

RASSEGNA Alimentare

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

4-2025



CIBUS TECFORUM

28|29 OCT. 2025 | PARMA | ITALY

TWO DAYS TO REIMAGINE FOODTEC

www.cibustecforum.com | info@cibustecforum.com 



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

FIEREDI PARMA


koelnmesse
we energize your business

Berlin 4|5|6 Feb 2026

fruitlogistica.com

MACHINERY AND TECHNOLOGY – LET'S GROW!

FRUIT
LOGISTICA

The leading trade show for the
global fresh produce business.

GET YOUR
TICKET



FRUITNET

 **MESSE
BERLIN**

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 **setacciature molto difficoltose**, e **portate orarie elevate**, grazie agli **speciali motovibratori** installati, progettati per funzionare in continuo 24 ore su 24 per 365 giorni l'anno.

”



AZIENDA E TUTTI I
NOSTRI PRODOTTI
SCOPRI LA NOSTRA

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

01-38 CONFEZIONAMENTO



39-67 NEWS



68-96 AUTOMAZIONE

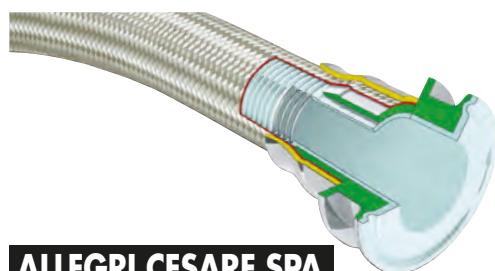


97-112 FIERE

**ETIPACK SPA**

ETICHETTATURA AVVOLGENTE
PER CONTENITORI MULTIFORMATO
NEL FOOD SERVICE.

PG. 8-9

**ALLEGRI CESARE SPA**

TUBI FLESSIBILI PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE.
PG. 40/42



SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

Il mondo del food & beverage vive una trasformazione silenziosa ma profonda. Le linee produttive diventano intelligenti, le materie prime si arricchiscono di nuove storie di sostenibilità, mentre il digitale – dalla tracciabilità alla sicurezza dei sistemi – accompagna l'evoluzione di un settore che non si ferma mai.

Non è solo questione di innovazione tecnologica: è la capacità di dare continuità a un patrimonio di saperi, portandolo dentro logiche industriali sempre più globali ed esigenti.

In queste pagine trovano voce aziende che sanno interpretare questo passaggio, unendo concretezza e visione, e confermando che il valore del nostro settore sta proprio nell'equilibrio tra tradizione e futuro.



MINEBEA INTEC ITALY SRL

COME I SISTEMI DI ISPEZIONE A RAGGI X
AUMENTANO LA SICUREZZA ALIMENTARE.
PG. 72/74



SOLIDS PARMA

TECNOLOGIE, NORME E SOSTENIBILITÀ
PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE - UN EVENTO
COMPLETO.
PG. 98/100

In partnership with:



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



THAI - ITALIAN
CHAMBER OF COMMERCE



**EDITRICE
zeus**



Redazione, sede legale e amministrazione:

Editrice Zeus Srl

Via C. Cantù, 16

20831 Seregno (MB)

Tel. +39 0362 244182

+39 0362 244186

web site: www.editricezeus.com

e-mail: info@editricezeus.com

portale: www.ifoodonline.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. 4 - Settembre 2025

Coordinamento Redazione

S.V. Maffizzoni Bennati
bennati@editricezeus.com

Redazione

redazione@editricezeus.com

Contabilità

Elena Costanzo
amministrazione@editricezeus.com

Grafica, progettazione e impaginazione

ZEUS Agency
grafica@editricezeus.com

Tipografia

ZEUS Agency

Rassegna Alimentare
(fascicolo singolo/bimestrale):
25 € (Europa)
30 US\$ (fuori Europa).
Abbonamento annuale (sei fascicoli):
120 € (Europa)
170 US\$ (fuori Europa)
Il pagamento degli abbonamenti può essere
eseguito a mezzo vaglia o assegno
intestato a EDITRICE ZEUS SRL

Rassegna Alimentare

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

Autorizzazione del Tribunale di Monza,
n° 9 del 05-09-18.

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

Spedizione in abbonamento Postale

D.L. 353/2003 (conv. In L. 27/02/2004 n. 46) art. 1,
comma 1, DCB Milano

ISSN 1827-4102

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

TECNOLOGIE LUMINOSE PER L'INDUSTRIA INTELLIGENTE: LA VISIONE DI PATLITE



di Luca Anostini
Responsabile Nazionale PATLITE Italy



Visibilità, sicurezza ed efficienza sono essenziali nell'automazione industriale. Fondata nel 1947 a Osaka, PATLITE è oggi tra i leader mondiali nella segnalazione visiva e acustica, illuminazione tecnica e monitoraggio intelligente.

Con Luca Anostini, Country Manager Italia, abbiamo approfondito l'approccio dell'azienda e le soluzioni più evolute per ottimizzare i processi, anche nei settori più complessi come l'industria alimentare.

Ci racconta la storia di PATLITE e quale missione guida le vostre attività nel mercato italiano e internazionale?

PATLITE è nata in Giappone nel 1947 e si è rapidamente affermata come punto di riferimento per la segnalazione luminosa e acustica.

Oggi è una realtà globale con filiali in tutto il mondo, e il nostro obiettivo resta invariato: contribuire a rendere le industrie più sicure, efficienti e consapevoli.

Operiamo con un forte orientamento alla qualità e all'innovazione tecnologica, progettando soluzioni facilmente integrabili che migliorano l'interazione uomo-macchina e la trasparenza operativa all'interno degli

impianti. In Italia, la nostra missione è affiancare le imprese con soluzioni affidabili, compatibili con le normative europee e adatte anche agli ambienti più critici.

Quali sono i principali prodotti e soluzioni che offrite e in che modo si distinguono dalla concorrenza?

Il nostro portafoglio si è ampliato negli anni, includendo torrette e segnalatori LED, allarmi acustici anche vocali, sistemi di illuminazione per bordo macchina e dispositivi intelligenti dotati di connettività avanzata. I nostri prodotti sono progettati per essere intuitivi, resistenti e facilmente integrabili, sia in impianti nuovi che in quelli esistenti. Le torrette serie LR, ad esempio, si assemblano rapidamente



grazie a un sistema modulare codificato per colore. Il modello NE integra sette colori in un unico corpo illuminante. Per quanto riguarda l'illuminazione tecnica, il nostro prodotto di punta è la barra LED CLA: luce diffusa, antiabbagliamento, alta durabilità e resistenza alle vibrazioni.

La linea IP69K è una delle innovazioni più apprezzate, soprattutto nei settori dove è essenziale garantire igiene assoluta. Grazie al design privo di cavità e all'uso di materiali idonei ai lavaggi ad alta pressione, queste soluzioni resistono a sanificazioni aggressive e frequenti, senza comprometterne l'integrità.

Come integrare l'innovazione tecnologica nei vostri dispositivi di segnalazione e quali sviluppi futuri prevedete?

L'innovazione per PATLITE nasce da un dialogo continuo tra le nostre squadre locali e il centro di ricerca e sviluppo in Giappone. Questo rapporto ci permette di raccogliere feedback diretti dal mercato e trasformarli in soluzioni concrete. Negli ultimi anni abbiamo investito molto sull'interconnessione: i nostri dispositivi Ethernet intelligenti – come LR5-LAN, LA6-POE e WE-LAN – sono compatibili con protocolli standard come HTTP, Modbus TCP e Socket, così da essere facilmente integrabili nei sistemi di automazione e controllo già presenti in azienda.

Un altro ambito in espansione è la connettività wireless: stiamo sviluppando sistemi di segnalazione che non richiedono

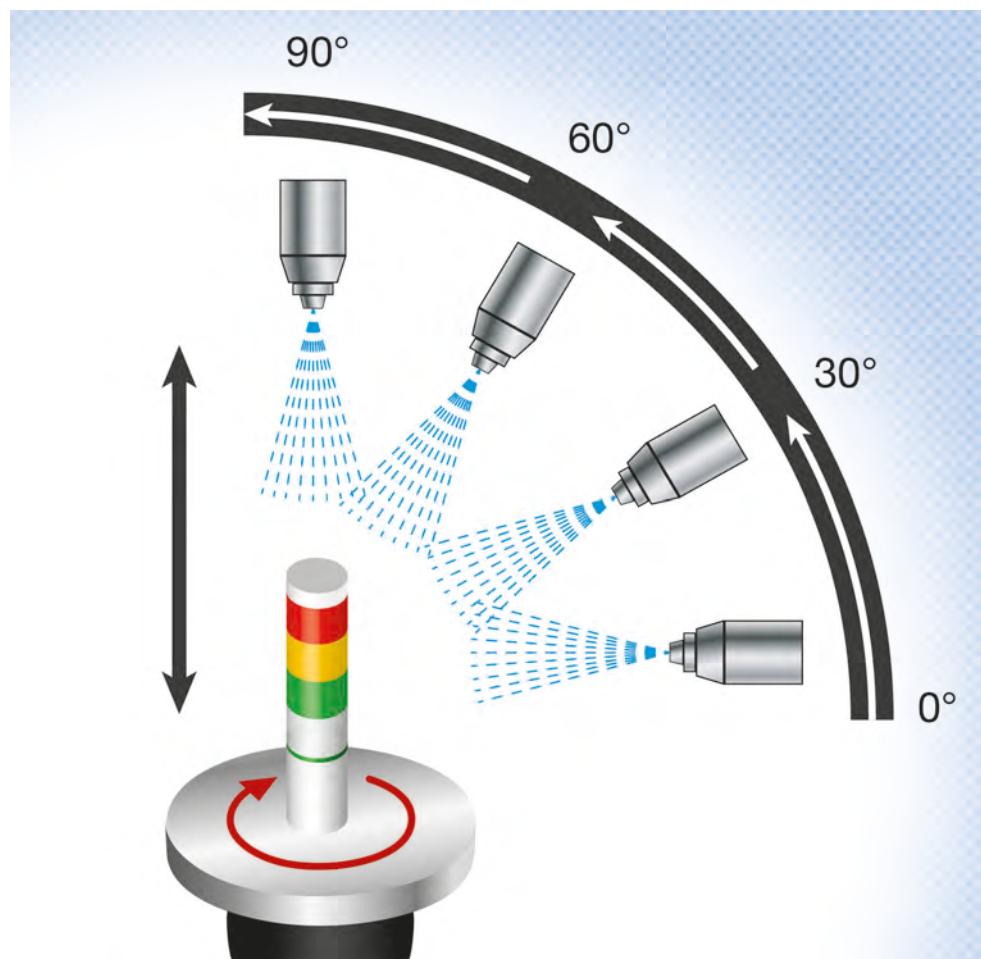
cablaggi, riducendo tempi e costi d'installazione, e ampliando la flessibilità operativa.

Potreste condividere esempi di applicazioni (o case study) in cui i vostri prodotti hanno avuto un impatto significativo in termini di sicurezza, efficienza o produttività?

Nel settore alimentare, la segnalazione visiva e l'illuminazione di bordo macchina sono spesso considerate punti critici, perché tradizionalmente non compatibili con le esigenze di sanificazione. Le nostre soluzioni IP69K hanno ribaltato questa percezione: progettate per ambienti estremi, consentono l'uso continuativo senza degradazione anche in presenza di cicli di lavaggio ad alta pressione. In uno stabilimento di trasformazione alimentare, ad esempio, l'adozione delle nostre torrette e delle barre LED resistenti all'acqua ha portato a una riduzione delle interruzioni dovute a guasti o sostituzioni, migliorando nel contempo la visibilità per gli operatori.

Inoltre, la possibilità di combinare segnalazione luminosa e sonora permette di reagire più velocemente agli imprevisti, riducendo tempi di fermo macchina e aumentando la produttività complessiva. In termini di sicurezza, i dispositivi acustici multitonali e vocali permettono di trasmettere messaggi chiari e mirati, riducendo il rischio di errore umano e migliorando la consapevolezza situazionale.

www.patlite.it

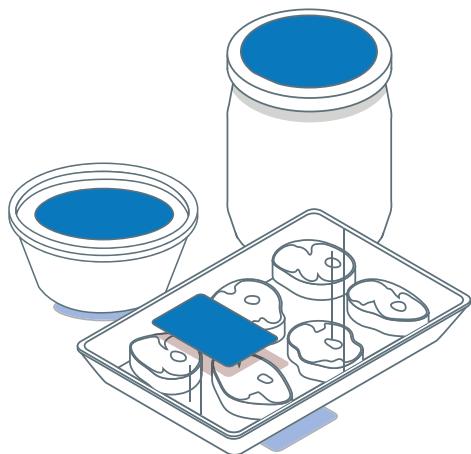




etipack
FOOD

UNA GAMMA COMPLETA
DI SOLUZIONI PER
ETICHETTATURA,
CODIFICA,
CONFEZIONAMENTO
DEDICATE AL SETTORE
ALIMENTARE.

etipack.it/settore/alimentare/



etipack
labelling, coding, caring

ETIPACK: etichettatura avvolgente per contenitori multiformato nel food service

Sistema automatico 1 Turning customizzato per applicare un'etichetta autoadesiva semi-avvolgente e orientata, sul corpo di secchi e taniche in diversi formati, contenenti salse alimentari provenienti dalla linea.

Nel settore alimentare professionale, dove velocità, ordine e tracciabilità sono elementi imprescindibili, l'etichettatura rappresenta un passaggio strategico nel processo produttivo. In particolare, per il food service, l'applicazione corretta delle etichette su confezioni di grandi dimensioni, come secchi e taniche, assicura una gestione efficace dei flussi logistici e delle informazioni di prodotto.

Etipack ha sviluppato una soluzione automatizzata e personalizzata per l'etichettatura semi-avvolgente di contenitori multiformato destinati alla ristorazione industriale. Il sistema è progettato per garantire massima affidabilità, anche in presenza di elementi critici come i manici, e per adattarsi rapidamente al cambio formato, contribuendo a migliorare la produttività e ridurre i margini di errore.

Un progetto che mette al centro la funzionalità, rispondendo alle esigenze concrete delle aziende alimentari impegnate in una distribuzione su larga scala.

Il cliente

Il cliente è una filiale di una azienda USA tra le maggiori fornitrice di Quick Service Restaurant e di industrie al dettaglio. È basato su valori con prestazioni comprovate in termini di qualità superiore, innovazione e servizio al cliente sia nella produzione che



nella distribuzione. Le attività principali comprendono la lavorazione e la distribuzione di prodotti liquidi, prodotti a base di carne, prodotti lattiero-caseari e altri servizi, fornendo una serie di soluzioni in rete per l'intero spettro della catena di approvvigionamento.

L'azienda serve clienti in diversi Paesi del Medio Oriente. Questa struttura all'avanguardia fornisce prodotti liquidi di alta qualità e servizi di distribuzione completi a decine di clienti e centinaia di ristoranti in tutta la regione.

La sfida

Etichettare efficacemente contenitori in 5 formati diversi, gestendo la presenza del manico e l'orientamento dell'etichetta

Il cliente era alla ricerca di una soluzione per poter etichettare con un uni-

co sistema due tipologie di prodotto: secchi cilindrici con manico di diverse dimensioni (da \varnothing 151 a \varnothing 284 e altezza da 160 a 330 mm) e taniche rettangolari (L250xW220xH250) contenenti salse per la ristorazione industriale. La soluzione, oltre a gestire cambi formato, doveva in particolare soddisfare la necessità di applicare con precisione etichette semi-avvolgenti considerando la presenza del manico. Questa particolarità rendeva infatti necessario l'orientamento dei prodotti e la corretta gestione del manico per evitare che intralciasse l'applicazione nell'area desiderata.

La soluzione

Sistema 1 Turning con guida per supporto manico e sistema a rulli per l'applicazione in posizione dell'etichetta. Per soddisfare tutti i requisiti richiesti, Etipack ha progettato un sistema di

etichettatura automatica Sistema 1 Turning dotato di un sistema per il condizionamento e il cambio formato - fino a 6 formati diversi - e di apposite guide progettate su misura, che permettono di sollevare il manico dei prodotti prima della fase di etichettatura. Il processo prevede il coinvolgimento un operatore per indirizzare il prodotto in modo tale che la guida possa sollevare il manico. Il sistema di trasporto offre la possibilità di impostare velocità variabile e processare secchi pieni dal peso di circa 13kg.

Il sistema è equipaggiato con un'etichettatrice automatica Energy 200 dotata di fotocellula di arresto su barra terminale con supporto, per la presa del passo dell'etichetta e lo stop in un punto predefinito. Per la gestione dell'applicazione avvolgente dell'etichetta in posizione sul prodotto, il sistema è dotato di un dispositivo di orientamento Turning completo di distanziatore dei prodotti con cilindro rinforzato, rullo motorizzato e due rulli liberi contrapposti che permette di trattenere il prodotto in posizione e facendolo ruotare su sé stesso, di applicare l'etichetta. La presenza di

un tampone customizzato permette l'aspirazione dell'etichetta dopo l'elogazione. Il sistema è dotato di una fotocellula Tastex per la lettura della presenza del prodotto.

Tutte le funzionalità del sistema possono essere gestite grazie a un pannello di controllo con display da 7" wide resolution 1024x600 con funzionalità grafiche intuitive e ampie possibilità di customizzazione per migliorare l'interazione con l'operatore.

Velocità fino a 17 pz/min per il formato cilindrico con diametro inferiore, fino a 30 pz/min per il formato quadrangolare.

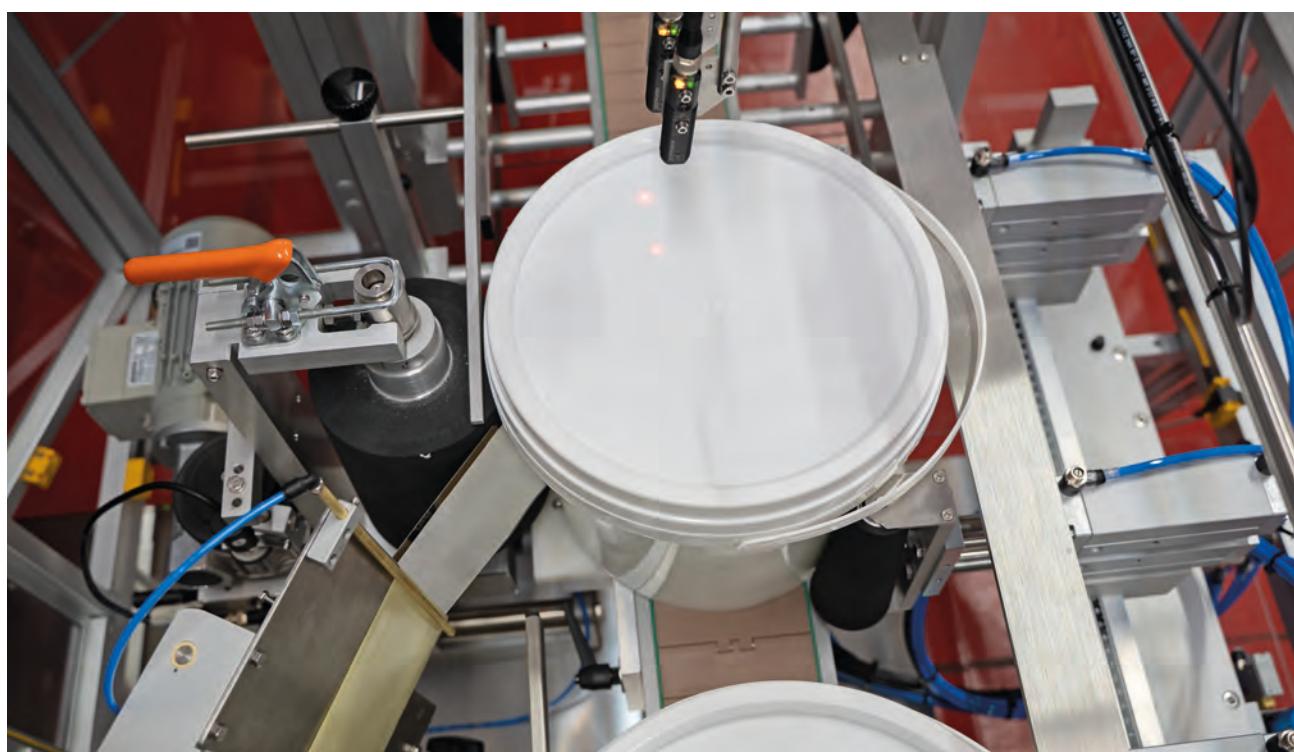
I Risultati

Applicazione di precisione e gestione perfetta dei prodotti con manico

La soluzione realizzata è ideale per la produzione di contenitori alimentari che necessitano di particolare attenzione per la presenza di manici e richiedono precisione nell'applicazione.

Le apposite guide pensate per sollevare il manico dei prodotti prima della fase di etichettatura e la presenza di un sistema a tre rulli assicurano un'etichettatura perfetta e precisa. 

www.etipack.it



“PACKAGING SOSTENIBILE: DAL MATERIALE AL SIGNIFICATO”

Il packaging alimentare sta vivendo una profonda trasformazione: da semplice protezione del prodotto a strumento di comunicazione e sostenibilità. Tra materiali innovativi, efficienza energetica e design responsabile, l'imballaggio diventa oggi il punto d'incontro tra tecnologia, ambiente e identità di marca.

Se il packaging è sempre stato la “voce” del prodotto sugli scaffali, oggi diventa anche il metro con cui il consumatore misura l'impegno di un'azienda verso la sostenibilità. Non è più sufficiente comunicare valori green: occorre tradurli in scelte concrete di materiali, processi e design.

Cartone riciclato, bioplastiche compostabili, film sottili che riducono gli sprechi: il ventaglio delle innovazioni è ampio, ma la vera sfida consiste nell'integrare queste



A cura della redazione





general system pack

+39 0445 576 285

info@gsp.it - www.gsp.it

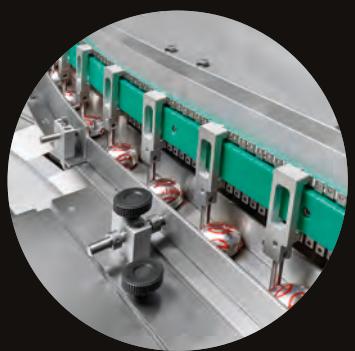
Via Lago di Albano, 82

36015 Schio (VI) Italy

ENGINEERED FOR EXCELLENCE



GSP 55 S BB
confezionatrice
elettronica flow pack



LINEA DI CONFEZIONAMENTO
AD ALTA VELOCITÀ



TECNO**PACK**
GROUP



soluzioni con le esigenze industriali di sicurezza alimentare, shelf life e resistenza meccanica.

Un aspetto spesso sottovalutato è l'efficienza energetica del processo di confezionamento. Le nuove macchine riducono consumi e scarti, adottando sistemi di dosaggio più precisi e sigillature a minor impatto.

Inoltre, l'adozione di tecnologie digitali permette di personalizzare il packaging senza fermare le linee, rendendo più semplice rispondere alle richieste di mercati e distributori.

Il packaging non comunica solo informazioni obbligatorie, ma anche un linguaggio simbolico: trasparenza per evocare genuinità, minimalismo per trasmettere purezza, colori naturali per richiamare la terra. L'innovazione è quindi anche estetica, perché un imballaggio "parla" prima ancora che venga aperto.

Guardando al futuro, la tendenza è chiara: materiali e design che riducono l'impronta ambientale e valorizzano il prodotto, con sistemi pronti a integrarsi nelle logiche di economia circolare.

Un percorso che unisce tecnologia, sostenibilità e identità di marca.



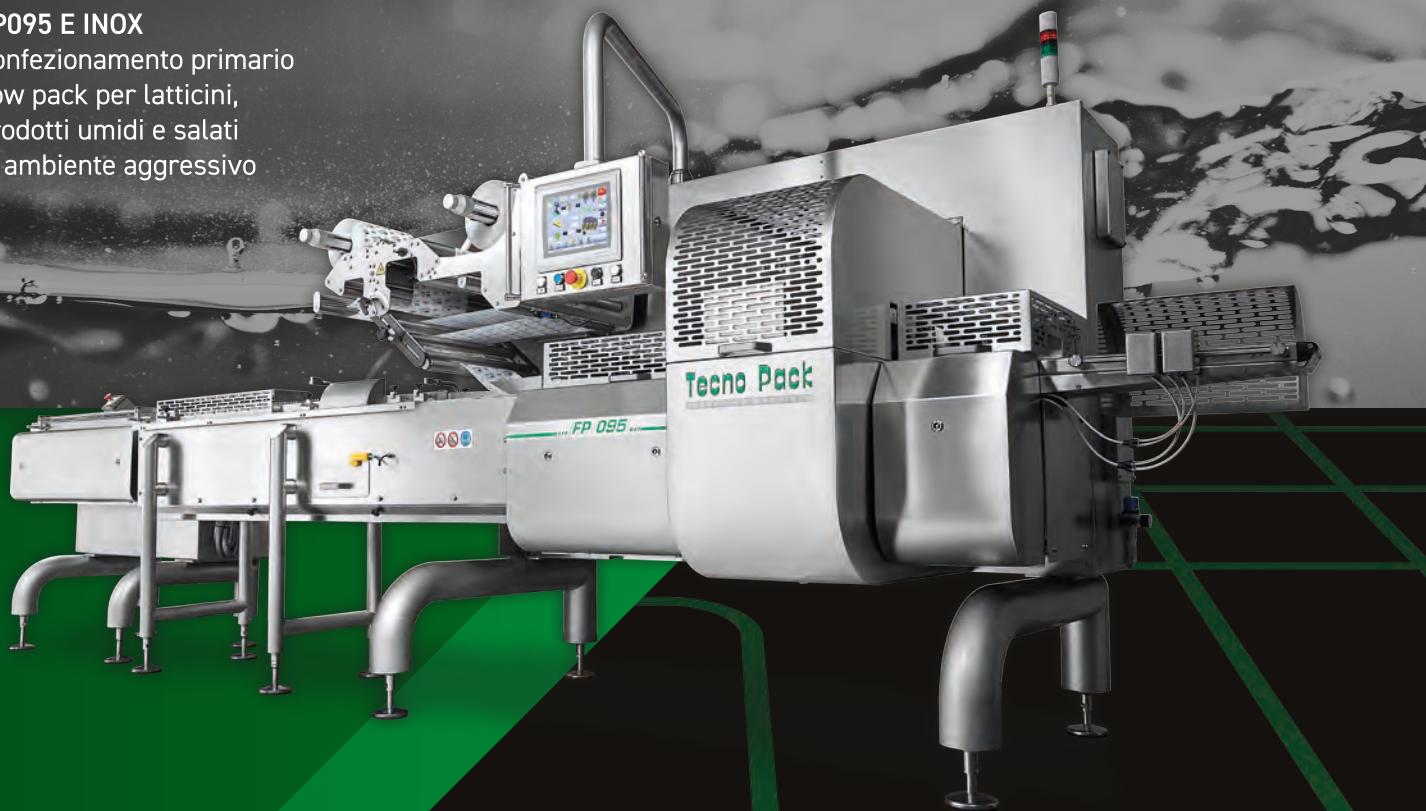
BUILT
TO LAST.
DESIGNED
TO EXCEL.

TECNOPACK
GROUP



FP015 S
Il nostro gioiello di base

FP095 E INOX
Confezionamento primario
flow pack per latticini,
prodotti umidi e salati
in ambiente aggressivo



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

TRADIZIONE, INNOVAZIONE E QUALITÀ



Il triangolo perfetto di PANIFICIO COLACCHIO

a cura di SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale





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

L a tradizione calabrese: un patrimonio da pre- servare

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. È 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!



La costante evoluzione del packaging secondario: customizzazione per rimanere sempre all'avanguardia

I settori del packaging secondario stanno vivendo una profonda trasformazione, guidata dall'integrazione di tecnologie avanzate, un crescente focus sulla sostenibilità e l'efficienza. In questo contesto, l'adattamento alle esigenze specifiche dei clienti è diventato essenziale per garantire competitività e innovazione continua. Vimco, da sempre pioniera nel packaging secondario, sta ampliando la sua offerta con soluzioni personalizzate per rispondere alle necessità dei clienti. L'obiettivo è migliorare l'esperienza del cliente, valorizzare i prodotti e differenziarsi sul mercato. Fondata nel 1980, l'azienda ha ottenuto successi grazie alla sua attenzione al cliente, all'affidabilità delle soluzioni e alla capacità di adattarsi alle richieste di ogni settore.

Il continuo successo di Vimco è il frutto di un team altamente specializzato che progetta, sviluppa e produce macchinari avanzati per un mercato dinamico e competitivo. Grazie a questa visione, l'azienda ha rafforzato la sua posizione di avanguardia nel settore del packaging secondario, affrontando le sfide con soluzioni personalizzate.

Una nuova progettazione al servizio del settore homecare

Alla Fiera Ipack-Ima 2025, Vimco presenterà una macchina customizzata per il confezionamento di prodotti destinati al settore homecare, diversificandosi dal settore alimentare, che attualmente rappresenta la principale applicazione. La macchina sarà dedicata al confezionamento di foglietti profumatori, un'applicazione che richiede precisione e flessibilità. Grazie a un sistema di visione avanzato, la macchina riconosce il posizionamento casuale dei prodotti in arrivo, mentre i robot delta

provvedono a inserirli nelle confezioni, ottimizzando il processo produttivo.

La confezione premium: un dettaglio fondamentale

Il punto di forza di questa macchina risiede nella confezione: un astuccio premium, con sagoma e chiusura personalizzate per valorizzare al meglio il prodotto. L'astuccio non è solo una protezione, ma un elemento che aumenta il valore percepito del prodotto sul mercato. Vimco ha sviluppato una macchina che si adatta perfettamente a queste esigenze senza modificare il packaging esistente, garantendo flessibilità e soluzioni rapide ed efficaci, sempre con alta qualità.

Verso il futuro: un impegno costante nell'innovazione

Con questa nuova progettazione, Vimco ribadisce il proprio impegno nell'innovazione e continua a migliorare tecnologicamente, rimanendo at-

tenta alle esigenze emergenti dei clienti. L'azienda è in continua evoluzione, pronta ad affrontare le sfide del mercato con soluzioni avanzate e personalizzate.

Vimco si conferma come un punto di riferimento nel settore del packaging secondario, sempre pronta a rispondere alle richieste di un mondo in costante cambiamento.

La personalizzazione delle soluzioni, unita a una competenza tecnica approfondita, è la chiave del suo successo duraturo. 

www.vimco.it



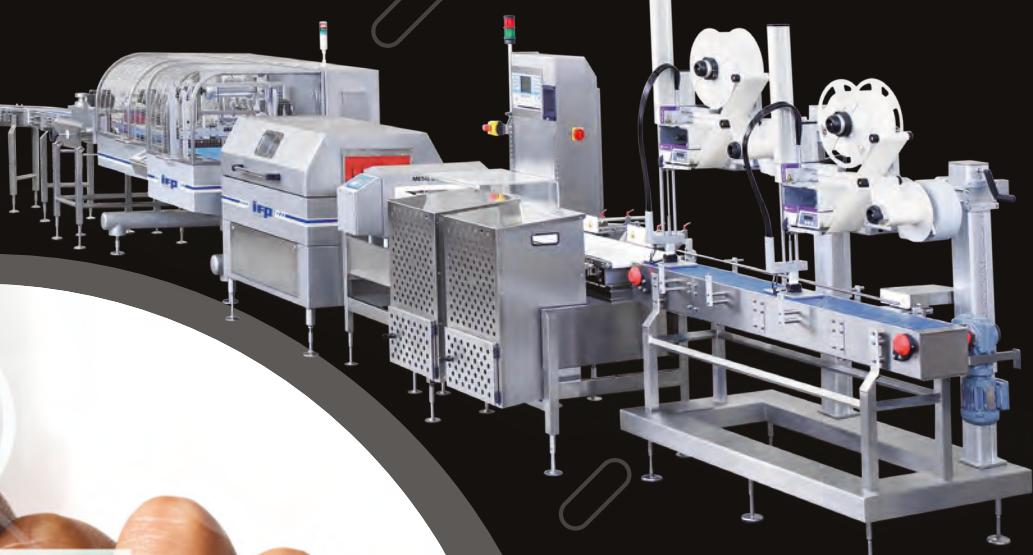


THE POWER OF SHRINK. WORLDWIDE.



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

TECNO_PACK
GROUP



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

ifp
PACKAGING

ALTECH PRESENTA LA NUOVA GENERAZIONE DI ALritma



A cura di **SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI**

Le etichettatrici rappresentano oggi un anello strategico nelle linee produttive: devono essere precise, veloci, versatili e capaci di adattarsi a settori diversi, dall'alimentare al farmaceutico. In questo scenario Altech si è affermata come uno dei protagonisti, proponendo soluzioni riconosciute per affidabilità e capacità di rispondere alle esigenze di mercato.

Tra queste, un posto di rilievo spetta ad ALritma, un modello che ha segnato la storia dell'azienda e che oggi, giunto alla quarta generazione, si presenta con nuove caratteristiche pensate per rispondere alle necessità di un settore in continua evoluzione.

**Paolo, partiamo dall'inizio.
Cos'è ALritma e perché è così importante nella vostra gamma?**

ALritma è un modello iconico per noi. Lo produciamo dai primi anni Duemila e oggi ne lavorano circa 20.000 in tutto il mondo presso i nostri clienti.

È una macchina che ha fatto un po' la storia di Altech. Il nome è rimasto lo stesso, ma i contenuti sono cambiati. Siamo già alla quarta generazione e a Ipack-Ima l'abbiamo presentata in veste rinnovata.



Quali sono le caratteristiche principali di questa etichettatrice?

È un'etichettatrice un po' particolare, con caratteristiche universali. Può applicare etichette praticamente su qualsiasi prodotto e trova applicazione in diversi settori, dal cosmetico, al farmaceutico, all'alimentare, che probabilmente è quello principale, ma anche in tutti i comparti della produzione industriale di beni di consumo.

Quanto è importante la modularità in una macchina come questa?

È fondamentale.

Proprio perché Alritma è un dispositivo universale, deve adattarsi a esigenze dei clienti che possono essere differenti e cambiare nel tempo.

Per questo il nuovo modello permette di aggiungere dispositivi anche dopo l'installazione, ad esempio unità di stampa.

È una macchina pensata per offrire la massima flessibilità.



di **Paolo Salvini**

CEO di Altech



Quindi una soluzione che segue da vicino l'evoluzione del mercato.

Esatto Sonia.

Una delle caratteristiche più importanti che abbiamo introdotto è la possibilità di cambiare configurazione in modo molto semplice.

Abbiamo montato i vari dispositivi su supporti orientabili, così che la macchina possa trasformarsi e rispondere alle esigenze specifiche di ogni cliente.

Con Alritma, Altech dimostra ancora una volta la capacità di coniugare innovazione tecnologica e visione di lungo periodo.

Un prodotto nato venticinque anni fa e oggi rinnovato per continuare a garantire efficienza, versatilità e affidabilità in contesti industriali sempre più dinamici.

www.altech.it



TRASFORMIAMO UN'IDEA



LAZZARETTI
FOOD TECH



C'è molto altro da scoprire.

There's much more to discover.

Scannerizza il QR code e visita il nostro sito.
Scan the code and visit our website.



lazzarettifoodtech.com

Possiamo sentirci qui:

Get in touch:

+39 3928115412

info@lazzarettifoodtech.com

Puoi venirci a trovare qui:

Come visit us:

Via Rosa Augusto, 4
43038 Sala Baganza (PR)

Ci prendiamo cura della freschezza dei prodotti alimentari lungo l'intera linea di confezionamento. I nostri macchinari sono ideati e costruiti per gestire **ogni tipologia di prodotto e contenitore**, dai vasi in vetro alle lattine in alluminio.

Per noi, ogni chiusura è un sigillo di **freschezza e integrità**. Qualità che si riconoscono da un solo suono: **clac!**

*We take care of food freshness along the entire packaging line. Our machines are designed and built to handle **every type of product and container**, from glass jars to aluminum cans.*

*For us, every closure is a seal of **freshness and integrity**. Quality you recognize with just one sound: **clac!***

■ Prodotti liquidi

Liquid products

■ Prodotti solidi

Solid products

■ Prodotti densi e semi-densi

Dense and semi-dense products



SERVIZI | Services

**DALLA PROGETTAZIONE
AL CLAC!**

From design to CLAC!



Progettazione
Design



Assistenza
Assistance



**Montaggio e
installazione**
*Assembly and
installation*



Manutenzione
Maintenance



Ricambi
Spare parts

LAZZARETTI
FOOD TECH

VIMACOR: l'italianità nella costruzione delle macchine per imballaggio

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

Eccellenza del Made in Italy

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

Settori di applicazione

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

maci e prodotti medicali in modo sicuro e igienico.

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

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

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

una produzione più sostenibile.

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

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

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

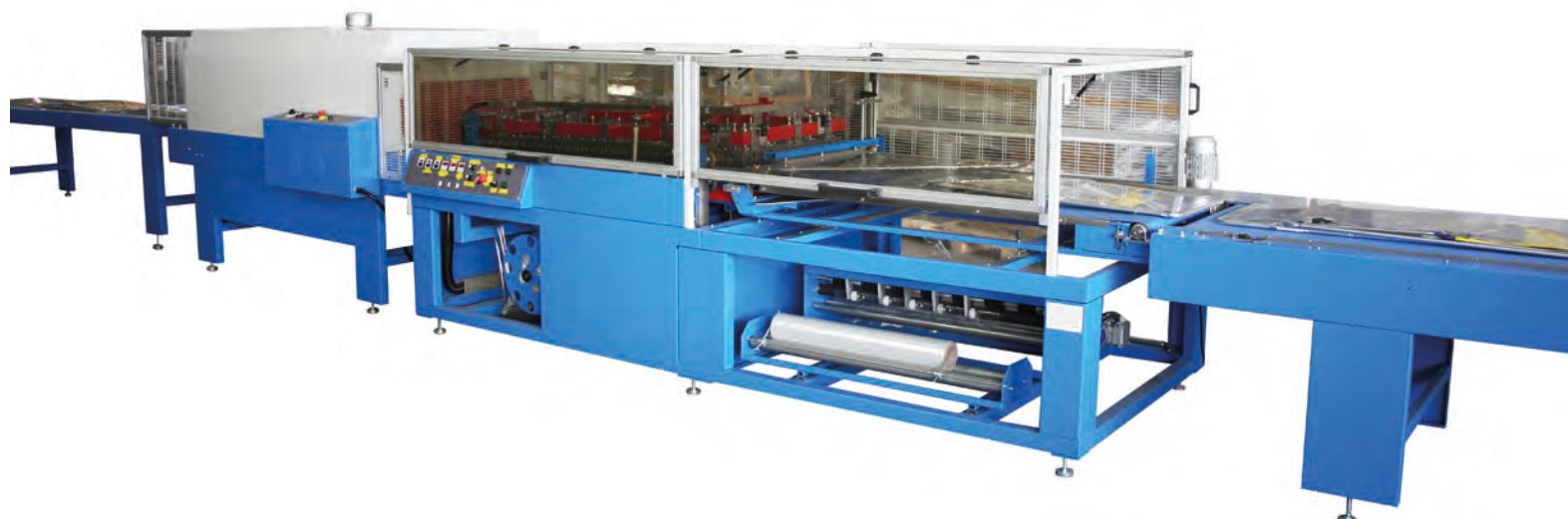




- linee angolari manuali e macchine a campana
- linee confezionatrici fardellatrici automatiche, con nastro frontale o con carico a 90° laterale e con sistema metticartone
- linee confezionatrici fardellatrici semi-automatiche e manuali
- tunnel di termoretrazione ad elevato risparmio energetico
- linee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

Visita il nostro nuovo sito

www.vimacor.it



BBM lancia il nuovo e-commerce per ricambi compatibili

Qualità certificata, velocità e continuità produttiva a portata di click

Nel settore dell'imbottigliamento e del confezionamento, la disponibilità tempestiva dei ricambi è un fattore chiave per garantire la continuità operativa delle linee produttive.

Consapevole di questa esigenza, BBM compie un ulteriore passo verso la digitalizzazione dei servizi B2B con il lancio del proprio e-commerce dedicato ai ricambi compatibili.

La piattaforma, progettata per clienti e rivenditori, consente di gestire in autonomia ordini e preventivi, semplificando il processo di acquisto e assicurando tempi di risposta rapidi, trasparenza e praticità.



Un catalogo completo, compatibile con i principali marchi del settore

Il nuovo e-commerce BBM propone un ampio catalogo di componenti meccanici, pneumatici ed elettronici compatibili con i marchi più noti dell'imbottigliamento e del confezionamento, come Sidel, Krones, Procomac, Sacmi, CFT, OCME, Comag, Simonazzi e molti altri.

I nostri ricambi includono:

- **Componenti meccanici:** viti, perni, lamiere, piatti;
- **Componenti pneumatici:** silenziatori, raccordi, cilindri, valvole, riduttori di pressione;
- **Componenti elettronici:** fotocellule, motori, elettrovalvole.

La gamma copre ricambi compatibili per soffiatrici, riempitrici, fardellatrici,





manigliatrici, tappatrici, etichettatrici e sistemi di fine linea.

Tutti i componenti sono selezionati per garantire performance affidabili e durature, assicurando continuità produttiva anche per macchine complesse o fuori produzione.

Sala metrologica e reverse engineering: qualità BBM garantita

La qualità BBM si fonda su processi strutturati e strumenti di misura ad alta precisione.

Ogni ricambio compatibile viene sottoposto a controlli rigorosi nella sala metrologica climatizzata, un ambiente ideale per ottenere i massimi livelli di qualità e produttività.

La sala è equipaggiata con tecnologie ZEISS e sistemi FARO per rilevazioni 3D e misurazioni dimensionali micron-precise. Grazie al reverse engineering, BBM è in grado di riprodurre componenti non più in commer-

cio, garantendo fedeltà geometrica e funzionale.

Il braccio di misura Quantum Max di FARO Technologies permette misurazioni complete direttamente sulla macchina, anche presso la sede del cliente, con velocità e precisione.

Questa tecnologia consente di:

- digitalizzare i pezzi di ricambio;
- identificare eventuali difetti tramite ispezioni 3D e report automatizzati;
- sviluppare soluzioni rapide, riducendo i tempi di linea.

La collaborazione con fornitori certificati, il monitoraggio tramite vendor rating e la redazione di report di conformità completano un iter di qualità che assicura prestazioni durature, riduzione dei tempi di fermo e massima affidabilità operativa.

Magazzino e disponibilità immediata

BBM dispone di un magazzino di oltre 1.800 m², con circa 80 m³ di spazio dedicato ai ricambi pronti per

la spedizione. Per far fronte ai problemi di approvvigionamento globali, l'azienda ha sviluppato un programma di scorte minime aggiornato, assicurando disponibilità costante dei pezzi più critici e consegne rapide.

Per i clienti abituali sono previsti:

- sconti dedicati;
- possibilità di creare stock personalizzati di ricambi essenziali per la manutenzione ordinaria;
- kit specifici per revisioni di gruppi macchina, che ottimizzano i costi senza compromettere la qualità.

BBM propone prezzi di listino inferiori del 10-20% rispetto alla media di mercato, mantenendo standard qualitativi elevatissimi.

Servizi tecnici completi e assistenza personalizzata

Oltre alla vendita dei ricambi, BBM offre un servizio tecnico completo, con supporto per l'installazione, la manutenzione preventiva e corretti-

va, la formazione e la consulenza. Il team di tecnici specializzati interviene sia in sede che presso i clienti, garantendo rapidità e sicurezza per ridurre al minimo i tempi di fermo macchina.

L'ufficio ricambi dedicato gestisce in modo centralizzato le attività commerciali, logistiche e di assistenza – soprattutto livello internazionale – offrendo soluzioni personalizzate e tracciabilità dei pezzi, per facilitarne l'identificazione durante le operazioni di manutenzione.

Digitalizzazione e sostenibilità: una gestione dei ricambi più efficiente

Il nuovo e-commerce segna un passo importante nella digitalizzazione dei servizi BBM. La piattaforma consente di:

- inserire liste di ricambi,
- ottenere offerte personalizzate,
- completare gli ordini in autonomia, rendendo il processo rapido, trasparente ed efficiente.

Tra le funzioni più innovative spicca il caricamento diretto delle liste in

formato .csv, che consente agli uffici acquisti di importare i propri file in pochi secondi, evitando inserimenti manuali ed errori.

Il sistema genera immediatamente un preventivo o consente di procedere all'ordine, con un notevole risparmio di tempo.

L'acquisto online si integra con programmi di scorta personalizzati, kit dedicati e stock minimi sempre disponibili, riducendo il rischio di fermi macchina.

In più, l'iniziativa contribuisce alla sostenibilità digitale, grazie alla riduzione dell'uso di carta e all'ottimizzazione delle risorse.

Il tutto è reso possibile anche dagli investimenti in magazzini automatici verticali e dall'adozione del nuovo MES, che permetterà di monitorare e documentare in tempo reale l'intero processo di gestione dei ricambi.

Con il lancio del suo e-commerce per ricambi compatibili, BBM conferma il

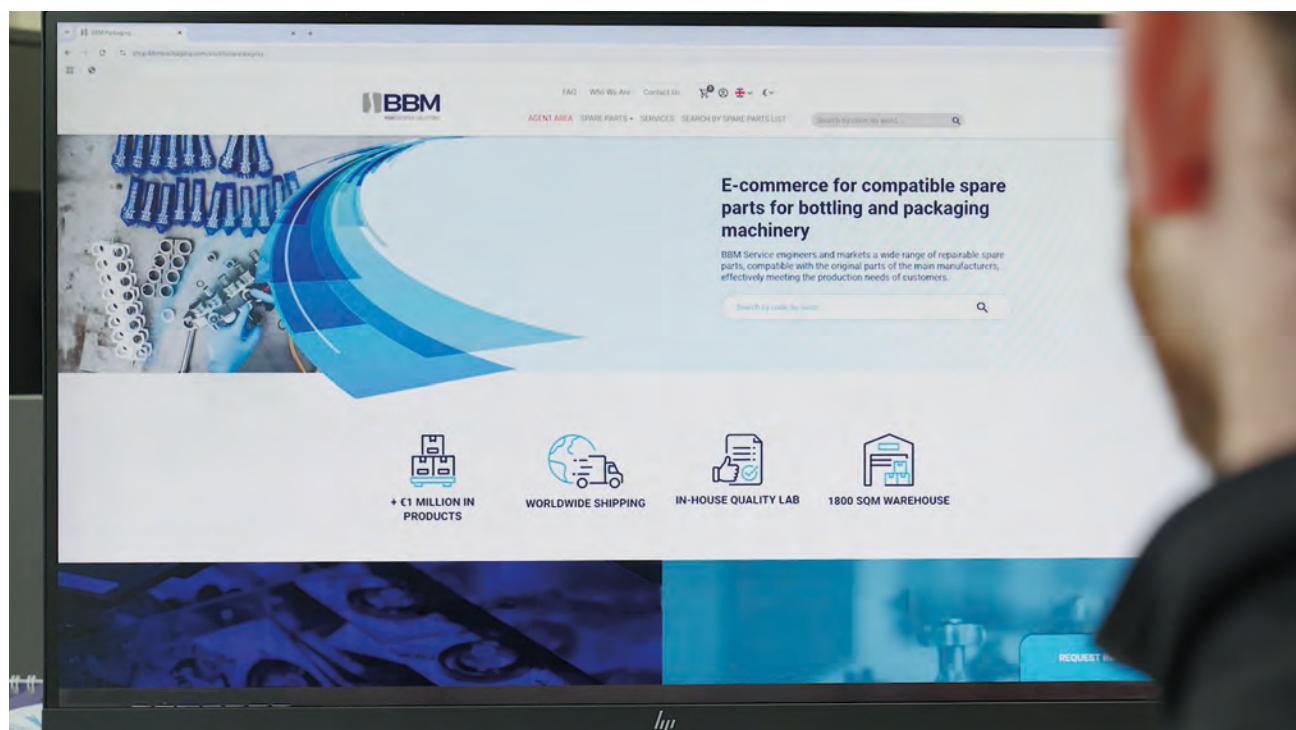
suo ruolo di partner affidabile per le aziende del settore imbottigliamento e confezionamento.

La proposta unisce qualità certificata, disponibilità immediata, supporto tecnico completo e innovazione digitale, offrendo agli operatori uno strumento concreto per ottimizzare l'efficienza delle linee produttive e garantire la continuità operativa, anche in contesti industriali complessi. 

Scopri il nuovo shop:
shop.bbmpackaging.com

Per richiedere una DEMO del nuovo e-commerce:
info@bbmpackaging.com

Scopri il catalogo ricambi:



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

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

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

Comoda e all'avanguardia.

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

www.storopack.it


STOROpack



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



AIRplus® Mini Touch si adatta a diverse applicazioni.

PRESSPALL: il pallet in legno pressato che ti fa risparmiare spazio, tempo e costi in modo intelligente

Nel mondo della logistica e dei trasporti, dove ogni centimetro conta e ogni minuto può fare la differenza, Presspall rappresenta un'alternativa concreta e innovativa al pallet in legno tradizionale.

Realizzato da legno truciolato di recupero e resina naturale pressato a caldo è un prodotto resistente, leggero e facilmente impilabile.

Una soluzione che unisce funzionalità, sostenibilità ed efficienza, pensata per semplificare il lavoro quotidiano di chi si occupa di movimentazione e stoccaggio merci.

Perché scegliere Presspall?

Risparmio di spazio grazie all'impilabilità

Uno dei principali vantaggi di Presspall è la capacità di ottimizzare lo spazio. La forma conica dei piedini permette di impilare i pallet uno dentro l'altro, riducendo notevolmente il volume dei pallet vuoti.

In una colonna alta 2,4 metri si possono impilare da 50 a 60 pallet nei formati standard (1200x800 mm o 1200x1000 mm) e da 120 a 220 nei piccoli formati (600x800 mm o 400x600 mm). Un risultato irraggiungibile per i pallet tradizionali, con vantaggi concreti per lo stoccaggio e il trasporto.

Facile da movimentare

Il design di Presspall facilita tutte le operazioni logistiche. È compatibile con i principali sistemi di sollevamen-

to come carrelli elevatori, transpallet e muletti, e può essere inforcato da tutti e quattro i lati. Ciò garantisce massima flessibilità nelle manovre e tempi ridotti anche in ambienti stretti o complessi.

Leggero e sicuro

Grazie al suo peso contenuto, Presspall è facile da maneggiare manualmente, riducendo lo sforzo fisico per gli operatori. La superficie liscia, priva di chiodi o schegge, offre un'elevata sicurezza sul lavoro e tutela le merci da danni accidentali durante la movimentazione.

Taglio netto ai costi di trasporto

L'elevata impilabilità consente di caricare molti più pallet su un solo mezzo. Ad esempio, un camion che trasporta circa 750 europallet in legno può



caricare oltre 2.000 pallet Presspall. Questo significa meno viaggi, meno carburante e meno spese logistiche, con una conseguente riduzione dell'impatto ambientale.

Scelta sostenibile

Presspall è prodotto con legno riciclato, proveniente da scarti di lavorazione o imballaggi usati, ed è a sua volta completamente riciclabile.

Una soluzione perfettamente circolare, ideale per le aziende che vogliono coniugare efficienza operativa e rispetto per l'ambiente all'interno della propria supply chain.

Dimensioni e capacità di carico

Disponibile in diversi formati, Presspall si adatta alle esigenze di ogni settore. A seconda del modello, può garantire una portata dinamica fino a 1.250 chilogrammi, assicurando la robustezza necessaria anche per i carichi più impegnativi.



Idoneo per l'export

Tutti i pallet Presspall sono conformi alla normativa ISPM 15, relativa al trattamento fitosanitario del legno destinato all'esportazione. Questo significa che sono subito pronti per l'uso internazionale, senza necessità di ulteriori trattamenti o certificazioni.

In conclusione, Presspall è il pallet intelligente pensato per ottimizzare spazio, ridurre tempi e costi, aumentare l'efficienza e favorire una logistica

più sostenibile. Un alleato concreto per affrontare le sfide del trasporto e dello stoccaggio con soluzioni moderne, sicure e responsabili.

www.cornopallets.it

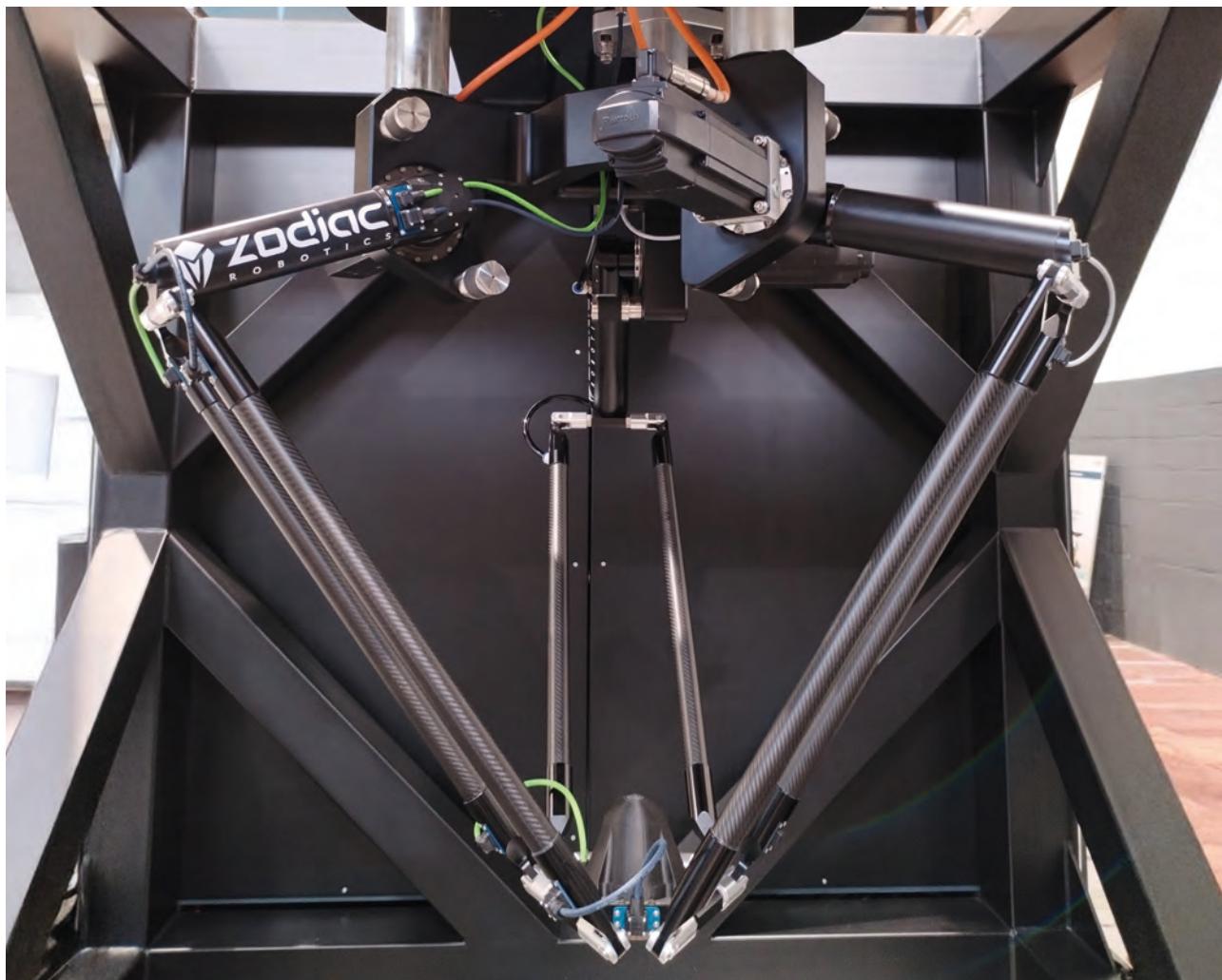


ERCOPAC: soluzioni robotizzate per il fine linea e l'intralogistica

Ercopac, azienda nata a Scandiano (Reggio Emilia) e attiva nel settore dell'automazione e del packaging, si distingue per flessibilità, innovazione e sostenibilità. Fondata nel 2022, l'azienda ha consolidato la sua presenza nel mercato nonostante le difficoltà economiche e geopolitiche, puntando su soluzioni robotizzate per il fine linea e l'intralogistica destinate ai mercati food, beverage e tissue. Il portafoglio prodotti comprende:

- Soluzioni robotizzate per la palletizzazione
- Soluzioni robotizzate e non per la fasciatura di carichi palletizzati
- Soluzioni robotizzate per la gestione e il controllo di pallet vuoti
- Soluzioni robotizzate per l'etichettatura
- Soluzioni robotizzate per la depalletizzazione





Le soluzioni sono progettate e sviluppate internamente grazie ad una varietà di competenze maturate sul campo negli ultimi vent'anni, combinate con un team giovane e altamente specializzato. Dalla manutenzione ordinaria al revamping, Ercopac offre inoltre un'ampia gamma di servizi personalizzati per soddisfare le diverse esigenze dei clienti. Dal 2024 Ercopac è anche certificata ISO 9001 e 14001, testimonianza di un impegno concreto verso l'ambiente e verso gli stakeholders.

Innovazione e nuove tecnologie

Durante IPACK-IMA, Ercopac presenterà importanti innovazioni, come l'integrazione dei robot delta nei sistemi di palettizzazione per la gestione di carichi fino a 50kg, con l'obiettivo di migliorare prestazioni ed efficienza. Verranno inoltre svelati nuovi brevetti volti a ottimizzare la stabilità dei pal-

let e il monitoraggio in tempo reale, nonché l'evoluzione del portafoglio di soluzioni intralogistiche.

Espansione internazionale

L'azienda mira a espandere la sua presenza nei mercati esteri, con partnership e impianti installati in Europa, Medio Oriente e Americhe, oltre a progetti per una filiale in Sud America. Grazie a collaborazioni strategiche con aziende locali, Ercopac punta a fornire ai propri clienti il miglior servizio ovunque si trovino.

Sostenibilità e digitalizzazione

La sostenibilità e la digitalizzazione sono pilastri fondamentali della stra-

tegia di espansione, con tecnologie brevettate per l'uso di film riciclato e sistemi di avvolgimento più efficienti, garantendo un risparmio di materiale fino al 30%. Inoltre, l'azienda sta esplorando l'intelligenza artificiale per migliorare le soluzioni di intralogistica, con l'obiettivo di offrire soluzioni AGV & LGV avanzate e completamente rivoluzionarie.

Grazie a innovazione, strategia internazionale e attenzione alla sostenibilità, Ercopac si posiziona come riferimento nel settore dell'automazione e del packaging. 

www.ercopac.com

ercopac
PACKAGING SOLUTIONS 

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

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

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

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

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

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

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

conseguente riduzione del peso finale delle singole confezioni.

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

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

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





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

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

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

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

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

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

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

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

www.gbbernucci.com



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



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 rapidi-

tà 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



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. 

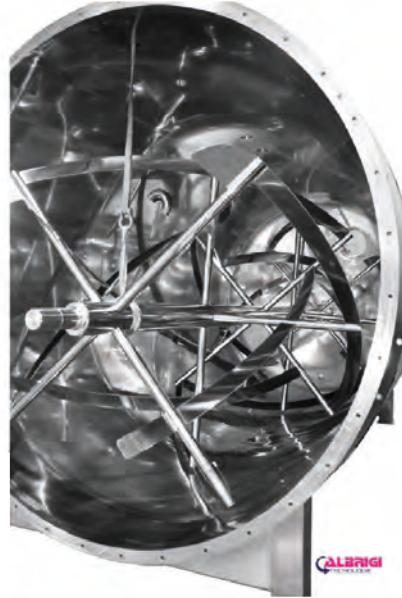


www.verimec.it

IMPIANTI SPECIALI PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE



ALBRIGI'S WORLD-OF
SCAN ME FOR MORE INFO



Progettiamo impianti per il trattamento di fluidi alimentari pompabili destinati alle fasi di miscelazione, dosaggio, riscaldamento o raffreddamento, anche in condizioni di pressione o vuoto. Ogni soluzione è sviluppata in base alle vostre specifiche esigenze produttive per incrementare l'efficienza dei processi, ridurre i consumi energetici e garantire risultati costanti nel tempo. Le nostre tecnologie sono completamente personalizzabili per ottimizzare ogni fase del ciclo produttivo.

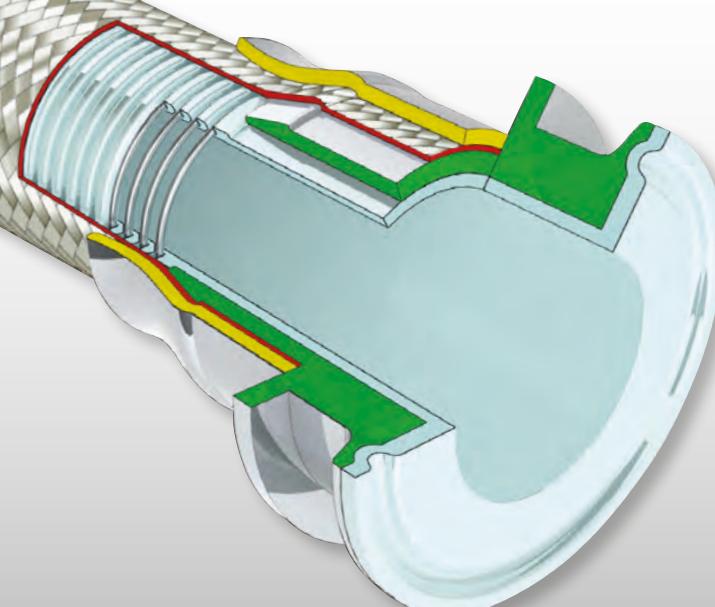
ALBRIGI, L'IMPIANTO GIUSTO PROGETTATO SU MISURA PER VOI.



CIBUS TECFORUM
28|29 OCT. 2025 | PARMA | ITALY

SAREMO PRESENTI AL
PADIGLIONE 07-08 - STAND D 026

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 possono 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/Augosto 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.comm@allegricesare.com

www.allegricesare.com

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



W. PHARMA T

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

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

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

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

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

Tubazione conforme alle norme FDA.



FEMMINE GIREVOLI



FLANGE



INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI



TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI





**25 ANNI DI SOLUZIONI
INNOVATIVE,
EFFICIENTI E SOSTENIBILI !**



TEKNA PARMA S.R.L.

Via G.S. Sonnino, 7 | 43100 PARMA | ITALIA |
I Tel: +39 0 521294824 | Fax: +39 0 521945990
Mail to: tecnico@teknaparma.com |
Web: www.teknaparma.com



TEKNA PARMA: l'innovazione in prima linea nel rispetto della sostenibilità al servizio dei clienti

L'industria alimentare e delle bevande è in costante evoluzione, spinta dall'innovazione e dalla domanda di prodotti di alta qualità, sicuri e sostenibili. In questo contesto, i componenti e le tecnologie proposte da Tekna Parma e i suoi partner che supportano questo settore hanno un ruolo cruciale. Grazie a CibusTec che, di edizione in edizione, mette in primo piano l'innovazione, le soluzioni avanzate che stanno plasmendo il futuro del settore, permetterà a Tekna Parma di far conoscere a tutti coloro che visiteranno l'evento come si può innovare il proprio impianto non perdendo mai di vista l'ambiente.

Partendo dalle utilities alla pulizia finale degli ambienti di produzione. In quest'ottica già dal 2019 Tekna Parma si era presentata con il motto "follow your colour" e "take care your savings", improntando la propria attività di vendita non solo per aree di business ma bensì per aree di risparmio. Per ogni area dello stabilimento, la scelta del componente, della soluzione impiantistica avviene secondo un criterio di efficienza energetica, produttiva e riduzione di fermo impianto.

In campo utilities Tekna Parma con Armstrong presenteranno il proprio portafoglio prodotti e servizi partendo dagli audit energetici, veri e propri road map per chi vuole perseguire il processo di decarbonizzazione del proprio stabilimento. Per tale occasione verrà presentata a CibusTec il modello Armstrong-Combiterm HWVV in grado di recuperare bassi gradienti termici e innalzarne la temperatura fino a 120 °C, con fluidi refrigeranti a basso impatto ambientale – compreso l'HFO1233zdE – e limitate pressio-



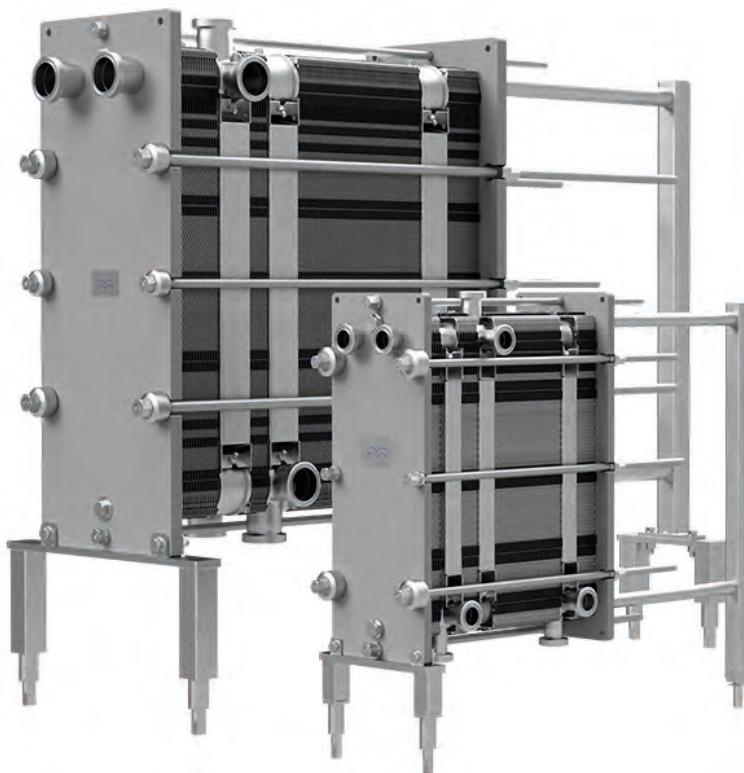
ni di lavoro, garantendo minimi costi di esercizio. Queste innovative pompe di calore consentono all'utente finale di essere un passo avanti ai rapidi cambiamenti nel campo dell'utilizzo delle risorse, con l'obiettivo comune della decarbonizzazione.

Con Flowserve verrà presentata, la prima pompa per acqua surriscaldata Mark 3 certificata CE1935/2004. Le normative stringenti sia nazionali che internazionali, pongono un'attenzione sulle contaminazioni collaterali o indirette. Nulla è lasciato al caso anche nel mondo del vuoto dove i nostri gruppi totalmente in acciaio inox, verranno

presentati da Belletti Impianti con un sistema per il recupero totale dell'anello liquido nel rispetto delle normative igienico produttive.

L'aspetto legato alla durata e alla riduzione dei ricambi è uno dei target che porterà a presentare Vaughan con la gamma delle sue pompe trituratrici, utilizzabili in diversi ambiti produttivi, dall'accettazione della materia prima come al trattamento degli scarti.

La sostenibilità è una priorità per l'industria alimentare e delle bevande anche per Crane presentando una rinnovata pompa DEPA a doppio diaframma per il trasferimento dei prodotti con me-



die viscosità e in pezzatura, certificata MOCA anche per ambienti Atex, riducendo pesantemente i consumi di aria compressa.

Con quasi 25 anni di collaborazione con Alfa Laval, Tekna Parma in qualità di Master Distributor presenterà l'intero portafoglio prodotti.

Dalla nuova linea di valvole mixproof, dove la manutenzione è semplificata grazie a un attuatore esente da manutenzione e a una comprovata tecnologia di tenuta con compressione definita che prolunga il tempo tra un intervento e l'altro, alle nuove unità di controllo ThinkTop Alfa Laval serie V 20, 50 e 70 che portano a un risparmio fino al 90% dei costi di acqua, detergenti e acque reflue.

Dalla consolidata linea di pompe Centrifughe LKH, alla potente Twin Screw sino alla rivoluzionaria Alfa Laval DuraCirc® la prima pompa a pistoni circonferenziali che assicura l'equilibrio perfetto tra durata, affidabilità, efficienza elevata e prestazioni in termini di portata e pressioni igieniche superiori. Il tutto combinato con il nuovo Alfa Laval

CM, un sistema di monitoraggio delle vibrazioni wireless che tiene traccia delle condizioni operative delle apparecchiature rotanti, quali pompe, miscelatori e agitatori.

In ambito sterile prioritario è il trattamento dei gas e grazie alla collaborazione con Master Filter, Tekna Parma

presenterà una nuova serie di cartucce filtranti, sterilizzanti e sterilizzabili. L'alta richiesta di pulizia ha portato MF ha progettare e realizzare il primo Housing monoblocco per liquidi totalmente drenante.

Uresh specialista nella progettazione e produzione di Pigging Line, non solo, mediante i loro PIG portano al recupero totale del prodotto, ma riducono drasticamente i tempi dei CiP di lavaggio, incrementando l'efficienza dello stabilimento.

Nulla è lasciato al caso anche nei lavaggi degli ambienti, dalla Svezia, Lafagors ha introdotto il sistema consolidato di tracciabilità dei propri sistemi di lavaggio, diminuendo il consumo di acqua, prodotti chimici e ore uomo, il tutto finalizzato ad avere uno stabilimento sostenibile al 100%.

La nostra dedizione alla sostenibilità, alla sicurezza alimentare e all'efficienza, insieme ai nostri partner ci permette di plasmare con i nostri clienti solidi pilastri su cui poggiare il futuro di questo settore cruciale. 

www.teknaparma.com



IMA AI LAB: il Gruppo spinge sull'Intelligenza Artificiale

L Intelligenza Artificiale è da anni parte integrante della strategia di innovazione di IMA. Oggi questa visione si traduce in una struttura formale e operativa all'interno della Direzione Ricerca e Innovazione con l'obiettivo di trasformare il potenziale dell'AI in applicazioni concrete, scalabili e ad alto impatto.

Due nuovi centri di competenza, l'IMA AI LAB ed Embedded Data Machines, nati all'interno dell'organizzazione avranno il compito di consolidare e ampliare l'impiego dell'AI lungo diverse direttrici: dall'integrazione di funzionalità intelligenti nelle macchine e impianti, alla raccolta e analisi avanzata dei dati, fino allo sviluppo di algoritmi predittivi e strumenti evoluti per l'assistenza e il supporto tecnico.

Particolare attenzione sarà dedicata al potenziamento del troubleshooting in ottica avanzata, attraverso sistemi intelligenti in grado di anticipare,

diagnosticare e risolvere anomalie in modo sempre più rapido e preciso.

Questa ulteriore declinazione e implementazione dell'intelligenza artificiale nasce dal consolidamento e dalla strutturazione di diverse iniziative, ora riunite e potenziate all'interno dei due nuovi enti. Essa si affianca alle attività già in corso che prevedono l'impiego dell'AI per il rafforzamento dell'offerta formativa rivolta ai clienti e per lo sviluppo e l'implementazione dei digital twin realizzati dal Gruppo, strumenti che consentono di simulare scenari complessi e migliorare l'apprendimento tecnico e operativo in ambienti virtuali.

"L'Intelligenza Artificiale per IMA non è un esperimento, ma una direzione precisa. Abbiamo deciso di struttura-

re le nostre competenze per accelerare lo sviluppo di soluzioni che migliorano le performance, l'affidabilità e il servizio delle nostre tecnologie - commenta Dario Rea, Direttore Ricerca e Innovazione del Gruppo IMA. Ci muoviamo lungo più assi: connettività, automazione, troubleshooting, formazione. E lo facciamo con un principio chiave: l'AI deve servire il lavoro, non complicarlo. Deve generare valore, non sovrastrutture. Deve essere responsabile, utile e trasparente".

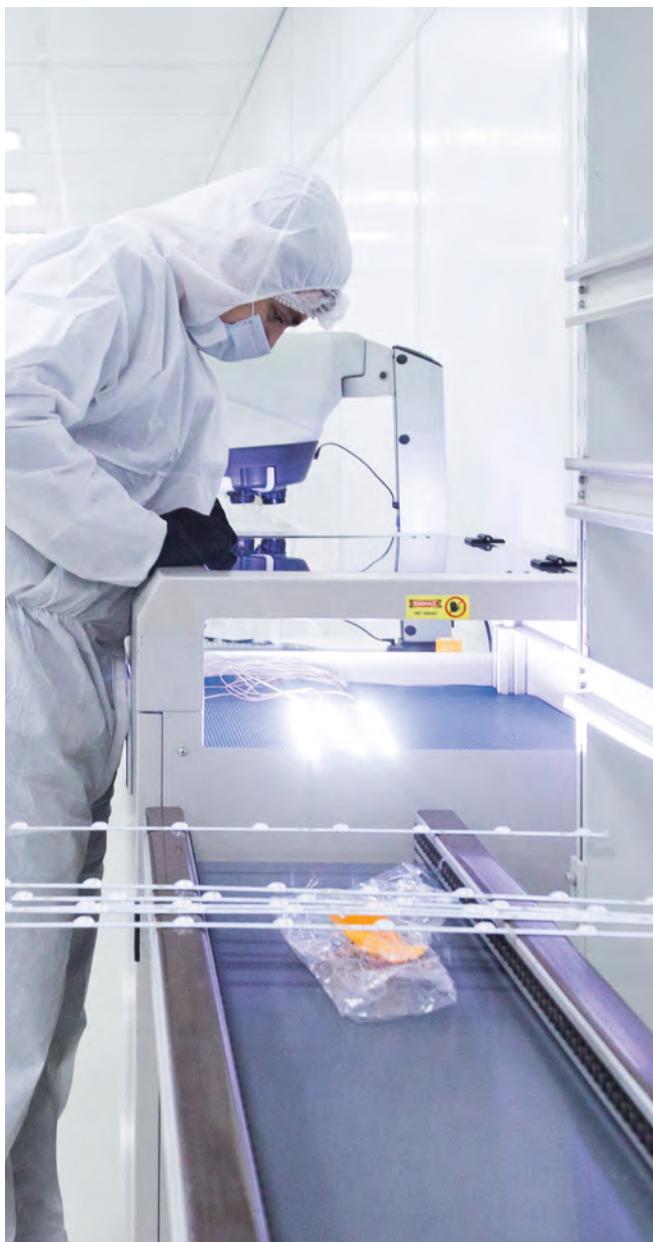
Con questa iniziativa, IMA rafforza il proprio approccio pragmatico all'innovazione e conferma la volontà di essere non solo fornitore di tecnologie, ma partner evolutivo per i propri clienti. 

www.ima.it



“RICERCA APPLICATA E INDUSTRIA: IL LABORATORIO COME MOTORE DELLA PRODUZIONE”

Innovare non significa solo inventare nuove soluzioni, ma saperle trasformare in processi industriali concreti. Nel food processing, il confine tra ricerca e produzione si fa sempre più sottile: ciò che nasce in laboratorio diventa rapidamente parte della linea, grazie a tecnologie che riducono i tempi di sviluppo, abbassano i rischi e costruiscono modelli produttivi più solidi e sostenibili.



A cura della
redazione

La vera sfida per l'industria alimentare non è soltanto immaginare nuovi prodotti, ma portarli in produzione in tempi rapidi e con standard elevati.

Il passaggio dalla ricerca alla scala industriale è spesso il punto più delicato: idee promettenti rischiano di rimanere ferme nei laboratori perché non trovano condizioni di processo adeguate, o perché i costi di industrializzazione risultano troppo alti.

Oggi però questa distanza si sta accorciando, grazie a tecnologie e metodologie che trasformano la sperimentazione in applicazioni concrete, riducendo i tempi di sviluppo e rafforzando la competitività delle imprese.

Il laboratorio non è più soltanto lo spazio dell'analisi o della formulazione, ma diventa un anello integrato della catena produttiva.

Attraverso strumenti di analisi rapida, sensori di nuova generazione e modelli di simulazione avanzata, è possibile prevedere il comportamento di un prodotto lungo tutta la filiera, anticipando problemi e ottimizzando le soluzioni.



La ricerca non procede più in parallelo rispetto alla produzione, ma dialoga costantemente con essa, fornendo dati e indicazioni che entrano direttamente nei processi industriali.

Un ruolo decisivo è svolto dai pilot plant, impianti in scala ridotta che riproducono in condizioni controllate le dinamiche della produzione industriale. Fermentazioni, trattamenti termici, linee di confezionamento o processi di shelf life possono essere replicati e studiati con un grado di precisione che consente di validare o correggere un progetto prima del passaggio su larga scala.

A questi strumenti si affiancano oggi le piattaforme digitali, con i digital twin e i sistemi di analisi predittiva che permettono di simulare scenari produttivi alternativi, calcolando l'impatto su costi, tempi ed emissioni prima ancora che le linee vengano avviate.

Le aree di applicazione sono molteplici. Lo sviluppo di proteine alternative, le fermentazioni innovative, il migliora-



mento della shelf life e la sicurezza alimentare sono solo alcuni dei campi in cui i laboratori applicativi stanno giocando un ruolo decisivo.

Ingredienti vegetali di nuova generazione, imballaggi intelligenti e processi a basso impatto ambientale trovano proprio qui il loro primo banco di prova.

La rapidità con cui una sperimentazione viene trasformata in prototipo industriale determina oggi la capacità di un'azienda di rispondere alle richieste di un mercato in costante evoluzione.

Ridurre i tempi di sviluppo significa accorciare il time-to-market, e questo rappresenta un vantaggio competitivo rilevante in un settore in cui le tendenze cambiano velocemente.

Allo stesso tempo, la possibilità di validare soluzioni prima della produzione riduce costi, sprechi e rischi, garantendo maggiore affidabilità e continuità operativa. L'innovazione non è più un esercizio isolato, ma una leva strutturata per rafforzare la posizione sul mercato e aprire nuove opportunità. L'industria alimentare vive dunque una fase in cui il confine tra laboratorio e fabbrica diventa sempre più sottile. La ricerca appli-

cata e la produzione si fondono in un unico percorso, in cui dati e sperimentazioni diventano la base delle decisioni industriali.

In questo modo non si tratta soltanto di sviluppare nuovi prodotti, ma di costruire modelli produttivi più solidi, pronti a integrare sostenibilità ed efficienza.

È qui che l'industria alimentare può trovare la chiave per affrontare con successo le sfide globali e rispondere alle aspettative di consumatori sempre più attenti e consapevoli.



L'automazione affascina. Con ogni sua nuova sfaccettatura.

La SPS le mostra tutte. Dal 1990 la SPS rappresenta la casa dell'automazione. È il luogo in cui le competenze dispiegano il loro pieno potenziale, in cui i networks crescono e in cui si ottiene l'ispirazione per nuove idee.

Dalla start-up al global player – qui il progresso nasce dalla varietà, dal know-how e da un autentico potere di realizzazione. Per tutti coloro che guardano al futuro e lo portano avanti.

Bringing Automation to Life

mesago

SPS

25 – 27.11.2025
NORIMBERGA, GERMANIA



Scopri adesso

**Unfold the
world of
automation**

34^a fiera specialistica
dell'automazione industriale

Messe Frankfurt Group

ACR SRL: innovazione e precisione nelle soluzioni di riempimento e tappatura

Fondata nel cuore della packaging valley emiliana nel 1984, ACR Srl è un'azienda italiana con sede a Parma, specializzata nella progettazione e produzione di **macchine automatiche per il riempimento e la tappatura**. Da anni è presente sul mercato nazionale e internazionale e si distingue grazie a soluzioni altamente affidabili, personalizzabili e pensate per rispondere alle più complesse esigenze produttive.

L'offerta di ACR è ampia e modulabile: l'azienda realizza impianti capaci di gestire **contenitori da 100 ml fino a IBC da 1000 litri**, garantendo efficienza e precisione sia per piccole produzioni sia per linee industriali ad alta capacità. Le macchine sono progettate per lavorare con diversi tipi di liquidi — da quelli alimentari a quelli chimici o petrolchimici



— adattandosi a viscosità, densità e caratteristiche diverse dei prodotti confezionati.

Un aspetto distintivo dell'offerta ACR è la **produzione di macchine certificate ATEX**, pensate per operare in ambienti a rischio di esplosione. Grazie all'esperienza tecnica e alla

conoscenza normativa, l'azienda realizza soluzioni sicure e conformi agli standard europei per l'utilizzo in zone classificate.

Le macchine ATEX garantiscono massima protezione dell'operatore e dell'ambiente di lavoro, senza rinunciare a produttività e precisione.





Filling and Capping Systems



Uno dei punti di forza dell'azienda è l'elevato livello di **customizzazione**. Ogni macchina può essere configurata in base alle esigenze specifiche del cliente: tipologia di prodotto, volume del contenitore, velocità desiderata, sistemi di sicurezza e automazione.

Questo approccio flessibile consente a ACR di rispondere in modo mirato alle richieste dei mercati nazionali e internazionali, mantenendo sempre standard qualitativi elevati.

L'attenzione per la **qualità costruttiva**, l'uso di componentistica di

primo livello e l'integrazione di tecnologie avanzate – come sistemi di dosaggio elettronico, controllo peso in linea e interfacce HMI intuitive – rendono le macchine ACR affidabili e semplici da utilizzare.

Ogni fase, dalla progettazione alla produzione, è seguita internamente, garantendo controllo totale sul prodotto finito.

ACR Srl non si limita a fornire macchinari, ma offre anche **un servizio completo di consulenza, installazione, formazione e assistenza tecnica** post-vendita. Questa attenzione al cliente ha per-

messo all'azienda di consolidare relazioni durature con partner e clienti in diversi settori, costruendo una reputazione solida basata su affidabilità, tempestività e competenza.

In un mercato sempre più orientato alla sostenibilità e all'efficienza produttiva, ACR Srl rappresenta una realtà capace di coniugare **innovazione tecnologica, artigianalità industriale e attenzione al cliente**, confermandosi come un punto di riferimento nel panorama del confezionamento industriale. 

www.acrparma.it



INTERPACK 2026, IL CONTO ALLA ROVESCIA È INIZIATO



Di Thomas Dohse
Direttore di interpack





interpack

PROCESSING & PACKAGING

Il mondo delle fiere non si ferma mai.

Tra eventi consolidati e nuovi progetti, interpack si conferma come punto di riferimento indiscusso per l'industria internazionale del packaging e del processing.

La prossima edizione è in programma a Düsseldorf dal 7 al 13 maggio 2026, e segna il ritorno, dopo tre anni, con numeri importanti e contenuti di altissimo livello.

Durante la nostra recente visita a Düsseldorf, abbiamo avuto l'opportunità di incontrare Thomas Dohse, direttore di interpack e una delle voci più autorevoli del panorama fieristico internazionale.

Con lui abbiamo approfondito ciò che sta accadendo dietro le quinte di uno degli eventi più attesi del settore.

Thomas, interpack è considerata l'evento per eccellenza nel mondo del packaging. Cosa dobbiamo aspettarci nel 2026?

Sonia, manca meno di un anno all'apertura dei padiglioni e posso già confermare: siamo completamente sold out.

Ogni metro quadrato è stato assegnato e ci stiamo preparando a vivere un'edizione ricchissima, con espositori da tutto il mondo, migliaia di visitatori e un'atmosfera internazionale che è parte integrante dell'identità di interpack.

Dopo tre anni, torniamo con tutta la nostra energia. Sarà, te lo assicuro, una fiera davvero unica.



A cura di **SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI**

Come sappiamo, interpack abbraccia un ampio spettro di attrezzature, tecnologie, linee produttive e materiali, oltre a presentare le principali tendenze del packaging. Quali saranno i temi portanti di questa edizione?

Abbiamo individuato tre grandi pilastri tematici che riflettono le attuali priorità del settore e i cambiamenti in atto.

Il primo è lo smart manufacturing: tutto ciò che riguarda l'intelligenza nei processi, l'automazione e la capacità dei macchinari di raccogliere e interpretare dati.

L'intelligenza artificiale sta facendo un ingresso deciso nel nostro settore.

Il secondo asse riguarda i materiali innovativi. Avremo almeno 1.000 espositori dedicati ai materiali per l'imballaggio e ci aspettiamo sviluppi importanti in termini di sostenibilità, prestazioni, leggerezza e riciclabilità.



Infine, il terzo tema è quello delle competenze del futuro: la crescente necessità di nuove figure professionali, nuove conoscenze e nuovi approcci. interpack sarà anche un luogo di confronto su questo fronte.

Non basta l'innovazione tecnologica: serve anche un cambiamento culturale.

C'è ancora tempo, ma le aspettative sono già alte. Che atmosfera si respira dietro le quinte?

C'è grande fermento. interpack non è una fiera come le altre.

Lo dico con convinzione: per molte aziende, è il luogo in cui si decide "come presentarsi al mondo".

Le scelte espositive vengono pianificate con mesi, a volte anni di anticipo: cosa mostrare, quali soluzioni evidenziare, che messaggio comunicare.

E vale anche per i visitatori. Chi viene a interpack non lo fa per caso, ma perché sa che qui può trovare vera innovazione, partnership internazionali e soluzioni concrete.

E per quanto riguarda i visitatori internazionali? Qual è la vostra strategia?

Abbiamo già avviato un programma globale strutturato.

Presto partirò per un tour attraverso diversi continenti con presentazioni ufficiali, per coinvolgere nuovi operatori e rafforzare i rapporti con chi ci segue da anni.

Invitiamo tutti a iniziare fin da subito a organizzarsi: voli, hotel, documenti.

interpack è un evento di grande rilevanza, e chi si prepara per tempo parte con un vantaggio concreto.

interpack 2026 si preannuncia come un'edizione ricca di contenuti, ma anche di responsabilità.

Avrà il compito di interpretare un settore in rapida evoluzione, sospeso tra esigenze industriali, progresso tecnologico e mutevoli aspettative del mercato.

In questo contesto, la fiera non sarà solo una vetrina, ma anche un punto di osservazione privilegiato per un settore in trasformazione.

Mentre i padiglioni prendono forma, l'agenda si definisce e il settore si prepara, interpack 2026 si distingue come molto più di una semplice fiera, sarà un momento cruciale per assistere all'evoluzione del settore, capire dove si sta dirigendo e misurarne il ritmo.

Segnatevi la data per interpack 2026 ed esplorate tutte le innovazioni che stanno rimodellando il futuro del packaging.

www.interpack.com





EMILOS: leader nella realizzazione di vibrovagli



I 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 difficoltosi, 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 corredata di sfere in gomma o anelli disintasanti, e telai portarete dotati di razze e piccolo motore pneumatico temporizzato.

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

I vibrovagli Emilos sono costruiti interamente in acciaio inossidabile AISI 304L (AISI 316 su richiesta) e possono essere dotati di una 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 sgrossanti e vibrovagli raffinatori, oltre a magneti automatici e manuali. 

www.emilos.eu



Megamark e Tosca: una partnership per promuovere sostenibilità ed efficienza

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

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

Imballaggi riutilizzabili Tosca: una svolta per Megamark

Con oltre 600 punti vendita in Puglia, Campania, Molise, Basilicata e Calabria, Megamark è l'8º 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



Sidel apre l'Aseptic Training Center ad Atlanta, negli Stati Uniti



Per rispondere alla crescente domanda di competenze specialistiche nel campo delle linee asettiche nelle Americhe, Sidel ha creato ad Atlanta un centro di formazione dedicato, inaugurato il 28 agosto 2025, con l'obiettivo di potenziare le competenze della forza lavoro, aumentare la produttività e consentire ai clienti di raggiungere i propri obiettivi.

La nuova struttura formativa è stata progettata per rafforzare le competenze dei tirocinanti nelle operazioni PET asettiche all'avanguardia, nella risoluzione dei problemi, nella manutenzione e nell'eccellenza operativa. Attraverso una formazione pratica su banchi tecnici che riproducono scenari e attrezzature di produzione reali, i tirocinanti acquisiscono esperienza quotidiana in un ambiente

controllato e immersivo, eliminando qualsiasi interruzione della produzione dal vivo.

Simulazione realistica e senza rischi

"Questo metodo migliora le competenze in materia di manutenzione asettica e operazioni, riducendo al tempo stesso la dipendenza dalla formazione sul posto di lavoro. I tirocinanti possono riprodurre le problematiche e ripetere le attività in totale sicurezza, secondo necessità, aumentando la fiducia e la produttività sul posto di lavoro", commenta Olivier Cocheril, VP Asset Performance & Digital Services, Sidel.

"Evitando l'uso di attrezzature reali, i clienti risparmiano sui costi ed eliminano i rischi, beneficiando al tempo stesso di una formazione personaliz-

zata su misura per tutti i livelli di esperienza e le sfide specifiche".

Il nuovo stabilimento Sidel offrirà programmi di formazione locali incentrati sulla lavorazione asettica, il funzionamento delle attrezzature, la manutenzione e le migliori pratiche per garantire la sicurezza e la qualità degli alimenti.

Fungerà inoltre da sito dimostrativo per le soluzioni di riempimento asettico di Sidel e da risorsa di supporto tecnico per i clienti.

Contenuti completi del corso sull'asetticità

Il nuovo centro di formazione offre una gamma completa di corsi sul sistema Aseptic Combi di Sidel, una soluzione sviluppata grazie alla vasta esperienza e alle innovazioni pionie-

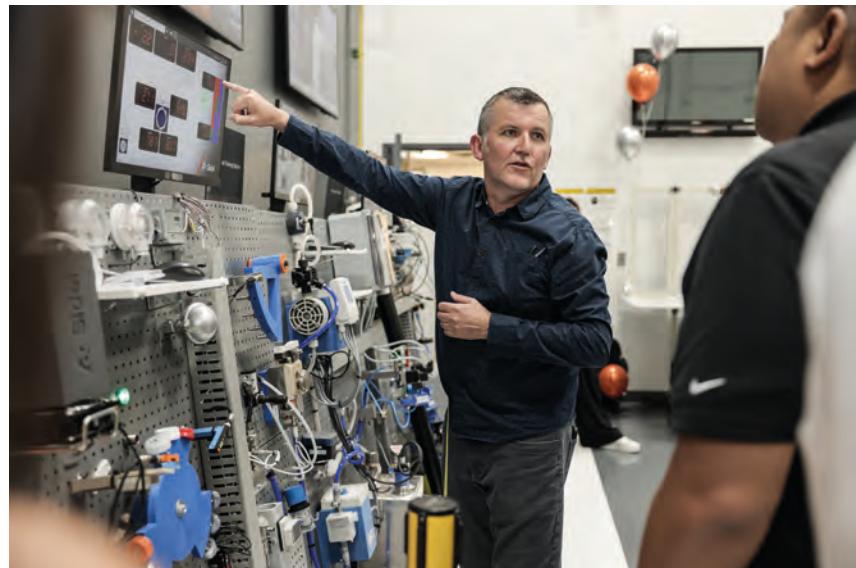
ristiche di Sidel nel campo del design del packaging, del soffiaggio e del riempimento di bevande delicate. I partecipanti potranno sperimentare una serie di scenari che simulano operazioni reali e guasti, preparandoli ad affrontare con sicurezza qualsiasi sfida.

I percorsi formativi sono strutturati con cura e prevedono moduli separati pensati appositamente per operatori e tecnici di manutenzione.

Tutti i corsi sono conformi alle normative FDA e OSHA, al fine di garantire il pieno rispetto degli standard di sicurezza e qualità del settore.

Formazione aseptica completamente personalizzata

I programmi di formazione sono personalizzati in base alle esigenze specifiche e al livello di competenza dei partecipanti, con una durata che varia da 2 a 15 giorni a seconda dei contenuti e delle competenze richieste. Erogati attraverso un approccio di apprendimento misto, che com-



bina lezioni in presenza tenute da esperti con moduli pratici e digitali, tutti i corsi presentano un equilibrio tra teoria e pratica del 30:70, coprendo le conoscenze di base insieme a simulazioni di casi reali.

I partecipanti completano valutazioni preliminari e finali, oltre a valutazioni pratiche, per monitorare i progressi e garantire risultati significativi.

Il centro integra e amplia l'offerta for-

mativa globale di Sidel in materia di asetticità, insieme alle altre sedi di formazione di Sidel in Cina, Francia e Italia.

Scoprite di più sull'Atlanta Aseptic Training Center di Sidel e su come ottenere questo tipo di supporto per la vostra azienda sul sito Internet di Sidel. 

www.sidel.com



FEDERMACCHINE: difficile 2024 per l'industria italiana del bene strumentale

Nel 2025 si torna in campo positivo

Nel 2024, l'industria italiana del bene strumentale ha visto calare tutti i principali indicatori economici. Il risultato complessivo esprime tutta la difficoltà che l'intero manifatturiero ha incontrato nel corso dell'anno passato. Archiviato il 2024, tra i peggiori degli ultimi anni, il 2025 dovrebbe virare al bello ma restando comunque ancora sottotono.

Questo è quanto emerge dai dati elaborati dal Gruppo Statistiche FEDERMACCHINE che saranno presentati, questo pomeriggio, in occasione della Assemblea Annuale della federazione. Accanto al presidente FEDERMACCHINE Bruno Bettelli, interviene la vicepresidente di CONFINDUSTRIA per l'Export e l'Attrazione degli Investimenti, Barbara Cimmino.

I consuntivi 2024

Nel 2024, il fatturato di settore si è attestato a 52,5 miliardi di euro, pari al 7,4% in meno rispetto al 2023.

Il calo è stato determinato principalmente dalla riduzione delle consegne dei costruttori italiani sul mercato domestico, penalizzate dal blocco dei consumi. Ma anche l'export ha accusato il colpo, sebbene limitando i danni.

In particolare, le esportazioni sono calate, del 4,2%, fermandosi a 36 miliardi.

Le consegne dei costruttori italiani sul mercato domestico hanno invece registrato un arretramento molto più pesante, fermandosi a 16,4 miliardi, il 13,7% in meno rispetto al dato del 2023.

Il consumo domestico ha subito un ridimensionamento ancora più importante, superando di poco i 26 miliardi di euro, il 14,3% in meno rispetto al risultato dell'anno precedente.

Anche le importazioni sono state fortemente penalizzate dal blocco della domanda interna, registrando un -15,2% pari a 9,8 miliardi di euro.

Le imprese italiane del settore hanno dimostrato, ancora una volta, di saper ben presidiare il mercato locale, come evidenziato dal dato import/consumo che si è attestato al 37,3%. Il rapporto export/fatturato è cresciuto, al 68,7%.

Le previsioni 2025

Il 2025 può essere considerato "solo" anno di inversione di tendenza (dal



meno del 2024 al più del 2025), non certo di rilancio perché gli incrementi sono decisamente contenuti.

Il fatturato crescerà, dell'1,6%, a 53,3 miliardi di euro. L'export, complice l'incertezza generalizzata del contesto internazionale, resterà stazionario a 36,3 miliardi (+0,6%).

Il consumo, in crescita del 2%, si attesterà a 26,7 miliardi. Di questo debole incremento se ne avvantaggeranno principalmente i costruttori italiani che vedranno crescere le loro consegne sul mercato domestico, del 3,7%, a 17 miliardi. L'import resterà debole riducendosi ulteriormente a 9,7 miliardi (-1%).

La destinazione geografica delle vendite nel 2024

Con riferimento alla distribuzione delle vendite, nel 2024, la quota di fatturato realizzata in Italia si è attestata al 31,3%. Il 36,3% del totale è stato destinato agli altri paesi dell'Europa. L'area europea assorbe quindi il 68% del fatturato italiano di comparto. Segue l'export nelle Americhe (16,6%) e in Asia (11,8%).



Nel 2024, l'export italiano è calato in tutti i principali mercati ad esclusione di Spagna e India. Principali aree di destinazione sono risultati: Stati Uniti (5 miliardi di euro, -0,1%); Germania (3,6 miliardi, -8,5%); Francia (2,5 miliardi, -5,2%); Cina (1,6 miliardi, -12,7%); Spagna (1,5 miliardi, +3%).

Bruno Bettelli, presidente FEDERMACCHINE, ha così commentato: "nonostante la discesa piuttosto ripida, il fatturato 2024 è comunque rimasto

su livelli alti, anche in virtù dell'exploit degli anni precedenti. Il 2025 si prospetta con segno positivo grazie al leggero recupero dell'attività dei costruttori italiani sul mercato domestico e grazie alla sostanziale tenuta dell'export".

"La guerra commerciale sta creando notevoli problemi a tutti gli operatori del mondo manifatturiero. Per noi costruttori di machinery gli Stati Uniti rappresentano il primo mercato di





esportazione. Un bel risultato che rischia di essere purtroppo ridimensionato dalla decisione di imporre dazi troppo elevati. E questo è il primo effetto anche se probabilmente non il peggiore. Infatti - ha continuato Bruno Bettelli - riteniamo che il presidente Trump ci penserà bene prima di fissare aliquote troppo alte su prodotti di cui ha estremo bisogno, e i macchinari italiani sono tra questi poiché la produzione interna non è in grado di coprire le esigenze della domanda locale e poiché la nostra offerta è da sempre molto apprezzata".

"Ciò che invece ci preoccupa maggiormente è il clima di incertezza alimentato dai suoi continui annunci. Questa instabilità rischia di creare un vero e proprio blocco della domanda; alcuni imprenditori lo stanno già rilevando. Il rischio è che in attesa di conoscere il punto effettivo di caduta, tra continui annunci, rilanci e smentite, le imprese smettano di investire".

"Confidiamo quindi nella capacità di dialogo delle autorità di Bruxelles nel ricondurre Trump ad una negoziazione ragionevole ma dobbiamo sapere che non possiamo più prescindere da un piano alternativo nel caso in cui il dialogo non porti ai risultati sperati. Penso agli accordi di libero scambio, sul modello di quello tra UE e MERCOSUR".

"Nel frattempo, il mondo delle imprese non sta certo a guardare. Ed è per tale ragione - ha aggiunto Bruno Bettelli - che FEDERMACCHINE ha realizzato, insieme a CONFINDUSTRIA, la seconda edizione del Rapporto Ingenium da cui emerge che vi sono 8 miliardi di export potenziale a disposizione delle imprese italiane. Da qui dobbiamo partire lavorando sul coinvolgimento di tutti gli attori del sistema paese, dal MAECl a ICE, Sace e Simest, per poter essere sempre più efficaci nella penetrazione nei mercati di interesse, ma dobbiamo intensificare i nostri sforzi anche su, study tour e missioni".

"Dopo quella realizzata qualche mese fa, torneremo in Messico nel mese di ottobre, sempre insieme a CONFINDUSTRIA per presentare il Rapporto Ingenium, consapevoli di quando il paese possa essere interessante per l'industria italiana di comparto".

"Sul fronte interno - ha concluso Bruno Bettelli - il 2025 coincide con la chiusura dell'operatività dei provvedimenti 4.0 e 5.0 che hanno sostenuto la domanda interna di nuove tecnologie. Chiediamo quindi alle autorità di governo di ragionare da subito alla definizione di un piano di politica industriale che accompagni l'industria manifatturiera italiana dal 2026 in avanti".

L'assemblea coincide con il rinnovo delle cariche associative che avverrà durante la sessione privata prevista nel tardo pomeriggio. 

www.federmacchine.it

FEDERMACCHINE

MartinoRossi al cuore dell'innovazione sostenibile in agricoltura

in Agrifuture partnership in corso con Gruppo Amadori e Galbusera su due progetti sperimentali

L'hub di ricerca MartinoRossi si conferma un laboratorio all'avanguardia per sviluppare soluzioni replicabili su larga scala a beneficio dell'intera filiera agroalimentare

Agrifuture, l'azienda agricola sperimentale di **MartinoRossi SpA** interamente dedicata alla ricerca e al test in campo di tecniche agronomiche e soluzioni innovative finalizzate a una agricoltura sostenibile di alta qualità, si conferma sede di importanti progetti

condivisi con partner dell'industria alimentare. In alcune porzioni dei 30 ettari di Agrifuture situati a ridosso della sede centrale di MartinoRossi a Malagnino, infatti, sono in corso sperimentazioni di tecniche di precision farming, agricoltura rigenerativa e agricoltura consociativa condotte per conto e in

stretta collaborazione con nomi eccellenti dell'agroalimentare nazionale come Gruppo Amadori e Galbusera, che riconfermano così nuovamente il concreto impegno in ambito di sostenibilità, diretto a contribuire alla creazione di modelli agricoli più resilienti, efficienti e rispettosi dell'ambiente.



AGRIFUTURE
by MartinoRossi SpA



PROGETTO IN PARTNERSHIP CON

Galbusera

Coltura	Obiettivo
Mais Bianco	Riduzione dell'uso dei fertilizzanti, Carbon e Water Footprint, applicazione di biostimolanti

PROGETTO IN PARTNERSHIP CON GRUPPO **Amadori**

THE ITALIAN PROTEIN COMPANY

Coltura	Obiettivo
Mais Giallo Vitreo e Pisello Giallo, in consociazione "Corridoio Solare"	Applicazione di tecniche di agricoltura rigenerativa, subirrigazione Underdrift, riduzione di acqua e fertilizzanti

PROGETTO IN PARTNERSHIP CON UNIMI

Obiettivo
Sviluppo di un modello AI per la gestione automatizzata dell'irrigazione

AREA SCREENING

Descrizione
Spazio di saggio varietale, Biostimolanti e Nuove Tecnologie

Gruppo Amadori

MartinoRossi, fornitore del Gruppo Amadori con materie prime e ingredienti destinati alla produzione della linea di prodotti finiti plant-based, sta portando avanti un progetto sperimentale in uno dei campi di Agrifuture, in collaborazione con l'azienda romagnola. L'attività si concentra sulla consociazione culturale e sulla tecnica di precision farming, con l'obiettivo di applicare pratiche agricole rigenerative e ridurre l'uso di acqua e fertilizzanti. Il progetto si basa sulla consociazione del mais vitreo con leguminose, coltivate in file alternate secondo lo schema del "corridoio solare". Questa tecnica mira a trarre vantaggio dalla naturale complementarietà tra le colture: il mais, che ha un elevato fabbisogno di azoto, può trarre beneficio dalla presenza delle leguminose, che grazie a batteri del genere *Rhizobium* fissano l'azoto atmosferico direttamente nel terreno, riducendo l'impiego di fertilizzanti sintetici. Le leguminose, a loro volta, ricevono un vantaggio dall'ombreggiamento fornito dallo sviluppo verticale del mais, che può proteggerle dalle alte temperature favorendone lo sviluppo.

Il campo è suddiviso in due parcelli con differenti combinazioni: una

Colture trattate:

Mais Giallo Vitreo e Cannellino, Mais Giallo Vitreo e Pisello Giallo

Obiettivo:

- Applicazione di tecniche di agricoltura rigenerativa
- Applicazione della subirrigazione Underdrip
- Riduzione di acqua e fertilizzanti utilizzati

Tecniche di coltivazione utilizzate:

in consociazione tramite "Corridoio Solare"

con fagiolo cannellino, l'altra con pisello giallo, una leguminosa scelta in funzione delle esigenze del Gruppo Amadori, che la impiegherà nello sviluppo dei propri prodotti plant-based. Per questa seconda parcella, MartinoRossi ha selezionato una varietà particolarmente tollerante al caldo, con l'obiettivo di verificare in condizioni reali se il mais possa contribuire a mitigare lo stress termico della leguminosa durante i periodi più caldi. Il progetto si propone dunque di verificare in che misura la consociazione sia in grado di rendere più sostenibile la produzione di mais riducendo l'utilizzo di concimi chimici e di acqua. A supporto di questo obiettivo, vengono applicate anche tecniche di sub-irrigazione di precisione e la somministrazione di bioinduttori per via radicale, entrambe realizzate attraverso il sistema Underdrip®.

*"Abbiamo aderito con entusiasmo a questo progetto" – commenta **Tommaso Chiappa, Direttore Consumer Marketing Amadori**. "La scelta di collaborare con MartinoRossi per la fornitura delle proteine vegetali destinate alla nostra linea plant-based è motivata principalmente dalla profonda attenzione che l'azienda dedica alla ricerca e sviluppo, anche sul campo, alla sostenibilità e alla gestione integrata della propria filiera, dalla coltivazione alla raccolta e produzione. L'adozione di una filiera 100% italiana per le proteine vegetali nella nostra gamma Veggy, introdotta da pochi mesi, ha rappresentato un tassello cruciale della strategia di sviluppo della linea. Questa scelta continua a giocare un ruolo fondamentale nell'affermare il Gruppo Amadori come la Protein Company Italiana più sostenibile e innovativa."*



Galbusera

MartinoRossi, punto di riferimento dell'industria alimentare nella fornitura di farine, granelle e ingredienti funzionali senza glutine, allergeni e OGM da cereali e legumi coltivati in filiera controllata, ha avviato insieme a **Galbusera** un progetto di studio volto a misurare la produttività del mais bianco coltivato con apporti minimi sia di concimi azotati sia di acqua.

La sperimentazione ha avuto inizio a metà maggio con la semina del mais su un campo gestito in agricoltura conservativa dove ERSASF Lombardia monitora nell'evolversi nel tempo la quantità di sostanza organica.

La porzione seminata, inoltre, è servita dal sistema di sub-irrigazione di precisione Underdrip®, che rilascia quantità ottimizzate di acqua e bioinduttori a diretto contatto con l'apparato radicale, evitando in questo modo gli sprechi d'acqua per evaporazione e riducendo i prelievi di risorsa idrica. MartinoRossi, nell'ambito di questa sperimentazione, ha utilizzato droni per somministrare biostimolanti fogliari, ovverosia microrganismi che entrano in simbiosi con le colture fa-

Colture trattate:

Mais Bianco

Obiettivo:

- Riduzione dell'utilizzo di fertilizzanti
- Riduzione Carbon e Water Footprint
- Utilizzo dei nostri biostimolanti per migliorare e rafforzare la crescita e la resistenza della pianta

Tecniche di coltivazione utilizzate:

- Somministrazione dei biostimolanti alla pianta tramite utilizzo dei droni
- Utilizzo della subirrigazione Underdrip®

vorendone lo sviluppo radicale e la capacità di assunzione di nutrienti. L'impiego dei droni da un lato ha migliorato la qualità della nebulizzazione grazie alla forte turbolenza generata dalle eliche; dall'altro, i limiti di carico dei droni hanno condotto a sperimentare, con esito positivo, l'efficacia di un quantitativo sensibilmente inferiore (circa il 70% in meno) di soluzione irrorata.

Inoltre, sempre allo scopo di utilizzare solo l'acqua necessaria, MartinoRossi sta testando in campo da qualche anno delle particolari microsonde, che monitorano sia la temperatura sia il flusso della linfa all'interno della pianta, rilevando in tempo reale eventuali situazioni di stress idrico.

"Per noi di Galbusera questa sperimentazione è un esempio concreto di come qualità eccellente, innovazione e sostenibilità possano intrecciarsi in un progetto condiviso lungo tutta la filiera" – ha dichiarato **Giovanna Solito, Direttore Marketing di Galbusera** – *"Con MartinoRossi stiamo lavorando sul mais bianco, uno degli ingredienti dei nostri biscotti senza glutine, contribuendo a ridurre i fertilizzanti, consumi idrici ed emissioni. È un modello virtuoso, che ci vede non solo come acquirenti ma come parte attiva di una filiera che genera impatto reale".*

Altri progetti in corso

Parallelamente alle sperimentazioni in partnership con Galbusera e Amadori, MartinoRossi sta conducendo presso Agrifuture altri progetti in collaborazione con Campi d'Italia, Underdrip, Università Cattolica del Sacro Cuore, Università degli Studi di Milano, LILAS4SOILD (relativamente al Carbon Farming) ed ERSASF. In particolare, con UNIMI è in corso lo sviluppo di un modello AI per la gestione automatizzata dell'irrigazione. 

www.martinorossispa.it





L'automazione intelligente per l'agroalimentare: sensori connessi e processi ottimizzati

Nel settore agroalimentare, garantire qualità, igiene e tracciabilità non è più solo una scelta, ma una necessità imposta da normative sempre più stringenti e da un mercato esigente. In questo scenario, l'automazione intelligente diventa uno strumento decisivo per migliorare i processi e assicurare la conformità degli impianti. Ifm electronic, da oltre cinquant'anni punto di riferimento nella sensoristica industriale, offre oggi soluzioni complete su misura per l'industria alimentare, combinando dispositivi di campo evoluti con software di gestione dei dati in ottica IIoT.

Alla base di questa proposta c'è un ecosistema tecnologico che integra sensori igienici di ultima generazione, comunicazione IO-Link e la piatta-

forma software moneo di ifm. Grazie a questa combinazione, è possibile raccogliere e interpretare i dati in tempo reale, ottimizzando la produzione e riducendo gli sprechi, nel rispetto delle normative del settore.

Un solo sensore, più valori per una visione completa del processo

Il sensore di flusso magnetico-induttivo SM Foodmag rappresenta una soluzione evoluta per il settore alimentare, in grado di rilevare fino a quattro variabili fondamentali in un'unica installazione: portata istantanea, volume totale, direzione del flusso e presenza del fluido (funzione di tubo vuoto). In aggiunta, grazie alla comunicazione IO-Link, il dispositivo trasmette in tempo reale anche dati di conducibilità

e temperatura, offrendo così una panoramica ancora più dettagliata delle condizioni operative. L'accesso a questi valori, comprese le cosiddette "variabili secondarie", consente all'utente di individuare tendenze, effettuare confronti e ottimizzare i parametri di processo in modo più rapido e consapevole. Il design igienico in acciaio inox 316L e le certificazioni EHEDG, 3A, FDA ed EC1935/2004 ne fanno la scelta ideale per le applicazioni più sensibili dell'industria agroalimentare, dai processi CIP/SIP alla gestione di liquidi condutti nei settori lattiero-caseario e beverage.

Affidabilità continua grazie all'autoverifica della temperatura

Altro elemento chiave è rappresenta-

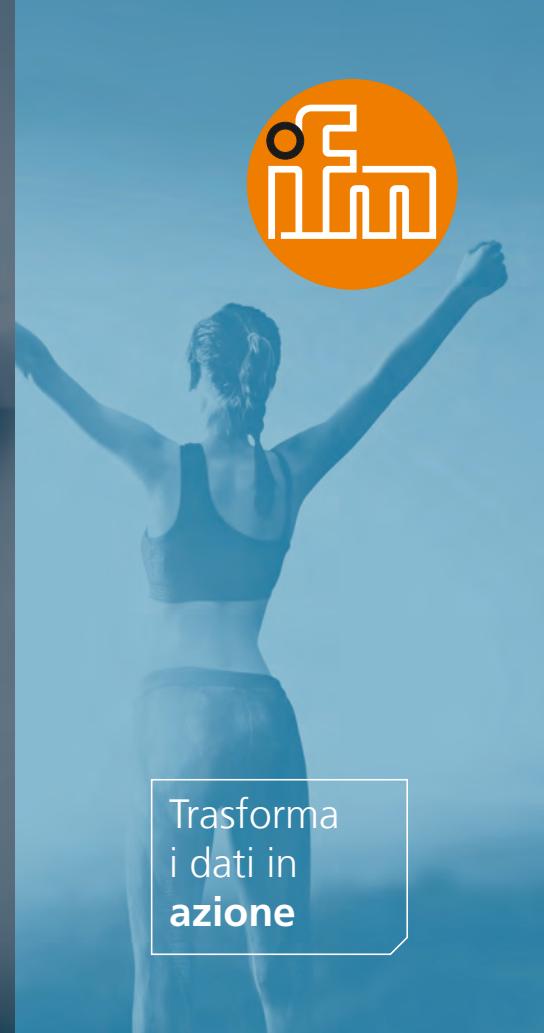




Connetti i dati di fabbrica



Dai valore ai tuoi dati



Trasforma i dati in azione

Sfrutta tutto il potenziale dei tuoi dati

Vuoi massimizzare l'efficienza dei tuoi impianti con un uso intelligente dei dati?

Con le nostre soluzioni complete e scalabili, dal sensore al cloud, la digitalizzazione diventa semplice, veloce e su misura, senza costosi consulenti né lunghe fasi di test.

Ti guidiamo passo dopo passo fino al traguardo.

Inizia subito!



Scopri le soluzioni IIoT complete di ifm



Aumenta la disponibilità delle macchine

Evita fermi macchina imprevisti: prevedi i guasti!



Assicura la qualità dei processi

Migliora le prestazioni: monitora e rileva le deviazioni in tempo reale!



Ottimizza i consumi energetici

Riduci i costi: traccia i consumi energetici macchina per macchina!

SAREMO PRESENTI A

CIBUSTEC FORUM

28-29 OTTOBRE 2025
FIERE DI PARMA

ifm.com sensors. software. solutions.



to dal sensore di temperatura TCC, progettato per applicazioni critiche dove è essenziale mantenere il controllo termico costante, come nei trattamenti termici e nella pastORIZZAZIONE. Il TCC si distingue per la sua capacità di autoverifica in continuo, rilevando automaticamente eventuali deviazioni e segnalando la necessità di ricalibrazione, senza interrompere il processo produttivo. Anche in questo caso, il design igienico e le certificazioni di settore ne fanno una soluzione ideale per ambienti regolati da severi standard qualitativi.

Pressione sotto controllo, visibilità immediata

Per il monitoraggio della pressione di processo, ifm propone la nuova generazione del manometro elettronico PG, una soluzione che unisce affidabilità, leggibilità immediata e piena integrazione digitale. Il display LED a 360 gradi, con codifica a colori, consente una lettura visiva semplice anche da lontano, mentre IO-Link garantisce accesso completo ai dati di misura e diagnostica, permettendo una gestione più dinamica ed efficace della produzione.

Misure affidabili anche con liquidi trasparenti

Infine, per le applicazioni in cui è necessario monitorare liquidi trasparenti con estrema precisione, come nel caso di acqua o soluzioni di lavaggio, il sensore ultrasonico SU PureSo-

nic rappresenta un'opzione all'avanguardia. La tecnologia ad ultrasuoni, combinata con un design completamente igienico, assicura misure affidabili anche in condizioni difficili, senza la presenza di parti in movimento soggette a usura.

Trasformare il dato in informazione di valore per la produzione

Tutti questi sensori dialogano in modo nativo con moneo, il software IIoT sviluppato da ifm per rendere i dati di campo facilmente accessibili, analizzabili e utili a livello operativo e gestionale. Moneo consente di visualizzare le condizioni di processo in tempo reale, impostare soglie di allarme, ricevere notifiche e creare report avanzati, aprendo la strada a una manutenzione predittiva davvero efficace. In un contesto dove la tracciabilità, la sicurezza e l'efficienza sono

fattori critici, poter contare su un sistema integrato e modulare come quello proposto da ifm rappresenta un vantaggio competitivo concreto.

Con un'offerta che unisce robustezza, intelligenza e conformità igienica, ifm si conferma un partner strategico per le aziende del settore agroalimentare che vogliono affrontare la trasformazione digitale in modo consapevole, con tecnologie affidabili e una visione orientata al futuro. 

www.ifm.com





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

+39 (0)30 6830758



Protezione contro costosi richiami di prodotti

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

L'uso dei sistemi di ispezione a raggi X nell'industria alimentare è aumentato notevolmente negli ultimi anni. Questi sistemi si sono dimostrati un valido investimento per la sicurezza, l'integrità e la qualità dei prodotti.

Minebea Intec, produttore leader a livello mondiale di tecnologie per la pesatura e l'ispezione industriale, offre sistemi innovativi a raggi X per garantire i più elevati standard di sicurezza e qualità nella produzione

Minebea
intec

The true measure



alimentare. Tra il ritmico fruscio delle macchine, il tintinnio delle confezioni e l'aroma stuzzicante delle prelibatezze appena prodotte, i sistemi di ispezione a raggi X occupano un posto importante in molti stabilimenti di produzione in tutto il mondo.

I sistemi di ispezione a raggi X non solo riconoscono i prodotti contaminati da metallo, vetro, gomma, pietre, parti in plastica o schegge d'osso, ma consentono anche di effettuare controlli di qualità in linea come la determinazione del peso, il



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

Image credit: Minebea Intec



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

Image credit: Minebea Intec



conteggio dei componenti, l'individuazione di prodotti mancanti o difettosi, il controllo del livello di riempimento e la verifica dell'integrità del prodotto. Nell'ambito del concetto HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points), contribuiscono a soddisfare le crescenti esigenze dei consumatori e delle autorità e a proteggere le aziende produttrici da richiami di prodotti costosi e dannosi per il marchio.

Ispezione a raggi X: come funziona?

Le macchine a raggi X nell'industria alimentare funzionano più o meno come le macchine a raggi X negli aeroporti che controllano i bagagli per motivi di sicurezza. Il prodotto scorre su un nastro trasportatore a velocità costante attraverso il fascio di raggi X. Mentre il prodotto continua a muoversi, viene generata una nuova linea di immagine a intervalli regolari (ad esempio, ogni 0,8 mm). Una volta che il prodotto è stato completamente registrato, l'immagine in scala di grigi generata viene analizzata e ispezionata alla ricerca di oggetti estranei. "I sistemi di ispezione a raggi X riconoscono i prodotti contaminati perché i corpi estranei, come i metalli, assorbono i raggi X più del prodotto alimentare vero e proprio", afferma Liang Mengqi, Global Product Manager di Minebea Intec. Pertanto, il successo del rilevamento dei corpi estranei dipende dalla loro densità". Ad esempio, la macchina a raggi X di Minebea Intec è in grado di rilevare un filo metallico di 2 mm all'interno di uno yogurt, dove il metal detector tradizionale non ha alcuna possibilità. Perché il metal detector si fermerebbe a causa del foglio di alluminio della confezione dello yogurt.

Come si sceglie il sistema a raggi X più adatto?

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



Sono possibili soluzioni multilinea per un massimo di 8 linee con un unico sistema di ispezione.

Image credit: Minebea Intec



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

Image credit: Minebea Intec



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

I sistemi con generatore di raggi X montato lateralmente, in cui il fascio di raggi X raggiunge il nastro trasportatore dal lato, sono spesso utilizzati per i prodotti in posizione verticale, come ad esempio i vasetti di alimenti per bambini. Anche in questo caso, il prodotto deve essere allineato in modo da passare il sistema di rilevazione con il lato verticale rivolto verso il fascio di raggi X. Il Dymond S, ad esempio, come sistema di ispezione a proiezione laterale, combina un'elevata sensibilità di rilevamento con un basso consumo energetico. L'unità è disponibile come opzione con layout chiacane. Ideale per quelle situazioni in cui lo spazio disponibile è molto limitato. Dymond D è un sistema di ispezione a raggi X a doppio raggio che produce due immagini a raggi X con un angolo di 90°. Che si tratti di lattine, Tetra Pak o barattoli di vetro, l'ispezione su più lati garantisce la massima sicurezza e apre ai produttori numerose possibilità di progettazione dei prodotti.

Modelli speciali di ispezione a raggi X

Minebea Intec ha recentemente lanciato il sistema di ispezione a raggi X Dypipe per prodotti liquidi e viscosi. "Dypipe è dotato di un innovativo sistema di inserimento dei tester che

consente di ispezionarli durante il funzionamento", spiega Liang Mengqi. "Questo significa che le aziende produttrici possono essere sicure in ogni momento che i loro processi produttivi si svolgono in modo regolare e sicuro". Per soddisfare gli elevati requisiti igienici delle applicazioni sulla carne, Dypipe è dotato di un separatore di facile apertura, sviluppato appositamente per questo scopo. Questo sistema garantisce risultati eccellenti e dà la certezza di produrre alimenti di alta qualità.

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

o cereali: un separatore multisegmento opzionale con quattro segmenti garantisce inoltre l'eliminazione mirata ed economica dei corpi estranei dal flusso di prodotti.

Tutto da un'unica fonte

I sofisticati sistemi di ispezione a raggi X che ottimizzano le linee di produzione sono solo una parte dell'ampio portafoglio prodotti di Minebea Intec. Che si tratti di selezionatrici ponderali con funzione ad alta velocità, robuste celle di carico per la pesatura di serbatoi o silo, bilance industriali di alta precisione o soluzioni software intuitive: Minebea Intec supporta i suoi clienti durante l'intera fase di progetto con soluzioni personalizzate. In modo che il cibo appena prodotto dei clienti non solo abbia un buon profumo, ma possa anche essere consumato senza esitazioni. 

Visita:

www.minebea-intec.com/it



Il sistema di ispezione a raggi X Dylight è perfetto per ispezionare prodotti di piccole dimensioni come snack, barrette energetiche e dolciumi.
Image credit: Minebea Intec

Proteggi ciò che conta.

» Sicurezza alimentare
in qualsiasi forma!



Trovate la vostra
soluzione!

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

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

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



CSB Image Meater per la classificazione delle carcasse suine.

Unico strumento automatico approvato in Italia.

CSB-System è lieta di comunicare che dal 1° febbraio 2025 il CSB Image Meater, con la sua nuova formula, può essere utilizzato in Italia come da Decisione di Esecuzione della Commissione UE del 22 gennaio 2025, Gazzetta Ufficiale 2025/122. Al momento è l'unico strumento automatico approvato in Italia: affidabile, pratico e veloce.

L'importanza della classificazione

Classificare le carcasse, ovvero determinare il loro valore commerciale a partire dalla qualità e dal loro peso netto dopo la macellazione, è un requisito legale in parecchi paesi, che ha il fine di evitare controversie tra gli allevatori e i macelli. Serve però an-

che a monitorare la qualità ed ottimizzare il sezionamento e la resa della carcassa in base alla previsione del peso del taglio principale e della massa magra. Molti macelli oggi si affidano alle "sonde ottiche" perché sono semplici da usare e relativamente poco costose. L'accuratezza della misurazione dipende però molto dal buon posizionamento della son-



CSB-SYSTEM

da e dall'inclinazione di inserimento ed esiste il rischio di contaminazione incrociata. Questi limiti si superano con il CSB Image Meater che effettua la classificazione automaticamente senza il supporto di personale, con una velocità di classificazione fino a 1.300 suini all'ora, in maniera non invasiva e con standard igienici avanzati.

Punti di misurazione per la determinazione della classe e del valore commerciale

Spessore grasso

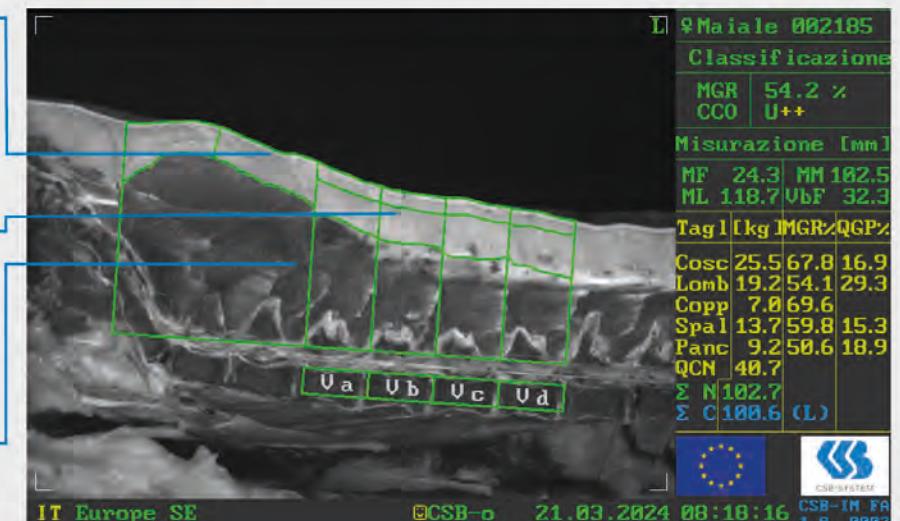
Lo spessore grasso, compresa la cotenna, viene misurato sulla superficie della mezzana sopra il musculus gluteus medius e le 4 vertebre adiacenti.

Tessuto grasso

Il grasso è istologicamente diviso in uno strato di grasso esterno e uno interno da un setto simile al tessuto connettivo e viene misurato separatamente.

Spessore magro

Lo spessore magro viene determinato come distanza dello strato di grasso rispetto al margine superiore (dorsale) del canale vertebrale.





Il mio ERP. Così ho tutto sotto controllo.

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

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





Il valore aggiunto del CSB-Image Meater

La tecnologia del CSB Image Meater registra ed analizza l'immagine della sezione trasversale nella zona lombare della carcassa ed è in grado di misurare le principali sezioni trasversali di muscoli, grasso e ossa.

Queste misurazioni, sedici in tutto, sono utilizzate per stimare la percentuale totale di massa magra della carcassa e dei tagli principali, nonché peso, spessore del grasso e rapporto tra stato di grasso interno ed esterno. Da qui una determinazione precisa della classe e del valore commerciale.

Con una procedura consolidata, CSB Image Meater misura ulteriori aree identificate nella regione lombare per derivare il valore commerciale di tutti i tagli nobili (coscia, spalla, pancia e lombo) e ottenere la massima resa dalla carcassa suina. Ulteriori criteri qualità, come ad esempio la forma della coscia vengono indicati in modo specifico.

Il CSB-Image-Meater è in grado di valutare una carcassa anche a freddo dopo l'uscita dalla linea di refrigerazione nella linea di macellazione, o anche in un altro punto di ricezione delle carcasse refrigerate.

Integrazione e condivisione dei dati

Il CSB Image Meater si può integrare senza grandi stravolgimenti direttamente nel processo di macellazione ed è sufficiente uno spazio di circa 2

× 2 m. È stato progettato e realizzato come dispositivo autonomo, in grado di funzionare stand alone senza l'ERP CSB-System . 

Visita: www.csb.com



- Monitor industriale touchscreen
- PC in alloggiamento impermeabile
- Due fotocamere disponibili
- Una luce a destra e una a sinistra
- Guide di posizionamento carcassa - per gancio doppio

“ CONTROLLO QUALITÀ IN LINEA: QUANDO LA TECNOLOGIA PROTEGGE IL VALORE DEL PRODOTTO ”

Il controllo qualità non è più un passaggio finale, ma un elemento strategico dell'industria alimentare. Grazie alle nuove tecnologie, le verifiche diventano continue e in tempo reale, garantendo sicurezza, efficienza e competitività.



by
**SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI**

In un mercato dove l'uniformità e la sicurezza del prodotto sono imprescindibili, il controllo qualità in linea è diventato un alleato strategico per l'industria alimentare. Non si tratta più soltanto di una verifica a fine produzione, ma di un'attività distribuita lungo tutto il processo, capace di intervenire in tempo reale per correggere deviazioni, prevenire sprechi e garantire la conformità con gli standard normativi e commerciali.

Le tecnologie a supporto del controllo qualità hanno fatto passi da gigante, diventando sempre più precise, veloci e capaci di integrarsi in modo non invasivo nei flussi produttivi. Sistemi di visione artificiale, spettrometri, sensori ottici e a infrarossi lavorano oggi in sinergia per analizzare forme, colori, consistenze e composizione dei prodotti. Il grande vantaggio è la capacità di operare in tempo reale, fornendo informazioni immediate che permettono di intervenire senza dover interrompere la produzione.

Nei processi alimentari, ogni fase può nascondere una variabile critica. La dosatura errata di un ingrediente, una variazione di temperatura, un'errata



emulsione possono compromettere l'intero lotto. I sistemi di controllo qualità avanzato permettono di intercettare questi segnali deboli molto prima che si trasformino in difetti visibili o in non conformità. Questo consente non solo di salvaguardare il prodotto, ma anche di ottimizzare l'impiego delle risorse, riducendo rilavorazioni, scarti e sprechi.

Non va dimenticato il ruolo centrale che la qualità gioca nella percezione del consumatore. Uniformità visiva, consistenza, profilo organolettico costante: sono tutti elementi che contribuiscono alla fidelizzazione e che devono essere monitorati con estrema attenzione. Le nuove tecnologie consentono di definire parametri di riferimento molto precisi e di effettuare controlli continui anche su grandi volumi di produzione, mantenendo elevata la coerenza tra un lotto e l'altro.

Un ulteriore sviluppo riguarda l'integrazione dei dati di controllo qualità con i sistemi gestionali aziendali. Le informazioni raccolte in linea alimentano cruscotti dinamici



che consentono di avere sotto controllo l'intera produzione, individuare trend, programmare interventi e, soprattutto, dimostrare la conformità in caso di audit o richieste documentali. In questo modo, il controllo qualità smette di essere un'attività a sé stante e diventa parte integrante della strategia produttiva, capace di generare valore a lungo termine.

Il rafforzamento del controllo qualità nei processi alimentari risponde anche a una logica di maggiore trasparenza verso il mercato.

Le aziende che investono in queste tecnologie possono dimostrare con dati alla mano il rispetto delle normative e la capacità di mantenere standard elevati nel tempo. In un contesto dove le certificazioni, la tracciabilità e la sicurezza sono fattori decisivi per accedere ai mercati internazionali, disporre di sistemi avanzati diventa un elemento competitivo.

Il controllo qualità non è più solo un filtro finale, ma un pilastro su cui costruire un processo produttivo solido, efficiente e in grado di valorizzare pienamente il potenziale di ogni singola materia prima. È lì, nel cuore della linea, che si gioca ogni giorno la partita più importante: quella tra l'errore evitato e il valore salvaguardato.





Industrial Auctions

WWW.INDUSTRIAL-AUCTIONS.COM



Asta online di macchinari per la lavorazione di ortaggi per conto di Maasoever a Waspik (NL)







maasoever
Your partner in fresh frozen solutions

Asta online di macchinari per l'industria della panificazione per conto di Hert sp. z o.o. a Varsavia (PL)







HERT
Wiemy Jak.

Asta online di macchinari e attrezzature per cessata attività di Karl Kemper Convenience GmbH per conto di Progressu GmbH a Borken (DE)







KARL KEMPER

Fai un'offerta e godrai di questi vantaggi:

- ✓ Soldi risparmiati
- ✓ Offerta esclusiva
- ✓ Disponibilità immediata
- ✓ Supporto incluso
- ✓ Opzione sostenibile
- ✓ Un team specializzato

Industrial Auctions è il tuo partner per l'acquisto e vendita di siti produttivi, linee di produzione e macchinari.

Noi gestiamo aste in tutta Europa e facilitiamo le vendite nel mondo attraverso la nostra piattaforma di aste professionali online:

www.Industrial-Auctions.com

SCANSIONA QUI

Per vedere tutte le aste



D.C.M.: innovazione e robotica per un'industria più sicura ed efficiente

La robotica industriale è diventata un protagonista fondamentale nell'industria moderna, portando a una vera e propria trasformazione nelle fabbriche. Questo cambiamento è particolarmente visibile nei settori del Food & Beverage e farmaceutico, dove la domanda di soluzioni innovative e sicure è in continua crescita. D.C.M., attraverso l'esperienza consolidata e la dedizione verso l'eccellenza, ha risposto a questa necessità con soluzioni all'avanguardia, che combinano robotica e automazione per ottimizzare i processi di produzione, aumentando l'efficienza e garantendo elevati standard di sicurezza.

L'importanza della sicurezza e dell'igiene nella produzione alimentare

Nel settore Food & Beverage, la sicu-

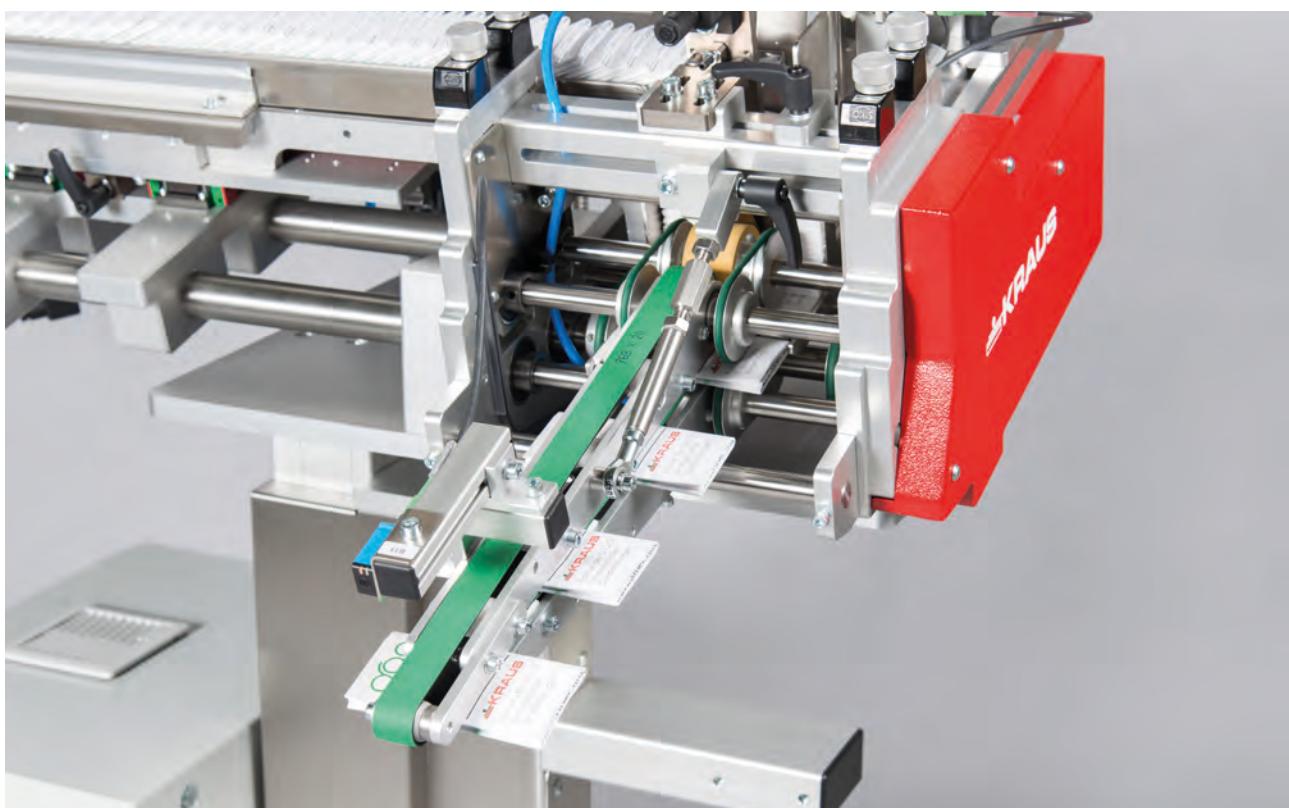
rezza alimentare è una priorità assoluta. La progettazione igienica delle macchine e degli impianti, in particolare per il packaging primario, gioca un ruolo cruciale nella protezione dei prodotti alimentari. Alessandro Casiraghi, Presidente di D.C.M., sottolinea come la corretta progettazione dei macchinari sia fondamentale per evitare il deposito di residui di prodotto e detergenti. «I nostri interlocutori, che spaziano dal caffè al cioccolato fino al bakery, richiedono standard igienici elevati. Per questo motivo, la facilità di pulizia dei materiali e delle superfici è essenziale».

Le soluzioni robotiche *Hygienic Design* proposte da D.C.M., a marchio **autonox Robotics**, sono progettate per rispettare i più rigorosi protocolli di sicurezza e igiene, grazie all'utilizzo di materiali food-compliant

e alla protezione fino a IP69K. Questi robot sono dotati di un sistema di pulizia avanzato, con idropulitrici in grado di raggiungere una pressione di 28 bar, per garantire una pulizia rapida ed efficiente anche nelle condizioni più difficili.

L'offerta di D.C.M. non si limita solo al packaging primario. La gamma di robot industriali a marchio autonox Robotics comprende modelli altamente performanti, come i Duopodi, i Delta da 3 a 5 assi, gli Antropomorfi e gli Scara, che rispondono alle esigenze di diverse fasi del processo produttivo.

Un aspetto particolarmente apprezzato dai clienti è l'indipendenza del controllore. «I nostri clienti sono liberi di scegliere il controllore che preferiscono senza dover imparare nuovi linguaggi di programmazione», spiega



Casiraghi. Questa autonomia permette di integrare facilmente i robot nelle linee esistenti senza necessità di complicati processi di interfacciamento.

Sostenibilità e innovazione con Kraus

D.C.M. non si limita alla robotica. L'azienda è anche distributore esclusivo in Italia delle soluzioni Kraus per il confezionamento e l'etichettatura, in particolare nel settore Food & Beverage. I macchinari Kraus, progettati per operare a ritmi industriali, si sono evoluti per rispondere alle crescenti esigenze di sostenibilità. Le macchine sono ora in grado di gestire prodotti realizzati con materiali riciclabili, come posate monouso, vassoi, vaschette e bustine monodose, che

vengono singolarizzati e dispensati in modo efficiente.

L'innovazione continua si riflette anche nel sistema di etichettatura

Labeljack. Questo sistema è particolarmente apprezzato per la sua alta velocità di ciclo e per la precisione nel posizionamento delle etichette, consentendo personalizzazioni elevate che soddisfano le richieste di un mercato sempre più esigente.

tando attentamente le esigenze del cliente», conclude Casiraghi. Con una gamma di soluzioni che va dalla robotica per il packaging primario e secondario, fino ai sistemi di dispensazione ed etichettatura, D.C.M. continua a rispondere alle sfide di un mercato in rapida evoluzione, con un'attenzione particolare alla qualità, alla sicurezza e alla sostenibilità. 

www.dcm-italia.it





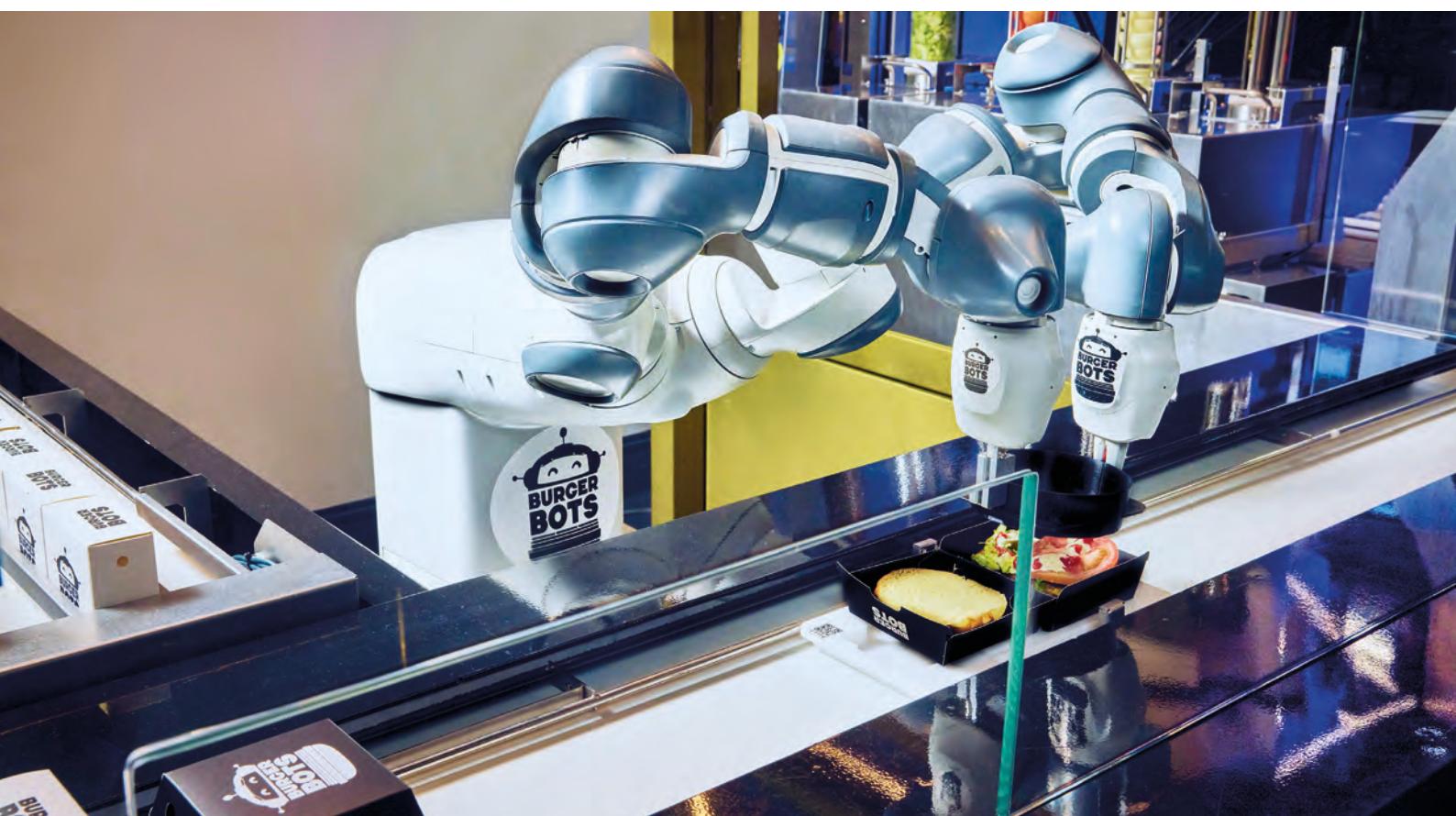
ABB e BurgerBots presentano la produzione robotizzata di hamburger per rivoluzionare il fast food

ABB Robotics sta preparando il futuro del fast food con BurgerBots, un innovativo concetto di ristorante lanciato a Los Gatos, in California. Progettata per offrire ogni volta hamburger perfettamente cotti e preparati su ordinazione, la cucina automatizzata utilizza il FlexPicker® IRB 360 di ABB e il robot collaborativo YuMi® per assemblare i pasti con precisione e rapidità, monitorando accuratamente i livelli di stock e consentendo al personale di concentrarsi sull'esperienza del cliente.

"L'integrazione dei robot ABB con il concept di ristorante BurgerBots dimostra l'incredibile potenziale dell'automazione oltre i confini della fabbri-



- *Ospitalità high-tech: la cella autonoma per la produzione di hamburger stabilisce un nuovo punto di riferimento nell'automazione dei servizi alimentari*
- *Il robot IRB 360 FlexPicker® e il cobot YuMi® uniscono le forze per pasti impeccabili, igienici e su ordinazione*
- *Un nuovo sondaggio ABB mostra che l'89% dei manager del settore hospitality è favorevole all'automazione robotica delle attività¹*





ca", ha dichiarato Marc Segura, Presidente della Divisione Robotics di ABB. "Il settore della ristorazione è dinamico ed esigente e la nostra tecnologia porta in questo campo la coerenza, l'efficienza e l'affidabilità di livello industriale. Quando abbiamo intervistato i professionisti del settore, l'89% dei manager e il 73% dei lavoratori si è dichiarato favorevole all'integrazione della robotica per automatizzare le attività operative². Delegando ai robot i compiti ripetitivi e dispendiosi in termini di tempo, il personale può concentrarsi su ciò che conta di più: creare esperienze gastronomiche memorabili."

La cella robotica compatta rappresenta una prima assoluta nell'automazione alimentare, integrando perfettamente due tipi di robot con un sistema intelligente di monitoraggio dell'inventario. A ogni ordine ricevuto, un hamburger appena cotto viene posizionato su un panino all'interno di una scatoletta. Questa scatoletta viene poi

posta su una navetta a nastro trasportatore, contrassegnata con un codice QR. Man mano che avanza lungo il nastro, il FlexPicker® IRB 360 seleziona igienicamente i condimenti ad alta velocità, guidato dai dati memorizzati nel codice QR. Successivamente, il robot YuMi® interviene per collaborare all'assemblaggio finale dell'hamburger. L'intero processo richiede solo 27 secondi per hamburger.

Il controller dei robot ABB si integra perfettamente anche con i sistemi non robotizzati, permettendo il monitoraggio in tempo reale dell'inventario degli ingredienti – cipolle, pomodori, lattuga e condimenti – assicurando così operazioni fluide e una gestione efficiente della cucina.

Una delle maggiori sfide che i ristoratori devono affrontare oggi è attrarre e trattenere il personale³. L'elevato turnover, l'aumento dei costi del lavoro e la natura ripetitiva delle mansioni in cucina continuano a mettere sotto

pressione le attività del settore hospitality. L'automazione offre un'opportunità non solo per colmare le carenze di manodopera, ma anche per rendere i lavori nella ristorazione più sostenibili e attrattivi, riducendo le mansioni monotone e migliorando i flussi di lavoro. A supporto di questo cambiamento di mentalità, un recente sondaggio commissionato da ABB Robotics ha rilevato che il 67% dei lavoratori del settore hospitality concorda sul fatto che robotica e automazione dovrebbero essere utilizzate per ridurre le attività noiose, sporche e pericolose svolte dagli esseri umani in questo settore. Inoltre, il 63% ha affermato che l'idea che la robotica possa facilitare il proprio lavoro è entusiasmante, mentre il 65% sarebbe favorevole all'introduzione di robot sul posto di lavoro se ciò significhesse un ambiente più sicuro.

BurgerBots è l'idea dell'imprenditrice Elizabeth Truong, che vede il punto vendita di Los Gatos come il primo passo verso un'espansione commer-





ciale più ampia. "La visione era quella di portare coerenza, trasparenza ed efficienza al servizio alimentare. Per i proprietari di ristoranti, questo significa una migliore visibilità dei costi alimentari, previsioni più accurate e, in definitiva, decisioni più consapevoli. Nei prossimi cinque anni, credo che la maggior parte dei ristoranti avrà una qualche forma di automazione robotizzata, che si tratti della preparazione in cucina, dell'assemblaggio o addirittura del servizio al cliente. Non sarà più una novità, ma una necessità."

BurgerBots è l'ultima di una serie di innovazioni nel settore foodservice supportate dalla tecnologia robotizzata. La collaborazione di ABB con RoboEatz per ARK – una cucina robotizzata autonoma capace di preparare centinaia di pasti con un intervento umano minimo – dimostra il potenziale per una preparazione dei cibi efficiente, igienica e altamente personalizzabile. Allo stesso tempo, ABB alimenta i bartender robotizzati di Makr Shakr, che presto misceleranno cocktail in locali di tutto il mondo. Insieme, queste applicazioni mostrano come la robotica stia trasformando il settore dell'ospitalità grazie a velocità e coerenza. La prima cella BurgerBots è ora operativa presso il raffinato ristorante Breaking Dawn/First Born nel centro di Los Gatos, California. Per maggiori informazioni, visita il sito

www.burgerbots.com

ABB è un leader tecnologico globale nell'elettrificazione e nell'automazione, che contribuisce a costruire un futuro più sostenibile ed efficiente nella gestione delle risorse. Combinando le



proprie competenze ingegneristiche e di digitalizzazione, ABB aiuta le industrie ad operare massimizzando le loro prestazioni e diventando così sempre più efficienti, produttive e sostenibili. In ABB chiamiamo tutto questo "Engineered to Outrun". Il Gruppo ha oltre 140 anni di storia e più di 105.000 dipendenti in tutto il mondo. Le azioni di ABB sono quotate al SIX Swiss Exchange (ABBNI) e al Nasdaq Stockholm (ABB).

www.abb.com

La Business Area di ABB Robotics & Discrete Automation è uno dei principali fornitori mondiali di robotica e automazione e oggi l'unica azienda con un portafoglio completo e integrato di robot industriali e collaborativi, di robot mobili (AMR), soluzioni complete di automazione e machine automation, potenziate dall'utilizzo dei nostri software in grado di garantire un enorme valore aggiunto. Aiutiamo le aziende di tutte le dimensioni e di tutti i settori, dall'automotive all'elettronica e alla logistica, a ottenere risultati migliori diventando più resilienti,

flessibili ed efficienti. ABB Robotics & Discrete Automation supporta i clienti nella transizione verso la fabbrica intelligente e collaborativa, in modo da rendere così la loro azienda sempre più produttiva e sostenibile. ABB Robotics impiega circa 11.000 persone in oltre 100 sedi, in circa 53 Paesi. go.abb/robotics

BurgerBots è un concetto di automazione alimentare di nuova generazione che sta rivoluzionando il settore della ristorazione fast-casual. Combinando robotica e ingegneria di precisione, BurgerBots garantisce hamburger di alta qualità in modo rapido, efficiente e con un intervento umano minimo. Progettata per essere scalabile e ottimizzare l'esperienza del cliente, la piattaforma BurgerBots riduce i costi operativi, ottimizza i flussi di lavoro in cucina e garantisce la sicurezza alimentare – il tutto servendo l'hamburger perfetto, ogni volta. Che si tratti di luoghi ad alto traffico o soluzioni mobili, BurgerBots sta cambiando il modo in cui il mondo pensa al fast food. 

1 Sondaggio condotto su 750 manager del settore dell'ospitalità e 1.250 lavoratori dello stesso settore negli Stati Uniti, realizzato da Censuswide per ABB (aprile 2025).

2 Sondaggio condotto su 750 manager del settore dell'ospitalità e 1.250 lavoratori dello stesso settore negli Stati Uniti, realizzato da Censuswide per ABB (aprile 2025).

3 La National Restaurant Association ha riportato nel 2024 che tre dipendenti su quattro lasciano il proprio ruolo entro un anno.

4 Sondaggio condotto su 750 manager del settore dell'ospitalità e 1.250 lavoratori dello stesso settore negli Stati Uniti, realizzato da Censuswide per ABB (aprile 2025).



Rockwell Automation il partner affidabile per gli OEM

Che semplifica attività e interconnettività tra le macchine

L'automazione industriale non è più solo una questione di efficienza: oggi è sinonimo di affidabilità, interoperabilità e scalabilità. In questo contesto, Rockwell Automation si conferma un riferimento per le aziende che operano nella progettazione e realizzazione di macchine e impianti industriali altamente performanti.

La scelta di un partner tecnologico non si limita alla qualità del singolo componente, ma riguarda l'intero ecosistema produttivo: dalle logiche di controllo alla connettività, dalla sicurezza all'assistenza globale.

Le imprese che integrano componentistica Rockwell parlano di uniformità di linguaggio, facilità d'integrazione e rapidità nella messa in servizio.

In un mondo industriale fatto di clienti sempre più esigenti e mercati sempre più frammentati, poter contare su un'infrastruttura solida e riconosciuta a livello internazionale fa la differenza.

Quale?

Significa ridurre i tempi di avviamento, garantire continuità operativa e semplificare l'assistenza, ovunque nel mondo.

Chi progetta linee complete sa che ogni secondo conta. Ed è qui che la tecnologia Rockwell Automation diventa una leva competitiva.

La sua piattaforma, modulare e aperta, consente alle aziende OEM di offrire soluzioni su misura, con logiche di controllo avanzate, interfacce intuitive e una tracciabilità nativa in ottica 4.0.

Il tutto con un'attenzione costante alla sicurezza dell'operatore e alla semplicità nella manutenzione. Ma non è solo questione di tecnologia.



**Rockwell
Automation**

È anche un fatto di relazione. Rockwell Automation accompagna i suoi partner lungo tutte le fasi del progetto: dalla co-progettazione al supporto post-vendita, dalla formazione tecnica all'aggiornamento software. Questo approccio collaborativo crea un legame solido e continuativo, che permette agli OEM di evolvere nel tempo, con la serenità di un supporto costante.

Scegliere Rockwell Automation, per chi costruisce macchine, significa poter rispondere al mercato con prontezza, innovazione e affidabilità.

Significa offrire valore reale ai propri clienti. E soprattutto, significa costruire oggi l'automazione di domani, su basi solide e condivise. 

rockwellautomation.com



“ 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 iper-efficienti 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



giorando 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.



RealMan Robotics presenta i suoi robot ultraleggeri basati sull'intelligenza artificiale ad Automatica 2025

Soluzioni per ripensare l'automazione industriale caratterizzate da estrema precisione, agilità e intelligenza collaborativa

RealMan Intelligent Technology, leader mondiale nelle soluzioni robotiche ultraleggeri e con struttura umanoide, presenta le sue ultime innovazioni ad Automatica 2025, la fiera leader mondiale per l'automazione intelligente e la robotica. Allo stand A4.220, RealMan presenta la serie di robot ECO basati sull'intelligenza artificiale e le piattaforme Embodied Dual-Arm, progettate per fornire alle piccole e medie imprese (PMI) delle soluzioni di automazione agili, facilmente utilizzabili e intelligenti, in linea con i temi di

quest'anno: automazione dinamica e tecnologia sanitaria.

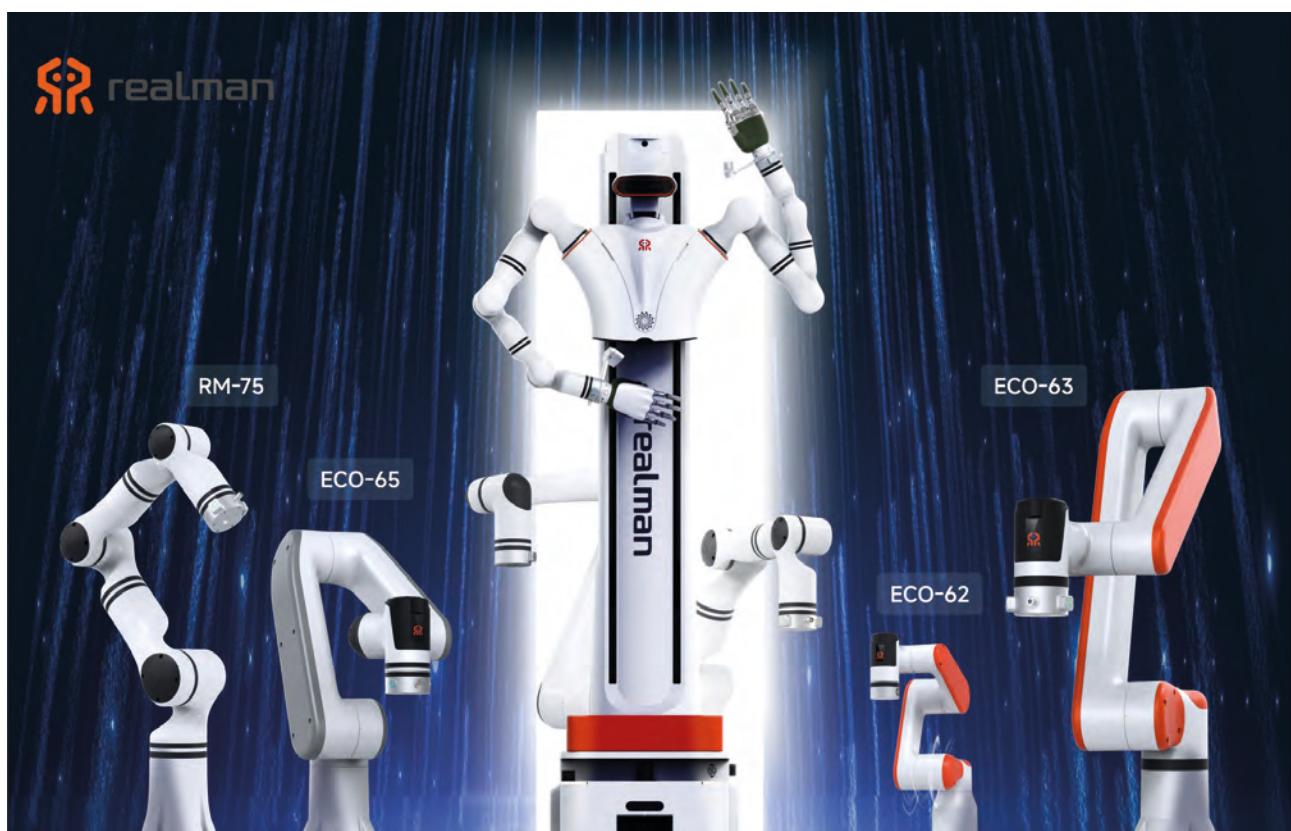
I robot ultraleggeri di RealMan: una risposta moderna alle esigenze globali di automazione

Le tecnologie di RealMan sono progettate per affrontare la carenza di manodopera a livello globale e migliorare l'accessibilità alle tecnologie di automazione industriale. Tra le loro caratteristiche distintive vi sono:

- **Precisione basata sull'intelligenza artificiale:** i servoattua-

tori brevettati raggiungono una ripetibilità di $\pm 0,05$ mm, supportando assemblaggi di livello chirurgico e attività industriali di alta precisione.

- **Portabilità senza pari:** il braccio ECO-65, con un peso di soli 7,8 kg, può essere installato fino al 70% più velocemente rispetto ai bracci robotici tradizionali.
- **Sicurezza a beneficio del lavoratore:** la piattaforma a doppio braccio integrato riduce significativamente i rischi di infortunio nelle applicazioni di magazzino e logistica.



Soluzioni tecnologiche esposte in fiera

• Serie ECO (ECO-62 / 63 / 65)

I bracci industriali più leggeri al mondo, ideali per l'assemblaggio di componenti elettronici, l'ispezione e per la gestione di flussi di lavoro di laboratorio.

• RML-63 - Un manipolatore compatto a 6 assi per operazioni di prelievo e posizionamento di precisione in ambienti ristretti.

• RM75-B - Un braccio robotico ad alta portata con rilevamento delle collisioni integrato, adatto per applicazioni automobilistiche e manifatturiere.

• Piattaforma di sollevamento a doppio braccio incorporato - Una piattaforma collaborativa con polsi sensibili alla forza e mobilità autonoma utilizzabile in modo estremamente flessibile.

• Attuatori integrati - Cuore dell'innovazione di RealMan, questi

componenti supportano oltre 124 brevetti e garantiscono un controllo avanzato in tempo reale e la connettività.

Dimostrazioni in loco e coinvolgimento dal vivo

Presso lo stand A4.220, i visitatori potranno sperimentare le soluzioni robotiche all'avanguardia di RealMan attraverso:

- Dimostrazione di ricarica automatica di veicoli elettrici – Il braccio RML-36 esegue la ricarica autonoma di veicoli elettrici con elevata precisione e adattabilità.
- Simulazione del flusso di lavoro in una fabbrica intelligente - Due bracci ECO-62 coordinano in tempo reale le operazioni di carico e scarico, simulando flussi di lavoro di produzione agili.
- Sessioni con esperti della piattaforma umanoide - Gli ingegneri di RealMan terranno sessioni quotidiane

su come le piattaforme a doppio braccio possono ottimizzare le attività delle PMI in tutti i settori.

Innovazione in azione

L'impatto globale di RealMan è sostenuto dalla sua solida base di investimenti in ricerca e sviluppo: oltre il 50% della sua forza lavoro è dedicata alla ricerca e allo sviluppo. Con oltre 20.000 unità installate, più di 124 brevetti e un'infrastruttura hardware predisposta per l'intelligenza artificiale, RealMan sta definendo nuovi standard nel controllo del movimento e nell'intelligenza incorporata in settori quali l'aerospaziale, l'e-commerce, la sanità e la produzione di precisione. 

www.realman-robotics.com





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

Le 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.

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 Vergnano, 81 | Brescia, Italy | t +39 030 3534431
f +39 030 3534119 | info@progetto6.it | www.progetto6.it

SWIT4.0
Solutions INDUSTRIA 4.0

Packer
Logistica Efficiente

RDP
Raccolta Dati Produzione

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%.



Solo inoltre ammesse le spese sostenute per adempienti 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 multipiattaforma.

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





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

Nel 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.

Un investimento strategico

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

• Risparmi ogarantito

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

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



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.

“ AUTOMAZIONE FLESSIBILE: LA CHIAVE PER UN’INDUSTRIA ALIMENTARE RESILIENTE ”

Negli ultimi anni, il settore alimentare ha dovuto affrontare sfide senza precedenti: oscillazioni nei costi delle materie prime, difficoltà nella logistica globale, mutamenti rapidi delle preferenze dei consumatori. In questo contesto, l’automazione non è più solo un fattore di efficienza, ma diventa il pilastro di una nuova resilienza produttiva.

Le linee di lavorazione non possono più limitarsi a gestire grandi volumi standardizzati, ma devono garantire la massima flessibilità.

Dalla pasteurizzazione dei liquidi al confezionamento dei prodotti ready-to-eat, le aziende hanno bisogno di macchinari in grado di adattarsi a diversi formati, ri-



a cura di
[Walter Konrad](#)



cette e lotti ridotti, senza compromettere i tempi di produzione.

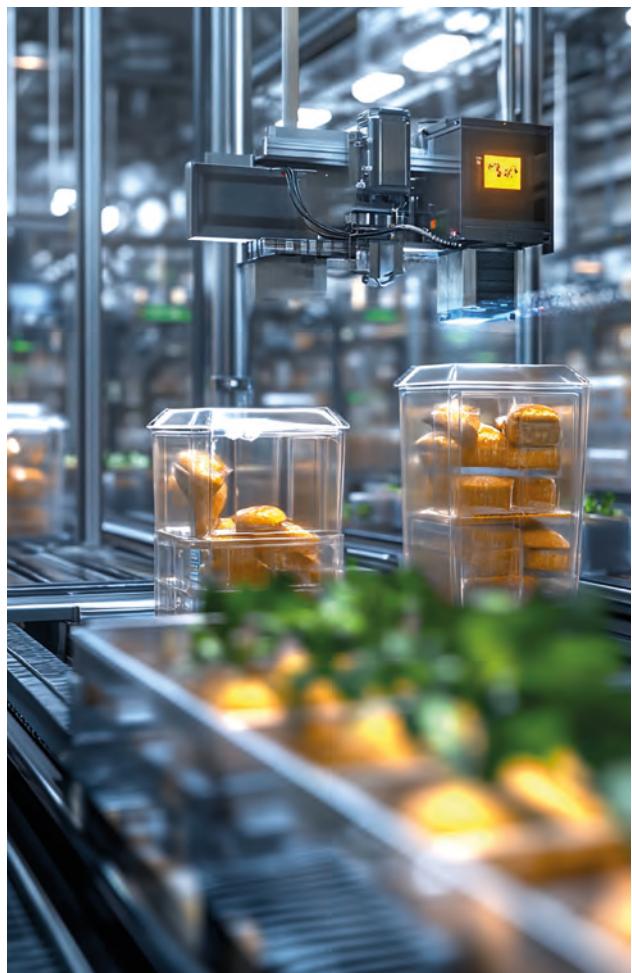
Questa nuova generazione di impianti integra sistemi di visione artificiale, robotica collaborativa e software predittivi, in grado di anticipare anomalie e ottimizzare la pianificazione.

Non si tratta solo di sostituire la manodopera, ma di valorizzarla: liberare operatori da compiti ripetitivi permette di impiegarli in attività di controllo, innovazione e sviluppo.

Un altro aspetto cruciale riguarda la connettività. Le soluzioni IoT consentono di raccogliere dati in tempo reale, condivisi con l'intera catena del valore.

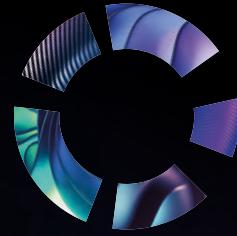
Questo significa maggiore trasparenza, tracciabilità completa e possibilità di intervenire tempestivamente in caso di deviazioni qualitative.

La resilienza non nasce dunque dall'accumulare scorte o dal lavorare a ritmi serrati, ma dall'avere impianti capaci di trasformarsi insieme alle esigenze del mercato. Una visione che segna il passo verso una vera rivoluzione dell'industria alimentare, in cui flessibilità e automazione si fondono in un binomio inscindibile.



4-6
NOV
2025

DUBAI WORLD TRADE CENTRE



GULFOOD
MANUFACTURING

FUELING THE FACTORIES OF THE FUTURE

Gulfood Manufacturing stands as the leading global event for food and beverage manufacturers, supply chain leaders, and technological pioneers to access advanced innovations that recalibrate efficiency, amplify productivity, and secure long-term profitability.

INGREDIENTS ▶ PROCESSING ▶ PACKAGING
SUPPLY CHAIN ▶ AUTOMATION

REGISTER NOW

GULFOODMANUFACTURING.COM

SOLIDS Parma 2026

*tecnologie, norme e sostenibilità
per l'industria alimentare - un evento completo*

Nel cuore della produzione alimentare moderna, la gestione di polveri e granuli è una sfida quotidiana. Dai cereali ai premix, dalle spezie alle farine, ogni fase - movimentazione, miscelazione, dosaggio, stoccaggio - richiede soluzioni che garantiscono qualità, sicurezza e rendimento.

A queste esigenze risponde SOLIDS Parma, l'11 e 12 febbraio 2026 a Fiere di Parma, l'evento di riferimento in Italia per il bulk handling, con un focus particolare al comparto food e pet food.

Un punto d'incontro tra domanda e offerta tecnologica
SOLIDS è più di una fiera di prodotto: è il luogo dove i fornitori di tecnologie incontrano i decision maker.

Un'occasione per presentare soluzioni concrete a responsabili produzione, tecnologi alimentari, buyer e impiantisti, in un contesto altamente specializzato e orientato al business.

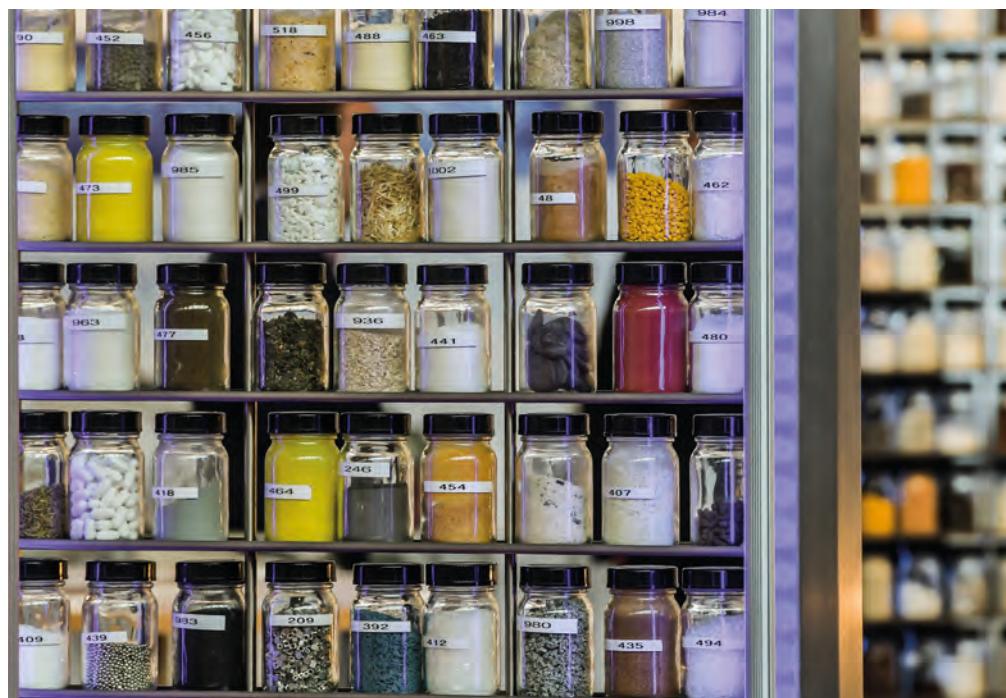
Tecnologie per ogni fase del processo

In fiera sarà possibile scoprire e toccare con mano soluzioni applicabili lungo tutta la filiera:

- Trasporto pneumatico e meccanico, conforme alle normative igieniche;
- Stoccaggio intelligente, con controllo dell'umidità e sistemi anticontaminazione;
- Miscelazione, vagliatura, micronizzazione, per uniformità e qualità del prodotto;



11 - 12 FEBBRAIO 2026
SOLIDS
PARMA





SOLIDS

11 - 12 FEBBRAIO 2026

PARMA

FIERA PER LE TECNOLOGIE DEI GRANULI,
DELLE POLVERI E DEI SOLIDI SFUSI

Esponi a SOLIDS Parma 2026: l'evento dove le tue tecnologie incontrano i buyer del food & pet food

Porta in fiera le tue soluzioni per la lavorazione dei materiali sfusi ed entra in contatto con professionisti in cerca di tecnologie performanti, sicure e conformi



PUBBLICO TECNICO E SPECIALIZZATO

Decisori operativi dell'industria alimentare, pet food e nutraceutica

FIERA COMPATTA E CONCRETA

2 giorni per fare business, demo live, conferenze mirate

FOCUS SU INNOVAZIONE E CONFORMITÀ

Tecnologie per ambienti alimentari, sicurezza ATEX, normativa MOCA

MASSIMIZZA VISIBILITÀ E ROI

Comunicazione mirata e stand preallestiti, senza stress organizzativi

HAI SOLUZIONI PER:

Ingredienti e additivi in polvere; farine, spezie, latte in polvere, integratori; mix e premix, nutrienti, fibre e solidi reidratabili; stoccaggio, trasporto, miscelazione e confezionamento?

Allora SOLIDS è l'evento per te

Richiedi il tuo stand e valorizza la tua tecnologia davanti ai buyer giusti

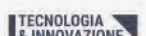
ESPONI CON NOI

11 - 12 febbraio 2026

Fiere di Parma



Premium partners



by EASYFAIRS

- Dosaggio, pesatura e confezionamento, in ottica Industry 4.0 e 5.0;
- Filtrazione e depolverazione per ambienti più salubri e sicuri;
- Automazione, sensoristica e robotica, dalla tracciabilità alla manutenzione predittiva.

Queste tecnologie rispondono in modo concreto alle priorità di chi produce nel food: efficienza, qualità, conformità normativa e sostenibilità.

Contenuti tecnici, aggiornamenti normativi e innovazione reale

Il programma conferenze offre contenuti tecnico-normativi a supporto degli operatori del settore.

Tra i temi:

- M.O.C.A. e nuovi regolamenti europei (351/2025 e 2025/40);
- Scorrevolezza e comportamento delle polveri;



- Prevenzione del rischio polveri combustibili, tecnologie green, nanofiltrati.

Completano l'esperienza:

- Il podcast ufficiale SOLIDS Talks (da settembre 2025 su tutte le piattaforme), con interviste e approfondimenti on demand;
- L'Innovation Gallery, dove i visitatori voteranno le soluzioni più innovative in mostra.

Perché esserci: vantaggi concreti per chi propone tecnologie nel food

L'evento è una bussola per la modernizzazione dei processi nel settore agroalimentare. Partecipare come espositore significa posizionare il proprio brand come riferimento nel settore e dialogare direttamente con chi decide.

Vuoi esporre le tue soluzioni? Gli ultimi spazi disponibili stanno per esaurirsi: prenota ora il tuo stand tramite il form all'indirizzo

www.solids-parma.it/richiedi-uno-stand e assicurati la presenza a SOLIDS Parma 2026.

Oltre il 90% dell'area espositiva è già occupata!

**TI ASPETTIAMO
L'11 E 12 FEBBRAIO 2026
A FIERE DI PARMA
PADIGLIONE 8**

Per i lettori di Rassegna Alimentare, l'ingresso è gratuito registrandosi con il codice 1433 su:
www.solids-parma.it



pacprocess

PROCESSING & PACKAGING

9^{TO}12 DECEMBER 2025

MIDDLE EAST AFRICA

MEMBER OF INTERPACK ALLIANCE

EGYPT INTERNATIONAL EXHIBITION CENTER

BOOK YOUR SPACE



PACPROCESS-MEA.COM

MEMBER OF:



ORGANIZED BY:



HELD CONCURRENTLY WITH:

FoodAfrica  

paperworld

MIDDLE EAST

11 – 13 November 2025
Dubai World Trade Centre



**Visit the Middle East's
largest paper, stationery,
office, and school
supplies hub to meet
500+ exhibitors from
140 countries**

[REGISTER TO VISIT](#)



messe frankfurt



EuroShop2026

THE GLOBAL
RETAIL FESTIVAL



EuroShop

THE WORLD'S NO. 1 RETAIL

TRADE FAIR **22 – 26 FEB 2026**

DÜSSELDORF, GERMANY

www.euroshop.de



Messe
Düsseldorf

SNACKEX 2026: dove l'industria mondiale degli snack salati si incontra per fare business

A giugno 2026, gli occhi dell'industria mondiale degli snack salati saranno puntati su Lisbona, in Portogallo, dove SNACKEX — la fiera di punta del settore — approda al FIL Expo Centre. In programma il 17 e 18 giugno, questo evento di due giorni promette di essere molto più di una semplice fiera. È l'appuntamento definitivo per chiunque sia coinvolto nella produzione, fornitura o innovazione di snack salati e frutta secca.

SNACKEX è unica nel suo genere per la sua attenzione esclusiva a questo settore in rapida crescita. Essendo l'unica fiera internazionale interamente dedicata agli snack salati, si è affermata come un punto d'incontro essenziale per buyer e fornitori che desiderano plasmare il futuro del settore.

Perché SNACKEX è importante

Per gli espositori, SNACKEX è più di un'opportunità: è una piattaforma strategica. Con oltre il 70% dei partecipanti delle scorse edizioni che influenzano le decisioni di acquisto, offre un accesso diretto alle persone che contano. Che si tratti di lanciare un nuovo prodotto, cercare visibilità internazionale o rafforzare le relazioni con i clienti attuali, l'area espositiva è il luogo dove si concludono accordi e si presenta l'innovazione.

I partecipanti possono aspettarsi un ricco mix di visitatori qualificati, da dirigenti senior e specialisti degli acquisti a ingegneri e sviluppatori di prodotto. Nel 2026, SNACKEX accoglierà nuovamente buyer da oltre 70 Paesi, offrendo opportunità di



networking senza pari e la possibilità di aprire le porte a nuovi mercati globali.

Una vetrina di innovazione e competenza

Gli espositori coprono l'intera catena del valore, dai produttori di snack ai costruttori di macchinari e ai fornitori di ingredienti. Sarà possibile vedere aziende leader presentare innovazioni nel campo delle patatine, dei corn chip, popcorn, snack da forno ed estrusi, così come le ultime novità

negli snack a base di carne e di frutta secca.

L'evento presenta anche tecnologie all'avanguardia nel campo della pesatura, del confezionamento, dell'estruzione, della lavorazione e del controllo qualità. L'edizione 2026 metterà in luce anche servizi come la consulenza, le metriche di produzione paperless e le soluzioni per la conformità che stanno guidando l'eccellenza operativa nelle fabbriche di tutto il mondo.

17-18 June 2026
FIL EXPO
Lisbon, Portugal

Move your business forward

at the world's only trade show for savoury snacks and nuts

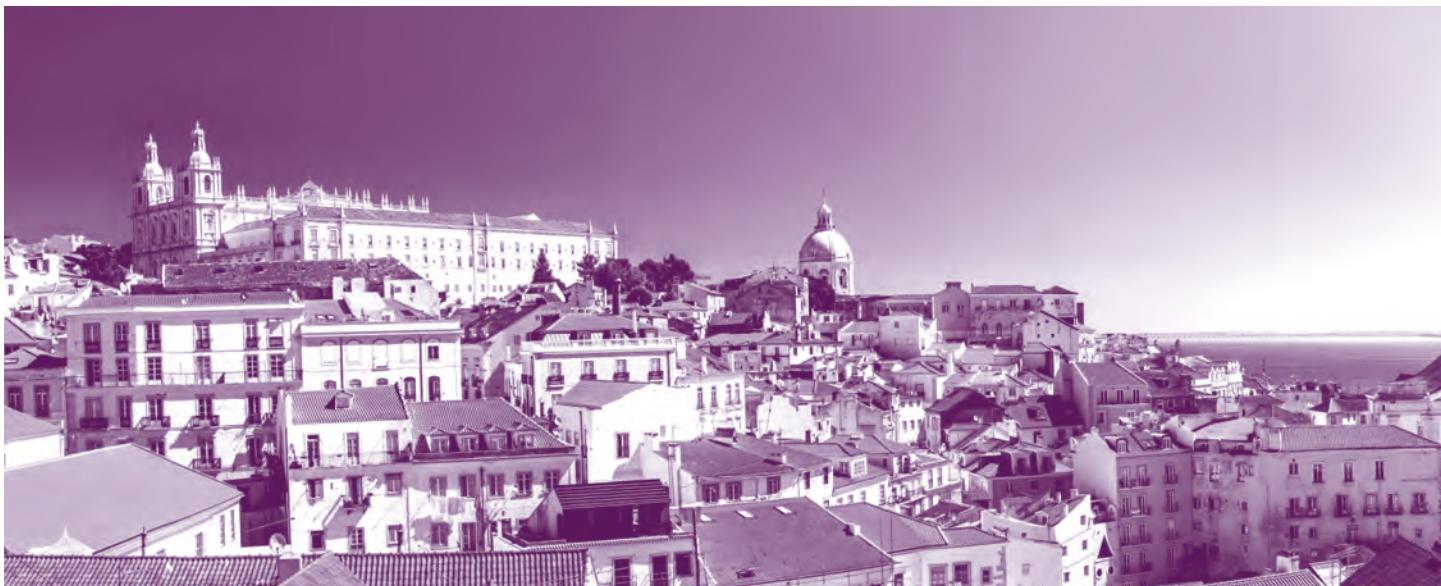
snackex.com

FIL Lisbona
Portogallo
17–18
Giugno
2026

Fai crescere il tuo business

alla fiera mondiale
degli snack

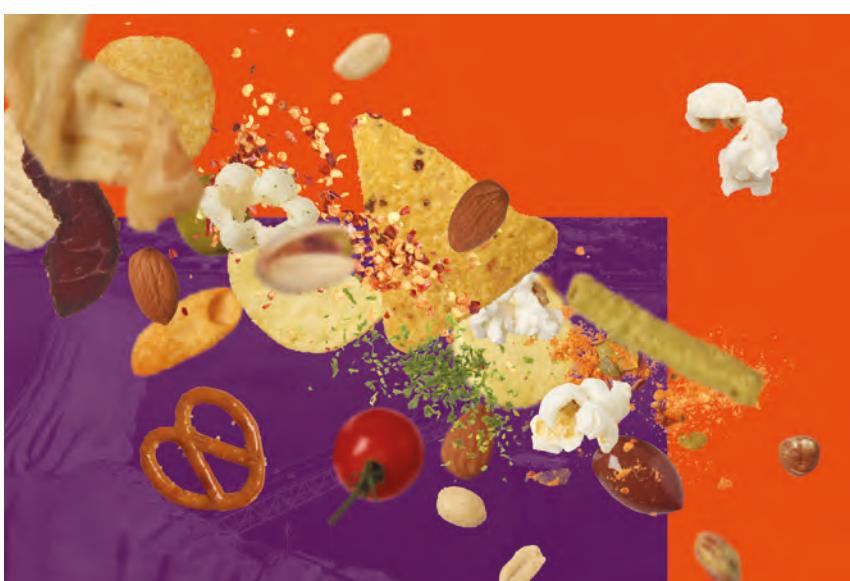
- Nouve tendenze
- Sapori
- Tecnologie
- Fornitori
- Stakeholder
- Distributori
- Partner commerciali
- Clienti



Chi incontrerai?

I visitatori di SNACKEX rappresentano uno spaccato ampio e influente dell'industria degli snack. Dai direttori senior dei principali marchi globali di snack ai responsabili R&S a caccia della prossima grande idea, e dagli ingegneri alla ricerca di macchinari ai broker e ai buyer che stringono nuove relazioni con i fornitori: è qui che nascono le conversazioni che definiscono il settore. Saranno presenti anche rappresentanti del retail e aziende con sfide specifiche, alla ricerca di soluzioni su misura e di incontri individuali sia con partner di fiducia che con nuovi fornitori.

In conclusione



SNACKEX non è solo un altro evento: è il luogo dove si concludono affari, si formano partnership e si plasma il futuro del settore degli snack salati. Che siate un leader consolidato del settore o un attore emergente con un'idea rivoluzionaria, Lisbona a giugno 2026 è il posto dove dovete essere. Non perdete l'occasione di partecipare alla fiera più mirata e di maggior valore del settore.

Per qualsiasi richiesta, si prega di inviare un'email a

veronica@esasnacks.eu e di tenere d'occhio il sito snackex.com per le registrazioni anticipate dei visitatori. 

SHOWCASE **YOUR BRAND**
Where Business Happens



THE INTERNATIONAL EXHIBITION

for Packaging and Printing Industries

17-18-19 **NOVEMBER** 2025

**Jeddah Center for Exhibitions and Events,
Jeddah, Saudi Arabia**





WHERE CREATION BEGINS.
Raw materials. Functional ingredients.
Innovation at the core.



FROM FIRST SPARK TO FINAL PRODUCT.

Two trade fairs. One complete journey.

01.-04.02.2026, Cologne

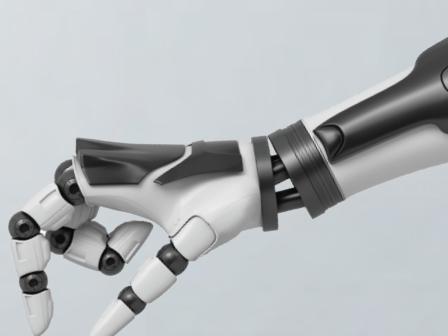


Together with



WHERE IDEAS BECOME REALITY.

Processing. Packaging. Production.
Food safety.



FIERE 2025-2026

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 sull'industria manifatturiera.

PROWEIN

16-18/03/2025 

DUSSELDORF

Fiera internazionale del vino e dei distillati.

VINITALY

06-09/04/2025 

VERONA

Salone internazionale del vino e dei distillati.

LATINPACK

16-18/04/2025 

SANTIAGO DEL CILE

Salone internazionale sulle tecnologie per imballaggio e confezionamento.

TUTTOFOOD

05-08/05/2025 

MILANO

Fiera B2B per l'intero ecosistema agroalimentare.

MACFRUT

06-08/05/2025 

RIMINI

Fiera per l'industria ortofrutticola.

SPS/IPC/DRIVES ITALIA

13-15/05/2025 

PARMA

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

IBA

18-22/05/2025 

DÜSSELDORF

Fiera sull'industria della panificazione e della pasticceria.

IPACK-IMA

27-30/05/2025 

MILANO

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

MEDIO ORIENTE 2025/26

GULFOOD

17-21/02/2025 

DUBAI

Fiera su ospitalità e prodotti alimentari.

DJAZAGRO

07-10/04/2025 

ALGERI

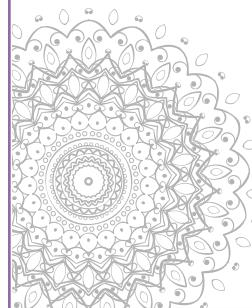
Salone per le aziende del comparto agro-alimentare.

IRAN FOOD+BEV TEC

19-22/05/2025 

TEHRAN

Fiera sulle tecnologie per il confezionamento.



PROPACK ASIA

11-14/06/2025 

BANGKOK

Salone internazionale dell'imballaggio.

GULFOOD MANUFACTURING

04-06/11/2025 

DUBAI

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

GULFHOST

2025 

DUBAI

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

HOSPITALITY QATAR

2025 

DOHA

Fiera su ospitalità e horeca.

FIERE 2025-2026

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.

MARCA

15-16/01/2026 

BOLOGNA

Fiera europea dedicata al settore della marca privata e salone internazionale dell'etichettatura per la grande distribuzione.

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.



ABBIAMO OSPITATO...

ABB SPA ROBOTICS DIVISION

84/86

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

ACR SRL - FILLING AND CAPPING SYSTEM **50-52**

Via Marconi, 98
43100 Parma - Italia

ALBRIGI TECNOLOGIE SRL **39**

Via Tessare, 6/A
37023 Loc. Stallavena di Grezzana
VR - Italia

ALLEGRI CESARE SPA **40/42**

Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI - Italia

ALTECH SRL **20/22**

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

BBM PACKAGING SRL **26/28**

Via Pregalleno, 24
24016 San Pellegrino Terme - BG - Italia

CORNO PALLETS SRL **30-31**

Via Revello, 38
12037 Saluzzo - CN - Italia

CSB SYSTEM SRL **76/78**

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

DCM SRL **82-83**

Via Piersanti Mattarella, 10
20093 Cologno Monzese - MI
Italia

DUBAI WORLD TRADE CENTRE - DWTC

97

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

EASYFAIRS ITALIA SRL **98/100**

Via Fridtjof Nansen, 15
20156 Milano - Italia

EMILOS SRL **1-56-57**

Via della Costituzione, 6
42025 Cavriago - RE - Italia

ERCOPAC SRL **32-33**

Via Pietro Nenni, 8
42019 Scandiano - RE - Italia

ETIPACK SPA **7/9**

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

EUROPEAN SNACKS ASSOCIATION ASBL **104/106**

Rue des Deux Eglises 26
1000 Brussels - Belgium

GB BERNUCCI SRL **34-35**

Via Canova, 19/A
20154 Milano - Italia

GENERAL SYSTEM PACK SRL - GSP **11-13/17**

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

IFM ELECTRONIC SRL **68/70**

Centro Direzionale Colleoni
Palazzo Andromed 2
Via Paracelso, 18
20864 Agrate Brianza - MB - Italia

ABBIAMO OSPITATO...

IFP PACKAGING SRL

19-13/17

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

IMA SPA

46

Via Tosarelli, 184
40055 Castenaso - BO - Italia

INDUSTRIAL AUCTION BV

81

Looyenbeemd 11
5652 BH - Eindhoven
The Netherlands

ITV PNEUMATIC SRL

71

Loc Bagnolo SN
25070 Caino - BS - Italia

LAZZARETTI FOODTECH

23

Rosa Augusto, 4
43038 Sala Baganza - PR
Italia

MESAGO MESSE FRANKFURT GMBH

49

Rotebühlstraße 83 - 85
70178 Stuttgart - Germania

MESSE DUSSELDORF GMBH

52/55-103

Messeplatz
40474 Dusseldorf
Germania

MINEBEA INTEC ITALY SRL

72/75

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

PATLITE ITALIA

4/6

Via Rivoltana, 2D
20054 Segrate - MI - Italia

PROGETTO 6 SRL

92-93

Via Vergnano, 81
25125 Brescia
Italia

ROCKWELL AUTOMATION

87

Boulevard Du Souverain 36
B-1170 Brussels - Belgium

TECNO PACK SPA

13/17

Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI
Italia

TEKNA PARMA

43/45

Via G. S. Sonnino, 7
43100 Parma - Italia

VERIMEC SRL

38

Via M. Serao, 27
20081 Abbiategrasso - MI
Italia

VIMACOR SRL

24-25

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

VIMCO SRL

18

Via Piazzetta Osvaldo de Bortoli, 1
Ang. Via N. Bixio 6
22073 Fino Mornasco - CO
Italia



SWOP

PROCESSING & PACKAGING
25TH–27 NOVEMBER 2025

SHANGHAI

member of interpack alliance
WWW.SWOP-ONLINE.COM



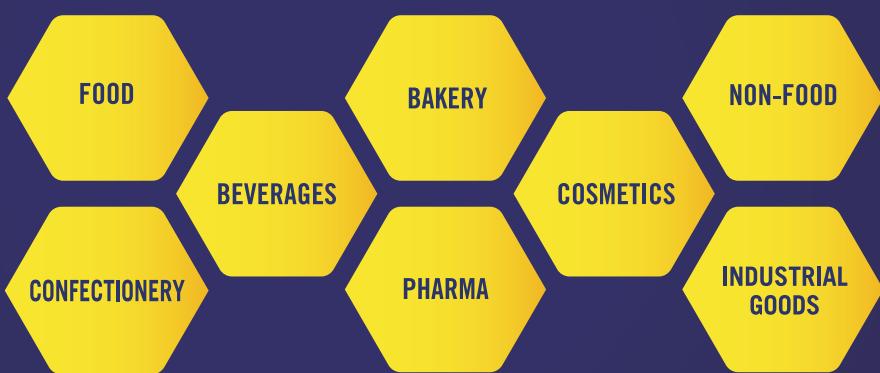
ANNIVERSARY

70,000m² Exhibition Space

950+ Exhibitors

40,000+ Visitors

The Entire Value Chain at OneTrade Fair



Visitor Pre-registration



X (Twitter)



LinkedIn



Facebook



Organized by

ADSALE 雅式



Adsale Exhibition Services Ltd.

Tel: 0852-2811 8897

Email: swoh.hkpr@adsale.com.hk



Messe Düsseldorf (Shanghai) Co., Ltd.

Tel: 021-6169 8313 / 8337

Email: visitswop@mds.cn



BB
TECH
EXPO

THE
BEER &
BEVERAGE
TECHNOLOGIES
SHOW

15–17
FEBRUARY 2026
RIMINI EXPO
CENTRE, ITALY



TOGETHER WITH

BEER &
FOOD
ATTRACTION

MIXOLOGY
ATTRACTION

beerandfoodattraction.it

ORGANIZED BY

ITALIAN
EXHIBITION
GROUP
Providing the future

IN COLLABORATION WITH

 ITA®
Ministry of Affairs and Trade
ITALIAN TRADE AGENCY
madeinitaly.gov.it

SIMULTANEOUSLY WITH

International
HoReCa
meeting
Congress • B2B • Parade

BECOME AN EXHIBITOR

