ELETTRICHE TORINO SRL
UNIPERSONALE
37**

Via Dei Ronchi 61
10091 Alpignano - TO

**SAMAG INDUSTRIALE SRL
46-47**

Via Loc. Pagana
29017 Fiorenzuola D'arda - PC

**SOITRA SPA
40-41**

Via Segantini, 75
20143 Milano

**TARNOS S.A.
15/17**

Calle Sierra de Gata, 23
28830 San Fernando de Henares
Spain

**TECNOVA HT SRL
78/80**

Via Castellazzo, 29
20006 Pregnana M.se - MI

**TEKNA PARMA
4**

Via G. S. Sonnino, 7
43100 Parma

**UNIVERSAL PACK SRL
57/59**

Via Vivare, 425
47842 San Giovanni In Marignano - RN

**VIFRA SRL
5**

Via Carano, 101-103
04011 Aprilia - LT

**VIMACOR SRL
44-45**

Via G. Puccini, 10
20028 San Vittore Olona - MI



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.





SAUDIFOOD
MANUFACTURING
سعودي فود للتصنيع

STRATEGIC
PARTNER



13-15
APRIL 2025
RIYADH FRONT,
SAUDI ARABIA

TRANSFORMING FOOD MANUFACTURING FROM THE HEART OF SAUDI ARABIA

GET YOUR FREE TICKET NOW

— SAUDIFOODMANUFACTURING.COM —

