

# Alimentare

# RASSEGNA

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

**Editrice Zeus srl** - Via C. Camillo, 16 - 20831 SEREGNO (MB)  
Tel. +39 0362 244182 - 0362 244186 - www.editricezeus.com  
Tariffa R.O.C.: Poste Italiane s.p.a. - Spedizione in abbonamento postale  
D.L. 353/2003 (conv. in L. 27/02/2004 n.46) art. 1, comma 1, DCB Milano  
TAXE PERCUE (sans rattachement) Uff. Milano CNP/2 Roserio - ISSN 1827-4102

**2-2025**

**sps**

smart production solutions  
ITALIA

[www.spsitalia.it](http://www.spsitalia.it)

**PRIMECONCEPT**  
DEEP VISION SOLUTIONS

[www.primeconcept.it](http://www.primeconcept.it)

**60 YEARS** **mini motor**  
MECHATRONIC SOLUTIONS

[www.minimotor.com](http://www.minimotor.com)

**DIRAK**<sup>®</sup>

[www.dirak.com](http://www.dirak.com)

**IBT**

[www.innobotics.it](http://www.innobotics.it)

**sps**

smart production solutions

[sps.mesago.com](http://sps.mesago.com)

**mini/ozon**

[www.mtsystem.it](http://www.mtsystem.it)

**ipack  
ima**  
PROCESSING PACKAGING

[www.ipackima.com](http://www.ipackima.com)

**elettron** net  
IMPIANTI TECNOLOGICI

[www.elettron.net](http://www.elettron.net)



Out of sight,  
always in mind.

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

**Venite a trovarci a**

**sps**  
smart production solutions  
ITALIA

**SPS Parma 2025**  
13-15 Maggio 2025  
Stand 1006 - Pad. 6

[www.minimotor.com](http://www.minimotor.com) | [sales@minimotor.com](mailto:sales@minimotor.com)

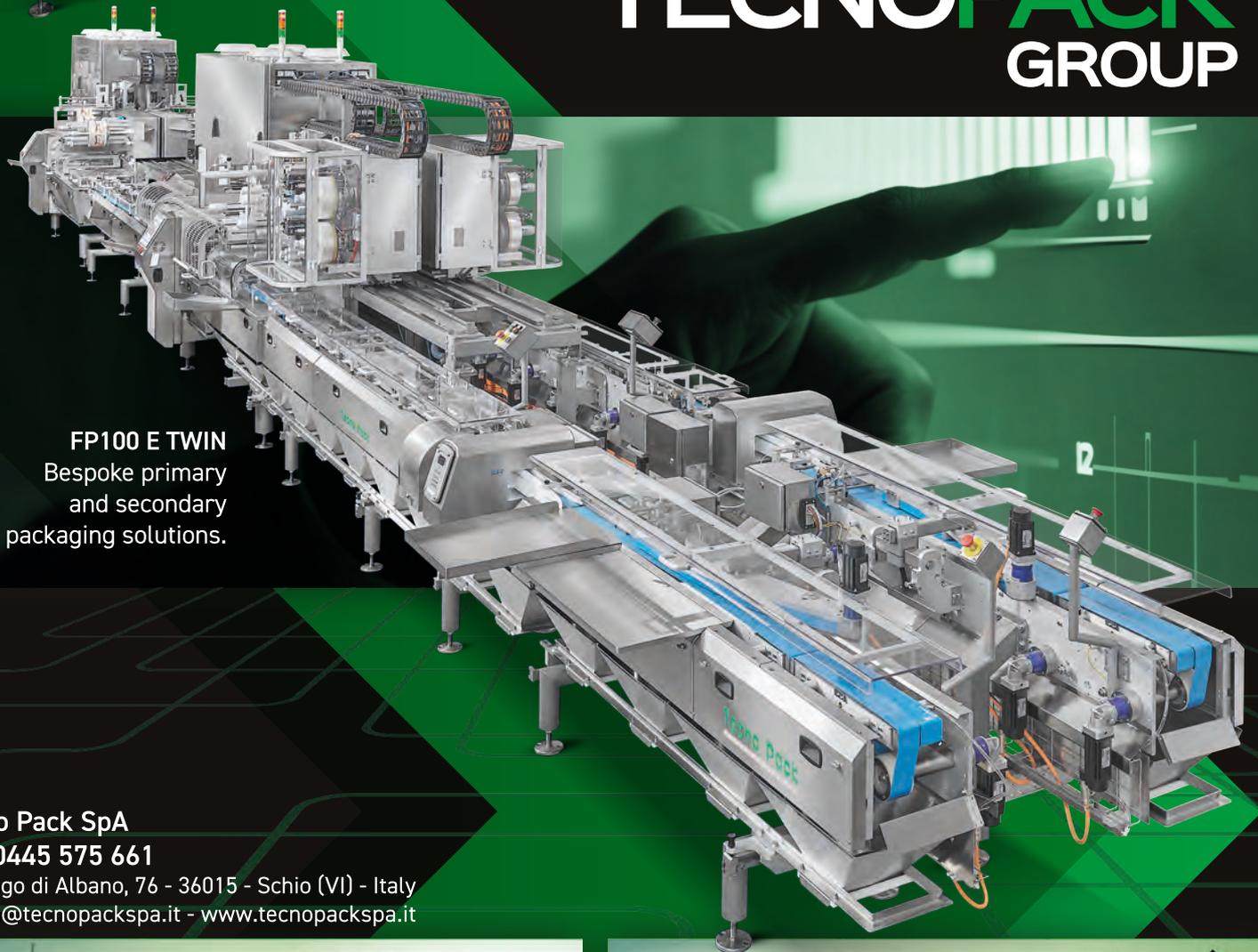


# TAILORED TECHNOLOGY FOR UNIQUE NEEDS.

**A120 CE**  
Your product in a carton,  
automatically.



## TECNO**P**ACK GROUP



**FP100 E TWIN**  
Bespoke primary  
and secondary  
packaging solutions.

**Tecno Pack SpA**

**+39 0445 575 661**

Via Lago di Albano, 76 - 36015 - Schio (VI) - Italy  
comm@tecnopackspa.it - www.tecnopackspa.it



18 TO 22  
**MAY**  
**2025**  
DUSSELDORF

TECNO**P**ACK  
GROUP

Tecno Pack

Skilled  
at work

SP  
general system pack

ifp

GBTECH

COME VISIT US

**HALL 9 · STAND 9.D10**

TECNO**P**ACK  
GROUP

Tecno Pack

Skilled  
at work

SP  
general system pack

ifp

GBTECH

SEE YOU IN MILANO

**HALL 7 · STAND A106 B 105 / A120 B 119**



27 TO 30  
**MAY 2025**  
FIERA MILANO · ITALY

# 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](http://www.emilos.it)

# MAGAZINES & WEB PORTAL

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



MAGAZINES  
AND MORE

# >01-67

SPECIALE AUTOMAZIONE

# >68-83

CONFEZIONAMENTO

# >84-100

NEWS

# >101-112

FIERE



**MINI MOTOR SPA**

L'INNOVAZIONE CHE FA LA DIFFERENZA  
NEL FOOD & BEVERAGE.  
**PG. 42-43**



**TECNO PACK SPA**

TRADIZIONE, INNOVAZIONE E QUALITÀ.  
**PG. 68/71**



**SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI**  
*Responsabile editoriale*

### **Nel cuore dell'industria, la luce della tecnologia**

In un mondo scosso da tensioni politiche, conflitti e incertezze globali, è facile perdere fiducia nel futuro. Ma proprio nei momenti più bui si aprono spiragli inattesi: ciò che accade dentro le nostre fabbriche, nei laboratori di ricerca e nei progetti condivisi, racconta tutt'altra storia. Una storia fatta di possibilità.

La tecnologia può essere molto più di uno strumento produttivo: può renderci la vita più semplice, più sicura, persino più umana. E l'Industria 5.0, con il suo sguardo rivolto alle persone, ha il potenziale di trasformare i luoghi di lavoro in ambienti collaborativi, adattivi, sensibili. Dove l'efficienza non si ottiene a scapito del benessere, ma cammina al suo fianco.

Non servono promesse vuote, ma visione, responsabilità e coraggio.

Il futuro è qui. E se sapremo coglierlo, sarà migliore di quanto oggi possiamo immaginare.



**DIRAK ITALIA SRL**

SOLUZIONI DI CHIUSURA IN ACCIAIO INOX:  
SICUREZZA E IGIENE PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE.  
**PG. 88-89**



**DRINKTEC**

TORNA DRINKTEC, L'APPUNTAMENTO IMPERDIBILE  
PER BEVERAGE E LIQUID FOOD.  
**PG. 102-104**



**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](http://www.editricezeus.com)

e-mail: [info@editricezeus.com](mailto:info@editricezeus.com)

portale: [www.itfoodonline.com](http://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. 2 - Aprile 2025

## Coordinamento Redazione

S.V. Maffizzoni Bennati

[bennati@editricezeus.com](mailto:bennati@editricezeus.com)

## Redazione

[redazione@editricezeus.com](mailto:redazione@editricezeus.com)

## Contabilità

Elena Costanzo

[amministrazione@editricezeus.com](mailto:amministrazione@editricezeus.com)

## Grafica, progettazione e impaginazione

ZEUS Agency

[grafica@editricezeus.com](mailto: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

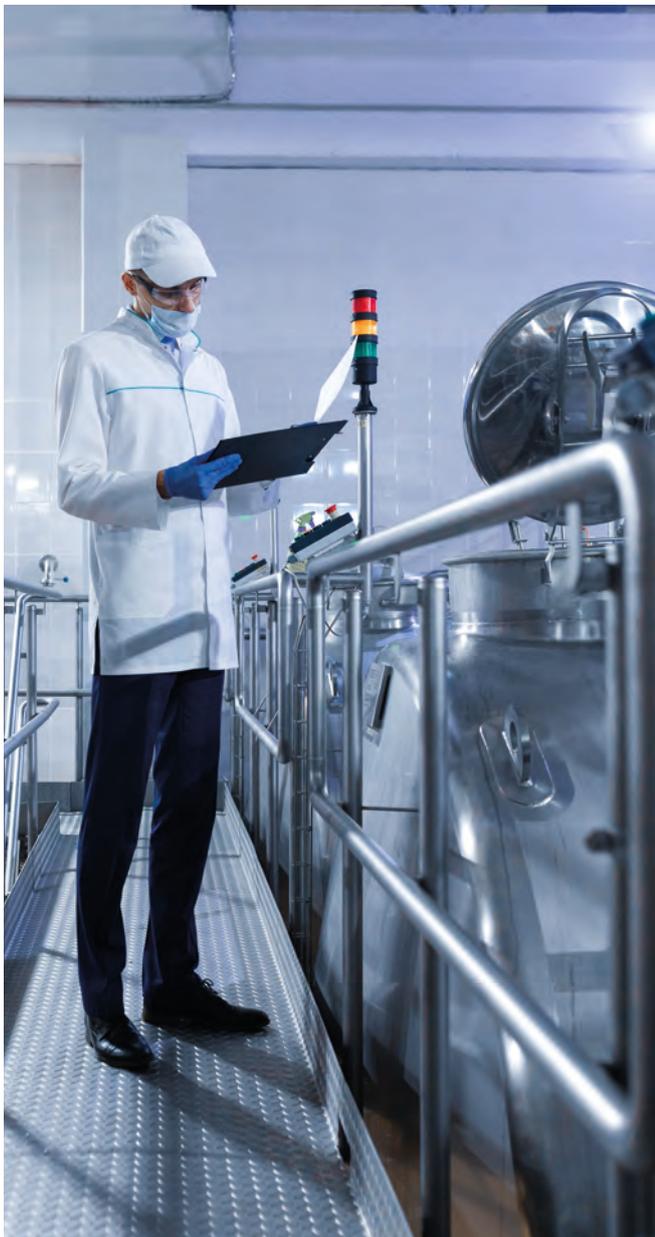
ISSN 1827-4102

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

## “ INDUSTRIA 5.0: IL RITORNO CONSAPEVOLE DELL'INTELLIGENZA UMANA ”

Industria 5.0 porta l'essere umano al centro come alleato delle tecnologie. Automazione, AI e cobot si integrano in un sistema che valorizza intuizione, competenze e visione.

Nel settore alimentare, l'innovazione si traduce in efficienza, sicurezza e qualità sensoriale, mentre la formazione diventa la chiave per costruire una fabbrica umano-centrica.



by  
**SONIA V.  
MAFFIZZONI BENNATI**

**A** volte fare un passo indietro non è una resa: somiglia piuttosto a un ritorno consapevole. Ed è ciò che sta accadendo nel settore manifatturiero oggi.

Infatti, dopo aver inseguito per anni la massima efficienza, l'automazione spinta, la centralità del dato, oggi la fabbrica torna a mettere al centro l'uomo. Ma non più l'uomo solo, costretto ad adattarsi a un sistema che non parla la sua lingua. L'uomo che torna è nuovo o, meglio, deve essere nuovo: competente, preparato e "skillato". Perché deve saper collaborare con le macchine, interpretare le informazioni, prendere decisioni guidate ma non sostituite dall'intelligenza artificiale. Ossia saper fare ciò che la macchina non può: osservare, intuire, scegliere. E valutare le eccezioni.

### **Industria 5.0: la tecnologia co-pilota**

La transizione da Industria 4.0 a Industria 5.0 segna un cambio di paradigma. Se la prima, Industria 4.0, rappresenta l'introduzione di tecnologie digitali nei processi produttivi, con automazione, Internet of Things, cloud computing, analisi dei big data, la seconda, invece, aggiunge a tutto questo una



nuova centralità dell'essere umano: non più semplice supervisore o esecutore, ma protagonista consapevole che lavora in sinergia con le tecnologie. Una rivoluzione non soltanto tecnica, ma anche culturale, che trasforma l'atavica contrapposizione uomo-macchina in una vera e propria alleanza.

In sostanza, le tecnologie diventano co-piloti: i cobot (robot collaborativi) non sostituiscono, ma affiancano, l'automazione avanzata non elimina il lavoro umano, ma anzi lo trasforma, mentre l'intelligenza artificiale anziché comandare suggerisce, ottimizza e supporta. In questo nuovo scenario, l'efficienza non è solo questione di velocità o di quantità: diventa capacità di connettere intelligenze diverse in un processo armonico.

### **L'impatto concreto nel settore alimentare**

Nel settore alimentare, tutto questo ha un impatto concreto. I cobot collaborano nelle fasi di confezionamento, movimentano carichi in ambienti che richiedono standard igienici elevati, si integrano nei reparti HACCP. L'automazione avanzata si occupa della tracciabilità, della gestione delle scadenze, della logistica integrata. L'intelligenza artificiale analizza i dati produttivi in tempo reale, prevede guasti, ottimizza le linee. È una presenza importante, destinata a crescere. Secondo una ricerca condotta dal Team Innovation di

PwC Italia, infatti, il mercato globale dell'Intelligenza Artificiale nel settore alimentare raggiungerà i 43,4 miliardi di dollari entro il 2028, rispetto agli 8,2 miliardi del 2023, con un tasso di crescita annuale composto (CAGR) del 39,5% nel periodo 2023-2028.

Ma, nonostante ciò e nonostante l'impatto sempre maggiore della tecnologia, resta uno spazio irrinunciabile per l'umano: l'assaggio, la creatività, il controllo sensoriale, la capacità di interpretare ciò che non è ancora numero e che potrebbe diventarlo. In una degustazione di olio extravergine, ad esempio, la macchina può misurare acidità e temperatura, ma solo il palato umano sa riconoscere le sfumature di amaro, di piccante e l'equilibrio complessivo.

Ancora, nella scelta delle materie prime un esperto può cogliere imperfezioni visive o odori indesiderati che sfuggono agli scanner. Non solo: nella formulazione di una nuova ricetta, è l'intuito creativo dell'uomo a decidere quali ingredienti provare e quali combinazioni sperimentare. L'intelligenza artificiale può suggerire, ma è l'esperienza sensoriale a guidare.

### **Quando il dato non basta**

Il dato è prezioso, ma non esaustivo: non basta raccogliere informazioni per capire davvero cosa accade

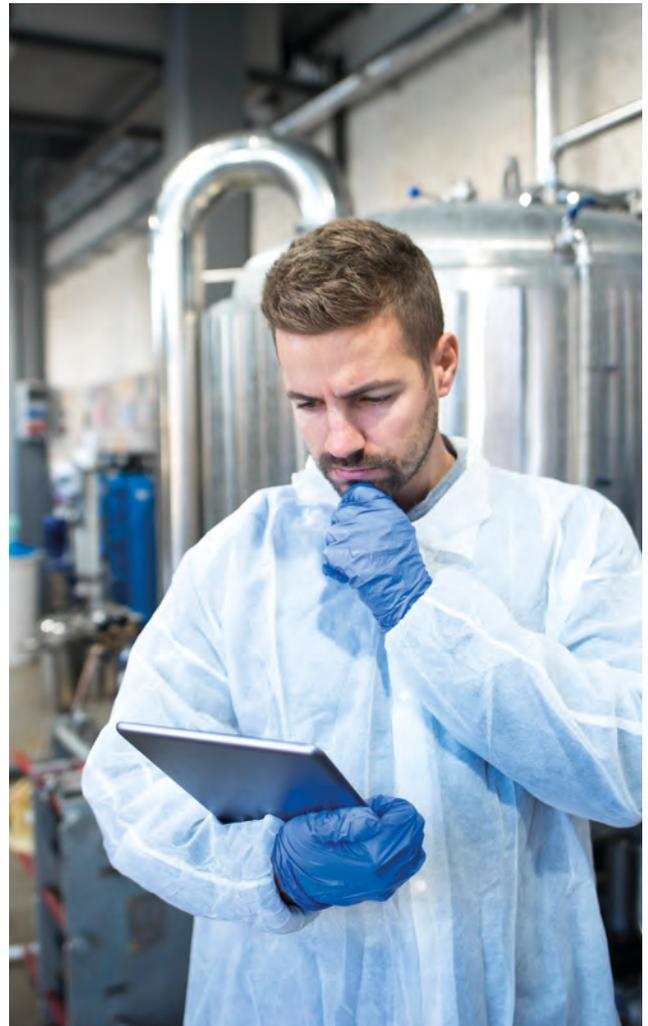


in un processo produttivo complesso perché, se è vero che il dato descrive, è anche vero che non interpreta, così come i sensori, pur segnalando, non possono spiegare e, soprattutto, decidere. In questa prospettiva, l'intelligenza umana diventa insostituibile per dare senso al dato, integrandolo con il contesto, l'esperienza, il giudizio.

Pensiamo, ad esempio, a una linea di produzione di piatti pronti: i sensori segnalano ogni anomalia, i dati aiutano a calibrare i tempi, ma solo l'operatore può cogliere l'odore sospetto, la consistenza anomala, il dettaglio invisibile. Oppure immaginiamo la produzione di un formaggio stagionato: le macchine regolano temperatura e umidità, ma l'affinatore sa quando il tempo è davvero maturo. Sono queste le sinergie che danno senso alla fabbrica umano-centrica dell'Industria 5.0.

### **Competenze per il cambiamento: formare, aggiornare, evolvere**

Perché tutto questo funzioni, però, servono competenze nuove. E qui entrano in gioco i grandi alleati del cambiamento: formazione, reskilling, upskilling. Il capitale umano torna ad essere la leva più strategica, dal momento che è il solo in grado di tenere insieme cultura tecnica, pensiero critico e capacità di adattamento. Una fabbrica umano-centrica è fatta di persone che comprendono il senso della trasformazione, che sanno leggere i dati ma anche ascoltare chi lavora accanto a loro. Ossia, persone che hanno imparato a evolvere.



Con questa consapevolezza, le imprese più lungimiranti investono in academy interne, in percorsi di apprendimento continuo, in collaborazioni con ITS, università, centri di ricerca. I corsi non sono solo sull'uso di nuovi software o macchinari, ma anche sulla comunicazione, sulla leadership collaborativa, sulla gestione del cambiamento, perché è nella capacità di navigare l'incertezza che si costruisce la vera resilienza industriale.

In un contesto in continua evoluzione, saper guidare un team, motivare le persone, creare relazioni costruttive e affrontare situazioni impreviste diventa tanto importante quanto conoscere un algoritmo. Le imprese non cercano solo competenze tecniche, ma anche la capacità di stare in un ambiente complesso con flessibilità, empatia e spirito collaborativo. In questo senso, la formazione diventa uno strumento strategico per coltivare cultura organizzativa e leadership diffusa, elementi essenziali per trasformare la fabbrica in un ecosistema dinamico e resiliente.

### La tecnologia come alleata dell'uomo

Ed è proprio qui, in questo punto di equilibrio tra tecnologia e umanità, che entra in gioco l'etica del cambiamento. Non c'è innovazione possibile senza un principio guida. L'introduzione delle nuove tecnologie deve rispondere a un progetto chiaro: non sostituire l'umano, ma liberarlo dalle attività ripetitive per valorizzarne la competenza, la creatività, la visione. Una visione in cui la tecnologia è al servizio, non al comando, e in cui l'uomo - tornando al centro - non riprende il posto di prima: ne conquista uno nuovo, più alto, più consapevole, più degno.

Industria 5.0 non è quindi un ritorno al passato, ma un avanzamento in cui l'essere umano e la macchina camminano affiancati. Non per somigliarsi, ma per completarsi. Una fabbrica umano-centrica è anche più sostenibile, perché riduce sprechi, migliora le condizioni di lavoro, attira nuove generazioni. In un momento storico in cui è difficile trovare manodopera qualificata - secondo un'indagine di Confindustria, il 69,8% delle imprese italiane ha riscontrato difficoltà nel reperire personale con le competenze necessarie, percentuale che sale al 73,5% nel settore industriale - costruire ambienti in cui le persone vogliono restare è forse la vera sfida. E la tecnologia, ancora una volta, può essere alleata di questo desiderio: può rendere i luoghi di lavoro più sicuri, stimolanti, inclusivi; può alleggerire il carico fisico e mentale; può lasciare spazio a mansioni più gratificanti e creative. Quando è progettata con uno sguardo umano-centrico, la tecnologia non allontana le persone, ma le invita a rimanere.



Industrial Auctions

WWW.INDUSTRIAL-AUCTIONS.COM

Asta online di friggatrici e forni ad aria calda causa avvio nuova sede di produzione Piet de Wit Snacks a Zoetermeer (NL)



Asta online di macchinari per l'industria alimentare a Barcelona (ES)



Asta online linea sgusciatura e selezione gamberi a Urk (NL)



Asta online di macchinari per l'industria alimentare a Boxtel (NL)



Asta online di linee di irrorazione ed essiccazione per frutta per conto di Apeel Sciences a Valencia (ES)



# NORD DRIVESYSTEMS: INNOVAZIONE PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE



by Emanuele Veri  
Managing Director Sales Italy





**DRIVESYSTEMS**

Our Solution. Your Success.

*Fondata nel 1965, NORD DRIVESYSTEMS è oggi un punto di riferimento globale nella tecnologia di azionamento, con soluzioni progettate per rispondere alle esigenze di oltre 100 settori industriali, tra cui food & beverage. Con un forte impegno verso innovazione, sostenibilità e digitalizzazione, l'azienda sviluppa sistemi avanzati che migliorano efficienza, sicurezza e durata operativa. In questa intervista, esploriamo la visione di NORD, le sue soluzioni per il settore alimentare e le più recenti innovazioni tecnologiche, tra cui DUODRIVE, NORDAC ON e il motore IE5+, per un futuro sempre più efficiente e sostenibile.*

**Può raccontarci le origini di NORD DRIVESYSTEMS e la visione che ha guidato la vostra crescita nel settore delle tecnologie per l'industria alimentare?**

NORD DRIVESYSTEMS è stata fondata nel 1965 da Günter Schlicht e G. A. Küchenmeister a Bargteheide, vicino ad Amburgo, con un focus sull'innovazione nella tecnologia di azionamento. Oggi è un leader globale, con soluzioni avanzate per oltre 100 settori industriali, inclusi food & beverage, dove offre sistemi di azionamento affidabili e ad alte prestazioni, resistenti a condizioni ambientali difficili. L'azienda investe costantemente in ricerca e sviluppo per garantire efficienza, sicurezza e durata.

I valori fondamentali di NORD DRIVESYSTEMS si basano su innovazione, qualità e orientamento al cliente. L'azienda punta su una produzione interna altamente integrata, garantendo elevati standard di qualità e affidabilità. La sua presenza globale in oltre 80 Paesi consente un supporto locale rapido e personalizzato. NORD è impegnata nella

sostenibilità e nella digitalizzazione, sviluppando soluzioni a basso consumo energetico e intelligenti per l'Industria 5.0, migliorando l'efficienza e l'impatto ecologico dei processi produttivi.

**Quali tipologie di componenti e impianti offrite per il settore food & beverage, e quali sono le loro principali applicazioni?**

NORD DRIVESYSTEMS offre soluzioni di azionamento complete per il settore food & beverage, garantendo igiene, efficienza e lunga durata. I prodotti includono motoriduttori, motori elettrici e inverter, resistenti a condizioni difficili come umidità, temperature estreme e agenti di lavaggio.

Le nostre soluzioni si applicano a diverse fasi della produzione, come lavorazione, movimentazione e confezionamento, inclusi motoriduttori in alluminio resistenti alla corrosione per ambienti soggetti a lavaggi frequenti. I nostri azionamenti ottimizzano l'efficienza in attrezzature critiche, migliorando la produttività, la sicurezza e riducendo i costi operativi.



**Quali innovazioni tecnologiche avete recentemente introdotto per rispondere alle esigenze in evoluzione dei produttori di food & beverage e come integrate le tecnologie emergenti, come l'automazione e l'Industria 4.0, nelle vostre soluzioni?**

Abbiamo recentemente introdotto diverse innovazioni tecnologiche per rispondere alle esigenze in continua evoluzione dei produttori di food & beverage. Tra le principali novità troviamo il sistema DUODRIVE, una soluzione compatta che combina il motore e il riduttore in un unico modulo.

Questa tecnologia permette di risparmiare spazio e ridurre i costi di installazione, senza compromettere le prestazioni. Il DUODRIVE è particolarmente vantaggioso in ambienti dove l'ottimizzazione dello spazio è cruciale, come nel settore alimentare, dove spesso le attrezzature devono essere progettate per massimizzare l'efficienza in spazi limitati.

Inoltre, abbiamo sviluppato NORDAC ON, una piattaforma digitale che permette ai produttori di monitorare e ottimizzare in tempo reale i propri sistemi di azionamento. Grazie a NORDAC ON, è possibile accedere a dati vitali sulle prestazioni degli impianti, ottimizzando i processi, riducendo i tempi di fermo e migliorando l'efficienza energetica. Infine, l'introduzione del motore IE5+, che rappresenta il top della classe in termini di efficienza



energetica, è una soluzione che supporta la sostenibilità e riduce i consumi elettrici. Questi motori, abbinati ad inverter intelligenti, offrono performance superiori, garantendo sempre un altissimo livello di efficienza energetica anche al variare del carico e della velocità, al contrario dei motori asincroni che restituiscono la migliore prestazione energetica solo a regime nominale di funzionamento.

**Quale messaggio vorreste trasmettere ai produttori riguardo al valore aggiunto che NORD DRIVESYSTEMS può offrire alle loro operazioni e come vedete l'evoluzione del settore food & beverage e quale ruolo intendete giocare in questo contesto?**

NORD DRIVESYSTEMS si propone come partner ideale per i produttori di food & beverage, offrendo soluzioni di azionamento che uniscono efficienza energetica, prestazioni elevate, personalizzazione, affidabilità e innovazione. L'azienda è impegnata nello sviluppo di tecnologie che anticipano le sfide future, con un focus su sostenibilità, digitalizzazione e automazione. L'obiettivo è supportare i produttori nel passaggio verso processi sempre più intelligenti e rispettosi dell'ambiente, rispondendo alle tendenze emergenti come l'Industria 5.0 e l'automazione. NORD DRIVESYSTEMS vuole essere un leader nell'evoluzione del settore, contribuendo al successo e all'innovazione dei clienti.

**[www.nord.com](http://www.nord.com)**



# Capurso Azienda Casearia: la fabbrica intelligente parte da una rete sicura

*Nel cuore della fabbrica di Capurso Azienda Casearia, un'infrastruttura digitale ripensata insieme ad AESSE Soluzioni Informatiche garantisce continuità, qualità e sicurezza. Un modello replicabile per le PMI che vogliono innovare in ottica 4.0 e 5.0.*

**Q**uando l'innovazione industriale passa dall'infrastruttura

**digitale.** Tra i profumi del latte appena lavorato e il ritmo silenzioso della produzione, si muove oggi un'intelligenza invisibile. Un'infrastruttura digitale che, nel cuore del caseificio, protegge la tradizione, ne amplifica l'efficienza e la guida verso il futuro. Perché nel lattiero-caseario, l'innovazione è fatta di reti sicure, connessioni intelligenti e controllo continuo.

Con questa consapevolezza, Capurso Azienda Casearia — eccellenza pugliese del marchio "Gioiella Latticini" — ha avviato nel 2024 un intervento radicale di reingegnerizzazione digitale, affidandosi ad AESSE Soluzioni Informatiche, MSSP specializzato in cybersecurity industriale.

Obiettivo: superare la frammentazione e costruire una rete solida, scalabile e pronta per l'Industria 4.0 e 5.0.



Ezio Baratta  
Gioiella Latticini



Stefano Aversa  
AESSE Soluzioni Informatiche

## Dal patchwork tecnologico a una rete progettata per evolvere

In Capurso Azienda Casearia, come in molte PMI manifatturiere, la rete era cresciuta senza una visione or-

ganica: apparati legacy, mancanza di segmentazione, visibilità limitata e assenza di governance, impedivano ogni passo verso l'evoluzione.

È nato così il progetto "Gioiella Cyber Shield", partito da un assessment tecnico e di Cyber Risk, secondo i principi del NIST Cybersecurity Framework 2.0 e gli standard ISO/IEC 27001 e IEC 62443.

Le criticità emerse hanno guidato la progettazione di una nuova infrastruttura IT-OT convergente: segmentata logicamente e fisicamente, dotata di switch gestiti, rack razionalizzati e rete Wi-Fi evoluta, pronta per l'interconnessione industriale.

Tuttavia, il cuore innovativo del progetto è nella Cybersecurity Industriale: un framework MSSP multilivello integrato in un modello proattivo di gestione del rischio, trasforma la sicurezza da barriera difensiva a leva



# Cybersecurity Industriale Proattiva per la tua Fabbrica Intelligente

Proteggi il cuore digitale  
della tua produzione,  
prima che diventi un bersaglio

Ogni fabbrica racconta una storia di eccellenza.  
Noi ci assicuriamo che nessuna minaccia informatica la interrompa.

In un ecosistema industriale in cui tutto è connesso, impianti, reti, dati e persone, anche un singolo attacco può fermare la produzione e compromettere il futuro.

Con un approccio **proattivo e specializzato**,  
proteggiamo il tuo ecosistema OT con servizi gestiti e integrati:

- Cyber Risk Assessment OT e mappatura asset;
- Segmentazione Zero Trust e difesa perimetrale;
- Monitoraggio e rilevamento anomalie su asset OT/IoT;
- Incident Response e Piani di Business Continuity;
- Servizi Cloud e Back-up;
- Supporto alla compliance normativa e alla Governance;
- Formazione per il personale.

Difendiamo la tua capacità di produrre,  
innovare e crescere.

**Siamo il tuo MSSP per un'industria intelligente,  
sicura e sostenibile.**

#weinstallserenity



strategica di continuità, efficienza e innovazione. Al centro del sistema di difesa, tre servizi erogati da AESSE Soluzioni Informatiche in modalità co-gestita: Muraglia, per la protezione perimetrale con firewall NGFW e tecnologia FortiGuard per ambienti OT; Inspector, per la Detection & Response con EDR/MDR; e Save-the-Data, per garantire backup immutabili e ripristino veloce.

*“Implementare tecnologie avanzate non basta: serve un modello capace di evolvere con il contesto.”* dichiara Stefano Aversa, Founder & CEO di AESSE Soluzioni Informatiche. *“Il nostro approccio MSSP garantisce un’infrastruttura flessibile, sempre allineata agli obiettivi industriali”*

### Un’infrastruttura agile e sicura per l’Industria 5.0

Dieci mesi, nessun fermo impianto. Il progetto è stato realizzato senza interferenze sui cicli produttivi, grazie a una roadmap modulare e alla stretta collaborazione tra AESSE Soluzioni Informatiche e i team interni di produzione e manutenzione.

Il risultato è una rete segmentata, sicura e performante, predisposta per l’in-

tegrazione di tecnologie 4.0 come sistemi MES, IIoT e analytics in tempo reale.

La scelta di un modello MSSP OPEX a canone ricorrente ha trasformato la Cybersecurity in un servizio scalabile, prevedibile e sostenibile sul piano economico.

### I principali risultati raggiunti:

- Visibilità completa su asset digitali e industriali;
- Infrastruttura abilitante per sensoristica, AI e smart monitoring;
- Stabilità operativa e riduzione dei downtime;
- Capacità proattiva di rilevamento e risposta agli incidenti cyber;
- Sostenibilità economica, grazie alla transizione da CAPEX a OPEX.

*“La crescita produttiva non era accompagnata da un’infrastruttura all’altezza,”* spiega Ezio Baratta, CIO di Capurso Azienda Casearia e responsabile del progetto.

*“Grazie all’impegno dei colleghi del team IT, abbiamo costruito le fondamenta di un’industria più resiliente, sicura e pronta a evolvere.”*

### Una best practice industriale replicabile per l’Industria digitale

Secondo ENISA, oltre il 60% degli attacchi OT nel 2023 ha colpito aziende prive di segmentazione di rete, e solo il 30% delle PMI agroalimentari ha adottato misure strutturate. In questo scenario, il progetto Gioiella Cyber Shield emerge come caso virtuoso, frutto di una visione lungimirante.

Capurso Azienda Casearia ha integrato sicurezza, governance e scalabilità in un ecosistema digitale solido e duraturo, dimostrando che anche una PMI può fare della cybersecurity un driver di crescita.

Elemento chiave: un modello MSSP co-gestito, nativamente integrato con l’ambiente OT, e supportato da un modello OPEX a canone fisso, che garantisce sostenibilità e adattabilità nel tempo.

Una strategia industriale in cui la sicurezza non è più un limite, ma leva per innovazione, efficienza e resilienza. 🏠

[www.aessesoluzioni.it](http://www.aessesoluzioni.it)





# Il mio ERP. Rende più facile prendere decisioni.

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

**Per saperne di più sulle nostre soluzioni  
per il settore alimentare:**  
[www.csb.com](http://www.csb.com)



*La digitalizzazione è un'opportunità.*

## Con l'ERP CSB-System verso il futuro

Referente A.Muehlberger



CSB-SYSTEM

**U**no sguardo attento ad aziende leader dimostra quanto le tecnologie digitali e l'automazione conducano a miglioramenti decisivi in termini di sicurezza alimentare e margini di guadagno. Non è necessaria una strategia elaborata fin nel più piccolo dettaglio. Si tratta piuttosto di migliorare passo per passo processi, metodi e tecnologie già esistenti. Con piccoli progetti pilota si acquisisce la capacità e l'esperienza per favorire la creazione di un'infrastruttura tecnica idonea e poi la si amplia pian piano fino alla fabbrica intelligente. Punto di partenza è sempre l'ERP, strumento centrale per la gestione dell'azienda.

### L'ERP CSB-System

L'ERP CSB-System è stato sviluppato specificatamente per il settore alimentare ed offre funzionalità estese per tutte le aree aziendali. Disponibile anche in cloud, è

integrato ed estendibile in maniera modulare e flessibile secondo step liberamente definibili; lo stesso software può essere usato a livello globale per gestire in maniera centralizzata più stabilimenti presenti anche in paesi diversi. Grazie all'applicazione MES, la funzione produttiva è sempre sotto controllo.

"Il nostro software ERP è la piattaforma dati dove tutto converge: solo con dati affidabili si può affrontare la trasformazione digitale." - spiega André Muehlberger, direttore della filiale italiana CSB-System - "Il nostro approccio per l'implementazione dell'ERP è lo stesso di quando abbiamo cominciato, 40 anni

fa. Individuiamo i processi e le aree coinvolte, svolgiamo assieme al cliente un'analisi dei flussi di materiali e dati, procediamo con proposte di ottimizzazione e razionalizzazione per poi passare all'implementazione dei nuovi flussi, in una prospettiva di continuo miglioramento."

"Abbiamo consolidato le app" - continua Guido Girardelli, Sales Manager - "E ampliato i dashboard specifici per le vendite, la produzione ed il controlling, per poter richiamare informazioni precise e KPI aziendali; con l'obiettivo di facilitare il lavoro del personale di vendita, dei controller e dei dirigenti, migliorando al tempo stesso produttività ed effi-



*Automatizzare la produzione è la migliore strategia per ridurre i costi e migliorare la competitività*

cienza. Abbiamo inoltre messo a punto un nuovo configuratore di processi.”

### I vantaggi per l'area direzionale

Il management può accedere in qualsiasi momento e dovunque si trovi, a tutte le informazioni essenziali. Misurare la performance giornaliera di tutti i reparti aziendali e i margini di contribuzione dei prodotti diventa più semplice.

### I vantaggi per l'area produzione

Pianificare le capacità produttive e ottimizzare l'utilizzo delle linee di produzione, guadagnando addirittura in flessibilità: il CSB-System offre un enorme contributo in questa direzione, grazie all'integrazione completa della logistica interna ed esterna. La gestione di tecnologie come gli impianti di produzione e confezionamento, linee di peso-prezzatura, impianti di smistamento e magazzini a scaffalature per pallet o singole casse fornisce soluzioni pratiche per rispondere a richieste quali l'incremento degli assortimenti, o cicli brevi di ordini-consegne. L'allestimento di impianti con sensori e connettività consente una manutenzione predittiva di processi e macchine.

### I vantaggi per l'area commerciale

Integrare CSB B2B Webshop o EDI nei processi di acquisto e vendita consente di ridurre i margini di errore e aumentare il servizio verso clienti e partner commerciali. Statistiche e report liberamente definibili eseguono un controllo puntuale delle vendite per ottenere trasparenza sui margini di contribuzione e sul cal-

colo di provvigioni, incentivi e premi di fine anno. "In qualità di fornitori di ERP e soluzioni IT all'avanguardia già consolidate nella pratica" – conclude Muehlberger – "Ci vediamo tra i player principali della digitalizzazione. Grazie alla combinazione di software, hardware e consulenza proiettiamo i nostri clienti nel mercato del futuro." 🏛️

[www.csb.com](http://www.csb.com)



Acquisizione dati al CSB Rack



Una volta assegnato l'ordine di produzione, il CSB-System ne sorveglia l'avanzamento.

# Come contrastare le minacce Cyber nell'Industria Food & Beverage

A partire dal 2020, i settori alimentare, delle bevande e dell'agricoltura sono diventati obiettivi sensibili per le minacce informatiche a un ritmo sempre più crescente. L'adozione dell'Industria 4.0 e dello Smart manufacturing nell'industria alimentare ha portato a efficienze e standard più elevati riguardo la sicurezza alimentare, ma ha anche introdotto significative vulnerabilità informatiche estendendo la superficie d'attacco.

Gli attacchi a questi settori industriali possono causare interruzioni nella produzione e nella distribuzione di alimenti, potenziali carenze alimentari, aumenti dei prezzi, rischi di contaminazione alimentare, diminuzione della qualità dei prodotti, perdite economiche e perdite d'immagine. La direttiva NIS2 dell'UE rappresenta un'espansione significativa rispetto alla precedente direttiva, includendo l'industria alimentare nel suo campo di applicazione normativo, che copre la produzione, la trasformazione e la distribuzione di alimenti.

Questo adeguamento della Direttiva riconosce l'importanza della resilienza cyber del settore alimentare che rientra a pieno titolo nel settore dell'industria manifatturiera critica.

A **TXOne Networks**, comprendiamo le sfide legate alla cybersecurity che si trovano ad affrontare le industrie alimentari, relative non solo alla Digital Transformation ma in particolare alla crescente automazione delle Operations e della Supply Chain alimentare.

Proponiamo la nostra visione di Difesa delle Operations basata sulla nostra Strategia OT Zero Trust, sup-



**Maurizio Milazzo**

Direttore Vendite | Sud Europa



tivi, identificando e segnalando la criticità di ciascuna vulnerabilità rilevata.

Fornisce anche la scansione e la rimozione efficace dei malware per i computer industriali standalone e per i sistemi air-gapped durante la scansione malware.

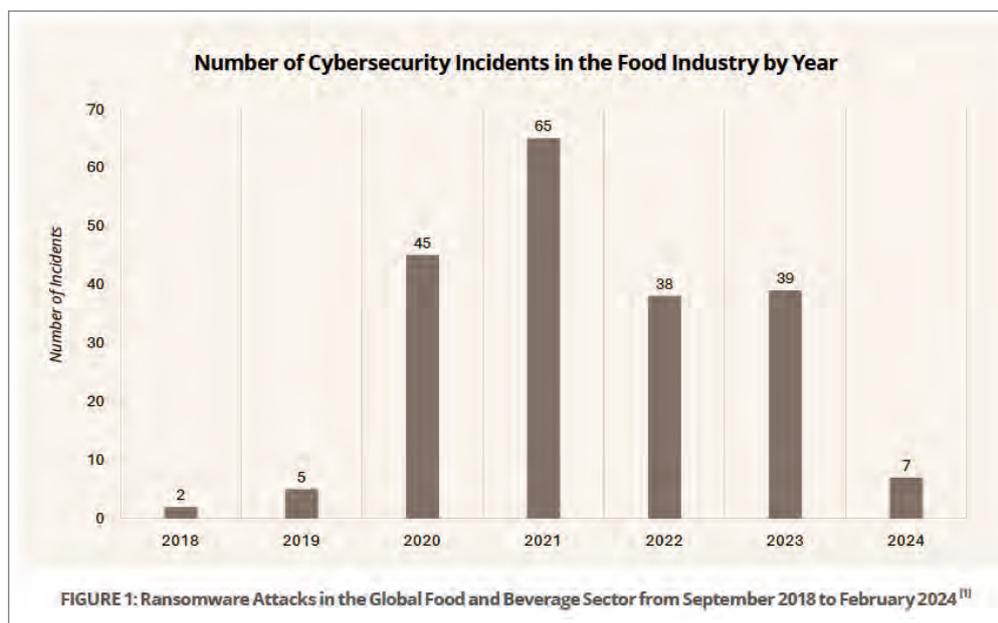
Se richiesto può produrre un Pdf che certifichi lo stato dell'endpoint esaminato.

**Safe Port** consente la sanificazione dei supporti di memorizzazione esterni in un ambiente protetto e sicuro, evitando che il personale di manutenzione possa infettare la rete con l'utilizzo di una propria chiavetta usb contenente i files da trasferire.

portata dalle Tecnologie OT Native e sicure by-design, volte a mantenere l'integrità e la continuità operativa, e a proteggere la supply chain dagli attacchi cyber.

## • Security Inspection

**Portable Inspector** la tecnologia può essere utilizzata per la valutazione del rischio di un endpoint industriale. Eseguendo valutazioni di vulnerabilità su vari sistemi opera-



• **Cyber-Physical Systems Detection and Response (CPSDR)**

**Stellar**, protezione degli endpoint industriali, è un'efficace soluzione basata su agent di Cyber-Physical Systems Detection and Response (CPSDR) progettata per prevenire l'esecuzione non autorizzata di applicazioni non incluse nella white list. Grazie all'implementazione di controlli rigorosi, Stellar garantisce che solo le applicazioni autorizzate possano essere eseguite all'interno del sistema. Protegge gli endpoint industriali a patire da quelli con sistemi operativi obsoleti quali Windows XP e Windows 7 e anche Windows 2000 e Windows 2003.

• **Network Defense**

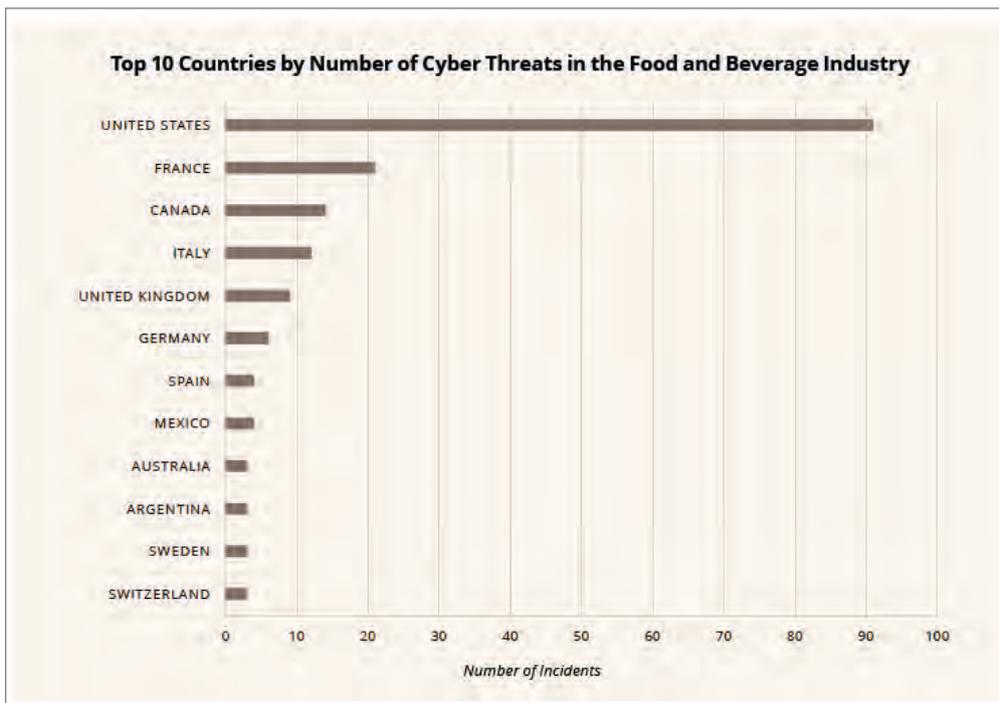
**EdgelPS** offre una protezione della Rete Industriale all'avanguardia contro le minacce non identificate sfruttando la sua "intelligence" sulle minacce completa e aggiornata. Utilizzando il programma di ricompensa della vulnerabilità Zero Day Initiative (ZDI), EdgelPS fornisce una protezione esclusiva per le reti industriali contro le minacce non divulgate e zero-day. Implementando il virtual patching, la rete ottiene una difesa solida e sempre aggiornata, contro le minacce note e ignote.

• **Cyber-Physical Systems (CPS) Protection Platform**

**SageOne** offre una visione multi-dimensionale della postura di sicurezza informatica di un'organizzazione attraverso rappresentazioni visuali. Fornisce una prospettiva di cybersecurity olistica e granulare, compreso il rapporto tra asset protetti/ non protetti, lo stato di salute degli asset e il rilevamento delle anomalie, la valutazione del livello di esposizione degli asset e una panoramica del ciclo di vita delle attività di protezione da incidenti cyber.

**Conclusioni**

L'industria Food & Beverage si affida



Report	What	Deadline
Early Warning	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cross border impact</li> <li>• Unlawful or malicious act</li> </ul>	Within 24 hours upon becoming aware
Incident Notification	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Update to early warning data</li> <li>• Initial assessment</li> <li>• Severity and impact</li> <li>• Indicators of compromise</li> </ul>	Within 72 hours upon becoming aware
Intermediate Report	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Relevant status updates</li> </ul>	Upon government request
Final Report	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Detailed description of the incident, including severity and impact</li> <li>• Type of threat or root cause</li> <li>• Applied and ongoing mitigation measures</li> <li>• Cross border impact of the incident</li> </ul>	No more than one month after submission of initial notification

**TABLE 3: Incident Notification Protocols**

sempre più a sistemi digitali per migliorare le proprie Operations, ed ha una grande responsabilità nel proteggersi da minacce informatiche significative, dato il suo ruolo critico nell'Economia del Paese.

La direttiva NIS2 è stata progettata per garantire che le industrie delle infrastrutture critiche impieghino moderne difese di cybersecurity per proteggere la catena di approvvigionamento alimentare globale. Questi

nuovi mandati entreranno in vigore nella seconda metà del 2024 e **TXOne Networks** è pronta ad assistere l'industria alimentare nell'affrontare le minacce informatiche e semplificare la conformità alla Direttiva. 🏢

Qui trovate il White Paper di TXOne Networks:

[www.txone.com/white-papers/industrial-cybersecurity-in-food-beverage-sector/](http://www.txone.com/white-papers/industrial-cybersecurity-in-food-beverage-sector/)

# Flessibili e produttivi? Alla moka pensa il robot!

**P**er raggiungere una cadenza massima di 1.200 moka assemblate ogni ora, Bialetti si è avvalsa del supporto dello specialista dell'automazione ABL.

*Garantire la necessaria flessibilità operativa, unita a prestazioni e affidabilità, ha richiesto l'impiego dei robot ABB. Il risultato è una linea flessibile, produttiva e già oggi pronta per affrontare le sfide future.*

Esistono davvero pochi prodotti iconici come la moka: inventata da Alfonso Bialetti nel 1933, questa caffettiera è un esempio di design riconoscibile e funzionale. La base ottagonale brevettata serve infatti per facilitarne la presa e svitare la caldaia dal racco-

glitore e liberare così gli altri elementi (imbuto, filtro e guarnizione).

Ma se il design è rimasto sostanzialmente immutato in quasi 100 anni di storia, lo stesso non si può dire per il processo produttivo. Oggi tutte le aziende devono fare i conti con produttività, qualità, flessibilità operativa e lotti sempre più ridotti.



La risposta a queste esigenze è arrivata dall'automazione, il cui rappresentante più evoluto è il robot.

Ed è proprio grazie all'impiego dei robot di ABB che ABL, realtà bresciana impegnata nello sviluppo e produzione di impianti automatici, è riuscita a soddisfare le sfidanti richieste di Bialetti.



## Assemblare fino a 1.200 moka in un'ora

ABL, che dal 2019 è parte integrante del Gruppo Saleri, si è evoluta nel tempo passando da specialista delle soluzioni per l'assemblaggio a fornitore di automazione a 360 gradi. La proposta spazia ora dal generico handling all'asservimento macchine utensili, il tutto diversificato su vari settori di riferimento: automotive, che rappresenta circa il 50% del turnover, idraulico, oleodinamico, idrotermosanitario, motori elettrici e componentistica in generale.

Col tempo l'azienda si è dunque trasformata da fornitore di macchine e linee di assemblaggio a partner in grado di lavorare in co-engineering con i propri clienti, proprio come è capitato con Bialetti.

La costruzione di ciascuna moka prevede infatti alcune lavorazioni finali sulle fusioni provenienti da diversi

stabilimenti di fornitori terzi, l'assemblaggio delle varie parti e il collaudo finale.

In precedenza questa attività era affidata ad operatori che si occupavano di eseguire manualmente le diverse fasi. I limiti di questo approccio erano evidenti, a partire dalla ridotta produttività.

D'altro canto, per gestire sei diverse taglie di moka (da 1, 2, 3, 4, 6 e 9 tazzine) fino ad alcuni anni fa non esistevano alternative in grado di coniugare la produttività richiesta e la flessibilità necessaria, oltretutto con lotti sempre più ridotti.

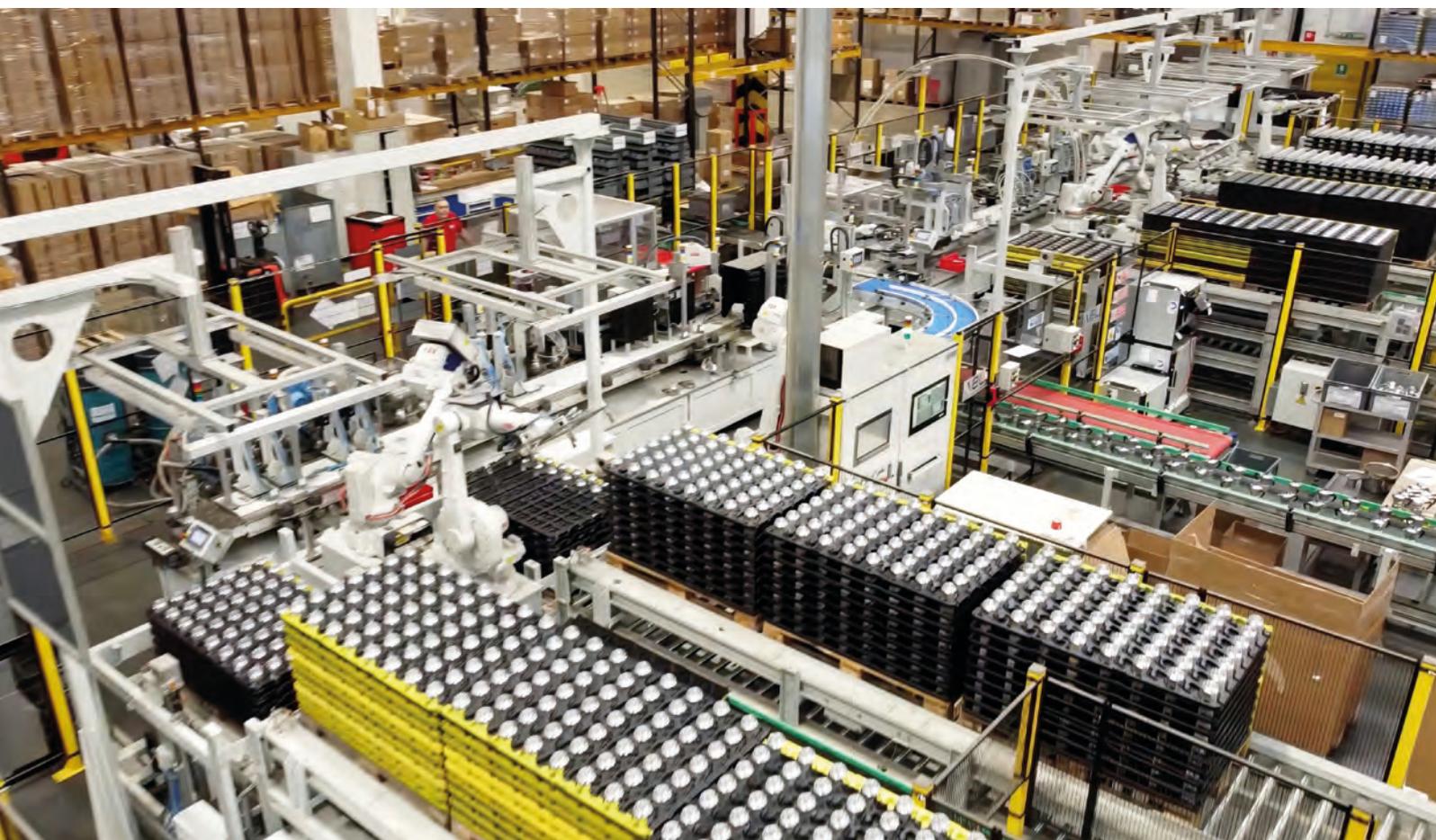
"Quando siamo entrati in contatto con Bialetti abbiamo compreso immediatamente la complessità del progetto che ci stavano chiedendo di sviluppare" spiega Luca Maiolo, direttore commerciale di ABL. "Ma la richiesta era ancora più articolata: l'obiettivo

era quello di arrivare a una cadenza di 1.200 pezzi/ora, in pratica una moka ogni 3 secondi, e di ridurre drasticamente i tempi di setup della linea per il cambio da un modello a un altro".

La risposta a simili richieste presuppone un uso massivo di robot, che ABL ha identificato nelle soluzioni di ABB Robotics.

"Non è solo una questione di brand: sono diverse le motivazioni che ci hanno portati a integrare i robot di ABB Robotics all'interno dei nostri impianti" ha aggiunto Armando Pezzini, Chief Operation Officer di ABL. "Sicuramente la qualità e l'affidabilità dei prodotti, ma anche il supporto offerto dai loro tecnici.

Sviluppiamo infatti applicazioni sempre nuove, con problematiche spesso anche molto complesse da risolvere, e poter contare sul loro supporto si-



gnifica liberare risorse utili per altre attività. In ABL, infatti, gestiamo in completa autonomia tutto il flusso della commessa: analisi dell'esigenza del cliente, engineering, progettazione meccanica, elettrica e pneumatica, assemblaggio, sviluppo software PLC e SCADA, redazione della manualistica e service post vendita".

### L'impianto sviluppato per Bialetti

Come detto, prese singolarmente le richieste di Bialetti non costituiscono un problema: esistono linee dall'elevata produttività, mentre altre risultano molto flessibili nell'eseguire i compiti assegnati.

I robot di ABB rappresentano un ideale anello di congiunzione utile per rispondere contemporaneamente a tutte queste esigenze; nello specifico, nella linea di ABL ne sono stati impiegati 12 tra antropomorfi e SCARA.

L'obiettivo principale da raggiungere era la cadenza produttiva: per arrivare a 1.200 pezzi/ora è stato necessario suddividere la linea in due parti. Da un lato avvengono l'assemblaggio e il collaudo della parte inferiore della moka, composta da caldaia, valvola e imbuto.

Dopo aver caricato la caldaia avvengono la foratura e la filettatura della sede della valvola e il suo assemblaggio, seguiti dalla marcatura laser del fondo, dalla prova di tenuta e dall'inserimento dell'imbuto.

Sull'altro lato l'impianto esegue l'assemblaggio della parte superiore della moka, che include raccogliatore, coperchio, manico, pomolo, filtro e guarnizione. Le due parti convergono infine in una postazione finale nella quale vengono avvitate insieme, scaricate e inviate al reparto di imballaggio e confezionamento. Naturalmente le caffettiere da 3 e 4 tazzine hanno volumi di vendita de-

cisamente più importanti di quelle da 1 o da 9.

Questo ha un impatto notevole sui lotti, che possono passare da poche centinaia di pezzi a 40 mila unità. È evidente come il tempo di setup dell'impianto rivesta in questo caso un ruolo cruciale, in particolare con i lotti meno numerosi: non avrebbe senso investire alcune ore di lavoro solo per assemblare un migliaio di pezzi.

"Ci siamo concentrati pertanto anche su questa seconda condizione, identificando una serie di soluzioni utili per ottimizzare la fase di setup" ha aggiunto Luca Maiolo. "Ai robot abbiamo abbinato sistemi di visione guida-robot, riducendo così l'uso di dime dedicate sui sistemi di carico.

L'impiego di assi elettrici servocontrollati ci ha inoltre permesso di ridurre drasticamente le relative regolazioni: è sufficiente richiamare il relativo programma per avere tutti gli assi elettrici pronti per la produzione.

Il risultato è un tempo di setup che in genere si aggira sui 30 minuti. Merito anche dell'impiego di apposite attrezzature di carico "intelligenti" e del fatto che, in molti casi, non è necessario intervenire su ciascuna stazione quando si passa da un lotto al successivo".

L'impianto si è dimostrato così flessibile da permettere anche il caricamento in linea di modelli speciali, come quelli realizzati in esclusiva per alcune importanti firme di moda, altri legati a serie tv di successo e persino di quelli adatti all'uso su piastrine a induzione.

Un'altra conseguenza positiva derivante dall'impiego dell'impianto ABL è il miglioramento della qualità del prodotto assemblato: i grezzi vengono prodotti in diversi stabilimenti e presentano differenze che, pur im-

percettibili per l'utente finale, possono mettere in crisi l'automazione.

Nello sviluppare l'impianto, i tecnici di ABL ne hanno tenuto conto e sono riusciti a garantire l'output richiesto evitando stop inattesi, il tutto senza rischiare la produzione di pezzi non conformi.

### Una soluzione "chiavi in mano" e pronta per il futuro

Rispondere a tutte le richieste di un cliente, per quanto sfidanti, è il "pane quotidiano" di aziende come ABL. È però possibile spingersi oltre, senza necessariamente impattare sui costi di progetto o su quelli operativi.

È il caso dell'impiego di veicoli autonomi (AMR, Autonomous Mobile Robots) all'interno dei flussi produttivi; per questo genere di integrazioni ABL ha già identificato ABB come possibile partner.

Un grande potenziale deriva inoltre dalla gestione dei dati. L'attività di sviluppo del software consente ad ABL non solo di personalizzare funzionalità e interfaccia, ma anche di integrare funzioni avanzate quali il monitoraggio remoto (includere statistiche produttive o diagnostiche) o la manutenzione preventiva e predittiva.

"Vantiamo esperienze in molteplici settori applicativi, ciascuno dei quali presenta peculiarità ed esigenze uniche" ha concluso Maiolo. "Essere in grado di identificare e trasferire idee tra mondi apparentemente molto diversi tra loro può fare la differenza tra un progetto semplicemente efficace e uno davvero efficiente e per molti versi rivoluzionario.

E parte del merito va attribuito al supporto che realtà come ABB ci possono offrire lungo questo articolato percorso". 

**abb.com**

## “INDUSTRIA SENSIBILE: BIOSEGNALI, EMOZIONI E WEARABLE NELLA FABBRICA DEL FUTURO”

Il corpo entra nel cuore dell'industria e diventa fonte di dati, attenzione e cura. Wearable, sensori biometrici e algoritmi predittivi aprono la strada a un nuovo paradigma produttivo. Ma tra tutela e controllo, serve una riflessione profonda sul ruolo dell'essere umano in fabbrica.

Ci sono molti modi per raccontare il futuro dell'industria. C'è chi parla di velocità, chi di efficienza, chi di intelligenze artificiali sempre più capaci di decidere, ottimizzare, anticipare. Eppure, c'è un altro futuro possibile, forse più silenzioso, ma non per questo meno rivoluzionario. Un futuro in cui l'innovazione non punta solo a far correre di più le macchine, ma a prendersi cura di chi le fa funzionare.

Sta nascendo una nuova sensibilità: l'idea che il corpo umano, con i suoi ritmi, i suoi segnali e le sue fragilità, possa essere ascoltato davvero all'interno dei processi produttivi. Che possa diventare una fonte preziosa di dati, sì, ma soprattutto di attenzione.

Lo dimostrano anche i trend. Secondo uno studio di MarketsandMarkets, infatti, il mercato globale della sicurezza sul lavoro è destinato a raddoppiare entro il 2028, passando da un valore di circa 15,7 miliardi di dollari nel 2023 a 30,3 miliardi di dollari. Questo aumento è attribuito all'adozione crescente di soluzioni innovative,



by  
Elisa Crotti

come i dispositivi indossabili, volte a ridurre gli incidenti e migliorare il benessere dei dipendenti.

### Il corpo come sensore

Negli ultimi anni, il mondo industriale ha iniziato a sperimentare tecnologie wearable pensate per chi lavora: bracciali intelligenti, fasce biometriche, tute dotate di sensori, occhiali che monitorano lo sguardo e persino caschi



capaci di rilevare l'attività cerebrale. Non si tratta più solo di dispositivi per il fitness o per l'ambito sanitario: si sta creando un vero e proprio ecosistema tecnologico pensato per rilevare in tempo reale cosa accade nel corpo di chi è in produzione. I dati che vengono raccolti sono molti: frequenza cardiaca, respirazione, sudorazione, micro-movimenti (ad esempio i movimenti ripetitivi del polso o le flessioni di schiena durante attività manuali), variabilità del battito (HRV), carico muscolare, postura. A volte persino indizi cognitivi, come il livello di attenzione o i segnali precoci di affaticamento, fra cui l'irrigidimento muscolare, la perdita di precisione nei gesti ripetitivi, il rallentamento nei tempi di reazione o la difficoltà di concentrazione. L'obiettivo è duplice: da una parte migliorare la sicurezza, riducendo il rischio di infortuni legati a stanchezza o distrazione; dall'altra, costruire ambienti di lavoro più attenti alle condizioni reali delle persone.

Non è un'idea lontana dalla realtà. In molti settori – dalla logistica alla manutenzione industriale, dai trasporti alla produzione alimentare – sistemi di questo tipo sono già in fase di sperimentazione o addirittura di implementazione. Quando un parametro si discosta da una soglia impostata, il lavoratore riceve un avviso, oppure il sistema lo segnala al responsabile di linea. È come se la macchina, in qualche modo, si prendesse cura di chi la usa.

### **La manutenzione predittiva dell'umano**

Da anni parliamo di manutenzione predittiva applicata agli impianti. Interventi mirati, dati raccolti e analizzati per prevenire guasti, ottimizzare cicli, risparmiare energia. Ma cosa succederebbe se lo stesso approccio venisse applicato agli esseri umani?

L'idea, sempre più concreta, è che anche le persone possano essere sostenute nel tempo grazie a un monitoraggio attento, rispettoso e non invasivo. L'obiettivo non è "aggiustare" chi si rompe, ma prevenire il sovraccarico prima che diventi danno.

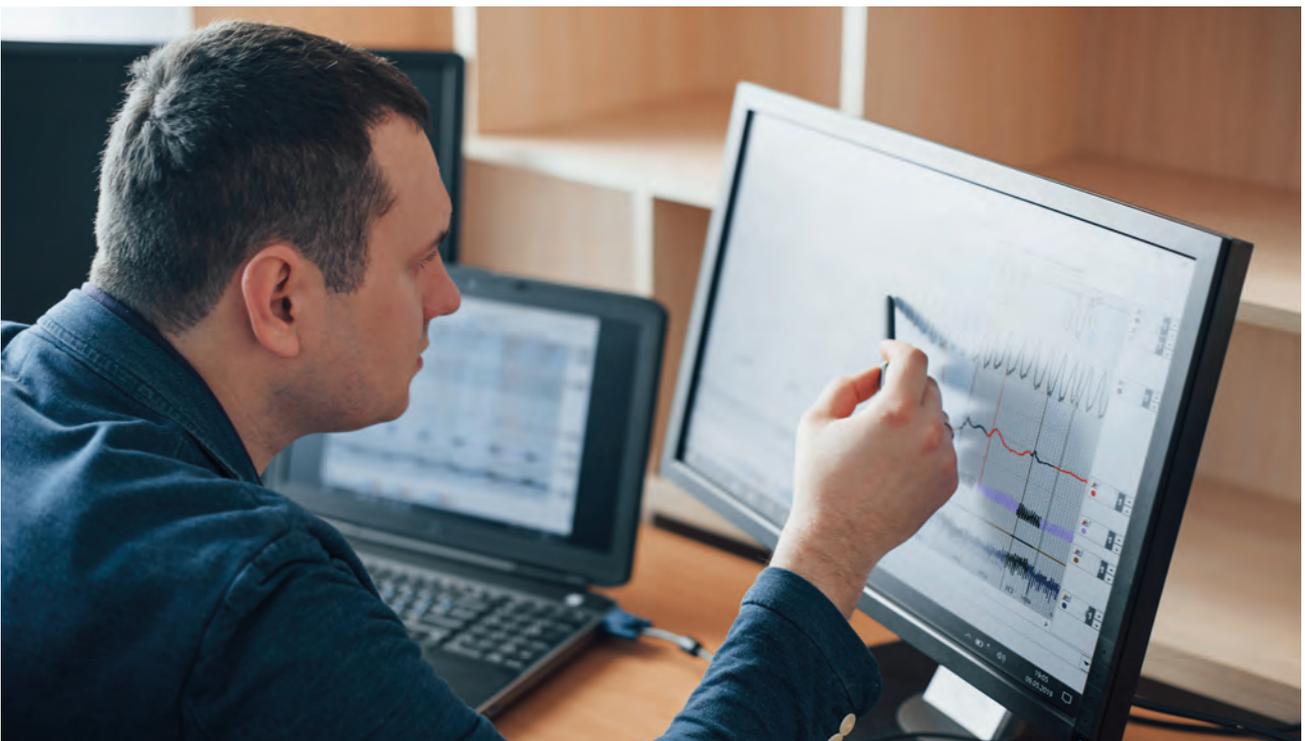
Se i dati raccolti evidenziano un aumento del livello di stress, una postura affaticata, una respirazione irregolare o una perdita di attenzione, il sistema può suggerire una pausa, un cambio di mansione, una modifica del turno. È un modo per proteggere e garantire sicurezza, certo, ma anche per riconoscere il valore della persona come parte integrante del sistema produttivo. Non solo forza lavoro, non solo operatore: un essere umano che pensa, si affatica, sente. E che ha diritto a un'industria che lo consideri nella sua interezza.

In questo senso, parlare di manutenzione predittiva dell'umano significa abbracciare un cambiamento culturale profondo. Un passaggio dalla logica dell'impiego miope delle risorse umane a quella della sostenibilità umana. Perché nessuna innovazione è davvero tale se non migliora la qualità del lavoro e della vita di chi la vive.

### **Etica e percezione del controllo**

Naturalmente, questo scenario apre anche domande importanti, perché ci mette davanti a un mondo di confine, dove uomo e macchina si fondono per sostenersi.

Così, per quanto possa essere nobile l'intento, resta il fatto che essere monitorati nel proprio lavoro quotidiano può suscitare disagio, resistenze, perfino paura. Non tutti vivono con serenità l'idea che un sensore misuri costantemente la loro frequenza cardiaca o il livello di attenzione, anche se è per la loro sicurezza.



Il rischio, se non gestito con grande delicatezza, è che il monitoraggio si trasformi in sorveglianza. Che i dati raccolti diventino strumenti di valutazione, più che di protezione. Che si passi, quasi senza accorgersene, da un'industria empatica a un'industria che controlla, cataloga, giudica.

La questione etica, dunque, centrale. A chi appartengono i dati raccolti? Con quali limiti vengono usati? Oggi, per l'utilizzo di questi strumenti, è formalmente necessario ottenere il consenso del lavoratore. Ma il punto è: il lavoratore può davvero scegliere se partecipare, o il consenso è solo formale? In un'epoca in cui la tecnologia evolve più rapidamente della cultura, occorre fermarsi e riflettere. La persona non è uno strumento, e anche quando l'intento è protettivo, non bisogna mai dimenticare che il confine tra cura e intromissione può essere molto sottile.

Queste tecnologie possono funzionare, e funzionare bene, solo se vengono accolte da chi lavora, non imposte. Se sono spiegate, condivise, rese trasparenti. Se entrano nella cultura organizzativa come strumenti di alleanza, non come occhi puntati addosso.

### Prospettive e cautele

Le prospettive, come spesso accade, sono affascinanti. Si parla già, come accennavamo, di sensori in grado di rilevare micro-espressioni facciali, di algoritmi che analizzano la voce per cogliere segnali di stress, di dispositivi capaci di adattarsi automaticamente al ritmo e al tono della persona che li indossa, come ad esempio bracciali che modulano il tipo di feedback in base allo stato emotivo percepito o caschi che regolano l'intensità della segnalazione acustica in base al livello di affaticamento. La direzione è chiara: un'industria sempre più sensibile, capace di reagire non solo ai numeri, ma anche agli stati d'animo. Un'industria che si adatta, che comprende, che protegge. Ma, proprio per questo, serve cautela.

Serve un approccio che sappia coniugare innovazione e diritti, progresso e rispetto. Servono lentezza, ascolto, capacità di interrogarsi, perché non tutto ciò che è possibile è automaticamente giusto.

### Una tecnologia che ci somiglia

Se l'industria del futuro vuole davvero essere umana, non può limitarsi a misurare i battiti del cuore, ne deve comprendere il significato; non deve solo rilevare la stanchezza, ma deve avere il coraggio di rallentare. La fabbrica sensibile non è una distopia, né un'utopia: è una possibilità concreta.

Ma può realizzarsi solo se le persone ne restano il centro: con i loro limiti, i loro bisogni, la loro intelligenza. E, sì, anche con la loro libertà di dire no.

# 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!**

**IPACK-IMA TI OFFRE UN INGRESSO OMAGGIO**

**INQUADRA IL QR CODE E PREREGISTRATI SUL SITO**



[www.ipackima.com](http://www.ipackima.com)

A JOINT VENTURE BETWEEN:

FOLLOW US:



# ITV Pneumatik GmbH: innovazione e qualità nell'automazione industriale

**F**ondata nel 1982 a Bielefeld, Germania, dall'Ing. Helmut Bindzus e Claus Hoenig-Ohnsorg, ITV Pneumatik GmbH è leader nella progettazione, produzione e commercializzazione di componenti pneumatici per l'automazione industriale. Con oltre 40 anni di esperienza e certificazione ISO 9001, l'azienda è tra i primi cinque produttori specializzati europei nel settore della raccorderia per circuiti pneumatici, con un fatturato annuo di oltre 30 milioni di euro.

Nel 2005, ITV Pneumatik GmbH ha ampliato la sua presenza in Italia con **ITV Pneumatic srl**, società commerciale e unità produttiva. Questa espansione ha permesso di offrire anche al mercato italiano una vasta gamma di raccordi in ottone, acciaio inox AISI 316L e altri metalli adatti sia agli usi industriali che alimentari. Nel 2023, la sede italiana ha ottenuto l'idoneità **MOCA** per i suoi prodotti e nel 2024 anch'essa la certificazione ISO 9001.

## Produzione e logistica avanzata

Il magazzino centralizzato di Bielefeld, con oltre 15.000 metri quadrati, garantisce spedizioni rapide in tutto il mondo grazie a un'efficiente rete di corrieri "door to door". La produzione italiana, dotata di macchine automatiche avanzate e processi produttivi controllati secondo le Norme ISO, è in grado di realizzare raccordi e **soluzioni personalizzate di alta qualità**.

## Ampia gamma di prodotti

Il 70% della produzione è rappresentato dai raccordi a innesto automatico **IPSO**, disponibili in misure da 4 a 16 mm di passaggio, in ottone e acciaio



**ITV** Pneumatic *SRL*

inox AISI 316L. Il resto della produzione include raccordi tradizionali a calzamento, a ogiva per tubi metallici, standard fittings, valvole a sfera, silenziatori e valvole di scarico rapido, oltre a gruppi trattamento aria FRL.

## Industria 4.0 e innovazione

Nell'ambito dell'Industria 4.0, ITV Pneumatic srl ha perfezionato i collegamenti dei macchinari ai tablet industriali dedicati, permettendo di monitorare in tempo reale la produttività e i costi energetici di ogni macchina.

ITV in Numeri

- 8.000 i prodotti e soluzioni personalizzate
- 22 le macchine per i montaggi

- 100 i dipendenti
- Oltre 2.500 i clienti soddisfatti

## Impegno e valori

Il successo di ITV Pneumatik GmbH si basa sulla qualità, affidabilità e accuratezza del servizio, unito a una costante attività di consulenza e assistenza tecnico-commerciale.

L'organizzazione commerciale pone il servizio e la soddisfazione del cliente al centro della propria missione, con una disponibilità, sensibilità e competenza che solo un'azienda come ITV Pneumatic srl sa offrire. 🏢

**info@itvpneumatic.com**  
**itv-gmbh.de**



## 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](http://www.itv-gmbh.de)

[info@itvpneumatic.com](mailto:info@itvpneumatic.com)

+39 (0)30 6830758



# AUTOMACENTER: porte automatiche per ogni genere di ambiente

*Automacenter propone soluzioni tecnologiche personalizzate eleganti e all'avanguardia*

**A**utomacenter è un'azienda italiana che progetta e realizza porte automatiche e ingressi scorrevoli dal 1986. Le porte automatiche Automacenter sono il risultato di una professionalità specializzata unita a una tecnologia avanzata e a un'attenzione particolare per il design.



L'azienda, in provincia di Verona, si è trasformata negli anni e da piccola realtà artigianale è diventata vero e proprio protagonista del settore, grazie

alla sua naturale capacità di evolversi e aggiornarsi.

L'ufficio tecnico di Automacenter sviluppa soluzioni tecnologiche personalizzate

che sono il frutto di una ricerca ingegneristica in cui il futurismo tecnologico sposa il design, dando vita a ingressi automatici esteticamente unici





# È SOLO **AUTOMACENTER.**



Immaginate un ingresso automatico silenzioso tecnologico, che dia valore alla struttura che avete creato. Immaginate che a pensarlo per voi sia un partner di cui vi fidate. Immaginate infine che la soluzione trovata, superando ogni aspettativa, stupisca anche voi.

**AUTOMACENTER**  
SPECIALISTI IN PORTE AUTOMATICHE

Via R. Spineta, n.1243  
37050 Vallese (VR)  
Tel. 045 6984004 Fax 045 7134581  
[www.automacenter.it](http://www.automacenter.it)

e in grado di soddisfare esigenze architettoniche diverse.

La gamma prodotti realizzata da Automacenter include diverse tipologie di soluzioni, tra cui ingressi scorrevoli, ad anta battente, circolari, curvi, telescopici, a soffietto, pieghevoli, rototraslanti, girevoli o dotati di caratteristiche speciali come acciaio inox anticorrosione, sistemi ridondanti per l'antipanico o a sfondamento per le uscite d'emergenza.

Ogni ingresso Automacenter viene progettato e realizzato per integrarsi correttamente in ambienti differenti e per garantire un elevato grado di funzionalità e di resa estetica nel pieno rispetto delle norme di sicurezza.

L'azienda opera quotidianamente in collaborazione con progettisti, arredatori, e installatori alla realizzazione di soluzioni per negozi, aeroporti e stazioni, ospedali, alberghi e hotel, banche e uffici con un elevato grado di sicurezza, industrie e per il settore navale.

Automacenter garantisce l'efficienza e l'affidabilità di ogni ingresso



che realizza e assicura il perfetto funzionamento di ogni sua porta automatica attraverso un servizio qualificato di manutenzione e assistenza tecnica specializzata post-vendita. Le porte automatiche Automacenter

sono garanzia di qualità e sicurezza, eleganza e totale soddisfazione del cliente. 

Per maggiori informazioni visita il sito [www.automacenter.it](http://www.automacenter.it)



# 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](http://www.tecnovaht.it)

# Standard internazionali e domanda crescente: come garantire l'eccellenza dell'olio d'oliva italiano

**N**el 2024 il mercato dell'olio d'oliva italiano ha vissuto un momento di grande espansione, con un aumento delle esportazioni che ha superato i 2 miliardi di euro nei primi otto mesi, segnando uno straordinario +59% rispetto allo stesso periodo nel 2023 [dati Confindustria].

Questo successo è dovuto principalmente alla crescita dei prezzi che si è verificata, ma anche al continuo impegno da parte di tutti gli operatori del settore per mantenere la qualità del prodotto.

Oltre al beneficio economico, la produzione di olio d'oliva svolge un ruolo fondamentale nella tutela del territorio: il 70% degli ulivi si trova in zone collinari e montuose, contribuendo alla prevenzione del dissesto idrogeologico, mentre gli ulivi stessi sono piante altamente sostenibili, in grado di assorbire fino a sei volte la quantità di CO<sub>2</sub> emessa.

L'Italia, come da diversi anni a questa parte, è il primo importatore e consumatore mondiale di olio d'oliva, ed è il secondo produttore ed esportatore.

Attualmente, produciamo 48 oli a denominazione di origine protetta (DOP) e indicazione geografica protetta (IGP). I tre principali fornitori del mer-



cato italiano sono la Spagna, la Grecia e la Tunisia mentre gli Stati Uniti, la Germania e il Giappone sono i principali destinatari del nostro export [dati Nielsen].

Con l'aumento della domanda attuale è importante che l'industria olivicola continui a rispettare gli elevati standard di qualità richiesti, anche per soddisfare le aspettative dei consumatori internazionali.

La qualità visiva e la purezza dell'olio sono essenziali, soprattutto considerando che l'85% delle esportazioni italiane riguarda olio extravergine. Per monitorare questi parametri, il sensore DTF16 di Optek è indispensabile durante la filtrazione finale, dove monitora la torbidità dell'olio per garantire che rispetti gli standard richiesti per l'esportazione.

Il sistema si basa sulla misurazione della luce diffusa attraverso un doppio angolo di analisi, garantendo un controllo qualità accurato durante la fase finale della filtrazione, indipendentemente dal colore e dalle sue variazioni. Installato a valle del filtro, il sensore monitora eventuali anomalie, come rotture del filtro, prevenendo



l'immissione di prodotti "fuori specifica" e assicurando che il prodotto mantenga costantemente la sua limpidezza e qualità.

In Italia, la grande distribuzione organizzata (GDO) rappresenta l'84% delle vendite di olio d'oliva, con un 16% che passa attraverso canali secondari come la vendita diretta.

Per questi volumi enormi è ancora più importante mantenere il feeling positivo del Cliente garantendo sempre le caratteristiche del prodotto. A questo proposito, i colorimetri AF26 di Optek

sono strumenti fondamentali per monitorare i colori nella produzione come il giallo per la qualità del prodotto o il verde per la concentrazione della clorofilla in tempo reale, assicurando che il prodotto soddisfi le aspettative dei consumatori in quanto la qualità visiva è altrettanto importante quanto la qualità organolettica.

Con l'espansione delle esportazioni e la crescente domanda di olio d'oliva nei mercati globali, è essenziale che l'industria dell'olio continui a investire in tecnologie avanzate per monitorare e ottimizzare la qualità del prodotto.

I fotometri, che rilevano impurità e problemi nel processo produttivo, sono fondamentali per mantenere la coerenza e l'affidabilità dell'olio. In particolare, questi strumenti sono essenziali per sostenere la reputazione dell'olio d'oliva italiano, che rimane uno dei prodotti più apprezzati a livello mondiale.

Il successo del mercato dell'olio d'oliva italiano passa anche dall'innovazione tecnologica.

Contatta Tecnova HT ([www.tecnovaht.it](http://www.tecnovaht.it)) per esplorare le migliori soluzioni per ottimizzare la tua produzione e affrontare le sfide del mercato globale. 🏢



# Perché vendere un prodotto non basta: come fare la differenza e fornire vero valore aggiunto

**L**a competitività nell'industria manifatturiera è talmente accentuata che la qualità dei prodotti non è più un fattore di distinzione, ma un prerequisito per rimanere sul mercato. Per distinguersi occorre andare oltre la garanzia di un funzionamento perfetto e di massimi livelli prestazionali. Oggi più che mai l'ago della bilancia è il servizio. Come offrire un supporto che soddisfi e possibilmente superi le aspettative dei clienti per conquistarli e fidelizzarli? Ce ne parla Victor Caronni, Marketing Manager di Johnson-Fluiten e Kadant Johnson Europe.

Nel settore delle soluzioni per la gestione dei fluidi, i nomi di Johnson-Fluiten e Kadant sono ben conosciuti e associati a componenti affidabili, du-

ratori, versatili e performanti. La loro efficienza è apprezzata da industrie di processo in molteplici mercati, dalle macchine utensili all'alimentare, dalla carta alla plastica. In tutto il mondo.

Nei decenni che hanno visto la partnership tra Kadant e Johnson-Fluiten crescere e consolidarsi, le caratteristiche qualitative e prestazionali dei prodotti potevano bastare a garantirne il successo: le prospettive attuali si evolvono però nella direzione di un livellamento verso l'alto. Distinguersi dai competitor richiede di compiere un ulteriore passo in avanti.

In tutti i segmenti dell'industria, e in particolare nel settore delle macchine utensili, l'accentuazione delle dinamiche concorrenziali fa sì che i produt-

tori non cerchino più solo un fornitore di componenti efficiente, ma un partner che sappia ascoltare, recepire le loro esigenze e aiutarli a risolvere le diverse problematiche che di volta in volta si pongono nella loro attività.

Quali strategie utilizzano le aziende industriali per ricoprire nel migliore dei modi questo nuovo ruolo che il mercato ha creato per loro? Ne abbiamo parlato con Victor Caronni, Responsabile Marketing di Johnson-Fluiten e Kadant Johnson Europe B.V.

## **Quali aspetti sono indispensabili per competere oggi nel settore della componentistica?**

Il mercato oggi considera molte cose come scontate; tutti gli utilizzatori si aspettano, anzi "pretendono" che il



prodotto funzioni e performi al massimo: chi non può offrire queste garanzie ha ben poche speranze di sopravvivere nell'arena competitiva. Occorre andare oltre la qualità tecnica: il cliente richiede un servizio all'altezza. E per poter fornire un servizio migliore si deve iniziare con l'ascolto delle sue esigenze, dall'analisi dei suoi "pain points", e tradurre questo in azioni concrete per affrontarli.

In particolare, le macchine utensili, presentano condizioni operative particolarmente gravose, e i giunti rotanti Johnson-Fluiten sono in grado di garantire performance ai massimi livelli. Però, per evitare guasti al sistema, è fondamentale che il montaggio del componente sia corretto.

Per quanto il montaggio esuli dalla sfera di controllo del fornitore, e quindi in teoria anche dalle sue responsabilità, Johnson-Fluiten ha tutto l'interesse ad avere clienti soddisfatti: per questo abbiamo creato una serie di strumenti per ottimizzare l'assistenza nella scelta, nel montaggio e nella manutenzione.

### Come capire quali sono i problemi che richiedono attenzione?

Faccio un esempio concreto; nelle macchine utensili una lubro-refrigerazione non ottimale è sicuramente fonte di inefficienza e cali della performance. Nei casi in cui si verifica



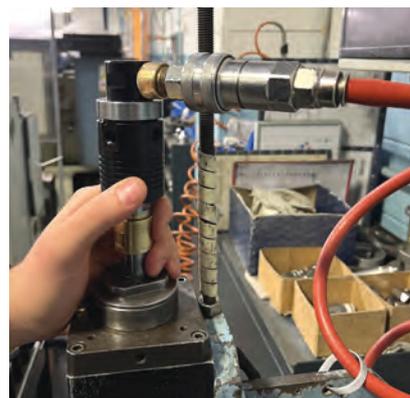
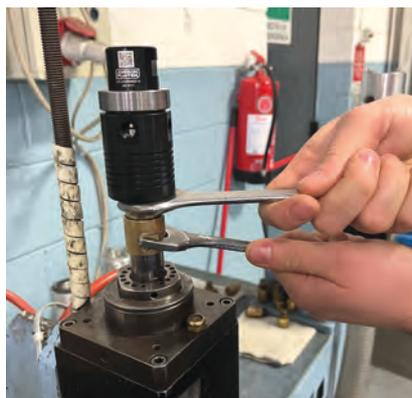
no problemi, è pressoché sistematico che si rivelino essere dovuti a errori non imputabili al prodotto. Naturalmente i nostri tecnici si attivano subito quando un cliente segnala anomalie di funzionamento, ma i nostri interventi hanno quasi sempre un esito che non sorprende: riscontriamo spesso problematiche nel modo in cui i giunti rotanti sono stati montati.

E gli errori più frequenti nel montaggio sono:

- Il mancato rispetto della sequenza di montaggio;
- I vincoli meccanici che ostacolano il movimento del giunto rotante.

Per ovviare a questo problema abbiamo creato un dettagliato video 3D con istruzioni di montaggio passo-





passo, dedicato specificatamente ai giunti rotanti Serie G, progettati per il settore delle macchine utensili.

Il video guida visivamente i tecnici attraverso la procedura, affrontando complessità spesso trascurate nei manuali tradizionali. Ad esempio, illustra gli strumenti adatti per montare il giunto e gli accessori per gestire correttamente gli eventuali vincoli meccanici, dall'utilizzo di tubazioni flessibili alla loro lunghezza e disposizione ottimale.

Un giunto montato correttamente, massimizza l'efficienza del processo, dura di più grazie alla riduzione dell'usura meccanica e abbate i tempi di fermo macchina dovuti all'esigenza di effettuare riparazioni.

### Quali sono le principali esigenze di chi si occupa di manutenzione e gestione dei componenti?

Per la manutenzione le esigenze fondamentali sono la rapidità e l'efficienza: la riparazione deve avvenire in tempi brevi e riportare il macchinario a un funzionamento perfetto. Per questo è fondamentale accedere rapidamente alle informazioni necessarie per procedere all'intervento.

Per affrontare questa sfida, Johnson-Fluiten ha introdotto una soluzione che è già molto apprezzata da tecnici, manutentori, ma anche dai responsabili degli acquisti: tutti i giunti rotanti possiedono un QR code attivo, inciso a laser sul corpo del com-

ponente. Questo permette un rapido accesso a tutte le informazioni che servono per la riparazione o la sostituzione del giunto.

Questo strumento semplifica enormemente il lavoro di chi si occupa di manutenzione, riducendo i tempi di intervento e aumentando l'efficienza operativa dato che, oltre alle informazioni, si dà la possibilità di richiedere l'offerta per il materiale necessario.

Direttamente sul campo, con il cellulare, con pochi click. Una volta che questa è ricevuta dai colleghi, la gestione della pratica e l'iter di consegna sono enormemente semplificate, e quindi molto rapide.

Per molti giunti rotanti, le consegne avvengono quindi in tempi molto rapidi, spesso inferiori alle 24 ore dalla conferma, e difficilmente eguagliabili dalla maggior parte dei nostri concorrenti.



## Qual è l'impegno di Johnson-Fluiten per garantire la qualità dei giunti rotanti?

L'aspetto dei controlli qualitativi è fondamentale per mantenere la nostra posizione sul mercato: non possiamo permettere che dai nostri magazzini escano prodotti difettosi o non conformi alle aspettative dei clienti.

Per questo ogni singolo giunto della serie G viene testato individualmente prima della consegna, con un protocollo molto rigido: il test viene eseguito su un banco prova progettato appositamente per ricreare le condizioni reali di un utilizzo intensivo.

Il fluido viene immesso nel giunto rotante a una pressione di 10 bar per verificare l'integrità della tenuta, mentre l'elettromandrino gira a una velocità di 10.000 rpm riproducendo condizioni operative reali. Dopo il collaudo il giunto viene sottoposto a ulteriori controlli con aria compressa per la verifica delle tenute.

Il cliente che riceve il nostro prodotto può essere tranquillo riguardo al fatto che sarà perfettamente funzionante.

## Quale altra iniziativa è in fase di sviluppo per migliorare l'esperienza dei clienti?

L'ascolto del cliente e l'analisi delle sue necessità sono un nostro punto di forza che chiaramente deve avere come logico seguito la risoluzione dei problemi reali: per questo creiamo contenuti utili in tal senso.

Oggi abbiamo parlato della creazione di video e dei contenuti informativi accessibili con il QR code; ma queste attività fanno parte di un progetto più ampio di sviluppo di contenuti utili e mirati per tutti gli utilizzatori dei nostri giunti, che comprende articoli con case histories, suggerimenti tecnici e guide per prevenire problemi nella gestione dei fluidi.

Ed è interessante sottolineare che la loro realizzazione coinvolge anche i

colleghi europei di Kadant Johnson Europe BV. L'obiettivo condiviso è quello di sviluppare strumenti e contenuti che possano essere utili a tutta la rete internazionale di clienti e partner. Ogni video, ogni guida tecnica o miglioramento dei processi nasce con l'intento di creare valore trasversale, supportando concretamente gli operatori ovunque si trovino. In questo modo, l'expertise maturata da Johnson-Fluiten si traduce in un beneficio reale per tutti i mercati in cui operano.

Inoltre, nell'ottica di migliorare l'esperienza dei clienti, stiamo sviluppando un progetto innovativo che porterà alla creazione di una nuova piattaforma web integrata con le nostre attività aziendali globali. Questa soluzione permetterà una gestione ottimizzata delle richieste, risposte ancor più rapide e una maggiore completezza del catalogo prodotti, migliorando significativamente il servizio offerto. Allo stesso tempo, consentirà di snellire e velocizzare le procedure interne, assicurando un reale vantaggio competitivo e benefici concreti per tutti gli utenti.

## In che modo Johnson-Fluiten supporta i clienti oltre alla fornitura del prodotto?

Il nostro obiettivo è che, pensando a Johnson-Fluiten, si pensi subito alla qualità a 360°. Sia del servizio pre e post-vendita che viene fornito dai nostri commerciali, sia dal personale

tecnico quando si tratta di trovare soluzioni per risolvere problemi su applicazioni speciali.

Per noi, vendere un prodotto non basta. Vogliamo garantire ai nostri clienti un servizio completo, che li aiuti a ridurre i costi, migliorare l'efficienza e ottimizzare le loro operazioni.

Le attività di marketing che abbiamo presentato oggi sono solo due esempi di come ci impegniamo a essere più vicini ai nostri clienti, offrendo loro non solo componenti di alta qualità, ma anche strumenti e soluzioni pratiche per il loro lavoro quotidiano.

Dal 2003 Johnson-Fluiten progetta e realizza giunti rotanti per applicazioni con aria, olio, acqua e altri fluidi. La vasta gamma di soluzioni a catalogo si arricchisce costantemente con soluzioni personalizzate, realizzate in tempi brevi lavorando in partnership con il cliente per rispondere perfettamente a ogni esigenza della produzione. I giunti rotanti Johnson-Fluiten sono utilizzati in tutti i segmenti dell'industria meccanica e disponibili con le certificazioni richieste dai diversi settori. 🏭

Per ulteriori informazioni sulle soluzioni Johnson-Fluiten, è possibile contattare l'azienda telefonicamente al numero +39 02 3394091 o via mail (info-jf@johnson-fluiten.com), o visitare il sito:

**[www.johnson-fluiten.com](http://www.johnson-fluiten.com)**



# JOHNSON-FLUITEN

# Transizione 5.0: tecnologie e incentivi per una sostenibilità integrata nel business

**L**e normative per la sicurezza e tracciabilità impongono alle aziende, ogni giorno, nuove sfide organizzative tecnologiche ed economiche. Il ROI, il ritorno sull'investimento, è da sempre stato la guida per tutte le scelte delle imprese; tuttavia, recentemente gli obiettivi comunitari e mondiali legati alla salvaguardia degli obiettivi ambientali e sociali del territorio impongono spesso scelte anti economiche.

Progetto 6 mette a disposizione dei propri clienti tecnologie e soluzioni all'avanguardia che possono consen-

tire alle imprese di raggiungere obiettivi di sostenibilità ambientale, sociale e di governance (ESG) compatibili con le ragioni del business.

In questo contesto rientra il Piano Transizione 5.0, l'iniziativa del governo italiano, finanziata con 6,3 miliardi di euro dal PNRR, che mira a supportare le imprese nella loro evoluzione digi-

tale e sostenibile. Il Piano Transizione 5.0 è una evoluzione del precedente Piano Transizione 4.0, incentrato sulla transizione digitale tramite l'interconnessione dei macchinari, che introduce un focus più marcato sulla sostenibilità energetica e ambientale.

Gli interventi 5.0 devono soddisfare due requisiti: in primis, essere riferiti a beni strumentali 4.0. In secondo luogo, va data evidenza certificata che i macchinari oggetto dell'investimento consentono di diminuire il consumo energetico per unità di prodotto, ovvero dato un certo processo produttivo il consumo energetico dell'output associato ad esso dopo gli interventi deve essere inferiore alla situazione ex ante.

## Quali sono i contributi del Piano di Transizione 5.0?

Gli incentivi sono destinati all'acquisto di beni materiali e immateriali, all'autoproduzione di energia da fonti rinnovabili e alla formazione del personale. Il Piano di Transizione 5.0 permette quindi di agevolare anche l'acquisto di impianti fotovoltaici, purché abbinati ad investimenti in beni strumentali. Il Ministero delle Imprese e del Made in Italy ha definito contributi differenziati in base alla % di riduzione dei consumi energetici. Per investimenti fino a 10 milioni di euro per una riduzione dei consumi energetici tra il 5 e il 10%, spetta un credito d'imposta minimo del 35%. Per una riduzione dei consumi tra il 10 e il 15% spetta un contributo del 40% che sale al 45% per un riduzione dei consumi energetici oltre il 15%.



## Offriamo soluzioni avanzate che integrano produzione e logistica in un'unica piattaforma,

**migliorando l'efficienza operativa e la tracciabilità.** Grazie a tecnologie come **RFID e codici a barre**, aiutiamo le aziende a **ottimizzare i processi** e a sostenere la **trasformazione digitale verso l'Industry 4.0.**



**Progetto 6, parte del Gruppo SMEUP,** è solutions architect per progetti scalabili e modulari di ogni dimensione e complessità.



**Progetto 6 Srl**  
Via Verignano, 81 | Brescia, Italy | t +39 030 3534431  
f +39 030 3534119 | info@progetto6.it | www.progetto6.it



Solo inoltre ammesse le spese sostenute per adempimenti era gli obblighi certificazione del risparmio energetico fino a 10.000 EUR e fino a 5.000 EUR per le sostenute per adempiere agli obblighi di certificazione contabile.

### **Le soluzioni sviluppate e proposte da Progetto 6 possono rientrare nel 5.0?**

La risposta è affermativa. Progetto 6 sviluppa e propone soluzioni 4.0 ready per la logistica dei magazzini, la tracciabilità, la raccolta di dati di produzione e la gestione fine linea di confezionamento automatiche (etichettatrice automatica, portali RFID) e per la gestione delle spedizioni. L'ottimizzazione dei processi può consentire un risparmio energetico compatibile con i requisiti del 5.0.

Progetto 6 fornisce inoltre una propria soluzione di MES di fabbrica RDP che raccoglie in tempo reale tutti i dati produzione, che uniti ai dati della sensoristica installata per rilevare i consumi di energia, censiscono con precisione il consumo di energia per l'unità di prodotto realizzato ovvero l'aumento di produttività a parità di consumo energetico. Altro intervento che Progetto 6 può effettuare in ottica Transizione 4.0 e 5.0 è l'adozione di sistema di gestione e movimentazione di magazzino WMS Packer che con la gestione dei dati in tempo reale consentono l'efficientamento medio su diversi processi e costi aziendali, come: l'aumento della produttività del 10%,

la diminuzione dei mancanti di magazzino 80%, aumento della puntualità del 95%, la riduzione degli straordinari del 50%, la riduzione del wip del 35% e la riduzione delle scorte del 30%. Le situazioni ovviamente vanno valutate caso per caso attraverso studi di fattibilità dedicati che Progetto 6 è in grado di svolgere. È chiaro che tutti questi processi devono essere stati analizzati, censiti e misurati prima degli interventi per poi confrontare i dati con quelli raccolti dopo gli interventi.

### **Come si ottengono gli incentivi del 5.0?**

L'impresa interessata deve inviare una comunicazione preventiva di prenotazione dei fondi 5.0 tramite la piattaforma informatica messa a disposizione dal Gestore dei Servizi Energetici (GSE). La prenotazione va corredata da una serie di documenti, inclusa la certificazione ex ante dei consumi energetici. Entro 30 giorni dalla conferma della prenotazione del credito d'imposta, l'impresa deve trasmettere una comunicazione relativa all'effettuazione degli ordini, con un acconto minimo del 20% del costo totale degli investimenti.

Una volta completato il progetto, l'impresa deve inviare una comunicazione di completamento, corredata da una certificazione ex post che confermi l'effettiva realizzazione degli investimenti e la riduzione dei consumi energetici prevista.

Consapevole che l'accesso ai fondi del Piano Transizione 5.0 necessita di professionalità specifica e fiducia-

ria, Progetto6 ha stretto una partnership con la società IBS Consulting, specializzata in finanza agevolata e attiva a Brescia da 30 anni.

I due partner, forti delle rispettive competenze tecniche, amministrative e finanziarie si mettono a disposizione delle imprese clienti di Progetto6 per aiutarle nell'adozione di strumenti che aumentano le performance aziendali con soluzioni compliant al Piano di Transizione 5.0 e godere dei relativi crediti d'imposta.

Dal 2021, Progetto 6 fa parte del gruppo smeup, consolidando la propria expertise e ampliando la gamma di soluzioni offerte. Grazie a questa sinergia, siamo in grado di fornire strumenti avanzati per la tracciabilità aziendale, perfettamente integrati con gli ERP e le piattaforme gestionali più evolute.

### **smeup: il partner per la digital transformation**

smeup è il punto di riferimento per la Digital Transformation delle aziende, grazie alla sua esperienza in soluzioni software strategiche e infrastrutture IT. Con 23 sedi in Italia, 610 risorse, 2.600 clienti e 85 milioni di ricavi nel 2023, smeup supporta le imprese con tre Business Sector:

- **smeup BSA** – Soluzioni software per la digitalizzazione aziendale: ERP, business analytics, document management, logistica, retail e molto altro.
- **smeup ICS** – Infrastruttura, Cloud e Sicurezza: soluzioni IT per garantire affidabilità, performance e protezione dei dati.
- **smeup LAB** – Sviluppo software e modernizzazione applicativa con una piattaforma tecnologica avanzata e multiplatforma.

Grazie a questa collaborazione, Progetto 6 è ancora più solida e pronta ad affrontare le sfide del futuro con la consapevolezza di essere protagonista del proprio domani. 🏛️

[www.progetto6.it](http://www.progetto6.it)



# MINI MOTOR SPA: l'innovazione che fa la differenza nel food & beverage

**N**el mondo della produzione alimentare e del packaging, la tecnologia non è solo un supporto: è l'elemento che determina qualità, efficienza e sicurezza. In un settore dove ogni dettaglio conta, dai tempi di lavorazione alla precisione del confezionamento, la scelta delle soluzioni tecniche giuste è fondamentale.

È qui che entrano in gioco i servomotori e i motoriduttori brushless di Mini Motor S.p.A., azienda che quest'anno celebra il suo **60° anniversario** e che da sempre investe in soluzioni per migliorare le prestazioni delle linee produttive. La loro applicazione nelle industrie alimentari e delle bevande ha cambiato il modo in cui lavoriamo, garantendo risultati migliori sotto ogni aspetto.

## Controllo nei movimenti e igiene nelle linee di produzione

In cucina, sappiamo quanto sia importante la precisione: una cottura perfetta, il giusto bilanciamento dei sapori, un impiattamento curato. Nella produzione industriale, questo concetto si traduce in processi che devono essere ripetibili, affidabili e controllati al millimetro. I servomotori Mini Motor garantiscono proprio questo: movimenti precisi, regolazioni automatiche e controllo intelligente della velocità e della coppia, fondamentali per la lavorazione degli alimenti.

Pensiamo alle linee di produzione della pasta fresca o dei prodotti da forno: la gestione accurata della pressione e della velocità di impasto è essenziale per mantenere la qualità del prodotto. Oppure alle macchine per



il taglio e il dosaggio, dove servono motori in grado di adattarsi rapidamente alle variazioni di peso e dimensione. I motoriduttori Mini Motor offrono una risposta immediata, riducendo sprechi e migliorando la resa produttiva.

## Automazione e sicurezza nel confezionamento

Nel packaging alimentare, non c'è margine per l'errore: le confezioni devono essere perfettamente sigillate, etichettate e trasportate senza sbavature. Con i sistemi tradizionali, era ne-



cessario un costante intervento umano per regolare le macchine; oggi, grazie ai servomotori integrati, le regolazioni avvengono in tempo reale, in modo completamente automatico. Nelle linee di imbottigliamento di vino, birra e succhi di frutta, i servomotori gestiscono il riempimento con estrema precisione, evitando sprechi e garantendo una produzione continua. Nelle confezionatrici per prodotti freschi e surgelati, il controllo del movimento permette di lavorare in sincronia con i nastri trasportatori, migliorando l'efficienza e riducendo il rischio di errori.

Un altro aspetto fondamentale è l'igiene. Le soluzioni Mini Motor, realizzate in acciaio inox con protezione IP69K, resistono ai lavaggi ad alta pressione e alle sostanze chimiche utilizzate per la sanificazione. Questo significa che possono essere installate direttamente nelle aree di produzione, senza necessità di protezioni aggiuntive, garantendo massima sicurezza alimentare.

### Efficienza energetica e sostenibilità

Nel mondo della ristorazione, la sostenibilità è una priorità. Ridurre gli

sprechi e ottimizzare l'uso delle risorse non è solo un dovere, ma un vantaggio competitivo.

Lo stesso vale per l'industria alimentare, dove l'energia consumata dalle macchine influisce direttamente sui costi di produzione.

I servomotori brushless Mini Motor sono progettati per massimizzare l'efficienza energetica, consumando solo l'energia necessaria in ogni fase del processo.

Rispetto ai motori tradizionali, permettono una riduzione significativa dei

consumi e dei costi operativi, contribuendo a un modello di produzione più sostenibile.

### Sessant'anni di innovazione per il futuro del food & beverage

In questi sessant'anni di attività, Mini Motor ha dimostrato che l'innovazione non è solo una questione di tecnologia, ma anche di capacità di adattarsi alle esigenze di un settore in continua evoluzione.

Dalla lavorazione degli alimenti al confezionamento, i loro sistemi avanzati stanno ridefinendo gli standard dell'industria alimentare.

Il futuro del food & beverage passa attraverso macchinari sempre più intelligenti, efficienti e sicuri, e Mini Motor è pronta a guidare questa rivoluzione, con la stessa passione e dedizione che la contraddistinguono dal 1965. 🏛️

Potete trovarci a **SPS**, la fiera dell'automazione industriale, dal 13 al 15 Maggio 2025, saremo nel nostro stand storico, **Padiglione 6, Stand I006.**

Per maggiori dettagli visitate **[www.minimotor.com](http://www.minimotor.com)**



# ELAP: innovazioni che aiutano le imprese a competere

In uno scenario internazionale movimentato, le imprese sono alla ricerca di strumenti per accrescere l'efficienza e competere in una contingenza non facilitante. La sempre più diffusa automazione 'intelligente' dei processi produttivi va in questa direzione: cresce di conseguenza anche la domanda per i sistemi di controllo e misura in grado di comunicare efficientemente con le reti e operabili da remoto, con un particolare interesse per soluzioni più snelle e convenienti.

ELAP da decenni mette le proprie competenze e capacità di ascolto a servizio delle aziende nel settore dell'automazione industriale, investendo in ricerca e sviluppo e mantenendo costantemente aggiornata la propria offerta in modo da proporre soluzioni al passo con la rapida evoluzione delle richieste formulate dal mercato.

Con una gamma ampia e in costante crescita, ELAP è in grado di offrire soluzioni flessibili per ogni esigenza applicativa, permettendo ai clienti di produrre con la massima efficienza mantenendo sotto controllo i costi.

Valeria Vigentini, Responsabile Comunicazione, e Luca Bruschi, Responsabile Vendite, ci hanno parlato delle più recenti evoluzioni nel settore e degli obiettivi di ELAP per il prossimo futuro.

**Il 2024 è stato un anno complesso per l'industria italiana. Ci sono stati però segmenti che hanno dimostrato maggiore resilienza: quali fra questi hanno espresso il maggior interesse nelle vostre soluzioni?**

Luca Bruschi: Abbiamo attraversato un'annata particolare per l'industria italiana, ed è innegabile che le difficoltà di molti settori non siano passate inos-



Valeria Vigentini



Luca Bruschi

servate anche per i fornitori di componenti. Alcuni segmenti, però, hanno reagito con slancio. In particolare, il packaging è un'industria che ha saputo far fronte alle turbolenze del mercato rinnovando prodotti e processi, fornendoci spunti per sviluppare nuove soluzioni e dimostrando un notevole apprezzamento per i nostri prodotti.

**La vostra gamma è molto ampia e comprende soluzioni che utilizzano diversi protocolli. Per quali tipi di prodotti avete notato un maggior dinamismo nelle richieste?**

Valeria Vigentini: Il nostro catalogo offre in effetti una scelta ampia, compren-

dendo strumenti che vanno dai potenziometri ai trasduttori lineari, magnetici e a filo, ma le soluzioni per le quali siamo più conosciuti sono gli encoder: ne offriamo una gamma completa, dai modelli rotativi incrementali agli encoder assoluti basati sull'Ethernet industriale. Il segmento più dinamico è quest'ultimo: gli encoder assoluti con bus di campo sono fra i più utilizzati.

In particolare gli encoder con protocollo Profinet hanno una diffusione maggiore in quanto perfettamente compatibili con i PLC del leader di mercato, ma siamo in grado di soddisfare richieste anche da aziende che utilizzano altri protocolli, come EtherCAT, Ethernet iP.

 **IO-Link****MEM40B****MEM41B**Componenti ideali per  
**INDUSTRIA 4.0****Anche quest'anno sarete presenti a SPS Italia: quali sono le soluzioni per l'automazione che presenterete?**

Luca Bruschi: A SPS saremo presenti (padiglione 5, stand F026) con una selezione dei nostri encoder, ma i protagonisti saranno sicuramente MEM40B e MEM41B, i nuovi encoder multigiro con interfaccia I/O Link. Progettati appositamente per l'automazione intelligente, questi componenti rappresentano una soluzione avanzata e flessibile, facilmente integrabili nella moderna smart factory.

Punto di forza dei nuovi encoder è la capacità di facilitare la comunicazione fra dispositivi, assicurando efficienza e affidabilità al processo produttivo. Questo avviene grazie al protocollo point-to-point I/O Link, che semplifica la connessione tra sensori e reti Ethernet o bus di campo industriali presenti nel sistema.

L'interfaccia I/O Link permette ai nostri encoder di integrarsi facilmente con i sistemi esistenti, rendendo più efficiente

l'installazione, la parametrizzazione e la manutenzione.

Il protocollo I/O Link utilizza infatti lo stesso cavo per l'alimentazione del dispositivo e la trasmissione dei dati: il cablaggio semplificato implica una messa in funzione più rapida ed efficiente.

Con MEM40B e MEM41B anche la parametrizzazione dei dispositivi della rete avviene automaticamente: il master I/O Link salva al suo interno tutti i parametri dei dispositivi connessi, minimizzando i tempi di configurazione. Nel caso occorra sostituire l'encoder, il master riparametrizza immediatamente il nuovo dispositivo semplificando così la manutenzione.

Questi encoder sono inoltre molto compatti (appena 41 mm di diametro) e versatili. Offrono funzionalità avanzate tipiche dei sensori smart, come la diagnostica integrata per il rilevamento di errori di parametrizzazione, posizione, batteria e temperatura e la programmazione dei parametri operativi, come nu-

mero di giri, passi per giro, direzione di rotazione e preset.

Gli encoder sono multigiro: con una risoluzione di 29 bit, pari a 8192 posizioni per giro e 65536 giri, permettono rilevazioni precise e affidabili. Le due varianti meccaniche - MEM40B: con flangia tonda e albero maschio e MEM41B: con albero cavo - permettono al dispositivo di adattarsi a diverse esigenze applicative.

La connessione elettrica è garantita dal connettore M12; la custodia in alluminio assicura un alto grado di protezione, rendendo questi encoder adatti anche agli ambienti industriali più impegnativi.

**Come siete arrivati alla creazione di questi nuovi encoder, e quali vantaggi comporta la loro adozione per le aziende del comparto automazione?**

Valeria Vigentini: I nuovi encoder sono il risultato di una fase di progettazione relativamente impegnativa: abbiamo dedicato tempo e risorse a questo prodotto per garantire un risultato confortevole.

me ai livelli qualitativi che i nostri clienti si aspettano pur offrendo una soluzione per sua natura conveniente.

Per la prima volta abbiamo utilizzato la tecnologia I/O Link per i nostri encoder e i risultati ci hanno consentito di offrire un prodotto adatto a numerose applicazioni che ci permetterà di allargare la platea degli utilizzatori con un dispositivo dall'ottimo rapporto qualità-prezzo. In particolare questi encoder implementano un'architettura di logica distribuita avanzata: nei sistemi di automazione, moduli master collegati ai sensori acquisiscono i dati e li trasmettono al PLC tramite un unico cavo. La tecnologia single-cable, semplificando drasticamente il cablaggio, riduce la complessità del sistema e incrementa significativamente l'efficienza operativa e la produttività complessiva.

Grazie alla combinazione di compattezza, funzionalità avanzate e semplicità d'integrazione, gli encoder MEM40B e MEM41B con interfaccia IO-Link rappresentano la scelta ideale per chi desidera migliorare l'efficienza

e la connettività nei sistemi di automazione. Un componente affidabile per l'industria 4.0, capace di offrire precisione e controllo in tempo reale.

**Sarete presenti anche a Ipack-Ima: quale peso ha l'industria del packaging per la vostra attività? Presenterete soluzioni sviluppate o selezionate appositamente per questo segmento?**

Valeria Vigentini: Il 2025 sarà la nostra prima partecipazione alla fiera Ipack-Ima (padiglione 2, stand C143): una decisione motivata dall'obiettivo rilevanza del settore per la nostra azienda, che deve all'incirca il 10-15% del fatturato alle aziende produttrici di macchinari per il confezionamento e l'imballaggio. Ma non solo: riteniamo importante rivolgerci direttamente a questo segmento anche per il potenziale che sta esprimendo, portandoci a ritenere che le possibilità di crescita siano maggiori che in altri campi.

Per quanto riguarda le soluzioni presentate, i nostri dispositivi sono per loro

natura versatili e non è stato necessario sviluppare versioni specifiche per il packaging.

Saremo quindi presenti con i nostri collaudati encoder Profinet, molto apprezzati in questo settore, ma naturalmente anche nel corso di questa manifestazione presenteremo i nuovi encoder I/O Link: riteniamo che siano destinati ad avere un notevole appeal, soprattutto per l'ottimo rapporto qualità-prezzo. Con il controllo dei costi che acquista un'importanza crescente, in modo trasversale a tutti i settori e nelle aziende di ogni dimensione, prodotti come i nostri encoder MEM40B e MEM41B possono contribuire a fare la differenza per le aziende che si stanno trovando ad affrontare mercati sempre più competitivi e con crescenti barriere economiche.

**Come prevedete che reagiranno i vostri segmenti di riferimento al lancio di MEM40B e MEM41B?**

Luca Bruschi: Gli utenti che attribuiscono un'importanza elevata alla struttura



dei costi sono numerosi e in crescita: il protocollo I/O Link per sua natura si ritrova in soluzioni dal rapporto qualità-prezzo interessante, perché è proprio la tecnologia a consentire un prodotto più conveniente.

Caratteristiche che aumentano l'efficienza come l'autoparametrazione, la semplicità di installazione e manutenzione, le minori necessità di cablaggio, sono intrinsecamente collegati a questo protocollo. Il fatto di poter ottenere questi vantaggi e allo stesso tempo la sicurezza di continuare a poter contare sugli standard di affidabilità che ELAP da sempre garantisce ci porta a prevedere un'ottima accoglienza.

### **Avete già avuto qualche feedback dai vostri interlocutori riguardo agli encoder con interfaccia I/O Link?**

Luca Bruschi: Qualche "pioniere" c'è stato e abbiamo avuto riscontri positivi; in alcuni casi abbiamo dato supporto al cliente in fase di installazione e configurazione. In generale l'installazione non richiede un intervento da parte nostra, come del resto avviene per gli altri tipi di encoder, ma naturalmente il nostro servizio di assistenza è a disposizione per fornire qualunque supporto sia richiesto.

### **La crescente competitività nell'industria tende a produrre un livellamento verso l'alto della qualità dei prodotti, data ormai quasi per scontata, e sposta la concorrenza sul piano dei servizi. Come affrontate questo aspetto?**

Luca Bruschi: È un cambio di paradigma che non ci trova impreparati, poiché già da tempo diamo molta importanza all'assistenza ai clienti. Nel nostro segmento è effettivamente rilevante l'elemento del servizio come fattore distintivo, in quanto il livello dell'offerta è uniformemente alto.

Il fatto di essere un'azienda italiana ci aiuta a distinguerci dalle grandi multi-

nazionali, offrendo una prossimità che i clienti apprezzano.

Si tratta nella maggior parte dei casi di una prossimità culturale, non avendo molta rilevanza quella fisica: gli interventi si possono tranquillamente eseguire da remoto, proprio per la natura delle nostre soluzioni.

Nel caso, non infrequente, che i nostri dispositivi vengano acquistati da aziende all'estero, la possibilità di monitorare e intervenire da remoto chiaramente facilita la risoluzione dei problemi in tempi rapidi.

Vicini o lontani, i clienti apprezzano comunque la solerzia con la quale ci rapportiamo alle richieste di supporto e l'assenza di barriere burocratiche o di comunicazione: è facile trovarci, e siamo rapidi nel rispondere. Siamo da sempre orientati al customer service: il servizio di assistenza ci offre infatti l'opportunità di dimostrare l'unicità della nostra offerta e il valore del nostro marchio.

### **Ci saranno particolari iniziative per potenziare l'aspetto del servizio nel 2025?**

Valeria Vigentini: L'introduzione dei nuovi encoder I/O Link sarà un'occasione per svolgere attività di formazione, prevalentemente per la nostra rete di vendita, ma a disposizione anche dei rivenditori o dei clienti. Trattando un prodotto che richiede un approccio tecnico specialistico offriamo spesso ai clienti attività di aggiornamento e approfondimento delle tematiche legate alle applicazioni di cui abbiamo esperienza.

### **Come si prospetta il resto del 2025? Quali strategie intendete attuare per integrare nello scenario futuro il raggiungimento dei vostri obiettivi?**

Valeria Vigentini: Al momento le possibilità che la complessa situazione internazionale si semplifichi istantaneamente sono remote: esiste piuttosto il

concreto rischio che lo scenario, già complesso, diventi ancor più intricato.

In un mercato turbolento, soluzioni che permettono di migliorare l'efficienza della produzione e razionalizzare la struttura dei costi avranno comunque il loro spazio. In particolare il settore food&packaging, che per sua natura è meno soggetto a fluttuazioni, potrà continuare a darci soddisfazioni anche grazie alle nostre nuove proposte che vanno in questa direzione.

In autunno parteciperemo all'evento istituzionale IO-Link Day organizzato dal consorzio PNI, che gestisce lo sviluppo e la diffusione dei protocolli industriali Profinet, Profibus e, appunto IO-Link.

Verranno approfonditi gli aspetti della tecnologia IO-Link per facilitare ai partecipanti la comprensione del suo funzionamento e l'utilizzo dei componenti compatibili con il protocollo. Contiamo che rappresenterà un'ulteriore occasione di incontro con le aziende interessate al mondo dell'automazione evoluta.

Dal 1968 ELAP si pone come partner delle aziende nel settore dell'automazione industriale offrendo strumentazione elettronica per la misurazione e il controllo di processo.

L'ampia gamma di soluzioni innovative e i molteplici servizi, dalla consulenza nella scelta dei componenti ideali allo sviluppo di soluzioni personalizzate, permettono ad ELAP di fornire soluzioni efficienti, affidabili e apprezzate dalle più importanti aziende in ogni segmento dell'industria manifatturiera.

Per informazioni e consigli, i tecnici dell'azienda sono raggiungibili al numero +39 02 45 19 56 01 o via mail all'indirizzo vendite@elap.it; informazioni dettagliate sulle soluzioni ELAP sono inoltre disponibili sul sito elap.it. 

**Visit:**  
**[www.elap.it/it/#products](http://www.elap.it/it/#products)**

# BOSCH REXROTH a SPS Italia: ecosistemi aperti e tecnologie scalabili per l'automazione industriale del futuro

**A**pertura, collaborazione e co-creazione non sono solo parole chiave, ma veri pilastri strategici per Bosch Rexroth, presente a Parma dal 13 al 15 maggio in occasione di SPS Italia 2025 (pad. 5 – stand E035) con una proposta solida e orientata all'innovazione industriale. L'obiettivo è fornire risposte concrete alle sfide dell'automazione contemporanea, sempre più digitale, intelligente e sostenibile.

Con lo slogan "Be part of the most open industrial automation. You decide", l'azienda del Gruppo Bosch mette in primo piano ctrlX AUTOMATION, la propria piattaforma modulare che ridefinisce il concetto di apertura. Basata su ctrlX OS, sistema operativo progettato per garantire sicurezza nativa (secure by design), permette la creazione di architetture flessibili in cui soluzioni hardware e software proprie e di terze parti convivono in un unico ecosistema.



Una parte dello stand sarà dedicata al "ctrlX World", la community internazionale di sviluppatori e system integrator che arricchisce il ctrlX Store con app personalizzate.

Tra i partner presenti spicca ELMO Motion Control, specializzata in microazionamenti ad alta precisione e oggi parte integrante dell'offerta Rexroth. La collaborazione esprime pienamente lo spirito "Together Stronger", che valorizza la sinergia industriale.

Lo spazio espositivo sarà articolato in più aree tematiche. Una sarà dedicata alle soluzioni di trasporto intelligenti ctrlX Flow 6D e Flow HS: la prima si basa su levitazione magnetica senza contatto, la seconda su carrelli indipendenti.

Entrambe sono progettate per ottimizzare flessibilità e produttività delle linee automatizzate. Un'altra area metterà in evidenza la convergenza tra IT e OT, con focus sulle potenzialità dell'Industrial IoT.

Un tema di rilievo sarà quello della cybersecurity, anche alla luce del Cyber Resilience Act, che dal 2027 introdurrà nuovi standard per la si-



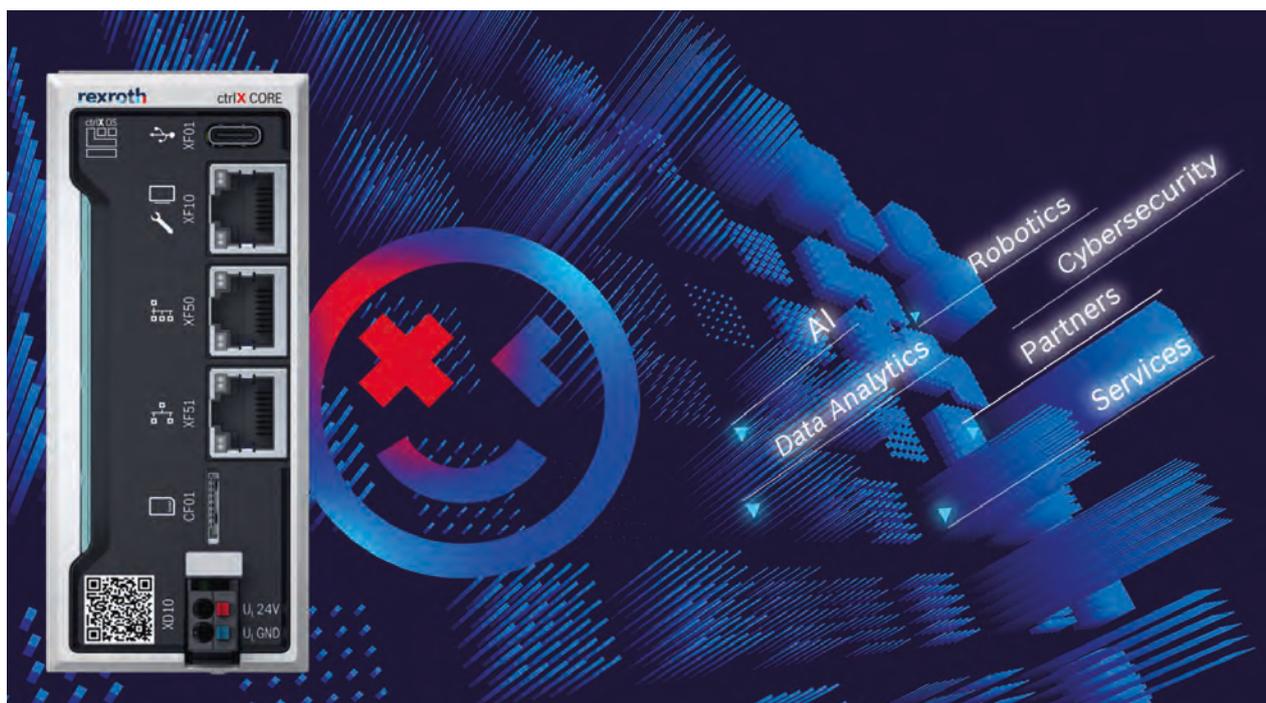
curezza dei sistemi di automazione. Bosch Rexroth si presenta già in linea con queste esigenze grazie a tecnologie progettate per resistere alle minacce informatiche lungo l'intero ciclo di vita del prodotto.

Completano l'allestimento le soluzioni per l'idraulica industriale, i servizi post-vendita e il progetto "Re-manufactured Products", che prevede il ritiro e la rigenerazione di componenti già in uso. Un approccio data-driven che

consente di offrire prodotti rigenerati, garantiti e sostenibili.

Infine, un tavolo interattivo permetterà ai visitatori di esplorare dal vivo la modularità di ctrlX AUTO-MATION, configurando una propria architettura e portando con sé la distinta base del progetto.

Bosch Rexroth vi aspetta a SPS Italia per costruire insieme l'industria del futuro. 🏭



# Un pieno di precisione: componenti MAYR per gli impianti di riempimento

**G**li impianti di imbottigliamento italiani continuano ad avere successo, soprattutto all'estero: è uno dei pochi segmenti industriali ad essere cresciuto notevolmente nell'ultimo anno, con buone prospettive anche per il 2025. Cambiano i gusti dei consumatori, che si orientano in modo crescente verso i tappi a vite; ma cambiano anche i consumatori stessi e le loro esigenze. Un segmento dinamico, quindi, dove il successo è legato, oltre che all'efficienza dei processi produttivi, anche alla capacità di saper soddisfare le richieste in continua evoluzione dei produttori di bevande e dei loro clienti. I fornitori di componenti in grado di investire in ricerca per creare soluzioni specifiche contribuiscono alla crescita di questo segmento: è il caso di Mayr (<https://www.mayr.com/it/prodotti>) che da sempre segue con attenzione l'industria dei alimenti e bevande, proponendo giunti e limitatori di coppia dalle caratteristiche ideali per il riempimento.

Il 2024 è stato un'ottima annata per i produttori italiani di macchinari per l'enologia e il beverage. Il successo è dovuto prevalentemente all'export e in particolare alle vendite sui mercati extraeuropei.

Secondo [suppychainitaly.it](https://www.suppychainitaly.it), nel 2024 le vendite all'estero hanno fatto registrare incrementi a doppia cifra rispetto al 2023: anno che aveva già dato notevoli soddisfazioni concludendosi con un fatturato superiore ai 2,5 miliardi.

Anche le prospettive per il 2025 sono incoraggianti per il settore dei beni strumentali in generale, con Federmacchine che prevede una lieve

ripresa, lasciando presagire una continuazione dell'andamento positivo anche per l'imbottigliamento.

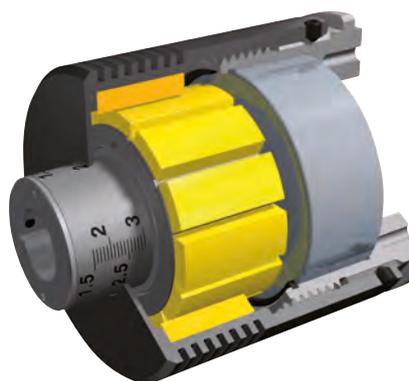
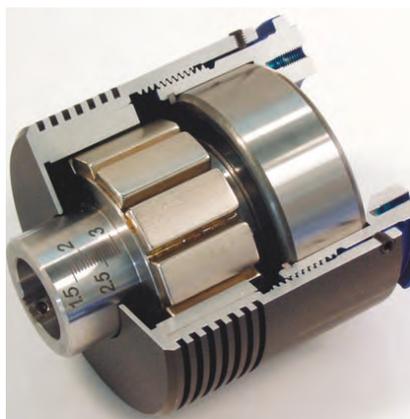
## Vite in crescita

I materiali più utilizzati in Italia per le chiusure, in base a dati riportati da [italiaimballaggio.it](https://www.italiaimballaggio.it), comprendono alluminio e plastica per i tappi a vite, acciaio per i tappi a corona e sughero.

La preponderanza delle chiusure a vite è netta e la tendenza è verso una crescita di questo tipo di chiusure: un'indagine Nomisma riportata da [foodculture.tiscali.it](https://www.foodculture.tiscali.it) rileva una crescente preferenza da parte dei consumatori per i tappi a vite, ritenuti pratici e sostenibili.

Ne deriva una maggior adozione di questo tipo di chiusura da parte dei produttori italiani.





### Largo ai giovani (e meno stretto per gli adulti)

Sono soprattutto i consumatori più giovani ad apprezzare i tappi a vite, forse perché più aperti alle novità e meno radicati nella convinzione che il sughero sia insostituibile.

Il gradimento della popolazione più adulta nei confronti delle chiusure a vite sembra minore: questo però non è necessariamente dovuto ad un maggior attaccamento alla tradizione. Esiste infatti un fattore più pratico che smorza l'entusiasmo nei confronti di queste chiusure, ed è la difficoltà nell'aprirlle quando sono molto strette. Una delle principali cause di questa difficoltà è la rizoartrosi: questa forma di artrosi colpisce l'articolazione alla base del pollice e si manifesta con frequenza crescente con l'età, arrivando a colpire in forma più o meno lieve un terzo degli over 65.

Chiaramente i produttori di bevande non possono trascurare gli ultrasessantacinquenni, che rappresentano ormai quasi un quarto degli italiani e che sono in crescita, dato l'ormai noto fenomeno dell'invecchiamento della popolazione.

Nei processi industriali di imbottigliamento, l'applicazione corretta del tappo a vite riveste un'importanza cruciale per garantire sia la funzionalità che la soddisfazione del consumatore. Il tappo deve essere avvitato con una forza sufficiente a creare una tenuta sicura, impedendo la fuoriuscita del liquido o l'ingresso di contaminanti. Tuttavia, questa tenuta deve essere bilanciata con la facilità di apertura: il

consumatore deve poter svitare il tappo senza incontrare una resistenza eccessiva che possa causare disagio o addirittura infortuni.

Questo delicato equilibrio si ottiene dotando l'impianto di imbottigliamento di un limitatore di coppia, un dispositivo progettato per regolare con precisione la forza applicata durante l'avvitamento del tappo. Il limitatore di coppia assicura che la pressione esercitata sia uniforme e rientri in un

intervallo prestabilito, eliminando sia il rischio di sovra-serraggio, che potrebbe rendere il tappo difficile da aprire, sia il rischio di sotto-serraggio, che comprometterebbe la tenuta.

Grazie a questa tecnologia, si garantisce non solo la qualità del prodotto finale, ma anche una migliore esperienza per il cliente, rafforzando la percezione di affidabilità e cura dell'azienda nei confronti delle sue esigenze.



I limitatori di coppia prodotti dall'azienda Mayr per gli impianti di imbottigliamento rappresentano soluzioni all'avanguardia progettate per garantire la protezione delle macchine e migliorare l'efficienza operativa nei processi di produzione di bevande.

### **Precisi e affidabili**

Mayr offre giunti di sicurezza progettati per disinnestare la trasmissione in modo rapido e sicuro in caso di sovraccarico, garantendo la massima protezione delle apparecchiature. Questa precisione è particolarmente utile negli impianti di imbottigliamento, dove movimenti sincronizzati e costanti sono essenziali.

Disponibili in diverse varianti, i limitatori di coppia Mayr si adattano alle specifiche esigenze delle linee di imbottigliamento, indipendentemente dal tipo di contenitori utilizzati (vetro, plastica, alluminio) o dalla velocità della linea.

Per l'industria alimentare Mayr offre una vasta gamma di componenti in acciaio inossidabile: oltre ad essere resistente all'usura, questo materiale permette di utilizzare i giunti in ambienti umidi e in macchinari che do-



vanno essere sanificati con detergenti aggressivi per rispettare le stringenti norme di igiene vigenti nel settore. Grazie alla progettazione accurata e all'utilizzo di componenti di alta qualità, i limitatori richiedono interventi di manutenzione minimi, riducendo i tempi di fermo impianto.

### **I vantaggi per gli impianti di imbottigliamento**

In generale il vantaggio più apprezzato legato all'uso dei limitatori di coppia è la prevenzione dei danni meccanici dovuti a sovraccarichi, ri-

ducendo tempi di fermo e aumentando la produttività.

Negli impianti di imbottigliamento, peraltro, alla pur basilare necessità di prevenire danni si affianca una pressante richiesta di precisione e affidabilità. I limitatori di coppia ROBA-capping head e ROBA-contitorque di Mayr sono componenti altamente specializzati progettati per garantire queste caratteristiche: la gestione della coppia applicata è infatti critica per la qualità e l'efficienza del processo. Vediamo in dettaglio le caratteristiche di questi componenti.



**ROBA-capping head** è un limitatore di coppia che opera in base al principio di isteresi magnetica, progettato appositamente per il serraggio dei tappi a vite.

Applicando una coppia precisa e costante al tappo durante il processo di chiusura, evita sia il serraggio eccessivo, che, oltre a rendere difficoltosa l'apertura, potrebbe danneggiare il tappo o il contenitore, sia il serraggio insufficiente, che comprometterebbe la tenuta.

Grazie alla precisione di ROBA-capping head, la coppia è regolabile e ripetibile con estrema accuratezza, garantendo che ogni contenitore sia chiuso secondo gli standard richiesti. L'ottimizzazione della forza applicata riduce i tappi danneggiati o difettosi, abbassando i costi.

Come per tutti i component Mayr, i materiali di alta qualità e il design accurato garantiscono a ROBA-capping head lunga vita operativa e bassa manutenzione.

**ROBA-contitorque** è un limitatore di coppia a funzionamento continuo; è ideale per applicazioni che richiedono un controllo preciso e continuo

della coppia. Questo componente permette di mantenere costante la coppia trasmessa, anche in presenza di variazioni nelle condizioni operative, come velocità o carico.

È particolarmente adatto per l'applicazione di coppie in processi dinamici, ad esempio durante il trasporto o l'allineamento dei tappi.

Flessibile e preciso, evita picchi di coppia che potrebbero danneggiare i macchinari, incrementandone la durata. La regolazione continua assicura un controllo ottimale e uniforme della coppia applicata, migliorando il risultato finale.

Per i produttori di macchinari, la precisione dei componenti Mayr è fondamentale: consente infatti di offrire ai loro clienti soluzioni per l'imbottigliamento che garantiscono qualità costante e affidabilità nel tempo.

Facilmente integrabili in impianti esistenti, i limitatori di coppia Mayr consentono di soddisfare le esigenze specifiche dei clienti.

**ROBA-capping head** e **ROBA-contitorque** sono quindi la scelta migliore per una chiusura delle bottiglie perfetta, igienica e affidabile.

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 visitare il sito. 🏠

[mayr.com/it](http://mayr.com/it)



# PRIMECONCEPT: una visione più ampia per il settore alimentare

Il mercato dei prodotti alimentari e delle macchine per la loro produzione è in continua evoluzione. I produttori di alimenti e i costruttori di macchine per il settore alimentare sono alla ricerca di soluzioni innovative che possano migliorare la qualità, l'efficienza e la sostenibilità dei loro processi produttivi. In questo contesto, la visione artificiale è una tecnologia che sta raggiungendo nuove vette, contribuendo alla trasformazione digitale del comparto food e aprendo nuove possibilità per il futuro.

Le applicazioni di visione artificiale nel settore alimentare sono molteplici e variegata: dal controllo qualità allo svolgimento di operazioni materiali complesse in commistione con l'automazione e la robotica.

La verifica della qualità non è limitata al prodotto confezionato, ovvero al suo packaging, ma sempre di più si concentra sull'analisi del contenuto stesso, aspetto fondamentale quando il confezionamento è a vista come nelle monoporzioni o negli alimenti ready-to-eat.

Grazie alla visione artificiale, sistemi automatizzati possono riconoscere nelle porzioni di carne forma e posizione degli ossi in modo da guidare dinamicamente i robot che eseguono il taglio, così come nei filetti di pesce vengono identificate e rimosse le parti da scartare, garantendo un prodotto finale di alta qualità e pronto per il consumo.

Primeconcept si distingue per la capacità di creare soluzioni di visione artificiale originali e su



**PRIMECONCEPT**  
DEEP VISION SOLUTIONS

**Paolo Rossi**  
Amministratore Delegato di Primeconcept Srl

misura. Ogni progetto è unico e viene sviluppato per rispondere alle specifiche esigenze dei clienti, proprio come si fa per gli abiti sartoriali.

La filosofia è quella di lavorare fianco a fianco con i clienti, offrendo supporto costante e formazione dedicata per garantire l'autonomia

operativa e un notevole risparmio di tempo e denaro.

Ogni soluzione sviluppata è pensata per essere flessibile e adattabile, rispondendo alle sfide specifiche di ogni utente e garantendo risultati eccellenti. 

[www.primeconcept.it](http://www.primeconcept.it)

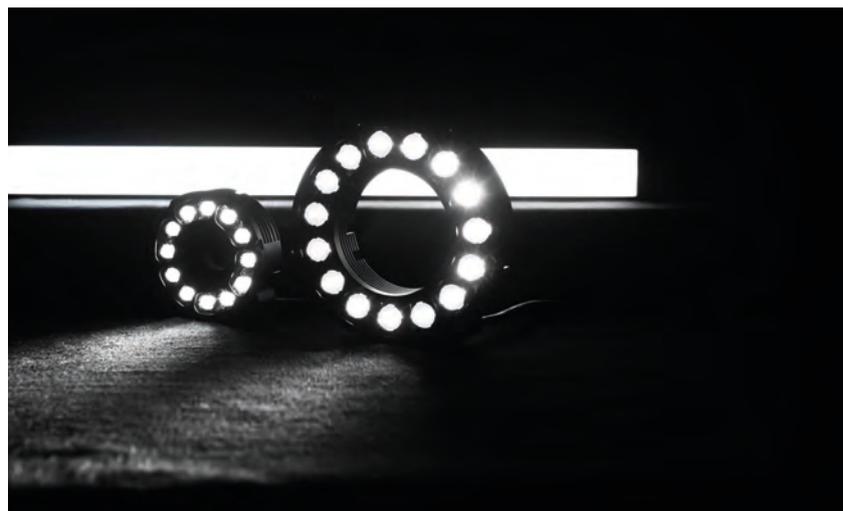
# WENGLOR visione artificiale, IO-Link e sensoristica smart per la fabbrica digitale

Innovazione, affidabilità e versatilità saranno i cardini della presenza di Wenglor Sensoric alla tredicesima edizione di SPS Italia, in programma dal 13 al 15 maggio 2025 a Parma (pad. 3, stand D60). L'azienda tedesca, specializzata in sensoristica intelligente, sicurezza e sistemi avanzati di visione, porterà in fiera un'ampia gamma di soluzioni pensate per rispondere in modo efficiente alle esigenze di un'industria sempre più connessa e automatizzata.

Tra le novità più attese ci sono le nuove camere industriali BBVK, caratterizzate da dimensioni ultracompatte, custodia in alluminio e grado di protezione fino a IP67. Grazie alla tecnologia CMOS, offrono risoluzioni da 1,6 a 24 megapixel e velocità di acquisizione fino a 71,6 fps, garantendo immagini ad alta qualità anche in ambienti scarsamente illuminati o ad alta velocità. Dotate di interfacce GigE Vision, PoE e connettori standardizzati, le camere BBVK offrono grande flessibilità di montaggio e integrazione.

In ambito illuminazione, wenglor presenterà le Ring Light serie LRL, disponibili in due dimensioni (37 e 76 mm), tre colori (bianco, rosso, infrarosso) e modalità di funzionamento continua o strobe Overdrive. I dispositivi sono IP67 e dotati di angoli di illuminazione regolabili tramite Angle Changer. La proposta si completa con il modulo ZMRG per l'illuminazione in campo oscuro, ideale per il controllo qualità su superfici lucide e scure.

Una novità importante riguarda anche il software uniVision 3, che a SPS sarà presentato con un nuovo modulo per l'integrazione di modelli di intelligenza artificiale, aprendo nuove pos-



sibilità di analisi e automazione.

Sul fronte della comunicazione industriale, wenglor introduce i nuovi IO-Link master, hub e convertitori. I master, disponibili in tre varianti, consentono l'integrazione di dispositivi eterogenei e il monitoraggio remoto tramite cloud. Gli IO-Link hub e i convertitori semplificano il cablaggio e riducono i costi, facilitando l'integrazione di sensori analogici in sistemi digitali grazie all'uso di cavi standardizzati non schermati.

**Accanto alle novità, a SPS verrà esposta l'intera gamma di sensoristica smart, tra cui:**

- i sensori a tempo di volo serie

P1PY2 con tecnologia wintec e display OLED integrato, per un settaggio intuitivo;

- gli amplificatori a fibre ottiche P1XD, compatti e versatili;
- i lettori RFID industriali, ideali per l'identificazione rapida a corto raggio, anche in condizioni complesse.

Wenglor conferma così il proprio impegno nel fornire soluzioni all'avanguardia per l'automazione industriale, in settori che spaziano dal packaging alla logistica, dal food & beverage all'automotive.

L'appuntamento è a Parma, padiglione 3, stand D60. 

# “ INTELLIGENZA ARTIFICIALE E AUTOMAZIONE: IL RUOLO DEI DATI NELLA PRODUZIONE ALIMENTARE ”

L'industria alimentare è entrata nell'era dell'Industria 4.0, dove i dati e l'intelligenza artificiale stanno diventando elementi chiave per ottimizzare la produzione, garantire qualità e migliorare la sicurezza. L'automazione, già ampiamente diffusa nei processi produttivi, sta ora evolvendo grazie all'integrazione di algoritmi avanzati capaci di analizzare grandi quantità di dati in tempo reale, prevedere problemi e adattare i flussi produttivi per massimizzare l'efficienza.

Uno degli ambiti in cui l'intelligenza artificiale sta avendo un impatto significativo è il controllo qualità. I moderni sistemi di machine learning sono in grado di analizzare parametri complessi, come la consistenza, il colore e la composizione chimica degli alimen-



a cura di  
Walter Konrad



ti, garantendo una precisione che supera quella delle ispezioni manuali. Grazie all'analisi dei dati raccolti durante la produzione, è possibile individuare in anticipo eventuali anomalie e correggere i processi prima che si verifichino errori. Questo non solo migliora la qualità del prodotto finale, ma riduce anche gli scarti e aumenta la sostenibilità dell'intero ciclo produttivo.

Anche la gestione della supply chain sta beneficiando dell'automazione avanzata e dell'analisi predittiva. I sistemi basati su intelligenza artificiale possono elaborare dati provenienti da fornitori, magazzini e punti vendita per ottimizzare le scorte e prevedere la domanda in modo più accurato. Questo consente alle aziende di ridurre i costi di stoccaggio, minimizzare il rischio di sovrapproduzione e migliorare la distribuzione degli alimenti, garantendo che il prodotto arrivi al consumatore nelle migliori condizioni possibili.

L'automazione sta trasformando anche il monitoraggio della sicurezza alimentare. Sensori IoT e blockchain stanno diventando strumenti essenziali per tracciare ogni fase della produzione, dal campo alla tavola. La possibilità di registrare digitalmente ogni passaggio consente di intervenire immediatamente in caso di contaminazioni o problematiche di qualità, limitando i rischi per la salute pubblica e riducendo il numero di richiami di prodotti. L'uso di etichette intelligenti e

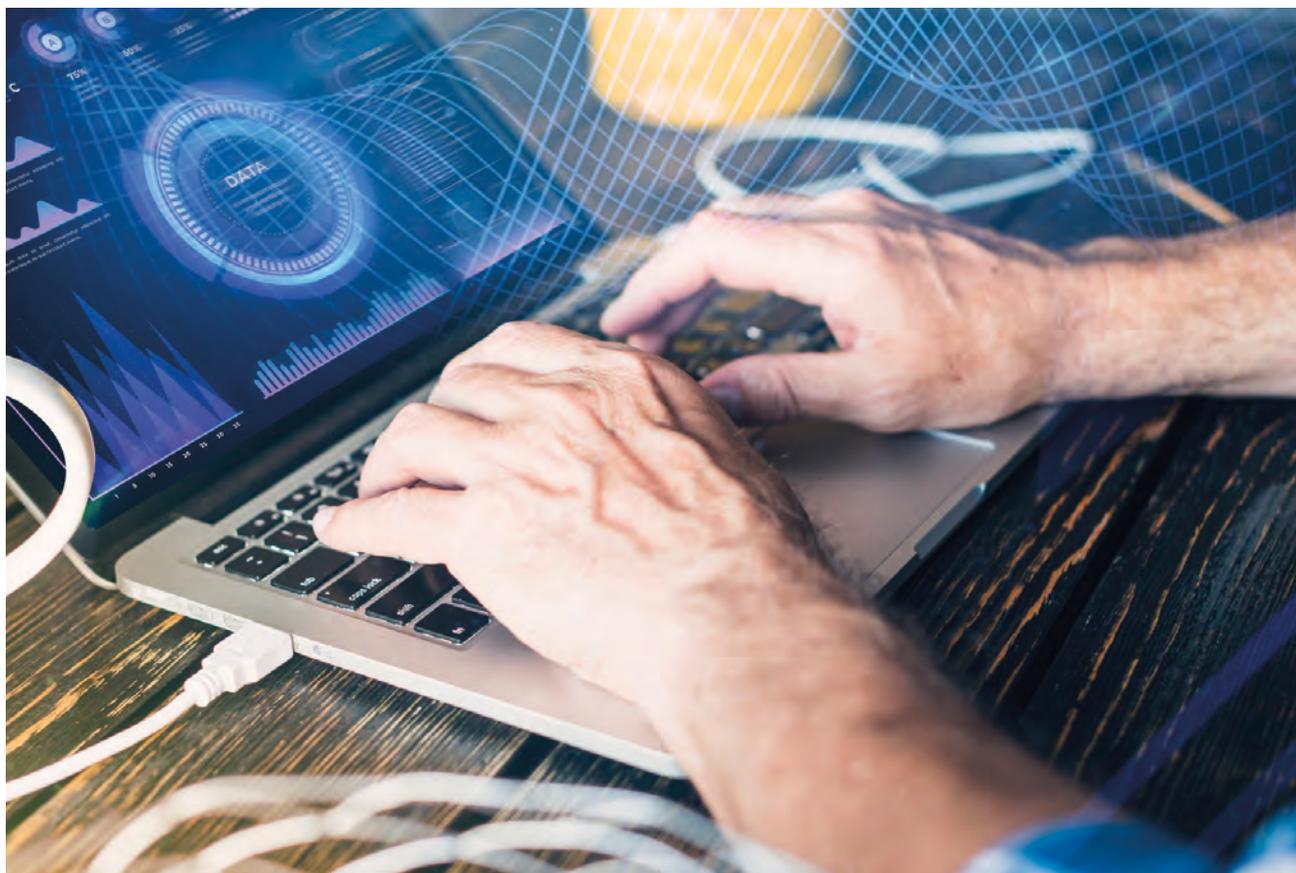
QR code permette inoltre ai consumatori di accedere a informazioni dettagliate sulla provenienza e sulla qualità del prodotto che stanno acquistando, aumentando la fiducia nei brand e valorizzando le produzioni di eccellenza.

Un altro aspetto chiave dell'innovazione tecnologica nel settore alimentare è la manutenzione predittiva degli impianti. Grazie all'analisi avanzata dei dati, le aziende possono monitorare lo stato di usura delle macchine e prevedere con precisione quando sarà necessario un intervento di manutenzione.

Questo evita costosi fermi di produzione, riduce gli sprechi e migliora l'efficienza energetica degli impianti.

L'adozione di queste tecnologie non è più una scelta opzionale, ma una necessità per restare competitivi in un mercato sempre più globalizzato. L'integrazione tra automazione, intelligenza artificiale e analisi dei dati sta ridefinendo il modo in cui il cibo viene prodotto, trasformando l'industria alimentare in un settore sempre più intelligente, sostenibile e orientato alla qualità.

Il futuro della produzione sarà guidato dalla capacità di sfruttare al meglio i dati per ottimizzare ogni aspetto del processo, dalla selezione delle materie prime fino alla distribuzione del prodotto finito.



# ELETRON: soluzioni su misura per automazione e quadri elettrici

**E**lettron s.r.l. è un'azienda leader a Piacenza nel settore degli impianti e quadri elettrici, automazione, manutenzione e impianti termoidraulici, operante sia nel settore industriale che civile.

La nostra azienda si distingue per la capacità di offrire soluzioni complete e personalizzate, progettate per affrontare le sfide più complesse nel campo dell'automazione.

Per garantire un servizio di elevata qualità, sviluppiamo software dedicati alla gestione e alla supervisione degli impianti, impiegando tecnologie avanzate quali PLC e PC.

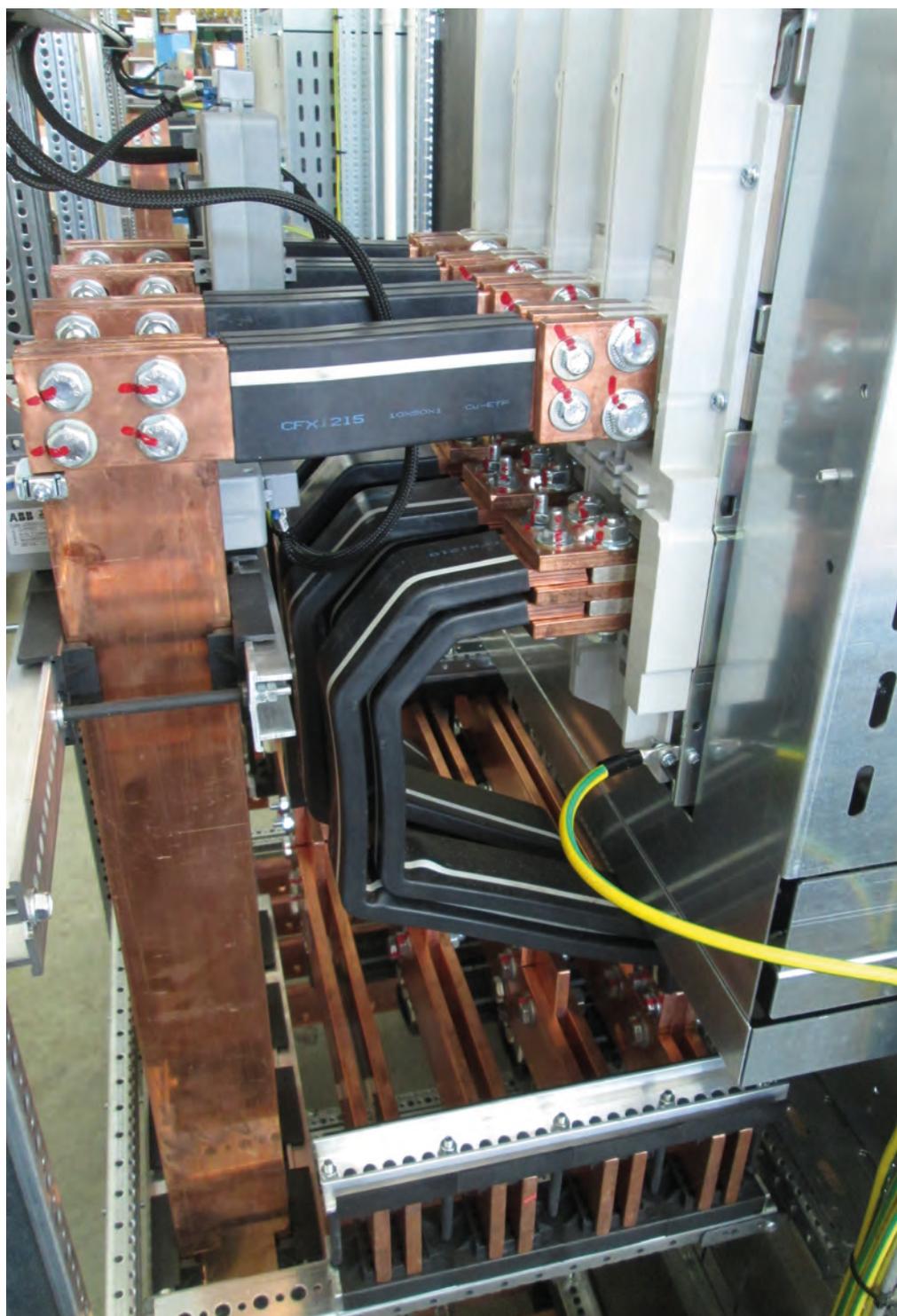
I nostri sistemi sono configurabili tramite bus e sistemi di elaborazione dati, consentendo la creazione di soluzioni su misura per ogni esigenza produttiva.

La nostra attenzione alla personalizzazione si traduce in interfacce utente intuitive e adattabili, che permettono ai clienti di gestire i propri impianti in qualsiasi momento e da qualsiasi luogo.

Ciò consente di monitorare i processi di produzione in tempo reale, ottimizzare le operazioni e ridurre i fermi di produzione, contribuendo così al miglioramento dell'efficienza complessiva.

Per quanto concerne i quadri elettrici, Elettron si occupa della progettazione e produzione di soluzioni destinate a diversi mercati.

Realizziamo quadri di distribuzione per impianti elettrici, quadri di automazione per processi produttivi o macchine, nonché sistemi di automazione e supervisione degli impianti.



La nostra attenzione ai dettagli si traduce in un assemblaggio accurato presso la nostra officina, seguito da rigorosi collaudi.

Ogni quadro viene sottoposto a prove strumentali, garantendo affidabilità e sicurezza.

La nostra consolidata esperienza ci permette di rispettare le normative e le specifiche richieste dai clienti, assicurando che ogni progetto sia conforme ai più elevati standard di qualità.

Elettron garantisce un servizio di assistenza completo: la nostra missione è accompagnare i clienti in ogni fase del processo, assicurando che ogni impianto funzioni al massimo delle proprie potenzialità.

La trasparenza rappresenta uno dei valori fondamentali della nostra azienda: ogni quadro elettrico viene fornito corredato di schemi, certificato di collaudo, dichiarazione di conformità e tutta la documentazione necessaria, al fine di garantire massima chiarezza e

tranquillità ai nostri clienti. Per la realizzazione dei quadri utilizziamo componenti di marchi premium, assicurando durabilità e prestazioni elevate nel tempo. Elettron si configura come il partner ideale per chi ricerca sistemi di automazione e quadri elettrici di elevata qualità, affidabili e personaliz-

zati. La nostra consolidata esperienza, unita a un forte orientamento alla soddisfazione del cliente, ci consente di offrire soluzioni innovative e su misura, rispondendo efficacemente alle sfide di un mercato in continua evoluzione. 🏢

[www.elettron.net](http://www.elettron.net)



# CRC Progettare il futuro preparandosi alla conformità ambientale

Kieran Neale, Marketing Manager EMEA, CRC Industries

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

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

Cosa ci aspetta? Nel 2025 la Commissione Europea prevede l'entrata in vigore del regolamento sulla progettazione ecocompatibile dei prodotti (ESPR). Il regolamento ESPR costituirà la pietra miliare dell'approccio promosso dall'Unione Europea per progettare prodotti più sostenibili dal punto di vista ambientale e circolari. Il quadro di riferimento del regolamento ESPR consentirà di definire diversi requisiti normativi, tra cui quelli relativi alla riutilizzabilità dei prodotti, alla presenza di sostanze che ostacolano la circolarità, all'efficienza energetica e delle risorse, al contenuto riciclato, alla rigenerazione e al riciclaggio, alle impronte di carbonio e ambientali. Si applicherà a tutti i prodotti im-

messi sul mercato dell'UE. Quando? Presto. È stato raggiunto un accordo provvisorio con il Parlamento Europeo in merito all'ESPR nel dicembre 2023. Il prossimo passo sarà l'adozione formale.

Dovreste anche aspettarvi una revisione della Direttiva sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio (PPWD).

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

**GREEN FORCE® PRODUCT CRITERIA:**  
Green Force is an eco-focused platform bringing together products that meet the growing customer need for reducing environmental impact and improving user safety, while delivering the premium quality and high performance that customers expect from CRC.

\* Reducing environment impact through verifiable criteria

- 1 MANDATORY:**  
Formula must be readily biodegradable.

Biodegradable formula  
(OECD A-F) >60%
- 2 GENERAL:**  
Formula must meet at least 1 of 3.

Water-based formula (>50% water)

Renewable material or Bio-based (>50%)

Low or no VOC formula (<10% VOC)
- 3 REGIONAL:**  
Formula must meet all 5 for EMEA. (expandable with new EU regulations).

Low Global Warming Potential (GWP) <10

No halogenated compounds

Phosphate free (Cleaners)

Non-toxic to aquatic life (No GHS09 & or H4 (2))

No substances of very high concern

\* Complies with legislation: <0.1%

**TOP 25% GLOBAL ECOVADIS AUDITED COMPANIES:**

CRC holds an EcoVadis SILVER Medal in recognition of its continuous Corporate Social Responsibility (CSR) and Sustainability efforts and continues to work pro-actively to further enhance its rating.



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

### Pronti all'azione?

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

limiti di sopportazione del nostro pianeta. Il Piano d'azione verso l'inquinamento zero si traduce in obiettivi chiave da raggiungere entro il 2030 per accelerare la riduzione dell'inquinamento alla fonte. Il primo obiettivo

sarà quasi certamente rappresentato dai veicoli, ma coinvolgerà ulteriori settori e rappresenterà un cambiamento enorme per molti Paesi.

Dovete essere consapevoli di questi cambiamenti perché interessano molti tipi di prodotti, compresi i prodotti chimici industriali per la manutenzione e la riparazione, probabilmente uno dei temi più difficili da affrontare per raggiungere la conformità. Molti dovranno razionalizzare le scelte relative alle attività di manutenzione in base alle normative ambientali.

Ma c'è un problema: il greenwashing. Il greenwashing sta prendendo piede e alcuni sono stati puniti per aver fatto affermazioni ingannevoli. La preoccupazione è tale che la Commissione Europea sta proponendo una nuova legge (Green Claims Directive) che incoraggia le aziende ad assicurarsi di utilizzare solo prodotti con marchi

ecologici verificabili basati su metodi scientificamente validi e affidabili. Secondo la Commissione Europea, il 53% delle indicazioni ecologiche fornisce informazioni vaghe, fuorvianti o infondate. Inoltre, il 40% delle indicazioni non ha prove a sostegno e la metà di tutti i marchi verdi offre una certificazione debole o inesistente.

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

d'impresa) basate su dati scientifici o, preferibilmente, certificazioni di terzi, come quella offerta da EcoVadis.

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

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

### Ottenere il via libera

CRC Industries si è prefissata di raggiungere questi obiettivi con la sua nuova piattaforma ecologica Green Force®: una serie di formulazioni di sgrassatori, lubrificanti e prodotti speciali che sono state analizzate in base a specifici criteri scientifici e alle esigenze ESG degli utenti. Ad esempio, i prodotti sono facilmente biodegradabili, sono stati verificati in modo indipendente, hanno un contenuto di VOC basso (<10%) o nullo e

non necessitano di riportare avvertenze particolari sulla salute o l'impatto ambientale. In effetti, questi prodotti tendono a riportare solo un simbolo di avvertenza standard, che riguarda l'infiammabilità, tipica di molti prodotti aerosol.

Come requisito obbligatorio, i prodotti Green Force devono essere facilmente biodegradabili secondo il test OCSE A-F (>60%). Per dare un termine di confronto: se la sostanza gocciola sul terreno, significa che più del 60% deve scomparire entro 28 giorni. I prodotti devono inoltre soddisfare uno o più dei seguenti tre criteri generali: formula a basso (<10%) o nullo contenuto di VOC; >50% di ma-

teriale rinnovabile o prodotto a base biologica; >50% di formula a base d'acqua.

Tutti i prodotti Green Force devono inoltre soddisfare altri cinque criteri, espandibili in base all'introduzione di nuove normative. I prodotti che soddisfano i criteri riporteranno il logo Green Force sulla grafica dell'etichetta e saranno supportati da un certificato di conformità da utilizzare durante le verifiche.

### Green Force per il settore alimentare

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

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

Per informazioni, domande e per contattare un responsabile locale: [hello@crcindinfo.com](mailto:hello@crcindinfo.com). 

[www.crcind.com](http://www.crcind.com)



# PILZ presenta IndustrialPI a SPS Italia: il PC industriale flessibile per automazione e IIoT

**P**ilz Italia sarà presente a SPS Italia 2025, in programma dal 13 al 15 maggio a Parma (pad. 3, stand H021), per presentare IndustrialPI, la propria soluzione compatta e modulare per il mondo dell'automazione.

Si tratta di un PC industriale basato su Raspberry Pi Compute Module 4, progettato per soddisfare le esigenze di controllo, supervisione e connettività dei moderni impianti produttivi, con un focus su scalabilità, flessibilità applicativa e semplicità di integrazione.

Grazie alla struttura modulare, IndustrialPI può essere utilizzato come PC

industriale puro, controllore soft-PLC o gateway IIoT. Il sistema operativo aperto basato su Linux consente lo sviluppo di applicazioni personalizzate con linguaggi e ambienti noti come CODESYS, Node-RED, Python o C. L'housing industriale robusto, alimentazione a 24 V DC e connettori a innesto rendono il dispositivo adatto all'impiego anche in ambienti gravosi.

## Tra i principali punti di forza:

- impiego flessibile in diversi settori, dal packaging all'intralogistica;
- gestione centralizzata di automazione e safety tramite fieldbus unificati;

- possibilità di connessione cloud e accesso remoto;
- espansione semplice con moduli I/O digitali e analogici;
- integrazione rapida in architetture di sistema complesse.

Due sono gli scenari applicativi principali presentati in fiera. Il primo riguarda l'impiego come gateway IIoT, dove IndustrialPI raccoglie e invia dati da dispositivi come PNOZmulti 2 verso piattaforme cloud.

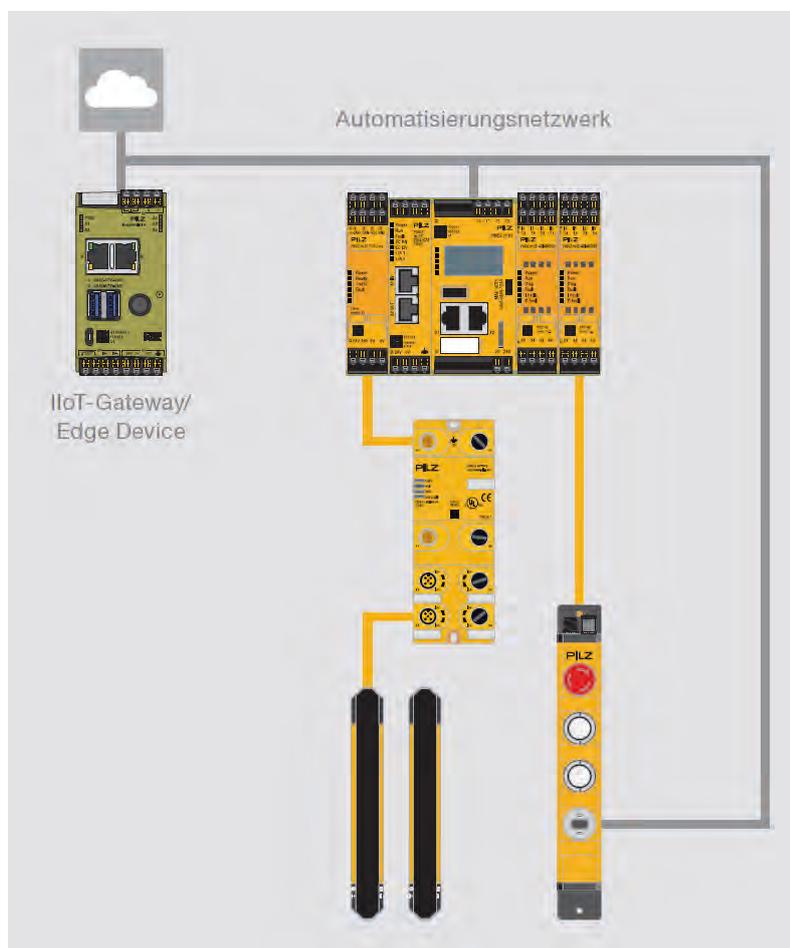
Questo consente l'analisi in tempo reale, la diagnosi predittiva e una riduzione dei costi grazie all'ottimizzazione dell'hardware e alla semplificazione del cablaggio.

Il secondo caso d'uso lo vede come controllore di automazione: IndustrialPI può gestire sia semplici logiche di controllo sia movimenti sincroni complessi, fungendo da soft-PLC.

Configurato come EtherCAT Main-Device, in combinazione con l'espansione PNOZ m EF EtherCAT FSoE, consente il controllo congiunto di automazione e safety su un'unica rete, semplificando l'architettura e migliorando l'efficienza complessiva dell'impianto.

Allo stand, Pilz proporrà anche un'applicazione interattiva che coinvolgerà i visitatori in un'esperienza pratica, mostrando in modo intuitivo le potenzialità del sistema in scenari concreti e multisettoriali.

IndustrialPI rappresenta un esempio concreto della strategia Pilz orientata a un'automazione integrata, sicura e accessibile, in linea con i requisiti dell'Industria 4.0. 



## “ ROBOTICA E AUTOMAZIONE NELLA PRODUZIONE ALIMENTARE: EFFICIENZA, SICUREZZA E INNOVAZIONE ”

L'industria alimentare sta vivendo una trasformazione senza precedenti grazie all'automazione e alla robotica avanzata. Dalle linee di produzione iperefficienti ai sistemi intelligenti di controllo qualità, le tecnologie automatizzate stanno ridefinendo il modo in cui gli alimenti vengono prodotti, confezionati e distribuiti. L'obiettivo è quello di garantire maggiore efficienza, sicurezza e sostenibilità, rispondendo alle crescenti richieste del mercato globale.

Uno degli sviluppi più rilevanti riguarda l'impiego di robot collaborativi, noti come cobot, che affiancano gli operatori nelle operazioni di manipolazione, imballaggio e assemblaggio dei prodotti. Questi sistemi avanzati sono in grado di lavorare in ambienti ad alta intensità produttiva, riducendo al minimo gli errori e mi-



A cura della  
redazione



gliorando la qualità complessiva del processo. Grazie ai sensori di ultima generazione e all'intelligenza artificiale, i robot sono in grado di adattarsi in tempo reale a variazioni nel flusso di produzione, ottimizzando tempi e costi operativi.

Anche il controllo qualità è stato rivoluzionato dall'automazione. Sistemi di visione artificiale, basati su telecamere ad alta risoluzione e algoritmi di deep learning, permettono di analizzare ogni singolo prodotto con un livello di precisione ineguagliabile. Queste tecnologie sono in grado di rilevare difetti di produzione, differenze di colore, imperfezioni nella forma e contaminazioni, garantendo standard di sicurezza alimentare sempre più elevati. Il controllo in tempo reale permette di scartare automaticamente i prodotti non conformi senza interrompere il ciclo produttivo, migliorando così la resa e riducendo gli sprechi.



L'automazione è anche protagonista nel settore del confezionamento, dove le linee di imballaggio sono oggi sempre più veloci e personalizzabili. Macchine intelligenti sono in grado di riconoscere il tipo di prodotto, adattando automaticamente il tipo di imballo per garantire la massima protezione e prolungare la shelf life degli alimenti.

Il packaging in atmosfera modificata, il confezionamento sottovuoto e le etichette intelligenti con sensori di freschezza sono solo alcune delle innovazioni che stanno rivoluzionando il settore.

L'integrazione dell'Internet of Things (IoT) e dei sistemi di monitoraggio remoto consente alle aziende di supervisionare l'intero ciclo produttivo in tempo reale. Dati e analytics avanzati permettono di prevedere guasti, ottimizzare i consumi energetici e migliorare la gestione della logistica. L'utilizzo di sistemi predittivi riduce i tempi di fermo macchina e consente di mantenere livelli produttivi sempre più elevati, aumentando la competitività delle aziende nel mercato globale.

L'industria alimentare del futuro sarà sempre più automatizzata, con soluzioni che non solo migliorano la produttività, ma elevano anche gli standard di sicurezza e sostenibilità. L'adozione su larga scala di robotica avanzata e intelligenza artificiale trasformerà il settore, rendendolo più efficiente, flessibile e pronto a rispondere alle nuove esigenze del consumatore moderno.



# MINI/OZON: la rivoluzione naturale per l'industria alimentare è qui

**N**el settore food, sanificare non basta più. Serve una soluzione che garantisca sicurezza reale, risultati misurabili e zero compromessi. Mini/ozon è il sistema di sanificazione professionale a ozono progettato per l'industria alimentare che elimina fino al 99% di batteri, muffe, virus e odori, senza l'uso di sostanze chimiche.

## Perché Mini/ozon?

### • Più Sicurezza Alimentare

Neutralizza i patogeni su superfici, attrezzature, celle frigorifere e persino sugli alimenti (dove consentito), prolungando la shelf-life dei prodotti e riducendo drasticamente il rischio di contaminazioni.

### • Zero residui. Zero chimica.

A differenza dei sanificanti tradizionali, Mini/ozon sfrutta l'ozono, un gas naturale che si decompone in ossigeno dopo l'uso. Nessun residuo tossico, nessun rischio per operatori e consumatori.

# mini/ozon



### • Azione profonda e totale

L'ozono penetra ovunque, anche nelle fessure più nascoste, garantendo una sanificazione completa dove i sistemi convenzionali non arrivano.

### • Risparmi ogarantito

Riduci l'uso di detersivi, acqua e tempi di fermo impianto. Mini/ozon abbate i costi operativi e migliora la sostenibilità della tua produzione.

### Il nemico delle muffe e degli odori

La presenza di muffa nei magazzini, sulle linee o nei refrigeratori compromette qualità, sicurezza e immagine aziendale. Mini/ozon interviene alla radice, eliminando le spore fungine e neutralizzando gli odori alla fonte. Risultato? Ambienti più salubri, prodotti più sicuri, meno scarti.

### Un investimento strategico

Mini/ozon non è un semplice dispositivo: è una tecnologia certificata, modulare, facile da installare e integrabile nei tuoi processi.

È lo strumento perfetto per chi vuole anticipare le normative, rispondere ai controlli e differenziarsi nel mercato.

### I vantaggi in sintesi

- Sanificazione 100% naturale
- Sicurezza alimentare certificata
- Azione rapida e profonda
- Nessun prodotto chimico
- Riduzione di costi e sprechi
- Conformità alle normative HACCP e ISO. 

Visita:

[www.miniozon.it](http://www.miniozon.it)

# KEBA a SPS Italia 2025: automazione su misura con Kemro X, AI e drive intelligenti

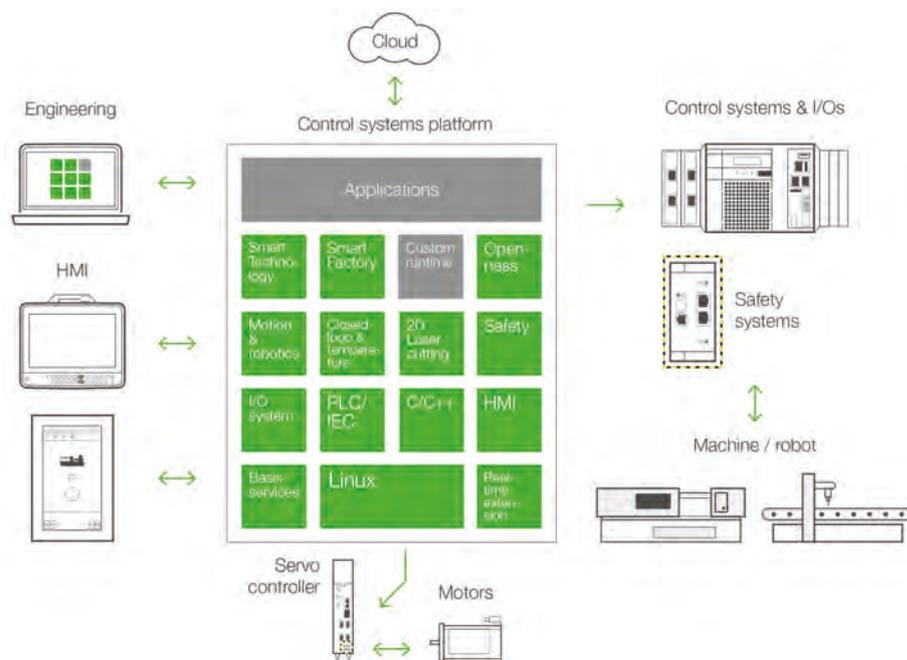
**A**nche per l'edizione 2025 di SPS Italia, in programma dal 13 al 15 maggio a Parma, KEBA Industrial Automation conferma la propria presenza (pad. 5, stand L012) con un'offerta ricca di innovazioni.

"Create your own automation solution" è il messaggio che guiderà la partecipazione dell'azienda: una visione che prende forma attraverso Kemro X, la piattaforma flessibile e aperta per l'automazione industriale, progettata per costruire soluzioni su misura combinando liberamente hardware, software e moduli funzionali.

Kemro X permette infatti di comporre una "ricetta" personalizzata, utilizzando i "componenti" più adatti dal vasto portafoglio KEBA o integrando elementi di terze parti tramite interfacce aperte. In fiera, gli esperti KEBA guideranno i visitatori nella creazione di soluzioni customizzate per settori come packaging, robotica e ingegneria meccanica, anche grazie a demo live altamente dinamiche.

Una delle dimostrazioni principali sarà un manipolatore di fine linea dotato di delta robot, abbinato al Digital Twin di un sistema multi-robot, con controllo multi-robot integrato. Un'occasione concreta per scoprire le performance di Kemro X in ambienti reali.

Spazio anche all'intelligenza artificiale, con il modulo AI AE 550, vincitore del premio "Product of the Year 2025" della rivista INDUSTRIAL Production. Questo modulo consente l'elaborazione di algoritmi AI direttamente a bordo macchina ("on premise"), integrandosi



*La piattaforma di automazione olistica Kemro X integra perfettamente hardware e software, consentendo soluzioni flessibili e scalabili per robot mobili, stoccaggio automatizzato e sistemi di trasporto*

nel sistema Kemro X. KEBA presenterà inoltre un'applicazione AI generativa, ispirata ai Copilot software, per accelerare la programmazione industriale. Per quanto riguarda il controllo del movimento, KEBA presenterà KeDrive, il sistema di servozionamento flessibile, sicuro e modulare. In particolare:

- **KeDrive D3** per moduli multi-asse, con condivisione dell'energia e frenatura controllata;
- **KeDrive D3-AC All-In-One**, che unisce alimentatore, filtro, resistenza e tre assi in un unico modulo, ideale per macchine compatte;
- **KeDrive D5**, l'ultimo nato, con controllo ad alte prestazioni per motori sincroni, asincroni, torque e lineari, supportato da interfacce Multi-Fieldbus e CANopen.

Durante SPS verrà anche presentato il nuovo configuratore KEBA per azionamenti, pensato per facilitare la scelta e personalizzazione delle soluzioni, analogamente al già noto configuratore per interfacce HMI.

A completare l'offerta, la gamma di terminali KeTop, fissi e portatili, incluso il modello wireless T150/T155 Safe Wireless, che consente il controllo macchina in sicurezza senza cavi. Novità 2025 sarà il terminale KeTop T135 ECO, con display touch da 7", più leggero e accessibile.

KEBA si conferma così un partner tecnologico solido per l'automazione industriale su misura, aperta all'integrazione e pronta a supportare nuove sfide produttive. 🏭

# 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.

**L**a 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!



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

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

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

## Comoda e all'avanguardia.

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

[www.storopack.it](http://www.storopack.it)



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



AIRplus® Mini Touch si adatta a diverse applicazioni.



# THE POWER OF SHRINK. WORLDWIDE.

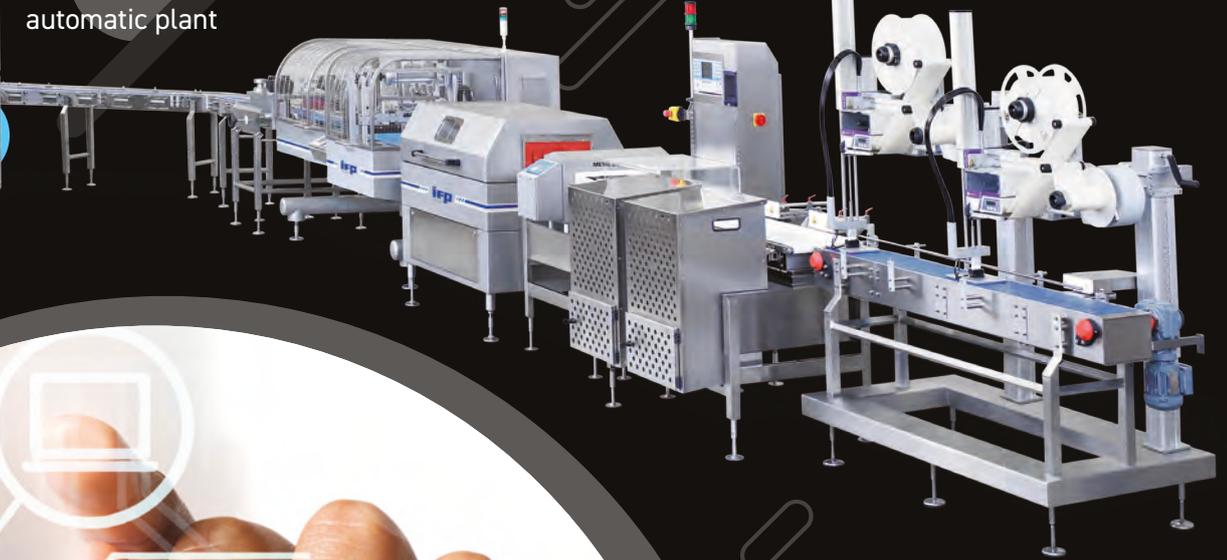


DIAMOND 500 BM + TF 40 20  
State-of-the-art shrink  
packaging technology

## TECNOPACK GROUP



IP67  
Stainless steel  
automatic plant



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



18 TO 22  
MAY  
2025  
DUSSELDORF

TECNOPACK  
GROUP

Tecno Pack

Skilled  
europack

SP  
general system pack

ifp

GBTECH

COME VISIT US

HALL 9 · STAND 9.D10

TECNOPACK  
GROUP

Tecno Pack

Skilled  
europack

SP  
general system pack

ifp

GBTECH

SEE YOU IN MILANO

HALL 7 · STAND A106 B 105 / A120 B 119



27 TO 30  
MAY 2025  
FIERA MILANO · ITALY

# UNIVERSAL PACK: soluzioni sostenibili per il confezionamento monodose

**U**niversal 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.



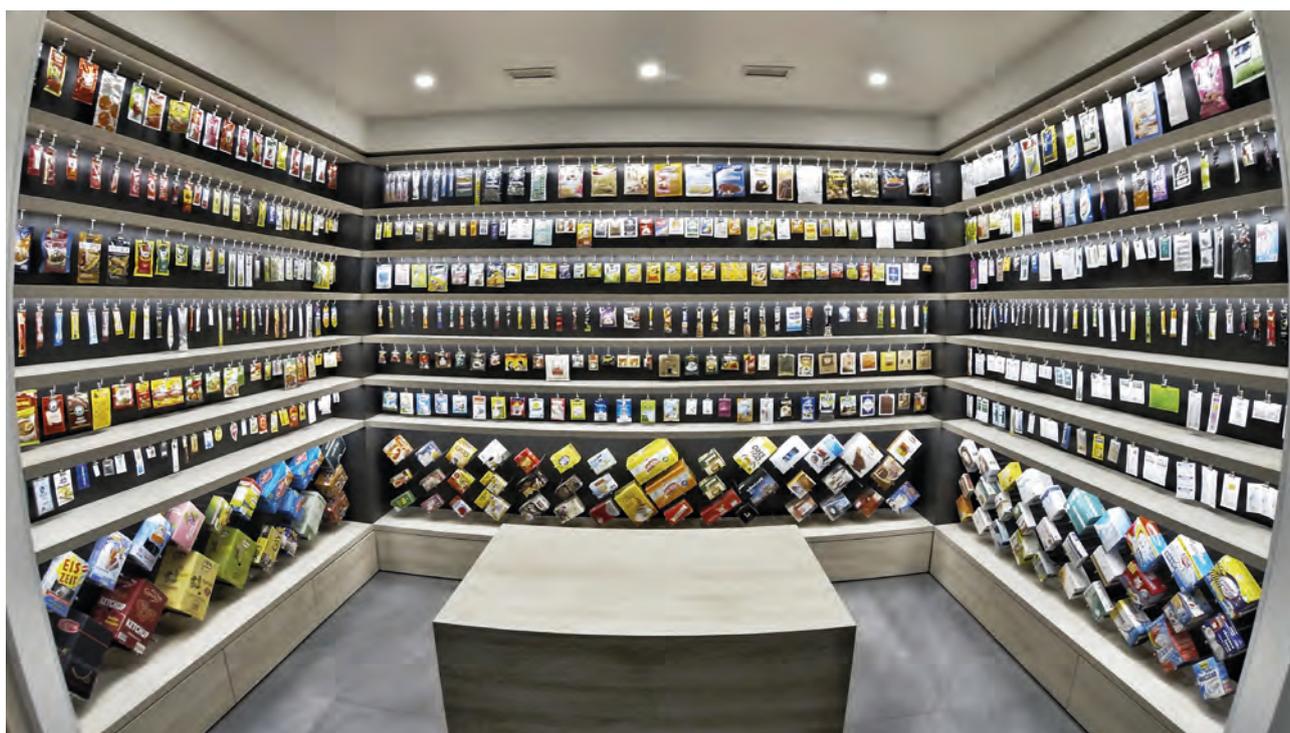
**L'azienda: 60 anni di esperienza e un anniversario speciale**

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](http://www.universalpack.it)



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

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

Restiamo a disposizione per qualsiasi domanda o richiesta via email [sales@seal-check.pro](mailto:sales@seal-check.pro) 

[www.seal-check.pro](http://www.seal-check.pro)

**SEAL  
CHECK**   
[www.seal-check.pro](http://www.seal-check.pro)



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

**Q**uando 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](http://www.smurfitwestrock.com)



# TELOS - engineering for packaging

**T**ELOS – ENGINEERING FOR PACKAGING è uno scatolificio con sede in provincia di Verona che raccoglie l'esperienza di 30 anni maturata nel settore dell'imballaggio in cartone. Trasforma e realizza scatole in cartone ondulato per soddisfare le più moderne esigenze di packaging nei più svariati settori merceologici.

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

## Ecopalbox

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

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

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

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

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

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



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

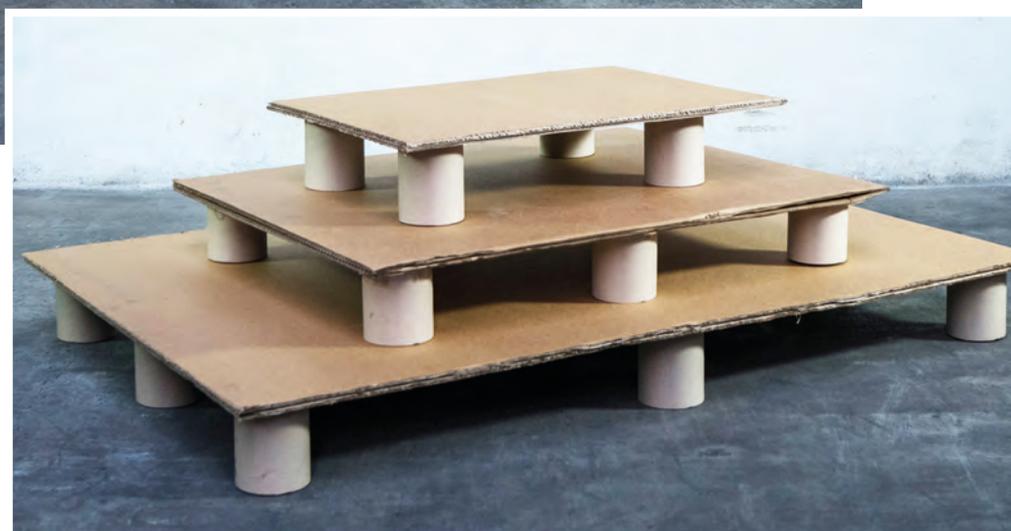
Tutti gli elementi di Ecopalbox, infine, possono essere stampati con il marchio dell'azienda o con stampe personalizzate, risultando un veicolo promozionale.

## Ecobox

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

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





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

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

### Spazio zero

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

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

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

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

[www.telosimballaggi.it](http://www.telosimballaggi.it)

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

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



markem·imaje

a **DOVER** company

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

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

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

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

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

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

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

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

**Per ulteriori informazioni**  
**[www.markem-imaje.com](http://www.markem-imaje.com)**



# VERIMEC: imballaggi in banda stagnata

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

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

Massilly  VERIMEC  
ITALIA

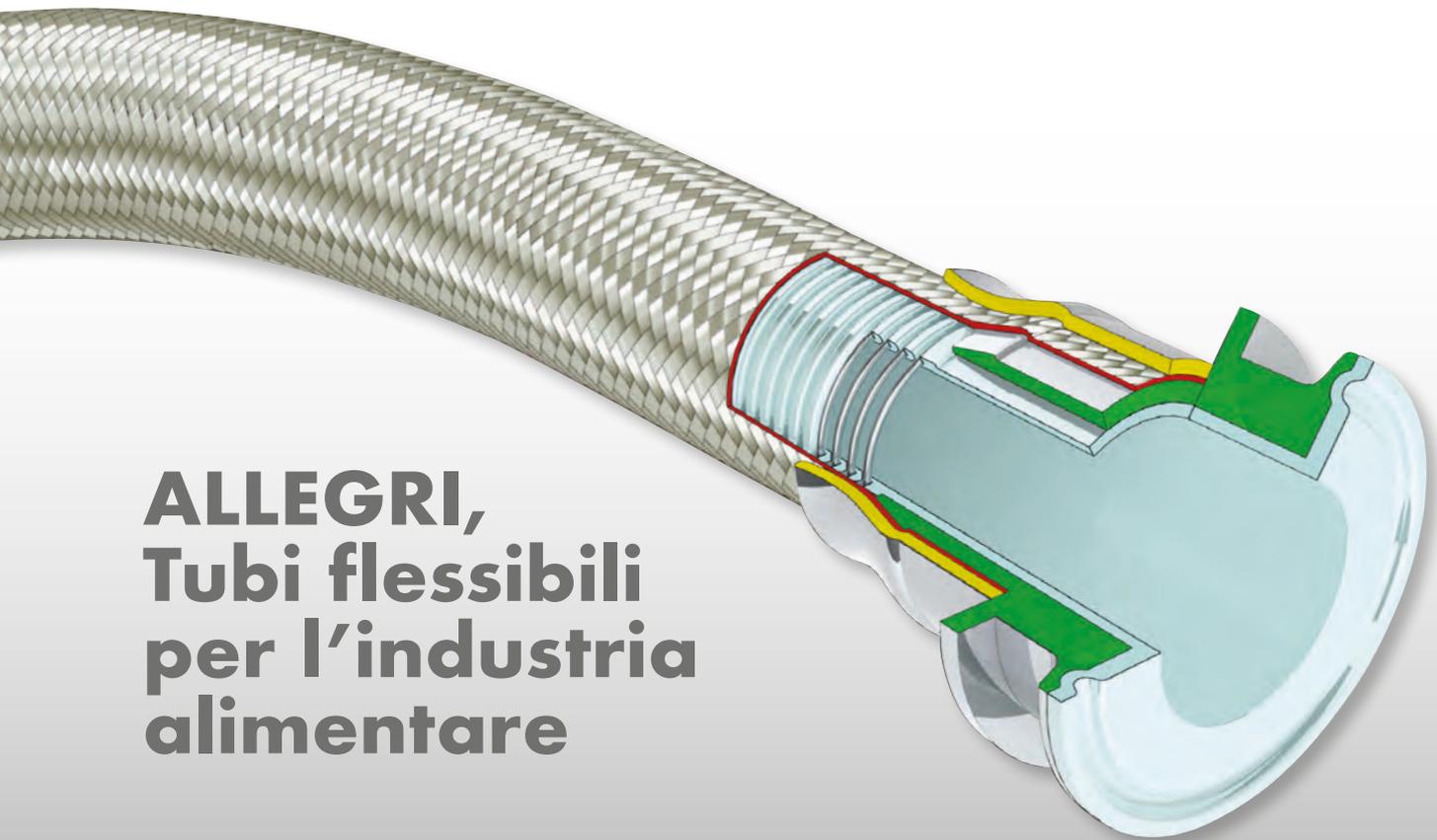


Massilly Holding gestisce gli stabilimenti di produzione, i centri di servizio ed assistenza e tutta la rete dei distributori a livello mondiale. La qualità degli stabilimenti di produzione è certificata ISO 9001 ed ISO 22000. La Verimec ha tutti i diametri ed i tipi di capsule twist dal diametro

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



[www.verimec.it](http://www.verimec.it)



## 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.





## 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](http://www.allegricesare.com)

Scarica dal nostro sito il nuovo  
Catalogo Tubi Flessibili in PTFE!



## W. PHARMA T

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

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

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

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

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

Tubazione conforme alle norme FDA.



FEMMINE GIREVOLI



FLANGE



INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI



TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI



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

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

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

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

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



**40** YEARS  
ANNIVERSARY

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

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

[www.satinox.com](http://www.satinox.com)



# Soluzioni di chiusura in acciaio inox: sicurezza e igiene per l'industria alimentare

**N**el settore della trasformazione alimentare, le soluzioni tecniche adottate devono rispondere a requisiti stringenti in termini di sicurezza, resistenza e soprattutto igiene.

Le chiusure, le cerniere e i sistemi di fissaggio sono componenti spesso sottovalutati, ma in realtà fondamentali per garantire il funzionamento continuo e sicuro degli impianti.

In questo contesto, DIRAK propone un'ampia gamma di soluzioni in acciaio inox e inox igienico, progettate specificamente per ambienti dove l'i-

giene non è solo una priorità, ma un obbligo normativo.

## **Affidabilità sotto ogni aspetto**

Le soluzioni DIRAK per il settore alimentare si distinguono per quattro caratteristiche fondamentali: igiene certificata, tenuta elevata, resistenza alla corrosione e sicurezza elettrica.

L'igiene è garantita dall'impiego di materiali food-grade e da design pensati per evitare l'accumulo di sporco e facilitare la pulizia. Molti dei prodotti DIRAK sono dotati di guarnizioni in silicone blu per uso alimentare, facilmente riconoscibili e progettate per evitare contaminazioni incrociate. Le superfici lisce, prive di cavità e giun-





zioni inutili, permettono un lavaggio efficace, anche ad alta pressione, senza compromettere l'integrità del sistema.

### **Protezione e durata nel tempo**

Le macchine e gli impianti per l'industria alimentare sono sottoposti a lavaggi frequenti e aggressivi, spesso con detergenti chimici che mettono a dura prova i materiali. I componenti DIRAK in acciaio inox AISI 316 garantiscono un'eccezionale resistenza alla corrosione, anche in ambienti particolarmente critici come quelli della lavorazione del pesce, dei latticini o dei prodotti da forno.

Inoltre, molti prodotti offrono un grado di protezione IP elevato (IP69K), che assicura una perfetta tenuta contro acqua e polvere, contribuendo a prolungare la durata degli impianti e a ridurre i fermi macchina.

### **Sicurezza per operatori e impianti**

DIRAK ha sviluppato soluzioni specifiche per la messa a terra dei componenti, fondamentali per la protezione degli operatori. Alcune chiusure in inox sono dotate di dadi di messa a terra integrati, che permettono il collegamento diretto al quadro elettrico,

garantendo un'efficace equipotenzialità e prevenendo il rischio di scosse elettriche.

### **Un know-how trasversale**

La forza di DIRAK risiede nella sua vasta esperienza in settori ad alta specializzazione come la meccanica di precisione e la tecnologia medica, da cui ha mutuato soluzioni e materiali anche per l'industria alimentare. Ogni componente è progettato con

precisione e attenzione al dettaglio, per offrire prestazioni elevate e conformità alle normative internazionali. Scegliere DIRAK significa investire in sicurezza, efficienza e igiene. Un vantaggio competitivo concreto per tutti gli operatori del settore alimentare che vogliono affrontare le sfide del presente con soluzioni affidabili, durevoli e certificate. 🏢

[www.dirak.com](http://www.dirak.com)



# VIFRA: innovazione nella gestione dell'umidità e del trattamento delle acque per l'agricoltura

**V**ifra è un'azienda internazionale specializzata nella gestione dell'umidità e nel trattamento delle acque, con un focus principale sull'agricoltura. La sua storia nasce dalla necessità del fondatore, anche lui coltivatore, di trovare soluzioni efficaci per il controllo climatico nelle serre, un elemento cruciale per garantire la salute e la produttività delle coltivazioni. Da questa esigenza, Vifra ha sviluppato una serie di tecnologie avanzate che, grazie alla loro integrazione, offrono risposte personalizzate per le necessità specifiche di ogni grower.

## Le soluzioni di Vifra: un sistema completo e integrato

L'offerta di Vifra si compone di quattro soluzioni principali, ognuna complementare all'altra, per garantire il massimo controllo ambientale.

### 1. Nebulizzazione ad alta pressione

Il sistema di nebulizzazione ad alta pressione di Vifra è progettato per ge-



nerare una nebbia di particelle d'acqua ultra-fine che, evaporando rapidamente, creano un raffreddamento efficace. Questo sistema è ideale per ambienti agricoli come le serre, dove la temperatura deve essere mantenuta a livelli ottimali per la crescita delle piante. Inoltre, la nebulizzazione aiuta anche a migliorare la qualità

dell'aria, rimuovendo polveri e particelle, favorendo così un ambiente più sano per le coltivazioni.

### 2. Reverse Osmosis (RO)

La reverse osmosi è una tecnologia fondamentale per la purificazione dell'acqua. Il sistema RO di Vifra rimuove sali minerali, impurità e contaminanti dall'acqua, garantendo che solo acqua pura venga utilizzata nei sistemi di nebulizzazione o irrigazione. L'acqua trattata in questo modo è essenziale per la salute delle piante e per l'efficienza dei sistemi di raffreddamento e irrigazione. Questo processo riduce anche il rischio di danni alle apparecchiature e abbassa i costi operativi.

### 3. Ultrafiltrazione

Prima che l'acqua passi attraverso il sistema di reverse osmosi, il trattamento di ultrafiltrazione rimuove le particelle di dimensioni maggiori, come sedimenti, batteri e materia organica. Questo pre-trattamento assicura che





l'acqua che arriva al sistema RO sia già purificata, aumentando l'efficienza dell'intero processo e prolungando la durata dei filtri e delle membrane. PURA è progettata per il riutilizzo delle acque di drenaggio, riducendo notevolmente il consumo di acqua fresca. Le acque di drenaggio, normalmente scartate, vengono filtrate e riutilizzate, ottimizzando le risorse idriche e contribuendo alla sostenibilità dell'intero sistema.

#### 4. Deumidificazione

La deumidificazione è cruciale per il controllo dell'umidità nelle serre e in altri ambienti agricoli. Vifra offre soluzioni avanzate di deumidificazione che rimuovono l'umidità in eccesso, prevenendo la formazione di muffe e altre malattie fungine che possono compromettere la salute delle piante. Inoltre, il corretto livello di umidità migliora l'efficienza energetica, riducendo il consumo di energia e ottimizzando l'utilizzo delle risorse.

#### Un approccio integrato per l'agricoltura sostenibile

Ciò che distingue Vifra è l'approccio

integrato: i suoi sistemi, dalla nebulizzazione alla deumidificazione, lavorano insieme per creare un ambiente ideale per la crescita delle piante. L'efficienza nell'utilizzo dell'acqua, dell'energia e dei materiali è al centro delle soluzioni Vifra, che contribuiscono a rendere l'agricoltura più sostenibile.

Ogni tecnologia è progettata per migliorare le performance dei coltivatori, ridurre i costi operativi e migliorare la produttività del coltivato.

#### Una soluzione globale per le sfide locali

Vifra si distingue per la sua capacità di offrire soluzioni personalizzate per le diverse necessità degli agricoltori di tutto il mondo. Le sue tecnologie sono progettate per adattarsi a una vasta gamma di ambienti, dalle serre industriali agli impianti di coltivazione più piccoli. Grazie alla continua ricerca e innovazione, Vifra è in grado di rispondere in modo preciso e efficiente alle sfide ambientali e operative degli agricoltori, ottimizzando le condizioni per la crescita e la produttività delle coltivazioni.

#### Conclusioni: un futuro più verde e sostenibile

Con il crescente bisogno di affrontare le sfide globali legate al cambiamento climatico e alla scarsità delle risorse naturali, le soluzioni di Vifra rappresentano un passo significativo verso un'agricoltura più verde e sostenibile. Ogni sistema Vifra non solo migliora l'efficienza operativa, ma aiuta anche a ridurre l'impatto ambientale delle pratiche agricole.

Con l'adozione di tecnologie all'avanguardia, Vifra si conferma come un partner strategico per gli agricoltori, fornendo strumenti indispensabili per raggiungere la massima resa agricola nel rispetto dell'ambiente. 🏡

[www.vifraitaly.com](http://www.vifraitaly.com)



# LA LINEA VERDE: innovazione e sostenibilità per un'agricoltura più responsabile

**L**a crescente domanda di prodotti freschi, pratici e sostenibili sta guidando un cambiamento nelle abitudini alimentari. La Linea Verde, leader in Europa nella IV gamma e nei piatti pronti vegetali, ha sviluppato insieme a O.P. Sole e Rugiada, l'Organizzazione di Produttori che riunisce le aziende agricole del Gruppo, una filiera agricola corta e certificata. Con oltre 2.000 ettari coltivati con pratiche sostenibili e più di 70 partner certificati, l'O.P. garantisce materie prime fresche e di alta qualità a tutto il Gruppo, riducendo l'impatto ambientale e assicurando la tracciabilità dal campo alla tavola. Il Gruppo La Linea Verde offre

in Italia e in Europa una vasta gamma di prodotti freschi, tra cui insalate, verdure da cuocere, insalate arricchite, bevande e piatti pronti. L'impegno nel settore delle insalate si consoliderà ulteriormente con iniziative mirate alla ricerca varietale.

La Linea Verde, grazie alle collaborazioni strategiche avviate da OP Sole e Rugiada con le principali aziende sementiere europee, dedica ogni anno delle aree di coltivazione alla sperimentazione per introdurre nuove varietà di insalate e ampliare ulteriormente la sua offerta. Nuovi prodotti da replicare su larga scala in tutta Europa.

**La sostenibilità è parte del DNA del Gruppo e si riflette su tre aspetti principali:**

- **Aree produttive:** investimenti per rendere gli stabilimenti più sostenibili. Tra questi, il risparmio idrico, ottenuto grazie al sistema di biofiltrazione che consente di recuperare l'85% dell'acqua utilizzata. Inoltre, l'efficienza energetica è stata potenziata con l'installazione di pannelli solari sugli stabilimenti.
- **Agricoltura:** introduzione del progetto MO.PAS (Microonde per l'agricoltura sostenibile), sviluppato





da O.P Sole e Rugiada in collaborazione con l'Università degli Studi di Napoli e l'Università degli Studi di Bari, per sostituire l'uso di fitofarmaci nella lotta contro patogeni terricoli ed erbe infestanti attraverso l'impiego di microonde che sterilizzino il terreno.

Un'altra iniziativa importante in questo senso è stata quella di installare delle colonnine meteo che consentono di stabilire la corretta quantità di acqua da erogare alle colture.

• **Packaging:** un team dedicato interfunzionale studia costantemente come poter ridurre l'impatto ambientale degli imballaggi aziendali, utilizzando per esempio materiale riciclato (es. carta riciclata e certificata Fsc, R-pet) e riciclabile.

Per ridurre gli sprechi alimentari derivanti da sovrapproduzione o scorte eccessive, il Gruppo ha avviato un innovativo progetto basato sull'intelligenza artificiale, che integra dati storici di vendita e trend di mercato per

prevedere con maggiore precisione i volumi produttivi.

Questo consente una gestione più efficiente e sostenibile della filiera alimentare, contribuendo a diminuire l'impatto ambientale e a promuovere pratiche più responsabili. La Linea Verde è l'unica realtà nel settore ortofrutticolo, in particolare nel mondo delle insalate, ad applicare questa tecnologia. 🏛️

[www.lalineaverde.it](http://www.lalineaverde.it)  
[www.op-soleerugiada.it](http://www.op-soleerugiada.it)



# 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 disintasanti, e telai portate dotati di razze e piccolo motore pneumatico temporizzato.

Il telaio portate 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 motorizzazione, 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 sgrassanti e vibrovagli raffinatori, oltre a magneti automatici e manuali. 🏭

[www.emilos.eu](http://www.emilos.eu)



# Megamark e Tosca: una partnership per promuovere sostenibilità ed efficienza

**M**egamark, 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](http://www.toscaltd.com)**



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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

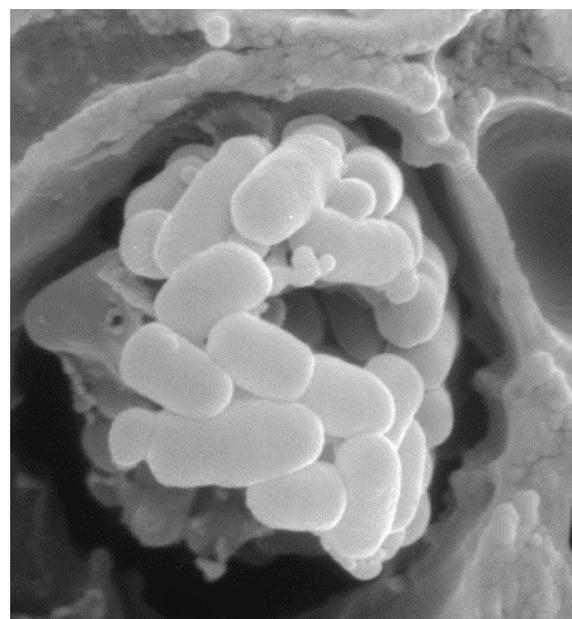
Only 6 Natural Ingredients



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

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

[www.sca-srl.com](http://www.sca-srl.com)



# 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.

 Scouting  
Capital Advisors

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. 



**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](http://www.scoutingadvisors.com)



# LABOTECH

28|29 OCT. 2025 | PARMA | ITALY

## ADVANCING TECHNOLOGY DRIVING ANALYSIS

[www.labotec.one](http://www.labotec.one) | [info@labotec.one](mailto:info@labotec.one) 



KOELN  
PARMA  
EXHIBITIONS  
A joint venture of  
Koelnmesse GmbH and Fiere di Parma S.p.A.



FIERE di PARMA



koelnmesse  
we energize your business



# CIBUSTECHFORUM

28|29 OCT. 2025 | PARMA | ITALY

## TWO DAYS TO REIMAGINE FOODTEC

[www.cibustecforum.com](http://www.cibustecforum.com) | [info@cibustecforum.com](mailto:info@cibustecforum.com) 



KOELN  
PARMA  
EXHIBITIONS  
A joint venture of  
Koelnmesse GmbH and Fiere di Parma S.p.A.



FIERE di PARMA



koelnmesse  
we energize your business

# Torna DRINKTEC, l'appuntamento imperdibile per beverage e liquid food

L'innovazione e il futuro dell'industria beverage e liquid food sono i temi caldi della prossima edizione di drinktec, che si terrà a Monaco di Baviera dal 15 al 19 settembre 2025. Punto di riferimento indiscusso per i professionisti del settore, la fiera spazia dalle ultime novità nella produzione del beverage, come macchinari avanzati, impianti di imbottigliamento e soluzioni per il trattamento delle acque, fino a tecnologie per la logistica e la gestione delle supply chain. Visitatori provenienti da tutto il mondo avranno nuovamente l'occasione di scoprire a tutto tondo le prospettive future del settore.

## Punto di ritrovo globale

Drinktec è il punto di ritrovo globale per l'industria delle bevande e degli alimenti liquidi. Produttori, distributori, fornitori di servizi e consulenti da tutto il mondo sono i benvenuti a questo appuntamento unico nel suo genere. Durante l'ultima edizione del 2022,

50.000 operatori specializzati da 171 Paesi (di cui il 70% internazionali) sono venuti in visita. I settori di provenienza includevano bevande analcoliche, birra, vino/spumante/aceti, bevande analcoliche gassate, succhi di frutta, alimenti liquidi e latte/prodotti lattiero-caseari liquidi. Con una quota di decision maker dell'84%, la fiera conferma la sua centralità mondiale come piattaforma commerciale.

## Un'offerta espositiva completa

A drinktec i visitatori trovano non solo una gamma completa di prodotti che copre tutte le fasi di processo e di produzione della catena del valore, ma hanno anche l'opportunità, spes-

so unica nel suo genere, di assistere a dimostrazioni dal vivo e vedere in esposizione macchine originali e funzionanti. Questo garantisce ai visitatori una chiara visione della tecnologia e agli espositori il maggior numero possibile di contatti.

Gran parte degli espositori sceglie poi drinktec come appuntamento mondiale per presentare in anteprima le proprie innovazioni e tracciare così le tendenze del futuro.

Sul sito della manifestazione è già possibile consultare la lista in continuo aggiornamento degli espositori presenti e visionare le piantine, per organizzare al meglio la propria visita.

# drinktec

Grow with the Flow



As of November 2024. Subject to change.



# FISPAL

TECNOLOGIA

International Trade Show for Processes,  
Packaging and Logistics for the Food  
and Beverage Industries

## Connecting the industry to a sustainable future



24<sup>th</sup>-27<sup>th</sup> | **JUN 2025**

**BRAZIL**  
**SÃO PAULO EXPO**



[FISPALTECNOLOGIA.COM.BR](https://FISPALTECNOLOGIA.COM.BR)

### Get your ticket

Use the coupon  
**ZEUS50**  
and get **50% off**



Promotion and  
Organization:



Official  
Content Channel



Affiliated to:





### Un programma collaterale rivolto al futuro

Proprio il futuro è al centro del programma collaterale della fiera, che si sviluppa lungo tre filoni tematici. Con "Circularity & Resource Management", drinktec 2025 approfondirà il tema dell'utilizzo efficiente delle risorse. "Data2Value" fa luce sul futuro dell'utilizzo dei dati e dell'intelligenza artificiale nell'industria. Il terzo filone è denominato "Lifestyle & Health" e mira ad analizzare come cambiano le abitudini di consumo e quali siano le ricadute per i produttori beverage. Contributo essenziale, non solo per il programma collaterale, ma anche per l'intero sviluppo di drinktec è quello offerto dalla VDMA (Associazione tedesca per l'ingegneria meccanica e impiantistica - Verband Deutscher Maschinen - und Anlagenbau e. V.), che, con la sua competenza tecnica e la sua rete globale, sostiene drinktec come sponsor concettuale.

Per informazioni e supporto in lingua italiana è possibile rivolgersi a BD Expo, la rappresentanza ufficiale della fiera drinktec in Italia. 🏛️

[sales@bd-expo.net](mailto:sales@bd-expo.net)

# FACHPACK

WE CREATE  
THE FUTURE

At FACHPACK, vision meets action. Experience pioneering technologies, creative packaging solutions and an exchange that inspires your ideas.

Become part of the trade fair that takes innovation and collaboration to a new level.

**23 – 25.9.2025**  
**NUREMBERG, GERMANY**

**EUROPEAN TRADE FAIR FOR  
PACKAGING, TECHNOLOGY AND PROCESSING**

Co-located with **POWTECH** **TECHNOPHARM**



FACHPACK.DE/EN



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.





# POWTECH TECHNOPHARM

International Exhibition for Process Operations

# YOUR DESTINATION FOR PROCESSING TECHNOLOGY.

**23 – 25.9.2025 | NUREMBERG, GERMANY**

Experience firsthand the latest trends and technologies  
for processing powders, solids and liquids!  
Take advantage of cross-industry know-how and  
network for your business success.

**Where industry professionals shape the future together.**

[powtech-technopharm.com](https://powtech-technopharm.com)

Together with



Co-located with



Honorary sponsors



NÜRNBERG  MESSE

VIRTUOSOS

VIRTUOSOS



FOR THE  
**AUTOMATION**  
VIRTUOSOS

 **IBIE**<sup>®</sup>  
INTERNATIONAL BAKING  
INDUSTRY EXPOSITION  
SEPTEMBER 13-17, 2025  
LAS VEGAS CONVENTION CENTER

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

**IT'S ALL ABOUT YOU.** [bakingexpo.com](http://bakingexpo.com)

## PROSWEETS

02-05/02/2025 🏠

COLONIA

Fiera sulle tecnologie per l'industria dolciaria e snack.

## FRUIT LOGISTICA

05-07/02/2025 🏠

BERLINO

Fiera sulle tecnologie per il settore industriale dell'ortofrutta.

## BEER&FOOD ATTRACTION

16-18/02/2025 🏠

RIMINI

Fiera sul mondo della birra e del food&beverage.

## SANA Food

23-25/02/2025 🏠

BOLOGNA

Salone internazionale della sana alimentazione fuori casa.

## SLOW WINE FAIR

23-25/02/2025 🏠

BOLOGNA

Fiera internazionale dedicata al vino buono, pulito e giusto.

## MECSPE

05-07/03/2025 🏠

BOLOGNA

Fiera internazionale per l'industria manifatturiera.

## PROWEIN

16-18/03/2025 🏠

DUSSELDORF

Fiera internazionale del vino e dei distillati.

## VINITALY

06-09/04/2025 🏠

VERONA

Salone internazionale del vino e dei distillati.

## LATINPACK

16-18/04/2025 🏠

SANTIAGO DEL CILE

Salone internazionale sulle tecnologie per imballaggio e confezionamento.

## TUTTOFOOD

05-08/05/2025 🏠

MILANO

Fiera B2B per l'intero ecosistema agroalimentare.

## MACFRUT

06-08/05/2025 🏠

RIMINI

Fiera per l'industria ortofrutticola.

## SPS/IPC/DRIVES ITALIA

13-15/05/2025 🏠

PARMA

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

## IBA

18-22/05/2025 🏠

DÜSSELDORF

Fiera sull'industria della panificazione e della pasticceria.

## IPACK-IMA

27-30/05/2025 🏠

MILANO

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

## MEDIO ORIENTE 2025/26

### GULFOOD

17-21/02/2025 🏠

DUBAI

Fiera su ospitalità e prodotti alimentari.

### DJAZAGRO

07-10/04/2025 🏠

ALGERI

Salone per le aziende del comparto agro-alimentare.

### IRAN FOOD+BEV TEC

19-22/05/2025 🏠

TEHRAN

Fiera sulle tecnologie per il confezionamento.

### PROPAC 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

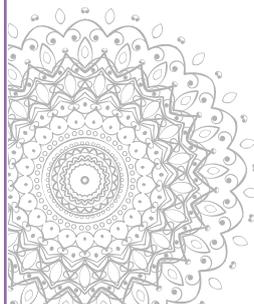
Fiera dell'ospitalità per il Medio Oriente, l'Africa e l'Asia.

### 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.

---



**ABB SPA  
DISCRETE AUTOMATION  
AND MOTION DIVISION  
22/24**

Via Luciano Lama, 33  
20099 Sesto San Giovanni - MI

**AESSE SOLUZIONI  
INFORMATICHE SRL  
14/16**

Via Baione S.N.C.  
Zona Industriale  
70043 Monopoli - BA

**ALLEGRI CESARE SPA  
84/86**

Via Venezia, 6  
20099 Sesto San Giovanni - MI

**CSB SYSTEM SRL  
17/19**

Via del Commercio, 3-5  
37012 Bussolengo - VR

**DIRAK ITALIA SRL  
I COV-89-89**

Largo Brughetti, 1 B2  
20813 Bovisio - Masciago  
MB

**ELAP AUTOMAZIONE  
INDUSTRIAL  
44/47**

Via Vittorio Veneto, 4  
20094 Corsico - MI

**ELETTRON  
I COV-58-59**

Via Contestabili, 3  
29122 Piacenza

**EMILOS SRL  
2-94-95**

Via della Costituzione, 6  
42025 Cavriago - RE

**FIERE DI PARMA SPA  
101**

Viale delle Esposizioni, 393A  
43126 Parma

**IFP PACKAGING SRL  
73/68-71**

Via Lago di Albano, 76  
36015 Schio - VI

**INDUSTRIAL AUCTION BV  
9**

Looyenbeemd 11 - 5652 BH  
Eindhoven - The Netherlands

**INFORMA MARKETS BRAZIL  
103**

Birmann 21  
22 andar /SP, Brazil/SP, Brazil

**INNOBOTICS SRL  
I COV**

Via Roviego, 86-88  
30030 Maerne di Martellago - VE

**IPACK-IMA SRL  
27**

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

**ITV PNEUMATIC SRL  
28-29**

Loc Bagnolo sn  
25070 Caino - BS

**JOHNSON-FLUITEN SRL  
36/39**

Via Newton, 21  
20016 Pero - MI

**LA LINEA VERDE  
SOCIETÀ AGRICOLA SPA  
92-93**

Via Artigianale, 49  
25025 Manerbio - BS

**MAYR ITALIA SRL**

**50/53**

Viale Veneto, 3  
35020 Saonara - PD

**MF GMBH - MESSEN WERBUNG  
KOMMUNIKATION**

**102-104**

Wendelsteinstrasse 5/A  
82031 Grünwald D - Germany

**MINI MOTOR SPA  
I COV-II COV-42-43**

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

**MITECH SYSTEM**

**I COV-66**

Via dell'Artigianato, 1  
21015 Lonate Pozzolo - VA

**NORD MOTORIDUTTORI SRL**

**10/13**

Via Newton, 22  
41019 San Giovanni Persiceto - BO

**PRIMECONCEPT SRL**

**I COV-54**

Via Genova, 42/A  
10098 Rivoli - TO

**PROGETTO 6 SRL**

**40-41**

Via Vergnano, 81  
25125 Brescia

**SATINOX SRL**

**87**

Via Progresso, 20  
36035 Marano Vicentino - VI

**SCALIGERA AUTOMAZIONI SRL**

**30/32**

Via R. Spineta, 1243  
37050 Vallesse - VR

**TECNO PACK SPA**

**1-68/71**

Via Lago di Albano, 76  
36015 Schio - VI

**TECNOVA HT SRL**

**33/35**

Via Castellazzo, 29  
20006 Pregnana M.se - MI

**TELOS SRLS**

**80-81**

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

**TXONE NETWORKS**

**EUROPE BV**

**20-21**

High Tech Campus 5  
5656 AE Eindhoven  
Netherland

**UNIVERSAL PACK SRL**

**74-75**

Via Vivare, 425  
47842 San Giovanni in Marignano - RN

**VERIMEC SRL**

**83**

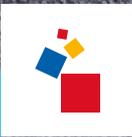
Via M. Serao, 27  
20081 Abbiategrasso - MI

**VIFRA SRL**

**90-91**

Via Carano 101-103  
04011 Aprilia - LT





# IFFA

3–8. 5. 2025  
Frankfurt am Main

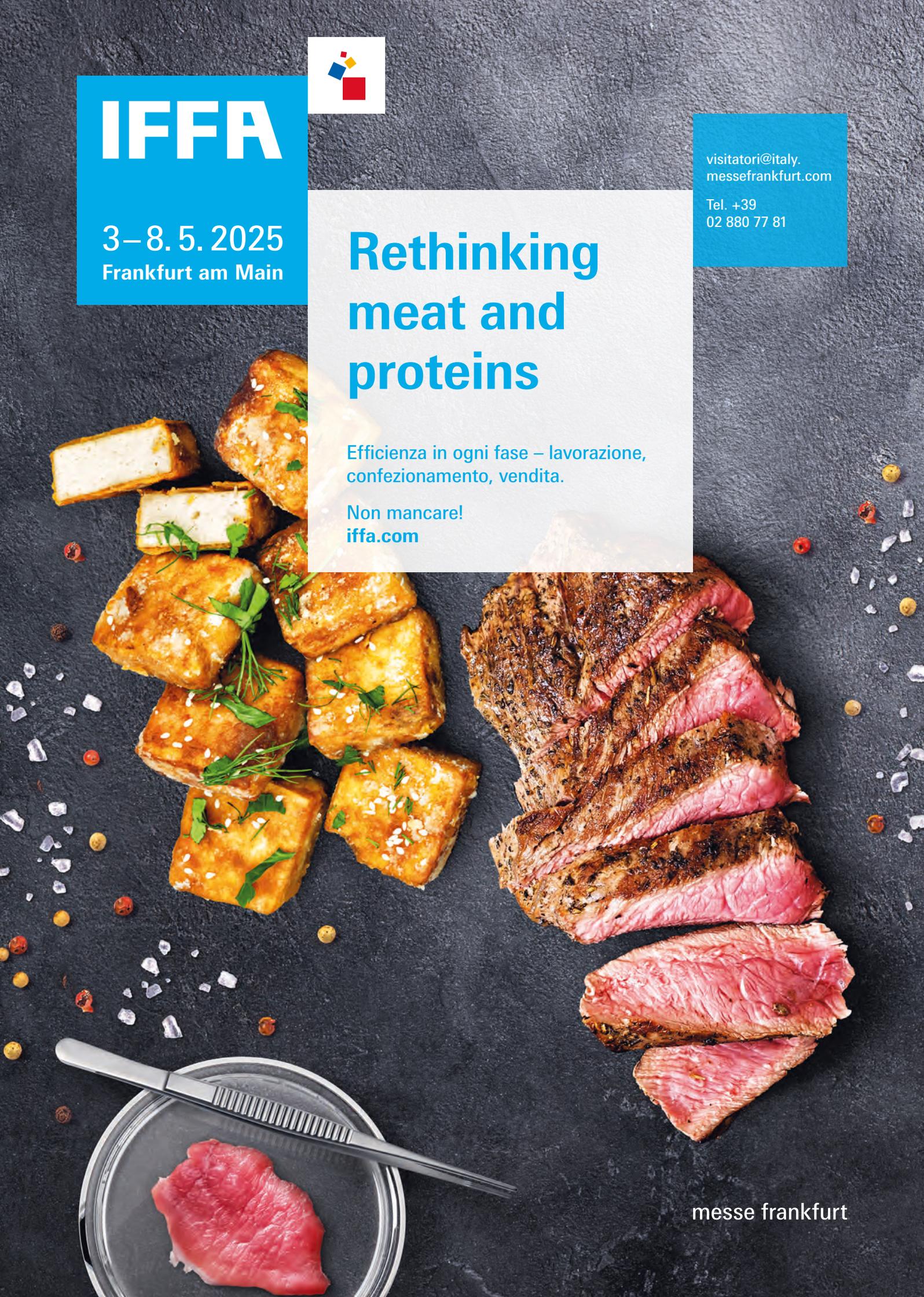
visitatori@italy.  
messefrankfurt.com

Tel. +39  
02 880 77 81

## Rethinking meat and proteins

Efficienza in ogni fase – lavorazione,  
confezionamento, vendita.

Non mancare!  
[iffa.com](http://iffa.com)



messe frankfurt

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](https://spsitalia.it)