

Alimentare **RASSEGNA**

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

PRECISIONE AUTOMATICA,
Qualità artigianale



PRECISIONE



RIPETIBILITA'



TRACCIABILITA'



SICUREZZA



RISPARMIO

SIGEP
WORLD

PAD. C1
STAND 015

 **LAWER®**

SISTEMI AUTOMATICI DI PESATURA
MICRO-INGREDIENTI IN POLVERE

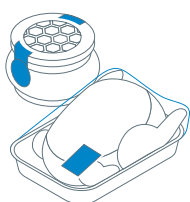
www.lawer.com



SIGEP
THE DOLCE WORLD EXPO

16 - 20
GENNAIO
2026 RIMINI

Pad. D5 - Stand 050



etipack
FOOD

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



etipack.it/settore/alimentare/

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

SCEGLI EMILOS, IL SETACCIO SU MISURA PER TE.



FATTO IN ITALIA



MAGGIOR PRODUZIONE
MINOR SPRECO



100% ACCIAIO INOX



TEST GRATUITI



100% PERSONALIZZABILE



CONSEGNE RAPIDE



SCOPRI LA NOSTRA

NOSTRI PRODOTTI



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

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

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

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

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

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

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



EMILOS srl

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

>01-39

SPECIALE SIGEP

>40-57

CONFEZIONAMENTO

>58-72

AUTOMAZIONE

>73-92

NEWS

>93-108

FIERE**I.M.A.R. SRL**

I.M.A.R. SRL:
INDUSTRIA MACCHINE ALIMENTARI ROMA.
PG. 16-17

**ALTECH SRL**

ETICHETTATURA SU TRE LATI PER VASCHETTE
CONICHE ALIMENTARI: FLESSIBILITÀ AL SERVIZIO
DELLA PRODUZIONE.
PG. 56-57

**CSB SYSTEM**

INTELLIGENZA ARTIFICIALE PER MIGLIORARE I
PROCESSI AZIENDALI.
PG. 60/62



SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

I settori del dolciario e del bakery rappresentano oggi uno degli ambiti più dinamici nello sviluppo delle linee industriali per l'industria alimentare.

Dalla gestione degli impasti e delle masse alla formatura, dai trattamenti termici alle fasi di raffreddamento e confezionamento, gli impianti diventano il punto di incontro tra know-how tecnologico e controllo del processo, rispondendo a esigenze di continuità, precisione e affidabilità.

L'industria alimentare evolve verso linee produttive sempre più efficienti e integrate. Progettare impianti continui, flessibili e controllabili è un fattore competitivo centrale, supportato da automazione, digitalizzazione e gestione intelligente dei flussi.



ALLEGRI CESARE SPA

TUBI FLESSIBILI PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE.
PG. 74-75



SNACKEX 2026

**DOVE L'INDUSTRIA MONDIALE DEGLI SNACK
SALATI SI INCONTRA PER FARE BUSINESS.**
PG. 96-97



In partnership with:



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



**EDITRICE
zeus**



Redazione, sede legale e amministrazione:

Editrice Zeus Srl

Via C. Cantù, 16

20831 Seregno (MB)

Tel. +39 0362 244182

+39 0362 244186

web site: www.editricezeus.com

e-mail: info@editricezeus.com

portale: www.itfoodonline.com

skype™: editricezeus

Editrice Zeus: +39 379 2421278

**Novità e panorama dei fornitori
di macchine, impianti, prodotti
e attrezzature per l'industria alimentare**
Anno XLIV - n. 6 - Dicembre 2025

Coordinamento Redazione

S.V. Maffizzoni Bennati

bennati@editricezeus.com

Redazione

redazione@editricezeus.com

Contabilità

Elena Costanzo

amministrazione@editricezeus.com

Grafica, progettazione e impaginazione

ZEUS Agency

grafica@editricezeus.com

Tipografia

ZEUS Agency

Rassegna Alimentare

(fascicolo singolo/bimestrale):

25 € (Europa)

30 US\$ (fuori Europa).

Abbonamento annuale (sei fascicoli):

120 € (Europa)

170 US\$ (fuori Europa)

Il pagamento degli abbonamenti può essere

eseguito a mezzo vaglia o assegno

intestato a EDITRICE ZEUS SRL

Rassegna Alimentare

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

Periodicità: bimestrale.

Autorizzazione del Tribunale di Monza,

n° 9 del 05-09-18.

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

Spedizione in abbonamento Postale

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

ISSN 1827-4102

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

LAWER, micro-ingredienti, massima precisione

COME L'AUTOMAZIONE STA CAMBIANDO LA PRODUZIONE ALIMENTARE

Nel mondo della produzione alimentare la gestione dei micro-ingredienti è una delle fasi più sensibili dell'intero processo. Parliamo di componenti che determinano gusto, consistenza, qualità e stabilità del prodotto finito.

In un mercato sempre più orientato a standard elevati, l'automazione della pesatura sta diventando una leva strategica per migliorare precisione, ripetibilità e controllo.

I sistemi automatici Lawer introducono un livello di precisione che permette di eliminare scostamenti indesiderati, garantendo formulazioni costanti e performance affidabili.

La ripetibilità dei lotti, ottenuta attraverso processi digitalizzati, rafforza l'identità del brand e riduce la variabilità tipica delle operazioni manuali.

Allo stesso tempo, l'automazione consente di ridurre tempi operativi, ottimizzare il flusso di lavoro e abbattere i costi, con un impatto concreto sulla produttività.

Soluzioni come **SUPERSINCRO** e **UNICA** combinano precisione, flessibilità e tracciabilità.

Silos in acciaio inox, dispositivi anti-impaccamento, sistemi di caricamento per gravità o depressione e software integrabili con sistemi MES permettono alle aziende di lavorare con massima sicurezza e totale trasparenza del processo.





I sistemi Lawer in breve SUPERSINCRO

- Totalmente personalizzabile
- Sistema modulare
- Silos (fissi e intercambiabili), tramogge, big-bag per lo stoccaggio dei prodotti (da 380 a 1800 l)
- Generazione automatica di sacchi di dimensioni variabili (da 9 a 36 l)
- Un sacchetto con una ricetta ogni 30 secondi
- Caricamento dei prodotti per gravità o depressione
- Doppia coclea dosatrice e dispositivi anti-impaccamento
- Efficiente dispositivo di filtraggio dell'aspirazione
- Software di controllo integrato con sistemi esterni
- Ideale per grandi produzioni



UNICA TWIN

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



UNICA HD

- 8-16 o 24 silos, capacità 50 l
- Silos in acciaio inox
- Una bilancia, capacità 30 kg e risoluzione 1 g
- Caricamento dei prodotti per gravità
- Software di controllo integrato con sistemi esterni
- Ideale per piccole-medie produzioni

Lawer, azienda italiana fondata nel 1970, ha sviluppato tecnologie avanzate e know-how nella pesatura automatica di prodotti in polvere e liquidi.

La loro esperienza nei sistemi di pesatura singola o multipla li ha resi un

partner di fiducia nell'industria alimentare. I continui investimenti in sicurezza e miglioramento dell'ambiente di lavoro aumentano ulteriormente l'affidabilità e l'efficienza dei loro sistemi.

In conclusione, i benefici e i vantaggi dei sistemi di pesatura automatica sono molteplici. Dalla precisione e qualità all'efficienza e alla tracciabilità, questi sistemi rivoluzionano il processo di produzione alimentare,

garantendo prodotti di alta qualità, ottimizzando la produzione e riducendo i costi.

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

www.lawer.com

“ FROZEN YOGURT E GELATO ARTIGIANALE TRA MERCATO, SALUTE E BUSINESS ”

Il frozen yogurt non è più solo una moda passeggera importata dagli Stati Uniti. Negli ultimi anni è entrato stabilmente nell'immaginario dei consumatori come alternativa “leggera” al gelato tradizionale, soprattutto artigianale. Ma quanto pesa davvero sul mercato e, soprattutto, quanto è davvero più sano di un buon gelato fatto a regola d'arte?

Nella percezione del consumatore il frozen yogurt gioca su tre leve chiave: la parola “yogurt”, che richiama immediatamente un'idea di benessere; la promessa di minor contenuto calorico; la possibilità di personalizzare il prodotto con topping di frutta fresca o “superfood”.

Il gelato artigianale, al contrario, viene associato più al piacere edonistico, alla tradizione, alla qualità degli ingredienti, meno a un gesto “healthy”. È una percezione che spesso semplifica la realtà. Un frozen yogurt di



a cura di
Walter Konrad



buona qualità, prodotto a partire da latte e yogurt veri, con zuccheri contenuti e topping equilibrati, può effettivamente essere più leggero di molti gelati. Ma quando la vaschetta si riempie di salse zuccherate, biscotti sbriciolati e cioccolato, il vantaggio calorico svanisce rapidamente.

Allo stesso modo, sempre più gelaterie artigianali propongono ricette "better for you": basi yogurt ad alto contenuto di proteine, meno zucchero, ingredienti naturali, porzioni più controllate.

Per chi vuole avviare un'attività, la domanda non è solo "cosa piace al cliente", ma "che tipo di esperienza voglio proporre". Il frozen yogurt si presta a format veloci, urbani, con forte componente di self-service: il cliente riempie il proprio bicchiere, sceglie i topping, paga a peso. Questo modello richiede spazi relativamente contenuti, grande attenzione al food cost e alla gestione del banco ingredienti, oltre a un layout studiato per comunicare freschezza, colore, immediatezza. Il gelato artigianale, invece, porta con sé un immaginario di laboratorio, ricette, stagionalità della materia prima, relazione con il mastro gelatiere.

Dal punto di vista operativo, avviare un punto vendita di frozen yogurt significa innanzitutto scegliere che tipo di prodotto servire: miscele pronte o ricette proprie. Lo

"yogurt fai da te" può sembrare una strada più economica e creativa, ma richiede competenze tecniche, controllo rigoroso della catena del freddo, attrezzature adeguate e una gestione HACCP impeccabile.

Affidarsi a fornitori di alta qualità che offrano basi bilanciate, supporto tecnico e formazione può fare la differenza, soprattutto per chi non proviene dal mondo della gelateria. In questo caso il valore aggiunto non è solo la miscela, ma il servizio: consulenza per impostare le ricette, scegliere le macchine, posizionare il brand.

Le attrezzature sono un capitolo cruciale. Le macchine per frozen yogurt devono garantire stabilità del prodotto, consistenza cremosa, facilità di pulizia e manutenzione.

La scelta tra macchine da banco o da pavimento dipende dal volume previsto e dallo spazio disponibile, ma in ogni caso il fornitore deve garantire assistenza rapida, ricambi e formazione del personale.

Non meno importante è la gestione dei topping: frutta fresca, composte, granola, cioccolato, inclusioni croccanti. Una selezione troppo ampia aumenta sprechi e complessità, mentre una gamma ben studiata, ruotata con logica stagionale, valorizza sia il prodotto sia il margine.



Resta il tema: business annuale o stagionale? Il frozen yogurt, per natura, vive il suo picco in primavera e soprattutto in estate, con un calo fisiologico nei mesi freddi.

Chi apre un punto vendita deve quindi chiedersi se l'attività possa essere integrata con altri prodotti: bevande calde, dessert al cucchiaino, waffle, crêpes, o addirittura una linea di gelato artigianale per dilatare la stagionalità. Nei contesti turistici la stagionalità può essere un limite relativo, mentre nelle città di medie e grandi dimensioni ha senso ragionare su un'offerta più ampia che renda sostenibile il locale tutto l'anno.

In definitiva, più che uno scontro tra frozen yogurt e gelato artigianale, il mercato sembra evolvere verso una convivenza di format diversi, capaci di parlare a momenti di consumo differenti. Il frozen yogurt intercetta un pubblico che cerca leggerezza, personalizzazione e un'esperienza veloce.

Il gelato artigianale continua a presidiare il territorio del gusto e della tradizione, ma si contamina sempre di più con linguaggi e ricette "healthy". Per chi vuole investire

in questo settore, la vera scelta non è soltanto tra yogurt e panna, ma tra modelli di business, narrazioni e identità di marca che sappiano parlare con chiarezza a un consumatore sempre più esigente e informato.



EuroShop 2026

THE GLOBAL RETAIL FESTIVAL

22 – 26 FEB 2026

THE WORLD'S NO.1 RETAIL TRADE FAIR
DÜSSELDORF, GERMANY
www.euroshop.de

Il vostro contatto in Italia: honegger - International Trade Shows, contact@honegger.it, Tel: (+39) 02.4779141, www.honegger.it

M
Messe
Düsseldorf

Alimentatori vibranti di precisione **TARNOS** nell'industria dolciaria

Efficienza, precisione e integrità del prodotto sono elementi non negoziabili nell'industria dolciaria. Dai delicati cioccolatini alle caramelle gommose, ogni prodotto deve essere trattato con cura per mantenere qualità e appeal. In questo contesto gli alimentatori vibranti svolgono un ruolo fondamentale, spostando i dolci lungo le linee di produzione con costanza, velocità e danni minimi. Gli alimentatori vibranti utilizzano vibrazioni controllate per trasportare i prodotti tra le diverse fasi della produzione. Dal raffreddamento alla copertura, dalla pesatura al confezionamento, gli alimentatori vibranti sono essenziali per mantenere le linee fluide, ridurre al minimo i tempi di fermo e garantire qualità in ogni fase.

Perché scegliere gli alimentatori vibranti Tarnos?

1. Flusso controllato = riduzione dei fermi macchina:

la velocità e l'ampiezza di vibrazione dell'alimentatore possono essere regolate per controllare la velocità del flusso di prodotto, essenziale per sincronizzarsi con altre macchine della linea come pesatrici, sistemi di confezionamento o tamburi di copertura, oltre a prevenire il sovraccarico delle apparecchiature a valle e mantenere la linea in funzione senza interruzioni. Gli alimentatori vibranti richiedono poca manutenzione grazie al design con parti soggette a usura ridotte al minimo.

2. Movimentazione delicata per prodotti fragili:

gli alimentatori

vibranti garantiscono un movimento fluido che elimina la necessità di rulli o nastri, che possono schiacciare, incollare o deformare i prodotti.

3. Design igienico e facile da pulire:

soddisfare i requisiti sanitari è fondamentale nella produzione alimentare. Gli alimentatori vibranti sono generalmente realizzati in acciaio inox, con superfici lisce e poche fessure per evitare accumuli di prodotto e consentire una facile pulizia, rispettando gli standard alimentari FDA o UE.

4. Integrazione immediata con l'automazione:

facile collegamento con PLC, sensori e sistemi robotici pick-and-place esistenti.

5. Efficienza di spazio:

compatti e personalizzabili, gli alimentatori vibranti possono essere progettati per adattarsi a spazi ridotti e layout complessi.

Applicazioni comuni nella produzione dolciaria:

- Alimentazione delle linee di confezio-

namento: garantendo un apporto costante a macchine verticali o orizzontali form-fill-seal.

- Collegamento delle fasi di processo: movimento del prodotto tra aree di cottura, raffreddamento, copertura e confezionamento.
- Sistemi di porzionatura: fornitura di quantità precise di prodotto a bilance e apparecchiature di dosaggio.
- Selezione: allineamento o distanziamento degli articoli per il confezionamento singolo o la collocazione.

In un mercato in cui presentazione e qualità del prodotto influiscono direttamente sulla percezione del marchio, gli alimentatori vibranti Tarnos offrono un modo affidabile per mantenere standard elevati ottimizzando al contempo la produttività.

La loro movimentazione delicata, il design igienico e il controllo preciso li rendono un elemento fondamentale nella "scienza dolce" della produzione di caramelle.

Che si tratti di ampliare la produzione o aggiornare la linea per una maggiore efficienza, investire in un alimentatore vibrante di qualità è una scelta che vale la pena fare, perché ogni caramella merita un viaggio senza intoppi. 🏠

www.tarnos.com

TARNOS



Attrezzature vibranti per la movimentazione nell'industria dolciaria



- Alimentazione accurata
- Versatilità
- Cura del prodotto
- Conformità a rigorosi standard igienici
- Progettazioni personalizzate
- Controllo manuale o remoto
- Regolazione istantanea
- Zero manutenzione
- Protezione da acqua e polvere IP-66
- Componenti in acciaio inox
- Verniciatura conforme agli standard FDA



(+34) 91 656 41 12

tarnos@tarnos.com

www.tarnos.com

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

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

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

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

Per raggiungere questo comune obiettivo i clienti possono contare su Satinox per la realizzazione di vasche del tutto personalizzate.

Le vasche Satinox sono certificate CE e presentano le caratteristiche

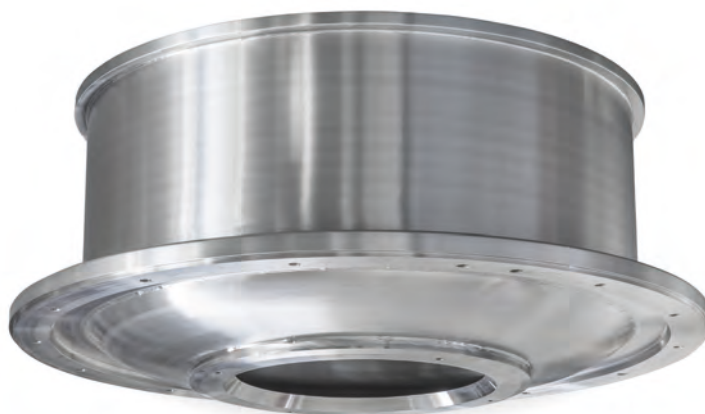
della produzione Made in Italy: robuste, versatili e durevoli, infatti, tutte le vasche sono frutto dell'esperienza di operai specializzati che con la loro conoscenza comprendono le esigenze della clientela e creano dei prodotti del tutto personalizzati.

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

www.satinox.com

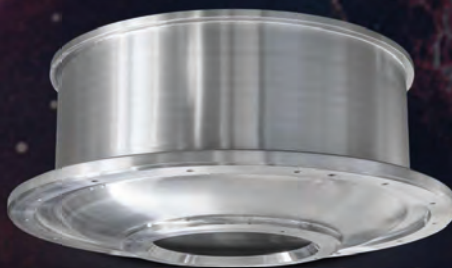


40 YEARS
ANNIVERSARY



Explore our website. www.satinox.com

Eternal.
Strong.
Bespoke.



MARKOLATO di Biscotti Tsoungari: Premium. Artigianale. Unico.

Nel mondo della pasticceria raffinata, **Markolato di Biscotti Tsoungari** rappresenta una vera e propria creazione esclusiva: non solo una dolce delizia, ma un'espressione di artigianalità e maestria del gusto. Lanciato nel 2013, Markolato ha ridefinito il classico wafer, trasformando un piacere familiare in un'esperienza moderna ed elegante che riflette lo spirito mediterraneo di autenticità e piacere.

Ogni Markolato è prodotto in piccoli lotti, utilizzando ingredienti accuratamente selezionati che garantiscono stabilità, profondità e un ricco carattere sensoriale. Il perfetto equilibrio tra la croccantezza della cialda e la velutata farcitura crea una consistenza che si scioglie in bocca: un'armonia di strati, aromi e sensazioni che rende ogni morso indimenticabile.

Il gusto Crema Tahini rimane il segno distintivo della collezione: un bestseller senza tempo che incarna la filosofia di Tsoungari: unire tradizione e innovazione con una qualità senza compromessi. Oltre a questo, i visitatori di ISM Cologne 2025 potranno scoprire una gamma di combinazioni eccezionali, tra cui:

Pralina di nocciole, Crema al burro d'arachidi, Crema al caffè espresso, Crema alla fragola, Crema al pistacchio Kataifi, Crema al cioccolato e ciliegia.



Ogni gusto presenta una decorazione distintiva, che ne rispecchia elegantemente l'identità gustativa. Con il 50% di ripieno, una copertura di vero cioccolato e un contenuto di fibre naturali, Markolato offre un piacere raffinato ed equilibrato che esalta ogni momento.

Più che un prodotto, Markolato è una dichiarazione di qualità: una

creazione che valorizza qualsiasi marchio che la propone, scelta da alimentari, panetterie, gastronomie e rivenditori gourmet che apprezzano l'eccellenza.

Perché da Biscotti Tsoungari, la qualità non è uno slogan, è una scelta. 🏠

www.biscotti-tsoungari.com





MACHINE FOR ICE CREAM CONES AND WAFER MOLDED PRODUCTS



EXPERIENCE

Imar has more than 60 years of experience and highly qualified staff



INNOVATION

We never stop improving
Catching the best that technology can offer



HIGH STANDARDS

We always offer high quality products and services to match any customer request



PASSION

We love our job and our planet. Our mission is a sustainable and environmental friendly production

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

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

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

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

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

I prodotti in cialda sono al 100% eco sostenibili.

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

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





Esperienza

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

Innovazione

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

Qualità

Elevati standard qualitativi per prodotti e servizi che soddisfino le esigenze dei nostri clienti nel mondo.

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

Passione

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

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

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

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

Visita:

www.imaritaly.com



Coffee & Chocolate Pleasure

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



MACHINES FOR ICE CREAM CONES, CUPS AND WAFER MOLDED PRODUCTS

SFOGLIATELLA RICCIA, dalla manualità alla semiautomazione

Un dispositivo da banco e un metodo brevettato puntano a rendere più ripetibile e integrabile nel processo produttivo una delle fasi più delicate della tradizione partenopea

La presente invenzione ha per oggetto un impianto (e relativo procedimento) atto a consentire la formazione della classica sfogliatella napoletana riccia.

Come noto, la stessa è un prodotto da forno tipico della tradizione partenopea che, quando denominata riccia, è caratterizzata da una forma a "campanella" ottenuta a partire da un disco di pasta sfoglia, detto anche "tappo".

Questo è ricavato dal taglio di un cilindro (comunemente detto salame) ottenuto per avvolgimento continuo di un sottile strato di pasta sfoglia tesata e presenta un diametro e uno spessore variabili a seconda del formato del prodotto finale.

Il tappo viene sottoposto a una particolare lavorazione ad oggi esclusivamente manuale, nella quale l'operatore imprime una pressione progressiva e controllata mediante le dita delle mani, agendo sia centralmente che perifericamente.

In generale, le dita delle mani esercitano una pressione sul centro del tappo, tranne i pollici che agiscono lungo la circonferenza esterna, contribuendo alla formazione della struttura stratificata tipica della sfogliatella riccia.

Tale lavorazione ha lo scopo di ottenere un allungamento telescopico del tappo fino a conferirgli la forma con-



A cura di
Raffaele Formisano



cava tipica della campanella, con apertura radiale delle micro-sfoglie superficiali.

Una corretta esecuzione della fase di rifinitura dei bordi, per ottenere un'apertura omogenea delle sfoglie concentriche, risulta fondamentale per la qualità estetica e funzionale del prodotto finito, destinato a essere poi farcito con ripieni dolci o salati e quindi cotto in forno.

La tecnica nota descritta comprende alcuni importanti inconvenienti.

La lavorazione manuale del tappo richiede elevate competenze tecniche da parte dell'operatore, nonché una notevole ripetibilità dei gesti, il che comporta un significativo impegno fisico e temporale.

Risultato: scarsa standardizzazione del risultato finale, che può variare in funzione dell'esperienza del pasticcere, della temperatura del tappo e di altri fattori contingenti.

Inoltre, la pasta sfoglia deve essere trattata con estrema attenzione in un intervallo di tempo limitato dopo l'uscita dal frigorifero, pena il rischio che la sua consistenza diventi troppo morbida e inadatta alla lavorazione.



Un esemplare di primissimi risultati (ancora grezzi e da ottimizzare) del metodo semiautomatizzato



Frontespizio della domanda di brevetto

Queste problematiche limitano la produttività complessiva e rendono difficile l'integrazione della fase di formatura in un ciclo produttivo più ampio e semiautomatizzato.

Visto quanto sopra, l'Ingegnere napoletano Raffaele Formisano, partendo da alcune prove condotte in casa e poi approfondite presso un'officina, è riuscito a definire un metodo di possibile ottenimento della cosiddetta campanella in maniera semiautomatizzata, così ovviando agli inconvenienti sopra descritti e concependo un dispositivo da banco maneggevole e potenzialmente in grado di aiutare (non sostituire) operatori meno esperti.

Non si approfondirà in questa sede il metodo impiegato, ma lo stesso è stato di recente depositato ai fini bre-

vettuali e di successiva ottimizzazione progetto.

L'iniziativa si colloca in una zona di confine particolarmente rilevante per il settore bakery, dove l'innovazione tecnologica non mira a sostituire il sapere artigianale, ma a renderlo più accessibile, ripetibile e compatibile con modelli produttivi evoluti.

Un approccio che apre prospettive concrete per laboratori strutturati e realtà produttive attente alla standardizzazione, senza rinunciare alla qualità estetica e funzionale che contraddistingue la sfogliatella riccia.

Il deposito del brevetto rappresenta un primo passo verso possibili sviluppi applicativi, capaci di coniugare tradizione, tecnica e organizzazione industriale. 

Gira in piazza - il Carrello Miscelatore

La leggenda del calcio tedesco Sepp Herberger una volta spiegò la quintessenza del gioco con le parole: "Il tondo deve entrare nel quadrato". Alla Seydelmann, il motto ora è: Gira nel quadrato.

Il miscelatore a carrello consente di miscelare i prodotti direttamente in contenitori quadrati standard del settore: i carrelli standard da 200 l o 300 l. Sono disponibili diversi bracci di miscelazione per la macchina, che standardizzano delicatamente i prodotti, li miscelano in modo agglomerante o li impastano intensamente. Questi possono essere inseriti senza attrezzi grazie a un sistema di cambio rapido.

La combinazione del movimento dei bracci di miscelazione rotanti e del carrello stesso consente di raggiungere ogni angolo del carrello angolare e di garantire che l'intera miscela

venga catturata e miscelata in modo affidabile.

L'utilizzo di un carrello standard come contenitore di miscelazione offre numerosi vantaggi. Non è necessario un lungo trasferimento, spesso manuale, con conseguente riduzione del rischio di contaminazione del prodotto. Le macchine di produzione a valle, come riempitrici o porzionatrici, possono essere caricate con lo stesso carrello utilizzando dispositivi di sollevamento e ribaltamento solitamente

già presenti. Inoltre, i carrelli standard sono significativamente più economici dei contenitori di miscelazione rotondi di macchine comparabili e richiedono uno spazio di stoccaggio notevolmente inferiore a parità di volume interno.

Il miscelatore a carrello sfrutta le attrezzature esistenti e contribuisce quindi alla riduzione dei costi di produzione. 

www.seydelmann-sweets.com

Seydelmann  **Gegr. 1843**



RP-EVO POPPING TECHNOLOGY: GOOD NEWS ARE IN THE AIR!



DISCOVER AROMAT-BI

our smart benchtop seasoning system
for R&D purposes.

Brand new, compact and easy to use:
just enter the weight of the product
to be tested, define the percentage of
oil and aroma and start the flavoring cycle.
Perfect for popped chips and many
other snacks.



Tecnologia di produzione di pizze e focacce

AMF Bakery Systems fornisce attrezzature chiavi in mano su misura per la produzione di focacce artigianali, pizze stese e pressate, pite, tortillas e altro ancora.

Sistemi chiave

- Sistema per pizza e focacce
Ideale per la produzione di grandi volumi di pizze stese, focacce, pite, naan e tortillas.

Questa linea completamente automatizzata, completa di impasto, fermentazione, stesura, lievitazione, cottura, raffreddamento e decorazione, può produrre fino a 80.000 pezzi all'ora utilizzando componenti come le linee di stesura Tromp SF e i forni a tunnel Den Boer Multibake®.

Include controllo PLC e monitoraggio dei dati in tempo reale (AMFConnect™).

• Sistema per pizza in teglia pressata

Progettato per la produzione di pizze pressate di qualità rustica ma ad alta produttività, offre capacità di farcitura precise e fino a 30.000 pezzi all'ora.

• Sistema per palline di impasto per pizza

Utilizza nastri di estrusione e arrotondamento igienico per porzionare l'impasto in palline uniformi, ideale per ambienti di produzione di medie e grandi dimensioni.

Innovazioni in decorazioni e guarnizioni

AMF offre soluzioni avanzate per la guarnizione, tra cui:

- Tromp Powershot Depositor: eroga una salsa liscia o densa con una precisione del 50% superiore rispetto agli applicatori tradizionali, con funzione "nessun prodotto, nessun deposito" per ridurre gli sprechi.
- Target Applicator: garantisce una distribuzione uniforme ed efficiente di formaggio e guarnizioni, ideale per mantenere la consistenza del prodotto in ambienti ad alta produttività.

Automazione e flessibilità di processo

I sistemi AMF sono progettati per garantire scalabilità e flessibilità. Dai diversi stili di crosta (sottile e croccante, spessa e rustica) alla decorazione personalizzata tramite comandi vocali, le loro linee supportano la qualità artigianale in tutti i volumi di produzione. 🏠

www.amfbakery.com



TABELLA RIASSUNTIVA

Sistema	Caratteristiche principali
Linea per pane piatto e pizza	Fino a 80.000 pezzi/ora; automazione completa; controllo in tempo reale
Sistema per pizza in teglia pressata	Fino a 30.000 pezzi/ora; output rustico e di alta qualità
Sistema per palline di pasta per pizza	Estrusione e arrotondamento precisi per dimensioni uniformi

“ LA NUOVA SFIDA DEL GLUTEN FREE: UNA PASTICCERIA BUONA, SICURA E TECNOLOGICAMENTE AVANZATA ”

La pasticceria senza glutine è passata da nicchia a mercato maturo. Una crescita che spinge l'industria a innovare ricette e processi per garantire qualità, sicurezza e risultati in linea con la pasticceria tradizionale.



A cura della
redazione

La pasticceria senza glutine non è più un segmento di nicchia. Negli ultimi dieci anni la domanda è cresciuta in maniera costante, spinta sia dall'aumento delle diagnosi di celiachia sia da un pubblico più ampio che associa il "gluten free" a una scelta salutista o digestivamente più leggera. Questa espansione ha portato l'industria a investire in ricerca, tecnologie e nuovi ingredienti, con un obiettivo chiaro: creare prodotti che siano davvero buoni, sicuri e capaci di competere alla pari con la pasticceria tradizionale. Una sfida tutt'altro che semplice.

Il primo ostacolo riguarda la struttura stessa degli impasti. Il glutine, onnipresente in farine come frumento, orzo o farro, è ciò che conferisce elasticità, coesione e capacità di trattenere l'aria. Senza questa proteina, torte e biscotti tendono a sbriciolarsi, perdere volume o risultare gommosi.

L'industria ha quindi dovuto trovare soluzioni tecnologiche che imitassero la funzione strutturante del glutine. Mix di farine alternative, come riso, mais, sorgo e quinoa, vengono combinati con amidi, fibre, proteine vegetali e idrocolloidi in grado di ricreare una ma-



glia elastica. La sfida è duplice: ottenere texture gradevoli e mantenere la leggerezza percepita dal consumatore, evitando impasti troppo compatti o secchi.

Altrettanto cruciale è il capitolo ingredienti. La ricerca delle aziende si concentra sempre di più su formulazioni pulite, con liste ingredienti corte e prive di additivi superflui.

Il consumatore gluten free è infatti particolarmente attento alla qualità delle materie prime e alla presenza di allergeni secondari.

Questo significa selezionare farine certificate, limitare il rischio di contaminazioni in fase di coltivazione e trasformazione, scegliere ingredienti naturali che aiutino a migliorare struttura, sapore e shelf life senza snaturare il prodotto.

Un equilibrio difficile, perché molte soluzioni "naturali" hanno rese tecnologiche inferiori rispetto agli additivi tradizionali. Il tema della sicurezza è centrale e rap-



presenta forse la vera sfida per l'industria. Per essere definito senza glutine, un prodotto deve contenere meno di 20 ppm di glutine, un limite che richiede un controllo totale della filiera produttiva. Non si tratta soltanto di usare materie prime certificate, ma di evitare contaminazioni crociate in ogni fase del processo: stoccaggio, miscelazione, cottura, confezionamento. Le aziende devono dotarsi di reparti dedicati o linee produttive fisicamente separate, sistemi di pulizia avanzati, test costanti e procedure HACCP rigorose. Un impegno che comporta costi elevati, ma indispensabile per garantire un prodotto realmente sicuro per chi soffre di celiachia.

Anche la fase di cottura richiede attenzione particolare. Senza glutine, gli impasti reagiscono in modo differente al calore. Richiedono spesso tempi e temperature personalizzati, con il rischio di ottenere prodotti poco sviluppati o dalla consistenza non uniforme. L'industria ha investito in forni più precisi e in impianti in grado di gestire l'umidità e la ventilazione con maggiore accuratezza. L'obiettivo è ottenere un risultato coerente e replicabile, superando quella variabilità che ancora penalizza molti prodotti gluten free dal punto di vista sensoriale.

C'è poi un aspetto meno tecnico ma altrettanto determinante: il gusto. Per anni i prodotti senza glutine sono stati percepiti come "alternativi", non all'altezza della pasticceria classica. Oggi questa barriera si sta assottigliando grazie a una nuova generazione di formulazioni. Aumenta l'uso di farine integrali di riso, mandorla o castagna per regalare aromi più complessi. Cresce anche l'attenzione alla riduzione dello zucchero e ai claim nutrizionali, perché il consumatore gluten free non cerca solo un prodotto sicuro, ma anche equilibrato.

Infine, la distribuzione. Se il gluten free è ormai presente in tutti i canali, dall'industria alla pasticceria artigianale, la vera sfida è mantenere stabilità e freschezza nel tempo. I prodotti da forno senza glutine, soprattutto quelli soft bakery, tendono a seccarsi più rapidamente. Le aziende stanno lavorando su confezioni a barriera migliorata, atmosfere modificate e ricette con ingredienti che preservino l'umidità senza ricorrere a additivi pesanti.

In un mercato sempre più competitivo, la pasticceria senza glutine richiede un approccio integrato: ricerca scientifica, know-how tecnologico, gestione impeccabile della sicurezza alimentare e una conoscenza profonda delle aspettative del consumatore.

L'obiettivo non è più semplicemente "riprodurre" un dolce tradizionale senza glutine, ma creare prodotti che abbiano una propria identità, capaci di soddisfare palato e esigenze nutrizionali con la stessa dignità della migliore pasticceria classica.



Industrial Auctions

WWW.INDUSTRIAL-AUCTIONS.COM

Asta online di linea per la lavorazione e il confezionamento di vegetali per conto di AROMY a Pojana Maggiore (IT)



Asta online della linea di produzione di gnocchi di patate a Stavenhagen (DE)



Asta online di impianti di evaporazione, linee di riempimento e confezionamento lattine e serbatoi a seguito della chiusura dello stabilimento di condensazione a Leeuwarden (NL)



Fai un'offerta e godrai di questi vantaggi:

- ✓ Soldi risparmiati
- ✓ Offerta esclusiva
- ✓ Disponibilità immediata
- ✓ Supporto incluso
- ✓ Opzione sostenibile
- ✓ Consulenza specializzata

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



Un ecosistema per l'identificazione alimentare: **ETIPACK** a SIGEP 2026



**ETICHETTATURA, STAMPA
E CODIFICA SU PRODOTTI
E PACKAGING**



Dal 16 al 20 gennaio 2026, Etipack sarà presente a SIGEP World, portando in fiera un'offerta completa di soluzioni per l'etichettatura, la stampa e la codifica dei prodotti alimentari.

Presso Rimini Fiera - Padiglione D5, Stand 050, Etipack presenterà tecnologie progettate per supportare i produttori alimentari in un contesto in cui tracciabilità, flessibilità produttiva e conformità normativa rappresentano requisiti imprescindibili, soprattutto in linee caratterizzate da un'elevata variabilità di formati e lotti.

Etichettatura e codifica: soluzioni progettate per il food

Le soluzioni Etipack coprono l'intero processo di identificazione del prodotto, dall'applicazione di etichette su packaging primario e secondario fino ai sistemi di stampa e applica per codici a barre, QR code e DataMatrix. Le applicazioni presentate a SIGEP 2026 includono sistemi dedicati a prodotti da forno e pasticceria, confezioni multipack e bottiglie o contenitori alimentari, anche in presenza di superfici complesse, cicli produttivi continui e velocità elevate.

La progettazione modulare dei sistemi consente un'elevata personalizzazione e rende le soluzioni Etipack adatte sia a realtà industriali strutturate, sia a produzioni semi-industriali e artigianali evolute, oltre che ai costruttori di linee (OEM).

La presenza in fiera si rivolge infatti non solo alle aziende industriali, ma anche alle realtà semi-industriali ad alta specializzazione, come laboratori di pasticceria, bakery e gelateria, oltre a produzioni artigianali evolute che operano con volumi crescenti e necessitano di sistemi di etichettatura e





codifica affidabili, flessibili e conformi alle normative. Un segmento che da sempre rappresenta una componente centrale del pubblico SIGEP.

Possehl Identification Solutions: un ecosistema globale per l'identificazione del prodotto

La partecipazione di Etipack a SIGEP 2026 si inserisce all'interno della proposta di Possehl Identification Solutions (PID), la divisione del Gruppo Possehl dedicata alle tecnologie di identificazione, marcatura e tracciabilità dei prodotti nei contesti industriali più esigenti.

PID nasce con l'obiettivo di riunire competenze altamente specialistiche in un ecosistema tecnologico integrato, capace di coprire l'intero processo di identificazione del prodotto: dalla stampa e codifica, all'etichettatura, fino all'integrazione con i sistemi produttivi e informativi del cliente.

All'interno del gruppo convivono realtà con una forte specializzazione verticale, che mantengono la propria identità tecnologica e conoscenza applicativa, operando però in modo coordinato per offrire soluzioni complete, scalabili e coerenti.

Per il settore alimentare, questo approccio si traduce nella possibilità di affidarsi a un unico interlocutore tecnologico in grado di gestire esigenze complesse legate a tracciabilità e serializzazione, conformità alle normative di etichettatura, continuità opera-

tiva delle linee e standard qualitativi elevati.

Il valore dell'integrazione nelle linee food

In un mercato in cui le linee di confezionamento devono essere sempre più flessibili e interconnesse, PID promuove un modello basato sull'integrazione nativa delle tecnologie, riducendo la complessità progettuale e operativa per produttori e OEM.

La possibilità di combinare sistemi di etichettatura, stampa e marcatura all'interno di un'unica architettura consente di migliorare l'efficienza complessiva della linea, ridurre i tempi di cambio formato, aumentare l'affidabilità del processo di identificazione e semplificare assistenza e manutenzione.

Etipack ed EIDOS: competenze complementari per l'identificazione alimentare

All'interno di Possehl Identification So-

lutions, Etipack ed EIDOS rappresentano due competenze complementari e sinergiche.

Etipack porta la propria esperienza nella progettazione e realizzazione di sistemi di etichettatura industriale, con un forte orientamento alla personalizzazione applicativa e all'integrazione con le linee di confezionamento.

EIDOS, specialista nelle soluzioni di stampa industriale e codifica, completa l'offerta con tecnologie dedicate alla marcatura diretta e alla gestione dei dati di identificazione.

La collaborazione tra i due brand consente di offrire ai produttori alimentari soluzioni integrate di stampa, codifica ed etichettatura, progettate per funzionare in modo coerente lungo l'intero processo produttivo, anche in contesti complessi o ad alta variabilità.

SIGEP 2026: un appuntamento per il futuro del packaging alimentare

La presenza di Etipack a SIGEP 2026 rappresenta un'opportunità di confronto per produttori alimentari, system integrator e costruttori di linee interessati a soluzioni che uniscono tecnologia, affidabilità e visione di sistema.

Un'occasione per approfondire come l'identificazione del prodotto possa diventare un fattore strategico nel packaging alimentare, grazie a soluzioni integrate e orientate al futuro. 🏠

www.etipack.it



VALIN lancia nuove forme e ingredienti per snack in pellet per soddisfare i gusti in evoluzione dei consumatori

In risposta alle mutevoli preferenze dei consumatori, VALIN, che esporrà a ISM INGREDIENTS 2026, presenterà una nuova gamma di forme e ingredienti per snack in pellet, tra cui design 3D e forme per bambini. L'azienda sta inoltre esplorando opzioni di snack dolci con contenuto di frutta e sfruttando coloranti naturali come estratti naturali e carbone vegetale.

Queste innovazioni riflettono l'agilità di VALIN nello sviluppo dei prodotti e la sua attenzione verso snack salutari e a base vegetale.

Allo stesso tempo, VALIN sta rafforzando il suo ruolo di leader responsabile del settore integrando sostenibilità ed equità sociale nelle sue attività principali. L'azienda ha implementato iniziative incentrate sulla riduzione del consumo di acqua, sulla parità di genere, sugli acquisti sostenibili e sui diritti dei lavoratori.



Nell'ambito della sua visione a lungo termine, Valin punta a zero emissioni nette e sta attivamente perseguendo la certificazione ISO 50001 per la gestione energetica. Questi sforzi sottolineano l'impegno di Valin nel plasmare un futuro più sano ed equo attraverso pratiche di produzione responsabili. 🏠

www.valin.net


VALIN

Produzione di **CIAMBELLE** più intelligente – sprechi minimi: più varietà e massima efficienza

Tradizionalmente, i donut vengono perforati da una sfoglia di pasta, con conseguenti sprechi significativi. La nostra nuova tecnologia brevettata rivoluziona questo processo: molti meno scarti, riduzione del 3% della lievitazione e massima flessibilità di formato, il tutto senza dover cambiare utensile.

Nella produzione tradizionale di donut, i donut vengono perforati da una sfoglia di pasta piatta, lasciando molto impasto di scarto inutilizzato lungo i bordi e al centro. Il processo è simile al taglio dei biscotti.

La nostra tecnologia ripensa questo processo da zero ed è protetta da numerosi brevetti.

La macchina con testa Softstar porziona pezzi di impasto dalla forma perfetta con una tolleranza inferiore a 1 g. Questi vengono poi arrotolati, appiattiti e ulteriormente lavorati.

Il risultato: attualmente il processo di produzione di donut più efficiente sul mercato, con sprechi minimi, massimo recupero dell'impasto e un'eccellente flessibilità di formato.

Perché è così efficiente?

Perché il foro al centro non viene perforato subito, ma viene prima delicatamente pre-pessato. Questo stabilizza l'anello di pasta esterno e riduce significativamente gli scarti durante il taglio finale. La chiave: una volta praticato il foro, viene rimosso solo un nucleo di pasta molto sottile, generando solo circa il 3% di scarto, in una fase iniziale del processo che consente di reintegrarlo completamente.

Il sistema funziona fino a 44 cicli e supporta da 6 a 22 file.

Cambi di prodotto? Senza attrezzi e con la semplice pressione di un pulsante. È possibile cambiare fino a tre

formati in modo flessibile: donut, Ball Donuts o Pop Dots.

Ci concentriamo anche sulla qualità e sull'efficienza quando si tratta di frittura.

I nostri donut vengono fritti in una friggitrice a zona fredda.

In questo sistema, residui come briciole o particelle di pasta si depositano in una zona più fredda sotto l'area di riscaldamento, non bruciano e quindi non influenzano la qualità dell'olio o il sapore del prodotto.

Questo si traduce in una maggiore durata dell'olio, minori sforzi di pulizia e risultati di frittura costantemente puliti e dorati.

La produzione di donut non è mai stata così efficiente, flessibile e a basso consumo di risorse. 🏠

www.wp-kemper.de



ZPC FLIS presenta Happy Swing Matcha: croccante, cremoso e ispirato al tè verde giapponese

ZPC FLIS (Stand: 3.2 C 30) presenta con orgoglio la sua ultima innovazione a ISM Colonia 2025: Happy Swing Matcha. Questa creazione unica unisce la croccante leggerezza dei rotoli di wafer a una crema vellutata a base di autentico tè verde matcha giapponese.

ZPC FLIS, azienda dolciaria polacca a conduzione familiare, crea da molti anni wafer e dolci di alta qualità. Combinando tradizione, innovazione e passione per l'eccellenza, FLIS continua a sviluppare nuove e stimolanti esperienze di gusto che deliziano i consumatori di tutto il mondo. 🏠

www.flis.pl



national manufacturer of wafers



Nuove edizioni limitate di **STELLA**: funzionalità e riciclo creativo

Chocolat 
Stella

Dopo il successo delle edizioni limitate 2024 – ChoViva & Cookies e Cocoa Fruit Crunch di Koa – Stella si distingue ancora una volta quest'anno in termini di innovazione, sostenibilità e piacere consapevole.

Questa barretta incarna i principi dell'economia circolare: unisce il piacere del cioccolato vegano e cremoso al latte di noccioli di albicocca e croccanti pezzetti di noccioli di albicocca. I noccioli di albicocca, un sottoprodotto agricolo in gran parte inutilizzato, vengono raffinati in modo efficiente e saporito. Il risultato è una delizia unica per gli amanti dei dolci vegani e sostenibili.

Questa straordinaria creazione è stata sviluppata in stretta collaborazione con lo specialista austriaco di riciclo creativo Kern Tec.

Questa barretta è pensata per gli intenditori attenti alla salute che desiderano integrare un piacere funzionale nella loro routine quotidiana. Che si tratti di uno spuntino consapevole o di una piccola pausa, questo cioccolato combina un sapore intenso con un notevole valore aggiunto.

I flavanoli del cacao sono composti vegetali naturali presenti nelle fave di cacao, noti per i loro effetti positivi sulla salute (I flavonoidi del cacao aiutano a mantenere l'elasticità dei vasi san-

guigni, contribuendo al normale flusso sanguigno). Grazie a un processo innovativo, Stella è riuscita a preservare questi preziosi ingredienti in modo particolarmente delicato e a incorporarli nel cioccolato in forma concentrata, per un'esperienza di gusto intensa con benefici funzionali.

Entrambe le tavolette sono disponibili in edizione limitata. 

www.chocolatstella.ch



Scopri gli innovativi forni a tunnel per panificazione di **GEA**

Esplora gli avanzati forni a tunnel per panificazione di GEA, che rivoluzionano l'efficienza e la qualità di cottura. Perfeziona il tuo processo di cottura con ingegneria di precisione e tecnologia all'avanguardia.

I forni a tunnel per panificazione di GEA ridefiniscono gli standard di cottura con funzionalità all'avanguardia, studiate per prestazioni e uniformità ottimali. Progettati per operazioni su scala industriale, questi forni garantiscono una cottura uniforme dalla crosta alla mollica, soddisfacendo i più elevati requisiti del settore. Dotati di una struttura robusta e di comandi intuitivi, i forni GEA garantiscono affidabilità e facilità d'uso.

Che si tratti di pane, pasticceria o prodotti speciali, ogni forno è progettato per migliorare la produttività e la qualità. Sperimenta un controllo preciso

della temperatura e l'efficienza energetica, riducendo i costi operativi e mantenendo risultati di cottura superiori. L'impegno di GEA per l'innovazione garantisce che ogni panificio tragga vantaggio da una maggiore produttività

e uniformità del prodotto. Scopri il futuro della tecnologia di panificazione con i forni a tunnel per panificazione versatili e affidabili di GEA. 🏠

www.gea.com



ANTHON BERG affronta le tendenze dei consumatori con due nuove partnership

Anthon Berg, il marchio in crescita internazionale del Gruppo Toms, sta rafforzando la sua posizione attraverso partnership strategiche con Pernod Ricard e Luxardo. Queste collaborazioni riflettono l'evoluzione delle preferenze dei consumatori e supportano l'ambizione del marchio di continuare a crescere.

La gamma e il business di Baileys, che hanno registrato una crescita impressionante di oltre il 400% negli ultimi due anni, rappresentano una storia di successo. Questa strategia costituisce anche la base per il lancio di nuove partnership.

Anthon Berg offre la più ampia selezione di marchi partner al mondo, collaborando con 20 marchi diversi presenti in oltre 300 aeroporti in tutto il mondo. Nell'autunno del 2025, il portfolio si amplierà con due nuovi entusiasmanti lanci internazionali: la bottiglia di liquore alla ciliegia Luxardo e la pralina Kahlúa.

"Lavoriamo costantemente per rafforzare e sviluppare le nostre partnership. Due chiare tendenze dei consumatori mostrano una crescente domanda di esperienze di gusto più intense e di prodotti "analcolici o a basso contenuto alcolico", ed è per questo che siamo orgogliosi di presentare le nuove varianti Kahlúa e Luxardo", afferma Jens Egelund Jakobsen, Responsabile Marketing Internazionale di Toms Group.

Le bottiglie di liquore alcoliche rimangono un elemento fondamentale del business

Sebbene le classiche bottiglie di liquore alcoliche rimangano un elemento cruciale del core business, l'azienda ha notato una crescente tendenza dei

consumatori verso prodotti "a bassa gradazione alcolica" e mercati emergenti privi di offerte premium.

"Lo sciroppo di ciliegia si armonizza perfettamente con il gusto e si sposa magnificamente con la bottiglia di cioccolato fondente. Vediamo un potenziale di mercato significativo e non esitiamo ad affermare che la combinazione di Luxardo Maraschino e cioccolato fondente di Anthon Berg è a dir poco sensazionale", afferma Jens Egelund Jakobsen, spiegando ulteriormente la partnership con Kahlúa.



"I Millennial stanno guidando la crescita delle caffetterie specializzate nei mercati occidentali. Combinando Kahlúa con il cioccolato, sfruttiamo direttamente la tendenza globale del caffè e lanciamo un prodotto che cattura lo spirito del tempo, aprendo al contempo nuove opportunità di mercato."

Dal 2 al 5 febbraio, Toms Group sarà presente all'ISM di Colonia, Padiglione 11.2 Stand G20, la fiera leader mondiale nel settore dolciario e degli snack, con oltre 25.000 visitatori provenienti da 135 paesi, dove i prodotti Kahlúa e Luxardo saranno presentati per la prima volta a partner esistenti e nuovi.

Le bottiglie di liquore alcolico rimangono un elemento fondamentale del business

- Luxardo: un marchio italiano con oltre 200 anni di esperienza, uno dei più antichi produttori europei di liquori e distillati a base di ciliegie al maraschino.
- Kahlúa: un liquore al caffè messicano del 1936, ingrediente chiave di molti cocktail classici come il famoso Espresso Martini.

Nella produzione viene utilizzato cacao certificato Rainforest Alliance. 

www.tomsgroup.com

BRUNNER è sinonimo di stampi per cioccolato personalizzati e di alta precisione, della massima qualità

Hans Brunner GmbH è uno dei principali produttori mondiali di stampi per cioccolato, che si rivolge sia ai pasticceri artigianali che ai grandi cioccolatieri industriali con qualità, affidabilità e competenza tecnica eccezionali.

Visitatori e clienti troveranno un'ampia gamma di design e stampi, tra cui figure cave, praline, tavolette, lecca-lecca, stampi per fogli transfer, dosatori one-shot e stampi olografici, adatti sia ai pasticceri artigianali che ai cioccolatieri con supporto meccanico.

Per l'industria, Brunner sviluppa e produce stampi per tutti i tipi di linee di stampaggio. Nello stabilimento tedesco vicino a Monaco di Baviera, Brunner produce stampi con una lun-

ghezza superiore a 1200 mm. Negli ultimi anni, Brunner ha anche investito in un nuovo stabilimento per migliorare la partnership e il supporto ai nostri clienti e ha aperto un nuovo stabilimento in Brasile vicino a Porto Alegre, in grado di produrre stampi fino a 650 mm di lunghezza.

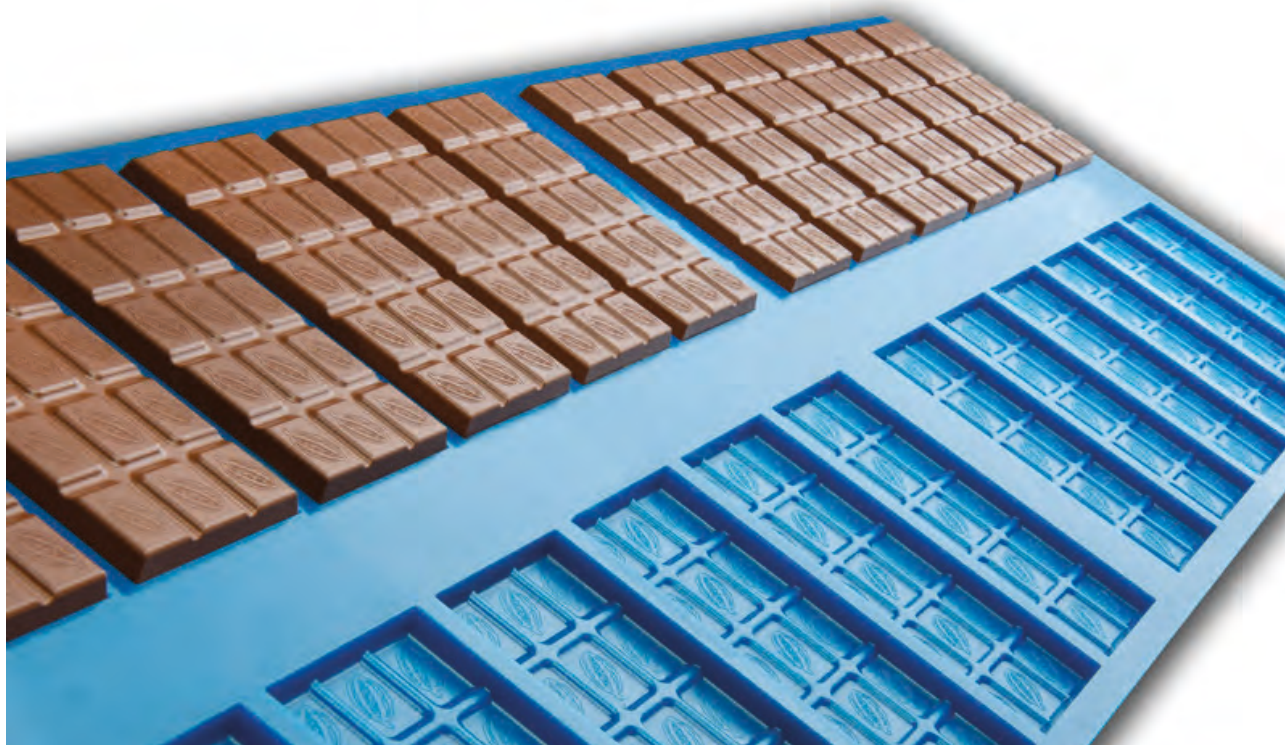
Utilizzando il nostro esclusivo sistema di termopressatura e il nostro brillante team di designer, Brunner produce stampi rotanti di alta qualità con diversi design di figure cave, che rendono Brunner un'azienda specializzata in questo settore. L'ultimo sviluppo è una piccola macchina rotante chiamata "MiniSpin". Funziona con stampi speciali basati su cavità singole per consentire la progettazione privata di stampi rotanti e tartufi. La tecnologia Mini-Spin può essere

utilizzata in applicazioni industriali per produrre campioni per test di mercato e validazione del design.

Esplora centinaia di varianti di design, dai cioccolatini ispirati a Dubai e ai motivi a tema cannabis agli effetti olografici, su brunnershop.com o su Instagram @brunner_chocolate_moulds. 🏠

www.hansbrunner.de/en

BRUNNER®
Schokoladenformen
Chocolate Moulds



COLDSNAP collabora con FOODBUY per la consegna di gelati su richiesta agli operatori della ristorazione

ColdSnap (coldsnap.com), l'azienda di tecnologia alimentare con sede a Boston che ha ideato il rivoluzionario sistema self-service per gelati, è orgogliosa di annunciare la sua partnership di distribuzione nazionale con Foodbuy. Foodbuy è la più grande organizzazione di approvvigionamento per la ristorazione in Nord America e una sussidiaria di Compass Group USA. Grazie a questa collaborazione, l'ampia rete nazionale di clienti di Foodbuy nei settori dell'ospitalità, della sanità, dell'istruzione e delle aziende può acquistare il sistema self-service di ColdSnap che congela gelati, frullati, frullati proteici, caffè latte ghiacciati e specialità stagionali su richiesta.

L'esclusiva tecnologia di congelamento rapido di ColdSnap trasforma ogni "capsula" monodose di gelato liquido o bevanda ghiacciata ColdSnap in un gelato in circa due minuti. Il si-

stema è incredibilmente facile da installare e utilizzare; non richiede allacciamenti idraulici o idrici: basta collegare la macchina e il gioco è fatto! E poiché il cibo non entra mai in contatto con la macchina ColdSnap – tutti i prodotti alimentari vengono miscelati e congelati all'interno della capsula – non è necessario pulire la macchina. Le cialde ColdSnap sono stabili a temperatura ambiente e non richiedono refrigerazione. ColdSnap sta rivoluzionando il panorama dei surgelati, offrendo sapore, praticità, sostenibilità ed efficienza senza pari, creando al contempo un ulteriore flusso di entrate per i clienti di Foodbuy.

"Siamo entusiasti e grati di collaborare con Foodbuy", ha dichiarato Matthew Fonte, Presidente di ColdSnap. "Questa partnership apre le porte a un'ampia adozione da parte di migliaia di clienti Foodbuy. Crediamo che ColdSnap sia un modo miglio-

re per servire prodotti surgelati e non vediamo l'ora di offrire ColdSnap ai clienti Foodbuy che apprezzano praticità, pulizia, gusto eccezionale e redditività."

Con una spesa annuale gestita stimata di Foodbuy di 30 miliardi di dollari e un'ampia rete di operatori, ColdSnap ottiene l'accesso diretto ai settori della ristorazione ad alto volume in tutto il paese.

Se sei membro della rete Foodbuy e sei interessato a saperne di più su ColdSnap, visita <https://coldsnap.com/contactfoodbuy/>. 🏪

www.coldsnap.com



CONTACTO integra KARL FRITZ

CONTACTO è un fornitore leader di stoviglie per la ristorazione con sede a Erkrath, vicino a Düsseldorf. Nel 2021, Contacto ha acquisito FRILICH di Buseck, vicino a Giessen, specialista di fama mondiale in sistemi per buffet. Nel 2025 è seguita KARL FRITZ, una fabbrica di Stoccarda-Zuffenhausen fondata nel 1912.

KARL FRITZ produce elettrodomestici da forno presso la sede di Stoccarda-Zuffenhausen dal 1912. In futuro, la produzione e la vendita saranno gestite da CONTACTO, Erkrath. I contratti per l'acquisizione di utensili di produzione, macchinari, semilavorati e prodotti finiti sono stati stipulati tra le famiglie proprietarie nel maggio 2025.

KARL FRITZ si è specializzata in ugelli per iniezione e guarnizione e stampi per biscotti, recentemente realizzati quasi esclusivamente in acciaio inossidabile 18/10. La gamma di prodotti è ineguagliabile. La gamma spazia dagli ugelli perforati standard da 2 a 24 mm agli ugelli a stella con diversi numeri di punte, ai gira rose, agli ugelli a nastro a stella e agli ugelli St-Honoré.

Sono disponibili anche spezzatrici

per torte di dimensioni intermedie, riempitrici per pasticceria ad alte prestazioni e un imbuto per liquori molto apprezzato. Questi prodotti completano idealmente la già ampia gamma di Contacto in questo settore. Ciò significa che la fornitura di pezzi di ricambio per gli imbuto e i riempitori per liquori sarà garantita anche in futuro. 🏛️

www.contacto.de



OFFER QUALITY AND INNOVATION TO YOUR CLIENTS



NEW ELECTRONIC TIMER BY SITEC

TRANSFORM YOUR MIXER!

The new Sitec electronic timer combines the practicality of a manual dial with the precision of digital technology

- **Up to 10 stored recipes**
- **Simplified installation:** Plug and Play with the traditional Sitec timer
- **Adjustable working times settings** via LED dial and indications on display for easy control
- Control of up to **three working times**
- **Management of bowl rotation direction and spiral speed, with possible reverse time setting** of the first bowl speed.
- **2.42" blue OLED display** for high contrast and ease of reading

Option to add an additional board for:

- **Inverter motor control** for bowl and spiral
- **Dough temperature** visualization
- Temperature **alarm thresholds**

ENHANCE THE VALUE OF YOUR MIXERS WITH SITEC PRODUCTS



SITEC, timer e termoregolatori di ultima generazione

I timer e i termoregolatori professionali Sitec sono nati dalla collaborazione con panificatori e dolciari per supportare le loro esigenze di impasto mostrando fin da subito il loro elevato grado di affidabilità e praticità.

Da oltre 25 anni Sitec rappresenta il partner ideale per l'offerta di timer e termoregolatori professionali destinati al settore panificazione e pasticceria.

Maneggevoli (grazie alla ghiera grande ed ergonomica dal design rinnovato), pratici ed estremamente facili da utilizzare, i timer e i termoregolatori Sitec per forni e impastatrici sono la soluzione ideale alle esigenze dei professionisti dei settori panificazione e dolciario, perché possono essere utilizzati con la massima semplicità e affidabilità anche in ambienti particolarmente difficili.

I timer elettronici per impastatrici con impostazione a ghiera permettono





una veloce e chiara impostazione del tempo per mezzo di una ghiera ergonomica facile da manovrare, anche se si indossano dei guanti.

I timer a ghiera per le impastatrici, i temporizzatori e i termoregolatori per forni civili e industriali Sitec sono disponibili in vari modelli; vediamoli brevemente qui di seguito.



Timer Oled Blu

- **Timer 72x72** (3 display e led rossi per la visualizzazione del tempo).
- **Timer 96x96** (4 display e led rossi per la visualizzazione del tempo).
- **Timer 72x144** (dotati di led e doppio display di visualizzazione, supportano tutte le sequenze di macchina).

Timer e termoregolatori elettronici per forni con impostazione a ghiera consentono di controllare i tempi di cottura e di vapore e la temperatura dei forni.

- **Timer serie TFO** (3 display e led rossi per la visualizzazione del tempo di cottura e di vapore)
- **Termoregolatori serie TRG** (Set point tramite ghiera trasparente, regolazione temperatura 0-300°)

L'assortimento comprende anche le 2 ultime novità:

- **modulo di frenatura motori AC**, dispositivo realizzato per soddisfare gli standard di sicurezza, permette la "decelerazione" controllata del motore dell'impastatrice,

con regolazione della corrente e del tempo di frenatura.

• **Nuovo timer 72x144 oled:**

- Fino a 10 ricette memorizzabili
- Installazione semplificata: Plug and Play con il timer tradizionale Sitec
- Impostazioni dei tempi di lavoro regolabili tramite quadrante LED, anche indossando i guanti, e indicazioni sul display per un facile controllo
- Controllo fino a tre tempi di lavoro
- Gestione del verso di rotazione della vasca, della velocità della spirale e con la possibilità di impostare un tempo indietro sulla prima velocità della vasca

- Display OLED blue da 2,42" per un elevato contrasto e facilità di lettura

Possibilità di aggiungere una scheda opzionale per:

- Comando motori ad inverter per vasca e spirale
- Visualizzazione della temperatura dell'impasto
- Soglie di allarme in temperatura. 🏠

Visita:

www.sitecrl.it/timer/



TELOS - engineering for packaging

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

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

Ecopalbox

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

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

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

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

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

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



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

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

Ecobox

Ecobox è la proposta di Telos per un pallet in cartone che offra molte delle caratteristiche di Ecopalbox, ma ad un prezzo più economico.

Composto da piedini circolari in cartone pressato ed un doppio strato di cartone ondulato come piano, fornisce prestazioni di portata a carico distribuito sorprendenti.

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





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

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

Spazio zero

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

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

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

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

www.telosimballaggi.it



OLTRE IL FLOWPACK: LA VISIONE GLOBALE DI CAVANNA DOPO 65 ANNI DI INNOVAZIONE



A cura di SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI

Sessantacinque anni raccontano la storia di un'azienda familiare che ha saputo crescere trasformandosi in un punto di riferimento internazionale nel mondo del packaging. Fondata nel 1960 a Prato Sesia, Cavanna Packaging Group rappresenta oggi una delle eccellenze italiane del flowpack, con una visione che unisce tradizione, innovazione e attenzione alle persone.

Alla guida c'è Riccardo Cavanna, seconda generazione della famiglia, che porta avanti il percorso iniziato dai genitori con uno sguardo rivolto al futuro e una convinzione chiara: la forza di un'impresa risiede nelle sue radici, ma anche nella capacità di rinnovarsi e anticipare i cambiamenti del mercato.

Riccardo, cosa rappresenta questo anniversario per Cavanna?

È un grande risultato. Sono 65 anni di passione come azienda familiare al servizio dei clienti in tutto il mondo, supportata da un team davvero straordinario. Questo anniversario non è solo una cifra, ma il simbolo di un percorso fatto di innovazione e di attenzione costante verso chi ci sceglie.

L'innovazione è sempre stata un pilastro per Cavanna. Su quali aree state lavorando oggi?

Il nostro focus è sui materiali e sulla sostenibilità. Stiamo sviluppando soluzioni per il packaging in monomateriale e carta, oltre a strumenti che garantiscono efficienza: digitalizzazione, smart monitoring, costanza della sigillatura in produzione e nuove applicazioni per il confezionamento cartonato.

Sono tutti ambiti in cui vogliamo anticipare e soddisfare le aspettative dei clienti.



Le vostre tecnologie trovano applicazione in settori molto diversi, dal pharma al frozen food, dalle piccole imprese alle grandi industrie. Come riuscite a rispondere a esigenze così differenti?

Il nostro motto è all around the flow-pack. La piattaforma Easy Run è pensata per quello che chiamiamo il "local hero": il piccolo produttore di bakery e confectionery che si affaccia al mercato. Allo stesso tempo, serviamo grandi player nei settori bakery, confectionery, surgelati e farmaceutico.

Con un pacchetto, un servizio e un team unici, offriamo soluzioni complete e flessibili, capaci di adattarsi alle esigenze dei clienti.

La digitalizzazione è sempre più un fattore chiave per l'efficienza. Qual è il ruolo della piattaforma C-Connect?

C-Connect è la nostra soluzione digitale che accompagna i clienti in ogni fase. Include assistenza da remoto, pacchetti di manutenzione con sistemi di monitoraggio, tracciamento degli interventi, riconoscimento dei ricambi e persino servizi di e-commerce. Grazie a questi strumenti, i clienti possono monitorare e migliorare l'efficienza, mantenendo alte le prestazioni fin dall'inizio.

Con un approccio che unisce competenze meccaniche, innovazione digitale e attenzione



di **Riccardo Cavanna**
Presidente di Cavanna

alla sostenibilità, Cavanna continua a rappresentare un punto di riferimento nel panorama internazionale del packaging. In un settore in costante evoluzione, dove materiali monocomponente, automazione intelligente e processi a basso impatto ambientale definiscono le nuove frontiere produttive, l'azienda piemontese dimostra che la tecnologia può convivere con la passione, la visione con le radici.

Sessantacinque anni dopo la sua nascita, Cavanna rimane un esempio concreto di come la forza di un'impresa familiare possa tradursi in eccellenza industriale e in un modello di crescita capace di guardare al futuro con fiducia e responsabilità.

www.cavanna.com



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

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

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

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

FOODOC

Installazione

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



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

Gestione

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

Creazione

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

Traduzioni

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

Tabelle nutrizionali

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

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

**Progettazione
semplice**

**Traduzione
istantanea**

**Stampa
senza errori**

Approvazioni

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

Stampa

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

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

Conformità

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

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

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

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

Per scaricare utili guide e prenotare una consulenza gratuita:

www.foodoc.it

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

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

Un packaging di qualità che cattura l'attenzione

La stampa digitale consente di ottenere packaging promozionale di gran-

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

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

Velocità, flessibilità e precisione

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

Convenienza ed efficienza nella gestione del rischio

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



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

Personalizzazione che crea connessione

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

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

Un packaging che incrementa le vendite dei tuoi prodotti

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



UNIVERSAL PACK: soluzioni sostenibili per il confezionamento monodose

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



Science in Packaging

Per il pianeta: confezionamento compostabile e riciclabile

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



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

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

Collaborazioni globali per risultati ottimali

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

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

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

Universal Lab: Science in Packaging

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

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

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

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



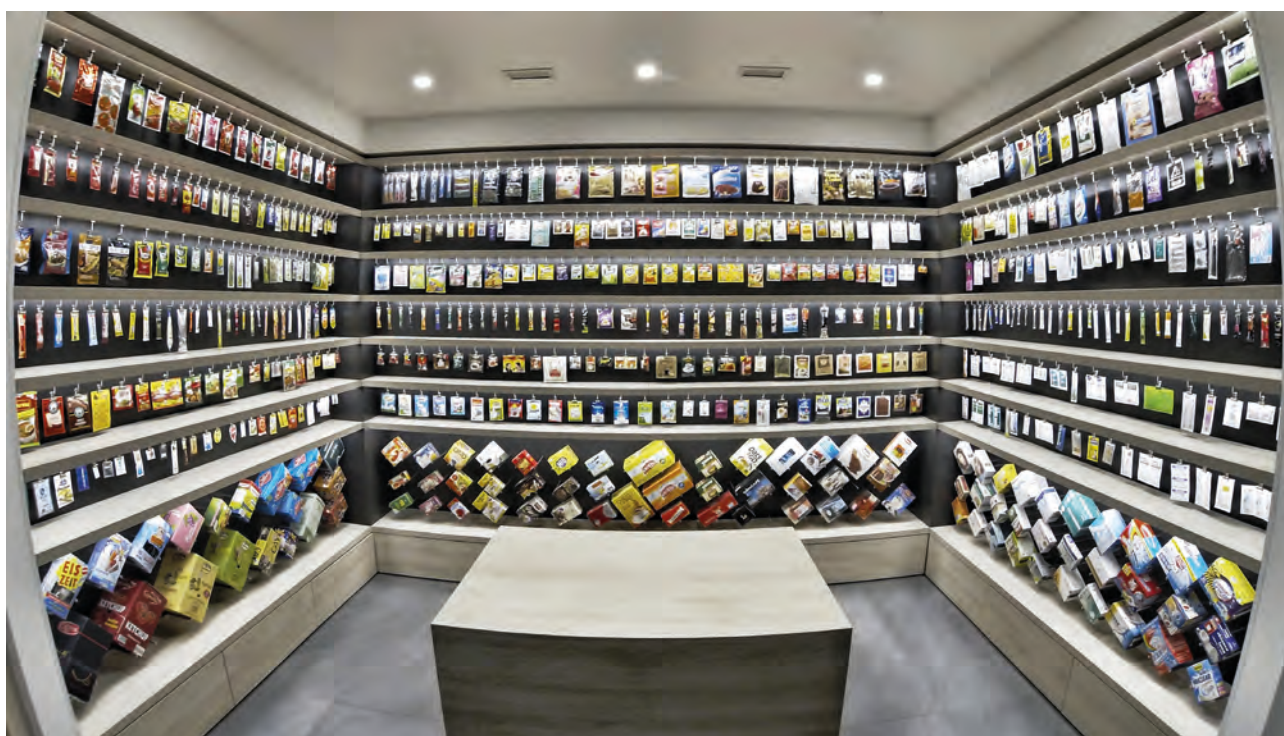
L'azienda: 60 anni di esperienza e un anniversario speciale

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

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

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

www.universalpack.it



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.

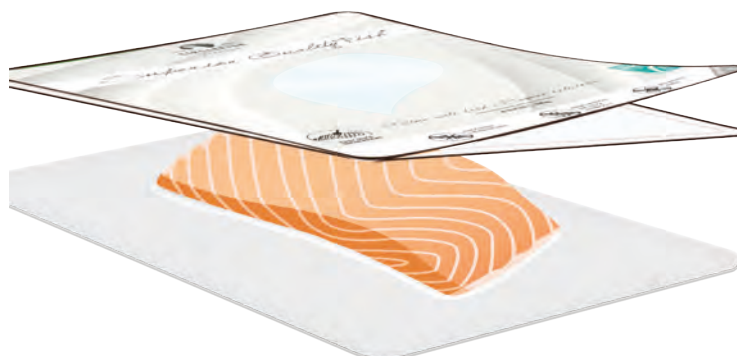
Il materiale si presenta in bobine, dove carta e plastica sono già laminati insieme, e compatibile con vari tipi di stampi come skin, skin protruding e slimfresh®.

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.gbbernucchi.com



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

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

www.seal-check.pro

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



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



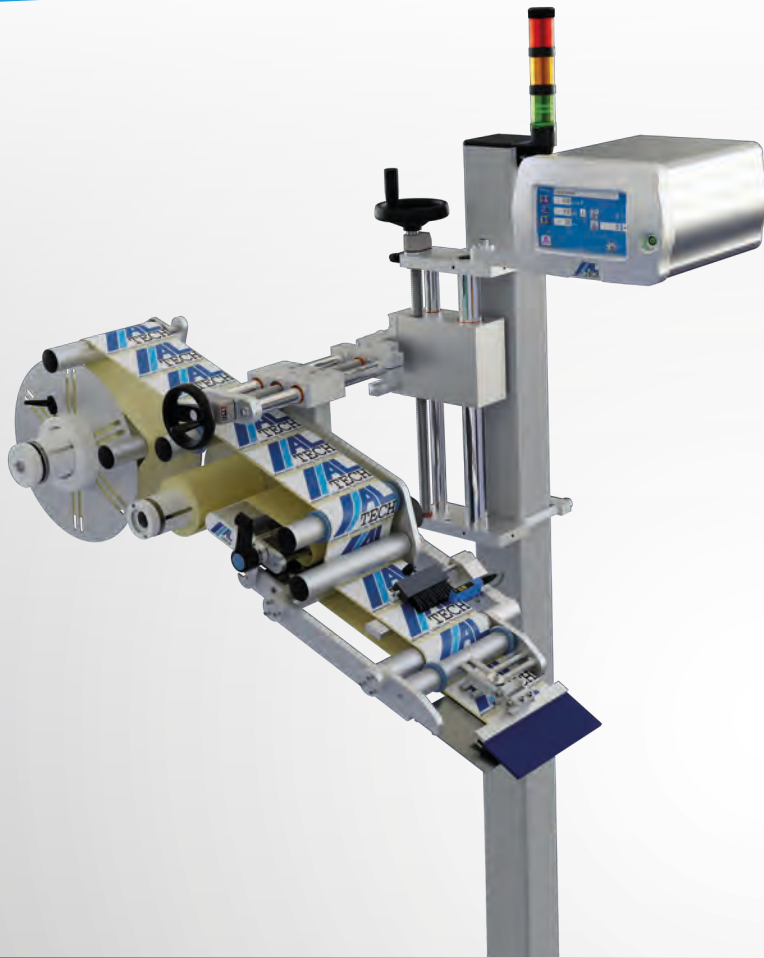
Massilly Holding gestisce gli stabilimenti di produzione, i centri di servizio ed assistenza e tutta la rete dei distributori a livello mondiale. La qualità degli stabilimenti di produzione è certificata ISO 9001 ed ISO 22000. La Verimec ha tutti i diametri ed i tipi di capsule twist dal diametro

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. 



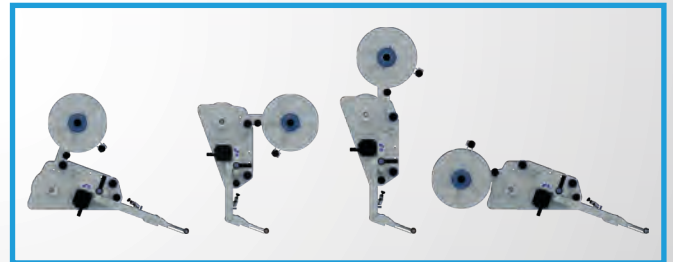
www.verimec.it

PROVEN INNOVATION



High-performance ALritma labelling head:

- Modular structure with swiveling components.
- High-torque stepper motor.
- Unwinder with expansion locking system.
- Rewinder with collapsible device for easy liner removal.
- Harsh-environment kit: IP55 protection, stainless steel bearings.
- Separate IP55 fanless control box.
- Microprocessor control for high accuracy at variable speed.
- 7" multilingual touchscreen panel with 100 recipes and Industry 4.0 connectivity.



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

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

An example? Our ALritma labelling head.

ALTECH Srl

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

www.altech.it



See more!



Etichettatura su tre lati per vaschette coniche alimentari:

Flessibilità al servizio della produzione

Nel settore alimentare, dove velocità, precisione e cura dell'immagine del prodotto sono elementi decisivi, i sistemi di etichettatura automatica assumono un ruolo sempre più strategico. ALTECH – Advanced Labelling Technologies – ha recentemente realizzato un impianto dedicato a un primario produttore del comparto food, sviluppato per applicare etichette su tre lati (superiore, inferiore e laterale)

di vaschette coniche in plastica destinate a diverse tipologie di alimenti.

Il sistema è in grado di gestire fino a 60 vaschette al minuto e supporta cinque differenti formati.

Ogni vaschetta, dotata di coperchio e caratterizzata da un profilo conico variabile, richiede accorgimenti specifici sia per la movimentazione sia per l'applicazione dell'etichetta, al

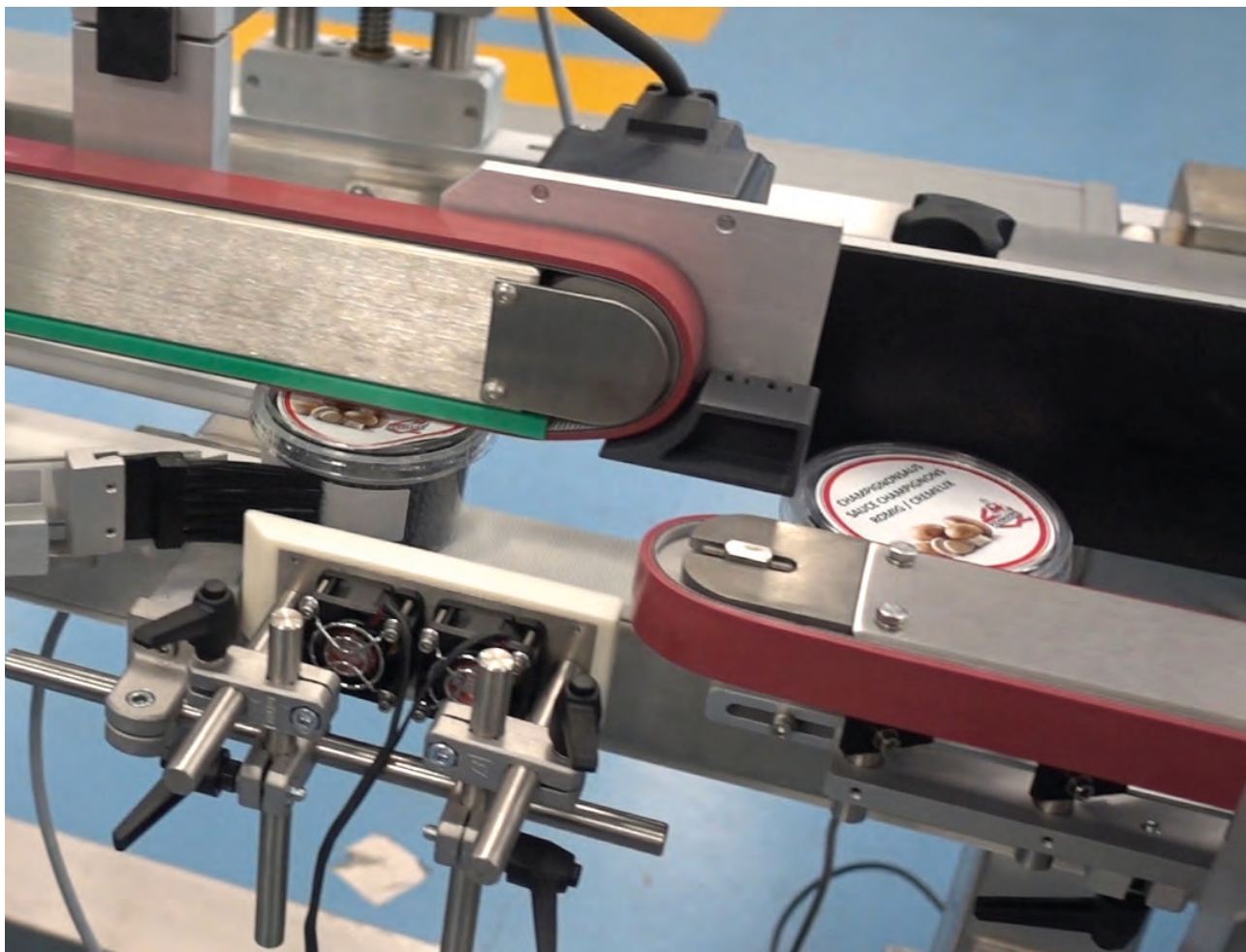
fine di assicurare precisione e continuità operativa.

Tecnologia dedicata per un'applicazione complessa

La linea integra una sequenza di moduli per trasporto, distanziamento e allineamento dei contenitori, affiancati da tre teste etichettatrici ALritma, configurate come segue:

- **Etichettatura superiore:** garantita da un sistema di guida e sta-





bilizzazione che assicura centratura costante anche alle alte velocità.

- **Etichettatura inferiore:** gestita tramite una soluzione print&apply integrata, che permette l'applicazione precisa nelle zone meno accessibili.

- **Etichettatura laterale:** effettuata con tecnologia di stampa e applicazione a vuoto d'aria, mentre la vaschetta ruota delicatamente per ottenere una copertura uniforme della porzione curva prevista.

La progettazione modulare consente cambi formato rapidi e regolazioni user-friendly, riducendo i tempi di fermo e adattandosi con facilità ai diversi design delle vaschette.

Affidabilità e semplicità d'uso

Costruito su un basamento in acciaio inox, il sistema risponde pienamente

ai requisiti igienici dell'industria alimentare. Il pannello operatore touch screen da 7" è posizionato per garantire un utilizzo ergonomico e intuitivo, soprattutto nelle fasi di setup e cambio formato.

La soluzione ha soddisfatto appieno le esigenze del cliente, offrendo alta flessibilità, precisione di applicazione e continuità operativa.

Con la sua competenza nella progettazione di sistemi modulari e personalizzati, ALTECH continua a distinguersi come partner tecnologico d'eccellenza per le aziende che cercano soluzioni di etichettatura innovative e affidabili. 🏢

Per maggiore informazione:

info@altech.it

www.altech.it





TROPICAL FOOD MACHINERY: AUTOMAZIONE E QUALITÀ NELLA LAVORAZIONE DELLE BANANE



A cura di SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI

La lavorazione delle banane rappresenta una delle sfide più complesse per l'industria alimentare, soprattutto quando si parla di efficienza, resa e qualità del prodotto finito. In questo ambito Tropical Food Machinery ha sviluppato una tecnologia innovativa, oggi testata e operativa, che permette di automatizzare la fase di sbucciatura e migliorare sensibilmente la produzione di puree di banana.

Con oltre quarant'anni di esperienza e una presenza consolidata nei principali Paesi produttori, l'azienda continua a introdurre soluzioni che coniugano innovazione e affidabilità.

Qual è la più recente installazione realizzata da Tropical Food Machinery?

Abbiamo installato una nuova sbucciatrice automatica per banane in Costa Rica. L'avviamento e la messa in servizio sono avvenuti poche settimane fa e i risultati, così come il feedback del cliente, sono stati molto positivi.

Quali benefici concreti ha portato questa nuova linea?

Il primo vantaggio è la riduzione della manodopera necessaria per la sbucciatura, poiché il processo è completamente automatico.

Ma ci sono altri due aspetti fondamentali: innanzitutto, la qualità della purea ottenuta è superiore rispetto a quella derivante dalla sbucciatura manuale; inoltre, si registra un aumento della resa, con più prodotto finito a disposizione del cliente.

Si tratta quindi di una tecnologia già consolidata?

Sì, assolutamente. Non si tratta di una sperimentazione. Oltre alla nuova linea in Costa Rica, abbiamo già due



macchine operative da oltre due anni nelle Filippine. Ora disponiamo di dati concreti che dimostrano i vantaggi della tecnologia brevettata e questo ci permette di proporla con successo anche ad altri mercati.

Quali prospettive vedete a livello internazionale?

Abbiamo ricevuto numerose richieste da Paesi come Costa Rica, Guatemala ed Ecuador, oltre all'interesse di grandi gruppi internazionali.

La prospettiva è quella di espandere ulteriormente la presenza di queste linee automatiche nei prossimi anni.

Con queste soluzioni, Tropical Food Machinery rafforza il proprio ruolo di riferimento nel settore, offrendo tecnologie che aumentano produttività e qualità, contribuendo al tempo stesso a ridurre i costi operativi e ad accompagnare i produttori verso una gestione più moderna e competitiva.

tropicalfood.net



di **Guido Diemmi**

Sales Director
di Tropical Food Machinery



CERERE 6000



Automatic Banana Peeler

www.tropicalfood.net

Intelligenza artificiale per migliorare i processi aziendali

Con l'ERP CSB-System

Incarlopsa è uno dei più grandi macelli spagnoli con un volume di macellazione di 600 suini all'ora per un totale di 70.000 suini a settimana. Sin dal 2017, l'impiego dell'ERP CSB-System ha consentito di ottimizzare i processi e rafforzare la sicurezza alimentare; successivamente ha dato la spinta verso l'automazione e la digitalizzazione di oggi.

Macellazione automatizzata

Il flusso di dati nell'intero impianto e la movimentazione delle mezzene è

gestito dai tag RFID che dialogano con l'ERP CSB-System.

Le soluzioni RFID garantiscono la rintracciabilità e l'automazione dell'im-

pianto e consentono processi intralogistici accelerati nel rispetto, ovviamente, dei regolamenti europei su rintracciabilità ed etichettatura e qualità dei prodotti.



CSB-SYSTEM





Il mio ERP. Rende più facile prendere decisioni.

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

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





Sala sezionamento high tech

Incarlopsa è stata una delle prime aziende al mondo a disporre di un sistema di sezionamento supportato da IT.

Sulla base del piano di sezionamento, viene eseguito il trasporto delle carcasse dalla cella di stoccaggio delle mezzene al sezionamento. Sulla prima delle tredici postazioni industriali CSB Rack per il controllo e l'identificazione, le mezzene vengono pesate automaticamente e viene registrato l'ingresso (articolo, quantità, lotto, etc.).

Il Tag RFID nel gancio della carcassa consente l'identificazione della stessa. Il taglio principale viene eseguito in modo completamente automatico. Sulle linee costata, prosciutto, spalla e pancetta vengono sezionati i rispettivi tagli di carne e disposti in casse con Tags RFID. La carne viene assegnata alla cassa nei singoli I-Point. Questo consente un controllo completo dell'uscita sezionamento in tempo reale, la determinazione della resa di ogni partita e una panoramica dello

scostamento tra risultato previsto e risultato effettivo.

Identificazione automatica dei prodotti

Al termine delle linee di sezionamento Incarlopsa utilizza il CSB Eyedentifier, un sistema di riconoscimento automatico delle immagini basato sull'IA.

Per mesi il CSB Eyedentifier ha "imparato" a identificare autonomamente i tagli di carne nelle casse e ad indirizzarli ai magazzini automatici dell'azienda.

Controllo e gestione dei magazzini automatici

Oltre alle strategie di riempimento e svuotamento, il modulo Gestione Magazzini Automatici di CSB-System controlla anche il magazzino buffer e il magazzino automatico a casse per la merce sfusa con quattro unità di stoccaggio e recupero.

Il prossimo step sarà l'automazione dell'area spedizioni con un magazzino buffer con 14 linee di confezionamento / pesoprezatura dove CSB-

System continuerà ad essere il partner informatico di riferimento. 🏛️

Per saperne di più, qui il video:



www.csb.com



Our Innoweightion. Your Progress.

Nuova serie di balance MiNexx®

Scoprite i pluripremiati indicatori MiNexx®: in combinazione con le piattaforme di pesatura o le celle di carico Minebea Intec, MiNexx® può essere integrato in quasi tutte le applicazioni di pesatura immaginabili.

Ha tutto ciò che serve: conformità GMP per registrazioni tracciabili. Interfaccia utente Blue HMI premiata con il Red Dot Award per la sicurezza e la stabilità dei processi. Certificazione NSF per la massima igiene.

Aumentate l'efficienza e proteggete la reputazione del vostro marchio: rimanete all'avanguardia in ogni fase del vostro processo, oggi e domani.



reddot winner 2025
interface & user experience design

Scansiona
ora!



Minebea Intec GmbH
Meiendorfer Strasse 205 A
22145 Amburgo, Germania
info@minebea-intec.com
www.minebea-intec.com

Minebea
intec
The true measure

MINEBEA: sicurezza alimentare - MiNexx

La sicurezza alimentare ha un peso.

Inizia con un'accurata registrazione del peso e non finisce qui. Nella pratica quotidiana, i sistemi di pesatura svolgono un ruolo fondamentale per garantire la qualità dei prodotti, rispettare i requisiti di legge ed evitare i richiami. La gamma MiNexx® di Minebea Intec è stata sviluppata appositamente per soddisfare questi requisiti: comprende bilance da banco e da pavimento, oltre a potenti indicatori di peso che analizzano in modo affidabile sistemi completi come silo, tramogge o pese a ponte.

Un eccesso di sale in una zuppa pronta, un allergene dosato in modo errato in uno snack o una confezione non sufficientemente riempita possono sem-

brare dettagli, ma nella produzione alimentare pochi grammi fanno la differenza per la sicurezza del prodotto, la soddisfazione del cliente e la conformità normativa. Gli errori non comportano solo il rischio di costosi richiami, ma anche perdite di fiducia con impatti duraturi sul marchio e sulla posizione di mercato.

La tecnologia di pesatura avanzata contribuisce a ridurre al minimo que-

sti rischi. Non solo garantisce l'esatta determinazione del peso, ma assicura tracciabilità documentata, lavorazione igienica e controllo di processo affidabile. «Chi si affida alla precisione e al controllo nella propria produzione crea le basi per una qualità costante dei prodotti, proteggendo al tempo stesso consumatori e aziende», afferma Nils Hubrich, product manager di Minebea Intec.

Minebea
intec
The true measure



La bilancia da pavimento MiNexx® 3000 è particolarmente facile da pulire grazie al piatto di carico incernierato.

Indicatori di peso come fattore chiave per processi sicuri e tracciabili

Che si tratti di dosare materie prime, riempire imballaggi, controllare quantità o monitorare ricette, i processi di pesatura sono essenziali in quasi tutte le fasi della produzione alimentare. Gli indicatori MiNexx® C, M e L svolgono una funzione centrale: elaborano i segnali provenienti da celle di carico e piattaforme collegate, preparano i valori di peso e gestiscono funzioni come il dosaggio manuale, il conteggio pezzi o il controllo dei livelli di riempimento. Grazie alla varietà di connessioni e alla flessibilità di integrazione, gli indicatori MiNexx® possono essere utilizzati in soluzioni stand-alone, come bilance da banco e da pavimento, oppure integrati in linee collegate in rete e in sistemi automatizzati con controllo di livello superiore. «Oggi un moderno indicatore di peso è molto più di un semplice strumento di visualizzazione», spiega Hubrich. «Contribuisce a rendere i processi riproducibili e affida-

bili, creando così la base per la qualità e la tracciabilità dei prodotti».

Anche la sicurezza informatica gioca un ruolo fondamentale. Il sistema integrato di gestione utenti si basa su un modello a tre livelli con password configurabili individualmente, che impedisce accessi non autorizzati e protegge i dati di produzione e i processi digitalizzati. In condizioni igieniche critiche, tipiche dell'industria alimentare, i modelli soddisfano i requisiti di resistenza e facilità di pulizia: MiNexx® M e MiNexx® L hanno un alloggiamento in acciaio inox con classe di protezione IP69, adatto ad ambienti umidi e con lavaggi frequenti. Il modello MiNexx® C, più compatto, con grado di protezione IP65, offre protezione affidabile contro polvere e getti d'acqua.

MiNexx® 3000: pesare in modo igienico piccoli e grandi contenitori

Che si tratti della porzionatura di ingredienti grezzi, del controllo finale dei prodotti confezionati o della pesatura di unità di grandi dimensioni, una pesatura precisa e igienica è essenziale per la sicurezza alimentare. La serie MiNexx® 3000 offre due soluzioni robuste: una bilancia da banco compatta e una bilancia da pavimento ad alta capacità, entrambe in acciaio inox e

progettate per ambienti critici dal punto di vista igienico.

La bilancia da banco MiNexx® 3000 è ideale per applicazioni come riempimento manuale, porzionatura o controllo peso, ad esempio in gastronomia, nel settore lattiero-caseario o nella produzione di piatti pronti. Le superfici lisce, il design aperto e il grado di protezione IP69 permettono una pulizia accurata anche con acqua ad alta pressione. L'elevata risoluzione consente di rilevare tempestivamente anche le più piccole deviazioni, a garanzia della qualità costante e di una gestione affidabile dei lotti.

La bilancia da pavimento MiNexx® 3000 è pensata per pallet, sacchi di grandi dimensioni o fusti, utilizzata in ricevimento merci, produzione di ricette o controllo spedizioni. La superficie antiscivolo del piatto incernierato garantisce stabilità anche in condizioni di bagnato o unto e ne facilita la pulizia. Con una capacità di carico fino a 6 tonnellate e una risoluzione standard di 60.000 divisioni, assicura precisione anche nelle applicazioni più impegnative.

«Nelle aree di produzione sensibili all'igiene, le bilance non devono solo pesare in modo affidabile, ma essere anche facili da pulire e prive di punti deboli: è qui che entra in gioco la

serie MiNexx® 3000», sottolinea Eren Sagdas, product manager di Minebea Intec. «Con questa serie non solo dimostriamo di rispettare i più alti standard igienici, ma grazie alla certificazione NSF possiamo garantire ufficialmente la conformità ai requisiti di prodotto igienico». Entrambi i modelli aiutano a prevenire contaminazioni incrociate, a rispettare gli standard di qualità e a rimuovere i punti deboli dal punto di vista igienico: fattori chiave per una produzione alimentare sicura.

Attenzione alla tracciabilità e alla conservazione delle risorse

Ridurre al minimo le perdite di materiale o documentare i lotti: i sistemi MiNexx® forniscono dati di pesatura affidabili e possono essere integrati nei sistemi ERP e di gestione della qualità. In questo modo è più semplice rispettare le normative, come il Regolamento UE 178/2002 sulla tracciabilità degli alimenti.

Grazie alla combinazione di precisione, igiene, sicurezza informatica e flessibilità di integrazione, i prodotti MiNexx® offrono un contributo concreto a una produzione alimentare sicura, conforme ed efficiente. 🏠

www.minebea-intec.com/it



Che si tratti di una semplice pesata, di un conteggio preciso dei pezzi, di un riempimento esatto o di un controllo affidabile della quantità di riempimento: i nuovi Indicatori di peso MiNexx® offrono soluzioni flessibili e personalizzate per un'ampia gamma di sfide industriali.

MAYR ITALIA chiude un anno in espansione e avvia il 2026 con nuove tecnologie interconnesse

Un 2025 particolare per l'industria italiana, che ha dovuto far fronte a una congiuntura complessa e dar fondo a tutte le proprie doti di flessibilità e innovatività per rimanere competitiva sui mercati, nonostante situazioni di crisi internazionali, dazi e restrizioni di varia natura.

Sono comunque molti i settori che hanno saputo resistere alle difficoltà; le aziende che operano su più segmenti hanno potuto bilanciare i risultati ottenuti nei mercati in crescita e in realtà più statiche ottenendo risultati complessivamente positivi.

Per Mayr Italia

www.mayr.com/it/prodotti

filiale della multinazionale tedesca Mayr, che da più di trent'anni offre alle aziende italiane soluzioni vincenti per le trasmissioni di potenza,



Alberto Surace

General Manager di Mayr

il 2025 è stato positivo e il 2026 si preannuncia interessante: ce ne parla Alberto Surace, General Manager dell'azienda.

Com'è stato il 2025 di Mayr Italia? Avete raggiunto gli

obiettivi che vi eravate prefissati?

«Il 2025 è stato un anno complesso per l'industria meccanica a livello globale, per via dell'incertezza macroeconomica e di cicli di investimento non sempre lineari. Nonostante ques-



to contesto, Mayr Italia ha chiuso l'anno con una crescita significativa rispetto al 2024, raggiungendo pienamente i target fissati.

Il mercato ha attraversato una fase intermedia di rallentamento – in particolare tra primavera ed estate – ma la capacità delle aziende di riprogrammare gli investimenti negli ultimi mesi dell'anno ha generato un recupero che ha inciso positivamente sul nostro risultato finale.

È un dato particolarmente rilevante se si considera che tutte le nostre principali famiglie di prodotto hanno contribuito alla crescita: dai freni ai giunti limitatori di coppia, fino ai giunti per la trasmissione. Questo equilibrio dimostra sia la solidità della nostra proposta tecnologica, sia la capacità di servire settori con dinamiche differenti.

Per quanto riguarda i mercati applicativi, il food & beverage si è confermato molto dinamico, compensando settori che hanno vissuto una domanda più irregolare. Le macchine utensili, da sempre un ambito chiave per noi, hanno mostrato un andamento a "macchia di leopardo", ma con aziende particolarmente innovative che hanno investito in componenti di qualità per migliorare performance, sicurezza e affidabilità dei propri impianti. Nel complesso, il bilancio è decisamente positivo.»

La capacità di creare soluzioni custom è per voi un fattore di successo che vi permette di distinguervi dalla concorrenza: nel 2025 la centralità di questo aspetto è stata confermata?

«La personalizzazione è un elemento identitario della nostra azienda: è ciò che ci permette di andare oltre il catalogo e di trasformare esigenze specifiche in soluzioni realmente su misura. Riceviamo richieste da progettisti che operano in ambiti molto diversi: dalle macchine ad alta ve-

locità ai sistemi destinati ad ambienti estremi. Lavoriamo spesso su applicazioni con dinamiche elevate, dove servono componenti capaci di operare a 20.000 o 30.000 giri al minuto mantenendo la stabilità delle prestazioni. Sono casi in cui ogni dettaglio – materiali, geometrie, bilanciamento – gioca un ruolo fondamentale.

Allo stesso tempo sviluppiamo soluzioni destinate a contesti ambientali difficili: temperature molto alte o molto basse, umidità elevata, presenza di nebbie saline, sostanze corrosive o agenti aggressivi. In queste condizioni la protezione superficiale, la scelta delle guarnizioni e la selezione dei materiali sono determinanti per la durata del componente.

Forniamo inoltre prodotti conformi alle direttive ATEX per gli ambienti potenzialmente esplosivi, e sviluppiamo freni pienamente compatibili con le normative del settore ascensoristico – dalla EN 13849 alla EN 81 – aggiornando costantemente le soluzioni man mano che le normative evolvono.

Un altro ambito che ci distingue è quello della grande potenza: siamo tra i pochi a fornire limitatori in grado di gestire coppie che raggiungono decine di migliaia di Nm, fino a 100.000 Nm. In questi casi spesso non ci limitiamo a modificare un prodotto esistente, ma procediamo a una riprogettazione completa per garantire sicurezza, ripetibilità e durata anche nelle condizioni più gravose.

Un ulteriore vantaggio competitivo è rappresentato dal nostro magazzino italiano: grazie a un assortimento molto ampio riusciamo a fornire rapidamente gran parte dei prodotti richiesti, riducendo sensibilmente i tempi di attesa e migliorando la continuità produttiva dei clienti.»

Ci saranno innovazioni di prodotto nel 2026? Quali soluzioni vi aspettate che offrano maggiori soddisfazioni?

«Il 2026 sarà un anno caratterizzato dal consolidamento delle tecnologie



di monitoraggio e dalla maggiore integrazione con i sistemi digitali dei nostri clienti.

La novità più importante sarà ROBA-Gateway, un dispositivo che semplifica il collegamento IoT con PLC, PC di supervisione e dispositivi mobili. Il suo valore sta nella capacità di trasmettere ai sistemi superiori non solo alcuni parametri selezionati, ma l'intero insieme di dati raccolti dal modulo ROBA-brake checker, esportandoli in un formato immediatamente utilizzabile dagli applicativi di manutenzione, diagnostica o analisi di processo.

Questo permette ai costruttori di macchine e agli end user di fare un salto di qualità nella gestione dei dati, trasformando le informazioni provenienti dai freni in un vero strumento di ottimizzazione e prevenzione guasti.

Una seconda novità sarà la nuova linea di freni ROBA-topstop, progettata per integrarsi in modo nativo con i nostri moduli di monitoraggio e con ROBA-Gateway. Le prestazioni meccaniche, già ampiamente riconosciute, restano immutate, mentre aumenta in modo significativo la loro interconnettività. Questo apre la strada a processi più efficienti, a una manutenzione predittiva più accurata e a un maggior controllo qualitativo.»

Quali settori si mostreranno secondo voi più ricettivi verso queste innovazioni?

«Le nuove soluzioni sono pensate per tutti i contesti in cui la sicurezza degli assi gravitazionali è un requisito imprescindibile. Ci aspettiamo un forte interesse da parte di settori già consolidati per noi – packaging, lavorazione del legno, macchine utensili, argani – ai quali si aggiungono ambiti in rapida crescita legati alla robotica e all'automazione avanzata. In generale vediamo un mercato sempre più orientato a componenti che sappiano coniugare affidabilità, performance e capacità di integrarsi con architetture digitali complesse. È su questo terreno che crediamo di poter offrire un valore aggiunto particolarmente elevato.»

Nel 2025 avete proseguito le attività formative. Sono previsti nuovi webinar anche per il 2026?

«Negli ultimi anni abbiamo investito molto sulla divulgazione tecnica, con webinar che hanno riscosso un riscontro molto positivo da parte dei progettisti.

Nel 2026 proporremo nuovi appuntamenti focalizzati sulle innovazioni di prodotto, sulle applicazioni nei settori più strategici e sull'evoluzione delle normative di sicurezza.

Tutte le registrazioni dei webinar passati resteranno consultabili dal nostro sito: basta una registrazione semplice e veloce per accedere all'intero archivio in qualsiasi momento. È un servizio molto apprezzato perché permette di approfondire i temi trattati anche a distanza di tempo.»

Quali occasioni di incontro con i clienti sono previste per il prossimo anno?

«Il contatto diretto rimane per noi un valore fondamentale. Le fiere, oltre a rappresentare un'importante vetrina per le novità di prodotto, sono momenti privilegiati per confrontarci con i clienti, attuali e potenziali, ascoltare le loro esigenze e discutere dei progetti futuri. Anche quest'anno saremo difatti presenti a MECSPE, che si terrà a Bologna al 4 al 6 marzo 2026. Sarà l'occasione per presentare dal vivo le nuove soluzioni legate all'interconnessione e alla raccolta dati, per mostrare l'evoluzione

della nostra offerta orientata alla sicurezza e alla continuità produttiva e per rispondere alle domande di un pubblico qualificato, confermando la nostra capacità di affiancare e supportare aziende e progettisti con la nostra esperienza e competenza.»

Dal 1897 Mayr, il partner affidabile per le tecnologie di azionamento e la trasmissione di potenza, offre soluzioni innovative alle migliori aziende dei più diversi segmenti dell'industria meccanica.

Con la sua gamma completa di limitatori di coppia, giunti di trasmissione e freni di sicurezza, l'azienda è in grado di soddisfare rapidamente la maggior parte delle richieste; i tecnici Mayr sono a disposizione per fornire consulenze senza impegno relativamente al prodotto da scegliere o, se necessario, da realizzare su misura in tempi compatibili con le esigenze della produzione.

Per ulteriori informazioni sulle soluzioni Mayr, è possibile contattare l'azienda telefonicamente al numero +39 049 8791020 o via mail (info@mayr-italia.it), o visitare il sito **mayr.com** 



ITV Pneumatik GmbH: innovazione e qualità nell'automazione industriale

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

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



ITV Pneumatic *SRL*

Produzione e logistica avanzata

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

Ampia gamma di prodotti

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

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

Industria 4.0 e innovazione

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

ITV in Numeri

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

- 100 i dipendenti
- Oltre 2.500 i clienti soddisfatti

Impegno e valori

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

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

info@itvpneumatic.com
itv-gmbh.de

KADANT amplia l'offerta in Europa con l'acquisizione di DSTI

Sinergia di competenze e innovazione nei giunti rotanti

L'acquisizione di Dynamic Sealing Technologies Inc. (DSTI) da parte del gruppo Kadant segna un passaggio strategico per l'industria europea dei giunti rotanti. Tre professionisti raccontano cosa cambia per i clienti, i settori e le tecnologie.

Soluzioni per applicazioni complesse

Fondata negli Stati Uniti, DSTI è riconosciuta a livello globale per la progettazione e produzione di giunti rotanti ad alto contenuto tecnologico.



Come spiega **Sam Burvee**, Sales and Marketing Manager di DSTI, «la nostra missione è offrire soluzioni chiavi in

mano per applicazioni in cui il giunto rotante è un componente critico. Collaboriamo con aziende che affrontano nuove sfide produttive, integrando valore aggiunto nei nostri componenti per garantire prestazioni e affidabilità a lungo termine».

Perché questa acquisizione è così rilevante?

Victor Caronni, Marketing Manager Kadant Johnson Europe e Johnson-Fluiten precisa: «L'ingresso di DSTI nel gruppo Kadant rappresenta un allineamento strategico tra due realtà che



condividono la stessa visione: eccellenza produttiva, innovazione e valore per il cliente. DSTI porta una competenza

consolidata nei giunti rotanti multipassaggio ad alte prestazioni, perfettamente complementare ai sistemi ingegnerizzati e alle tecnologie sostenibili di Kadant Johnson e Johnson-Fluiten. In Kadant, la crescita è parte integrante della nostra strategia e della nostra cultura. La nostra missione è fornire tecnologie che migliorano l'efficienza, ottimizzano l'utilizzo dell'energia e massimizzano la produttività. DSTI si inserisce perfettamente in questo contesto. Insieme, siamo ora meglio posizionati per servire i nostri clienti in tutto il mondo con tecnologie avanzate in grado di creare valore a lungo termine».

Che cosa cambia concretamente per i clienti in Europa?

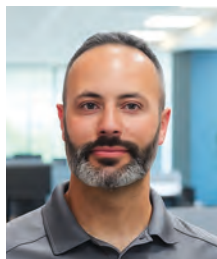
Victor Caronni continua: «L'acquisizione consente di proporre un portafoglio completo e integrato. Il valo-



re aggiunto di DSTI risiede nella loro tecnologia collaudata e nella loro lunga esperienza nel campo di applicazioni altamente complesse. Da oggi i clienti europei possono contare su un unico interlocutore tecnico e commerciale per un'ampia gamma di giunti rotanti, dall'eccellenza nelle applicazioni per acqua e vapore di Kadant Johnson al segmento ad alte prestazioni per le macchine utensili di Johnson-Fluiten, fino alle soluzioni custom multipassaggio di DSTI».

Qual è il valore tecnico delle soluzioni DSTI?

Jeremy Weigel, Senior Sales Engineer DSTI chiarisce: «I nostri giunti multipassaggio sono progettati per gestire contemporaneamente diversi fluidi o gas, anche in condizioni di funzionamento critiche, con possibilità di integrare accessori come indicatori, connessioni speciali e sensori.



Il nostro punto di forza è la capacità di combinare esigenze differenti in un unico componente, ottimizzando

lubrificazione, peso, coppia trasmessa e durata utile senza manutenzione. Ogni progetto nasce da una stretta collaborazione con il cliente, dal concept al collaudo, per assicurare la massima aderenza alle condizioni reali d'uso».

Quali sono i settori che ne beneficiano maggiormente?

Le competenze e la flessibilità di DSTI permettono di soddisfare le esigenze di settori dai requisiti qualitativi molto stringenti. Fondamentale in questo senso è l'esperienza maturata sul campo di applicazioni estremamente impegnative e diversificate.

Sam Burvee spiega: «Nel settore della difesa, DSTI ha contribuito allo sviluppo di sistemi di raffreddamento per radar di nuova generazione, progettando giunti rotanti capaci di gestire contemporaneamente più flussi di refrigerante e di mantenere la stabilità termica in condizioni estreme. Queste soluzioni, adottate per veicoli e installazioni terrestri, assicurano continuità operativa e durata anche in ambienti ad alta sollecitazione meccanica. In ambito aerospaziale, l'esperienza DSTI è stata determinan-

te per il programma della NASA dedicato al rifornimento satellitare in orbita. L'azienda ha sviluppato giunti multipassaggio con altissima tenuta e precisione, in grado di garantire la trasmissione di fluidi e segnali in condizioni di vuoto e microgravità, contribuendo alla riuscita della missione di refueling orbitale. Nel settore della difesa militare, DSTI ha realizzato soluzioni per i sistemi di protezione di veicoli di nuova generazione, dove la compattezza, la riduzione di peso e la resistenza a urti e vibrazioni sono elementi essenziali. Grazie a un intenso lavoro di co-design con il costruttore, il giunto rotante integrato ha migliorato la sicurezza e la rapidità di risposta dei sistemi di bordo».

In cosa consiste l'approccio integrato di DSTI?

Jeremy Weigel: «DSTI gestisce internamente tutte le fasi del processo produttivo, dalla progettazione al collaudo. Questo consente di controllare con precisione tempi, qualità e prestazioni, simulando in laboratorio le reali sollecitazioni operative cui il giunto sarà sottoposto. Il nostro obiettivo è consegnare un prodotto perfetto, pronto all'uso e privo di rischi.





Le nostre soluzioni custom richiedono tempi tecnici ma offrono la massima aderenza alle specifiche del cliente».

Come si integra DSTI con Kadant Johnson e Johnson-Fluiten?

Victor Caronni: «L'acquisizione di DSTI porta benefici strategici a Kadant Johnson e Johnson-Fluiten, rafforzando la nostra capacità di servire i clienti con un portafoglio prodotti più ampio e complementare. Le soluzioni DSTI non sono sovrapponibili a quelle già presenti nel gruppo Kadant, ma le completano consentendo di offrire ai clienti europei una gamma di giunti rotanti realmente completa e la comodità di un unico interlocutore tecnico e commerciale.

L'esperienza di DSTI si affianca alla leadership di Kadant Johnson e di Johnson-Fluiten nei giunti rotanti ad alte prestazioni. Per i nostri clienti eu-

ropei, questa partnership si traduce in un valore aggiunto: avranno accesso a una gamma più ampia di soluzioni di eccellenza».

Nuove opportunità per settori emergenti

Grazie alla specializzazione DSTI in applicazioni su misura, Kadant amplia la propria presenza anche in segmenti industriali finora meno esplorati, come difesa, aerospaziale, factory automation e produzione di energie rinnovabili. In questi contesti, la richiesta di giunti multipassaggio custom, dispositivi capaci di gestire simultaneamente il trasferimento di diversi fluidi attraverso più canali indipendenti, è in forte crescita. L'unione delle competenze Kadant, Johnson-Fluiten e DSTI consente di rispondere pienamente a questa domanda, combinando affidabilità, innovazione e supporto tecnico di alto livello.

La visione futura

L'ingresso di DSTI nel gruppo Kadant apre una nuova fase di crescita e cooperazione internazionale. Dalla condivisione di know-how alla complementarietà dei portafogli, ogni elemento di questa sinergia è volto a generare valore offrendo soluzioni più performanti e un servizio di consulenza globale.

La visione comune è quella di promuovere un'interconnessione ancora più forte tra Kadant Johnson, Johnson-Fluiten e DSTI, valorizzando i punti di forza, le competenze e le tecnologie specifiche per creare maggiore valore per i nostri clienti in tutto il mondo. Ciò significa una collaborazione più stretta nella Ricerca & Sviluppo, la co-progettazione di nuove soluzioni e la condivisione continua delle migliori pratiche tra i diversi team. 🏢

johnson-fluiten.com/it/





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

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

Edizione Luglio/Agosto 2024

Since 1951.

Allegri Cesare S.p.A.

Via Venezia, 6 • 20099 Sesto S. Giovanni (MI) - Italy

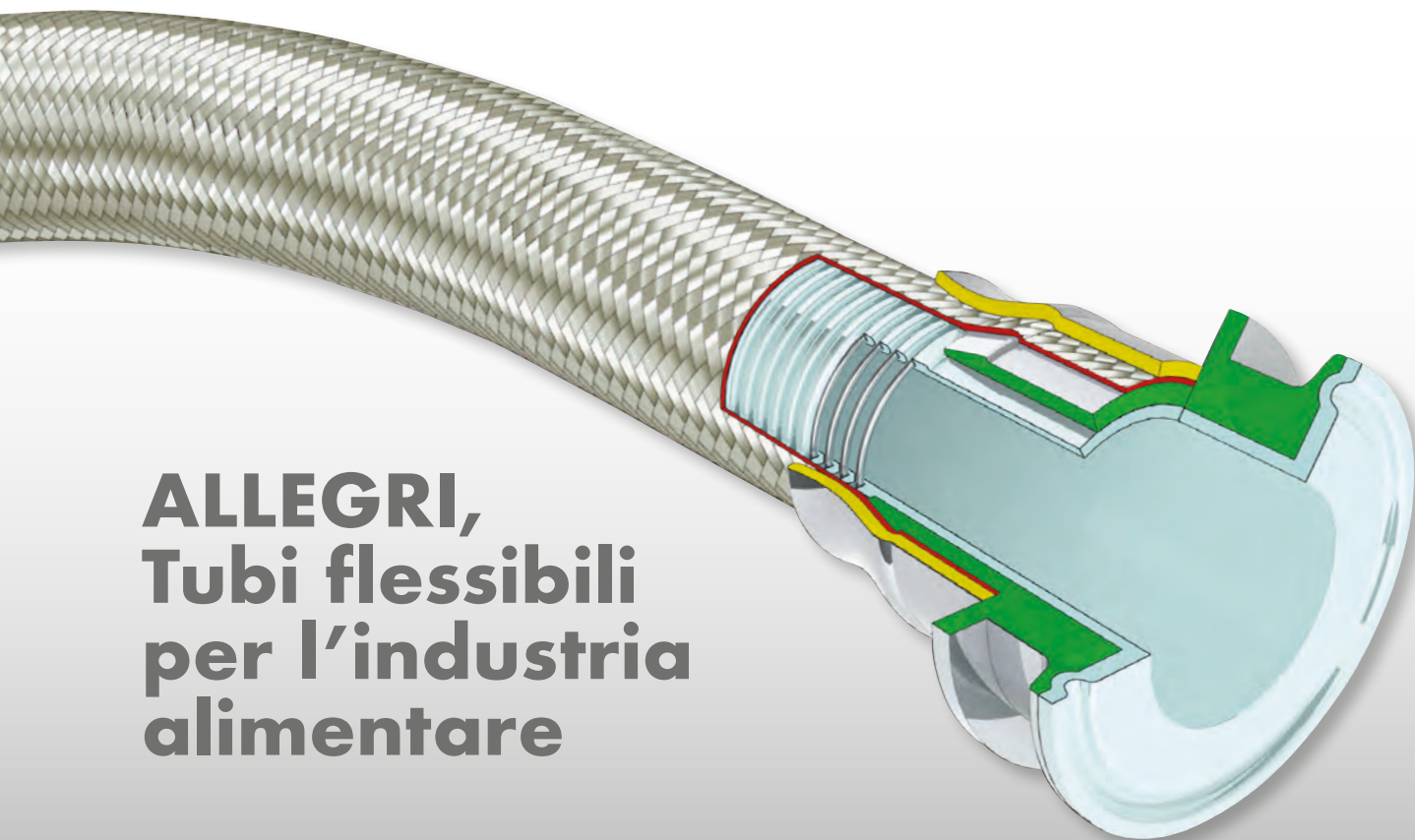
Tel. +39 02.24.40.203/8 • Fax +39 02.24.05.781

info.com@allegricesare.com

www.allegricesare.com

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





ALLEGRI, Tubi flessibili per l'industria alimentare

W. PHARMA

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

Rivestito da una treccia in acciaio inox 316 ricoperta da una guaina esterna liscia in silicone bianco "Platinum Cured" marcata in accordo con norma EN16643.

Il tubo **W. PHARMA** è stato progettato per usi ad alta igienicità farmacologica, biotecnologica, chimica e alimentare, in tutte quelle applicazioni dove la FACILE PULIZIA sia interna che esterna è necessaria, diversamente dai tubi in gomma è possibile STERILIZZARLI A VAPORE OGNI QUAL VOLTA SI VOGLIA, senza degradazione del tubo stesso.

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



W. PHARMA T

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

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

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

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

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

Tubazione conforme alle norme FDA.



FEMMINE GIREVOLI



FLANGE



INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI



TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI



HEINEN SERVICE: supporto a 360° per garantirti la massima operatività

Heinen offre un servizio di assistenza 24 ore su 24, 7 giorni su 7 per pastorizzatori, celle di lievitazione, refrigeratori e congelatori, che comprende ispezioni, riparazioni, ricambi, assistenza remota, aggiornamenti, trasferimenti, formazione e SLA, anche per altri marchi, per garantire il perfetto funzionamento della vostra produzione.

Quando le cose si complicano, Heinen consegna in tutto il mondo. Il loro servizio completo 24 ore su 24, 7 giorni su 7, garantisce il supporto di professionisti altamente qualificati e dedicati che non considereranno il lavoro completato finché non sarete soddisfatti.

I servizi principali offerti includono:

- Ispezioni regolari, manutenzione e sostituzione di parti soggette a usu-

ra, per garantire il perfetto funzionamento di pastorizzatori, celle di lievitazione, refrigeratori e congelatori.

- Riparazioni rapide e affidabili, perché il tempo è denaro, e la rapida ripresa della produzione con le competenze e gli strumenti giusti.
- Ricambi: dalle viti ai nastri trasportatori, forniamo ricambi originali perfettamente adatti esattamente quando necessario.
- Servizi da remoto: grazie alla digitalizzazione dei loro sistemi, i tecnici Heinen possono risolvere i problemi e ottimizzare i processi da remoto, risparmiando tempo e costi.
- Retrofit e trasferimenti, non è sempre necessario un nuovo sistema: Heinen può aggiornare le apparecchiature esistenti o supportarne il trasferimento.
- Formazione: anche i sistemi automatizzati dipendono da operatori qualificati. Il team Heinen garanti-

sce che il vostro personale possa ottenere i migliori risultati dalla vostra tecnologia.

- Contratti di servizio (SLA): contratti di assistenza flessibili e personalizzati in base alle vostre esigenze contribuiscono a garantire prestazioni continue e ottimali dei vostri sistemi.

E non si limitano ai propri sistemi: Heinen supporta anche pastorizzatori, celle di lievitazione, refrigeratori o congelatori di altri produttori. 🏢

Per saperne di più su di noi e sui nostri servizi:

www.heinen.biz/service



“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.



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



WHERE IDEAS BECOME REALITY.
Processing. Packaging. Production.
Food safety.

**FROM FIRST SPARK TO
FINAL PRODUCT.**

Two trade fairs.
One complete journey.

**1-4 FEBRUARY 2026
COLOGNE, GERMANY**



Together with



Tecnologia, competenze e sguardo umano

la trasformazione industriale vista da CAMA e Confindustria

La sede di CAMA Group ha ospitato un incontro dedicato al rapporto tra innovazione tecnologica, competenze e futuro del settore metalmeccanico e del packaging.



Un appuntamento che ha riunito management aziendale, rappresentanti di Confindustria e gli studenti dell'Istituto Maria Ausiliatrice di Lecco, offrendo una panoramica concreta sull'evoluzione dei processi produttivi e delle professionalità richieste dall'industria.

A introdurre i lavori è stata Annalisa Bellante, co-titolare di CAMA Group, che ha definito i principali assi della trasformazione in corso: robotica collaborativa, umanoidi, intelligenza artificiale e automazione flessibile.

Tecnologie avanzate che, ha ricordato, non sostituiscono la componente umana ma ne amplificano il valore.

Per funzionare, richiedono infatti team preparati, capacità di collaborazione, empatia e una formazione





continua capace di integrare competenze tecniche e responsabilità.

Una visione condivisa anche da Marco Galbiati, presidente della sezione metalmeccanica di Confindustria Lecco, che ha evidenziato come l'accelerazione tecnologica stia generando nuovi ruoli professionali: tecnici in grado di dialogare con sistemi robotici complessi, figure commerciali preparate ai mercati globali e specialisti in grado di interpretare dati, processi e interfacce intelligenti. Da qui l'importanza di investire nei giovani e di avvicinarli alle imprese attraverso percorsi di confronto diretto.

Sul versante tecnico-applicativo, Alessandro Rocca, direttore vendite, ha delineato il posizionamento internazionale di CAMA: oltre 250 dipendenti, sedi in Stati Uniti, Asia, Australia, Regno Unito e Francia, certificazioni industriali e una rete capillare di agenti nel mondo.

Rocca ha illustrato le tendenze che stanno ridisegnando il settore del secondary e tertiary packaging, dai sistemi ad alta efficienza alle linee

integrate capaci di gestire formati e materiali differenti, fino al ruolo strategico del design della confezione nel comportamento del consumatore.

Il tema della multiculturalità è stato approfondito da Alessandra Butti, marketing manager, che ha spiegato come la comunicazione industriale richieda approcci diversi in base all'area geografica.

Lingue, piattaforme, abitudini e sensibilità cambiano da mercato a mercato, rendendo necessario un lavoro costante di adattamento e ascolto.

La sessione finale ha dato spazio ai contributi dei commerciali internazionali: Alessio Borgo (USA), Francesco Riva (MENA) e Lorenzo Birro (Asia), che hanno condiviso modalità operative e dinamiche culturali legate ai rispettivi territori, dalla gestione del primo incontro alla negoziazione.

La visita al reparto produttivo e le presentazioni preparate dai ragazzi sugli approcci commerciali nei diversi mercati hanno evidenziato un aspetto chiave dell'iniziativa: la tecnologia, per quanto avanzata, richiede un continuo equilibrio tra competenze tecniche e capacità umane.

L'incontro ha mostrato che il futuro del settore non si costruisce solo con robot e sistemi intelligenti, ma attraverso relazioni, formazione e visione condivisa.

Ed è proprio in questo dialogo tra innovazione e umanità che si definisce la trasformazione industriale dei prossimi anni. 🏭

www.camagroup.com



EMILOS: leader nella realizzazione di vibrovagli



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

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

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

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





In caso di setacciatura di prodotti particolarmente 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 corredati 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 sgrassanti e vibrovagli raffinatori, oltre a magneti automatici e manuali. 🏭

www.emilos.eu



ALBRIGI TECNOLOGIE: impianti in acciaio inox che anticipano il futuro della produzione alimentare

In un mercato in cui efficienza, sicurezza e continuità produttiva diventano fattori decisivi, Albrigi Tecnologie rappresenta oggi uno dei partner più affidabili per la realizzazione di impianti completi in acciaio inox destinati allo stoccaggio, alla miscelazione e alla lavorazione di liquidi alimentari. Da oltre trent'anni l'azienda veronese sviluppa soluzioni chiavi in mano che integrano tecnologie avanzate, automazione evoluta e standard qualitativi tra i più elevati al mondo. La filosofia è chiara: **"ascoltiamo le esigenze dei nostri clienti, studiamo la soluzione più adatta, la progettiamo con precisione e poi la costruiamo.** Ogni impianto deve **garan-**

tire produttività, risparmio energetico e continuità operativa". Per questo Albrigi affianca i responsabili di produzione fin dalle prime fasi progettuali, proponendo serbatoi e sistemi realizzati in acciaio inox AISI 304-316 per adattarsi anche ai processi più gravosi o alle esigenze più specifiche del settore.

L'azienda costruisce **serbatoi per lo stoccaggio e la lavorazione di materie prime, miscelatori speciali, bioreattori e maturatori**, con integrazione di sistemi di **dosaggio, riscaldamento a vapore, raffreddamento con acqua gelida glicolata o freon, operanti in pressione e**

sottovuoto, secondo le necessità del processo produttivo.

Gli impianti sono costruiti nel pieno rispetto delle **norme HACCP, FDA, PED, ATEX e antisismiche**, e vengono forniti completi di pompe, tubazioni, valvole, sensori, quadri elettrici e software di gestione PLC. La possibilità di monitorare e comandare a distanza ogni fase del processo consente una riduzione della manodopera fino al 70% e un controllo puntuale della qualità produttiva. Un'attenzione particolare è dedicata alla sostenibilità: in collaborazione con l'Università di Verona, l'azienda ha sviluppato superfici interne **"High Clean Inside"** ottenute grazie alle nanotecnologie, che riducono drasti-



Portfolio alimentare
<https://tinyurl.com/mtsw5bbf>



Catalogo alimentare
<https://tinyurl.com/4zfsfjvf>



Mixtank
<https://tinyurl.com/mwbvst54>



Lineartank
<https://tinyurl.com/yc2knt9t>



camente l'accumulo di residui e consentono cicli di lavaggio con minore consumo di acqua e detergenti. In alcuni casi è sufficiente l'impiego di

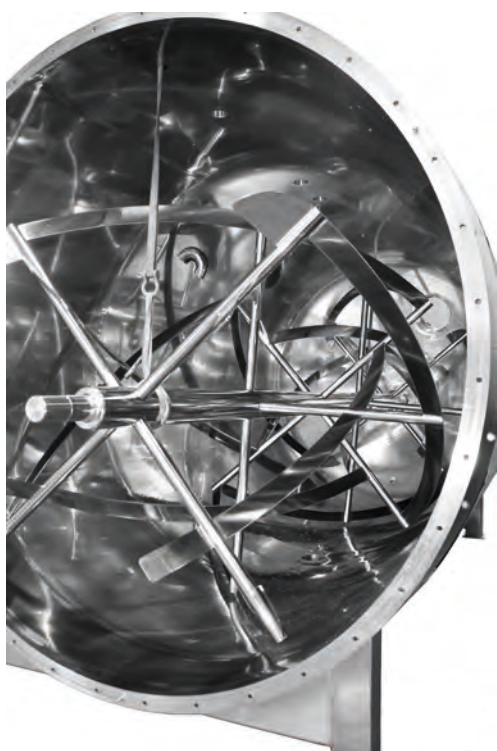
sola acqua calda, con vantaggi immediati in termini di costi di depurazione, tempi di fermo e impatto ambientale.

Ogni sistema di stoccaggio o processo nasce da uno studio "sartoriale": layout, capacità, condizioni operative, infrastrutture esistenti e integrazione con l'Industria 4.0 vengono analizzati per costruire un **impianto realmente su misura**. Una visione che ha permesso ad Albrigi Tecnologie di affermarsi nei principali mercati internazionali e di accompagnare la crescita di aziende che richiedono soluzioni robuste, affidabili e orien-

tate alla qualità del prodotto finale. Innovazione continua, investimenti nella formazione interna e ricerca applicata completano un percorso aziendale che non si limita a fornire impianti, ma a **garantire un supporto completo lungo tutto il ciclo di vita dell'impianto**, con servizi di assistenza, aggiornamento e implementazioni future.

Per i professionisti della produzione alimentare, Albrigi Tecnologie si conferma così un punto di riferimento capace di coniugare ingegno, qualità italiana e tecnologie avanzate. Una realtà che continua a guidare il settore con il proprio motto: **"Avanti nel tempo"**. 🏠

www.albrigi.com



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

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



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

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

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

Affidabilità sotto ogni aspetto

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

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





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

Protezione e durata nel tempo

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

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

Sicurezza per operatori e impianti

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

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

Un know-how trasversale

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

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

www.dirak.com



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

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

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

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

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

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





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

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

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

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

prevedere con maggiore precisione i volumi produttivi.

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

www.lalineaverde.it
www.op-soleerugiada.it



Megamark e Tosca: una partnership per promuovere sostenibilità ed efficienza

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

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

Imballaggi riutilizzabili Tosca: una svolta per Megamark

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

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

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

I principali vantaggi della soluzione Tosca: operazioni

semplificate, risparmi sui costi e sostenibilità

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

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





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

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

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

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

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

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

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

come sfide chiave per i rivenditori del futuro.

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

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

www.tosca.it



UF INTERNATIONAL lancia una piattaforma di e-commerce all'avanguardia per semplificare la vendita all'ingrosso globale

UF International, fornitore leader di prodotti alimentari britannici ed europei, ha lanciato un nuovo sito web di e-commerce progettato per semplificare gli ordini all'ingrosso e supportare rivenditori, importatori e proprietari di marchi in tutto il mondo. La piattaforma offre agli utenti l'accesso a oltre 16.000 prodotti di oltre 800 marchi affidabili, che coprono categorie di prodotti a temperatura ambiente, refrigerati, surgelati e specialità, tutti pronti per la distribuzione all'ingrosso.

Il nuovo sito web offre un'esperienza fluida per i rivenditori, fornendo informazioni complete sui prodotti, prezzi e una facile gestione degli ordini in un'unica piattaforma intuitiva. Gli utenti possono esplorare un'ampia gamma di marchi popolari britannici ed europei, verificarne la disponibilità in tempo reale ed effettuare ordini da qualsiasi parte del mondo, risparmiando tempo e semplificando il processo di vendita all'ingrosso.

"In UF International, ci impegniamo con passione ad aiutare i nostri partner ad avere successo nei mercati internazionali", ha affermato un portavoce. "Questa nuova piattaforma riflette il nostro impegno per l'innovazione, l'efficienza e la semplicità, garantendo che i clienti possano accedere ai prodotti di cui hanno bisogno con la minima complessità."

UF International collabora a stretto contatto con la distribuzione dei marchi, collaborando con i proprietari dei marchi per aiutarli ad accedere a nuovi mercati e opportunità di vendita al dettaglio grazie alla nostra com-

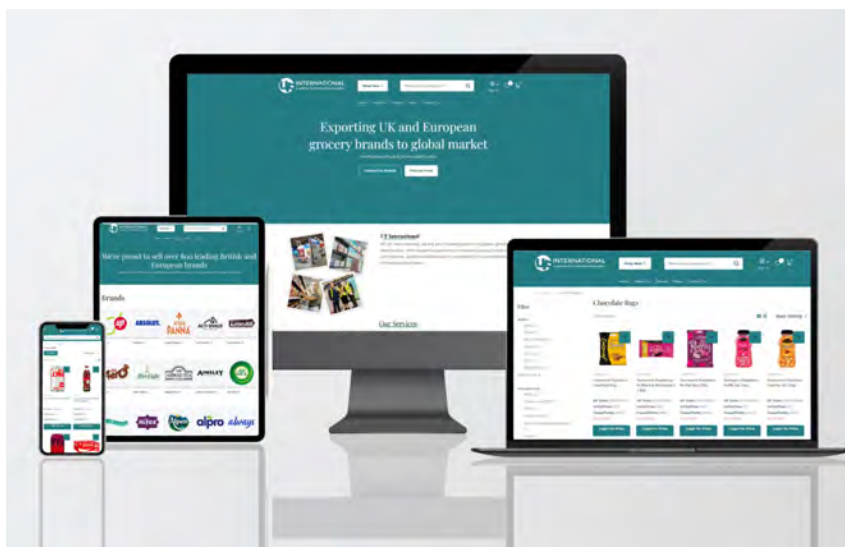
petenza. Tra i marchi che supportiamo figurano Pea Pops, Lady Sophia, Mallow & Marsh e molti altri. Il nostro team fornisce assistenza in ogni fase del processo e il nuovo sito web potenzia ulteriormente queste funzionalità offrendo ai marchi una piattaforma per presentare i propri prodotti, connettersi con rivenditori in tutto il mondo ed espandere la propria portata in modo efficiente e strategico.

La piattaforma e-commerce fa parte della suite completa di servizi di UF International, che include fornitura all'ingrosso, logistica, conformità e distribuzione dei marchi. Grazie alla competenza logistica interna, ai magazzini a temperatura controllata e alla gestione delle scorte in tempo

reale, l'azienda garantisce che i prodotti raggiungano la loro destinazione in modo sicuro, rapido e in perfette condizioni.

La piattaforma è progettata per essere intuitiva, flessibile e lungimirante, consentendo ad aziende di tutte le dimensioni di registrarsi e iniziare a ordinare in pochi minuti. Combinando un'ampia gamma di prodotti, competenza operativa e capacità di distribuzione globale, UF International continua a semplificare il commercio internazionale e a fornire supporto strategico a rivenditori e marchi che desiderano accrescere la propria presenza nel Regno Unito e oltre. 🏠

www.ufinternational.co.uk/





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 reidratibili; 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



COSMETIC
TECHNOLOGY



BOTANICALS



L'INTEGRATORE NUTRIZIONALE



quarry



WEROBOTS



by EASYFAIRS



SOLIDI SFUSI: TECNOLOGIE E PROCESSI PER FOOD E NON FOOD



A cura di SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI

Polveri e granuli sono i protagonisti silenziosi di moltissimi processi produttivi, sia nell'industria alimentare sia in settori non food. È in programma a Parma l'11 e 12 febbraio 2026 Solids, l'unico appuntamento italiano interamente focalizzato sulle tecnologie per la trasformazione dei solidi sfusi.

Giunta alla sua terza edizione, la manifestazione si presenta con un format rinnovato e una visione trasversale sempre più attuale.

Ne abbiamo parlato con Ginevra Colombo Ercole, responsabile dell'evento.

Solids viene definita l'unica manifestazione italiana interamente dedicata alle tecnologie per i solidi sfusi.

Quali caratteristiche distintive ne fanno un evento unico nel panorama fieristico nazionale?

Sì, parliamo di una proposta fieristica fortemente specializzata, che si concentra sulle soluzioni per il trattamento, la movimentazione e la gestione delle polveri e dei granuli.

È un settore meno visibile, ma essenziale, e raccoglie tecnologie determinanti per la produttività di moltissime aziende.

Quali sono i settori industriali coinvolti e i profili professionali più interessati a questo tipo di evento?

La forza di Solids è la sua trasversalità.

Parliamo a chi opera in settori molto diversi tra loro, ma accomunati dalla necessità di lavorare con materiali solidi sfusi: dall'industria alimentare a quella chimica, fino al mondo del packaging, della plastica, del tessile, dell'agricoltura e oltre.

I visitatori più interessati sono responsabili tecnici, ingegneri di processo, operatori di impianto e decision maker impegnati nella progettazione e ottimizzazione degli stabilimenti.

L'edizione 2026 si presenta con un format rinnovato.





di **Ginevra Colombo Ercole**
Responsabile dell'evento – Easyfairs Italia

Quali novità avete in programma rispetto alle precedenti?

Abbiamo scelto di rafforzare l'esperienza complessiva dei partecipanti, affiancando all'area espositiva momenti di approfondimento e confronto.

Ci saranno tavole rotonde, workshop tematici, spazi dedicati all'innovazione, tra cui una gallery di soluzioni all'avanguardia, un'area per le startup e persino un'esperienza artistica immersiva.

Temi come il riciclo, la digitalizzazione e l'intelligenza artificiale saranno centrali.

Per un professionista del settore, quali sono le motivazioni principali per non mancare all'appuntamento?

Chi lavora con impianti o processi che gestiscono materiali solidi sfusi troverà in Solids un momento chiave per aggiornarsi, scoprire nuove tecnologie, incontrare fornitori qualificati e confrontarsi sui temi più attuali dell'industria.

È un evento verticale e concreto, che punta al valore del contenuto e del networking.

Quali segnali di crescita e consolidamento state raccogliendo dal mercato, considerando che sarà la terza edizione?

Il trend è positivo e in costante crescita.

Abbiamo già superato il numero di espositori della scorsa edizione e puntiamo a chiudere con 150 aziende presenti. Inoltre, vediamo una crescente rappresentanza di comparti come automazione industriale, intelligenza artificiale e software. Il mercato italiano ha risposto bene fin dall'inizio, confermando l'utilità di un evento focalizzato su questo tema.

Finora l'appuntamento è stato annuale.

Sono previste modifiche nella cadenza futura dell'evento?

Sì, dal 2026 Solids diventerà una manifestazione biennale. È stata una scelta condivisa con il mercato per garantire a ogni edizione contenuti realmente aggiornati e rilevanti.

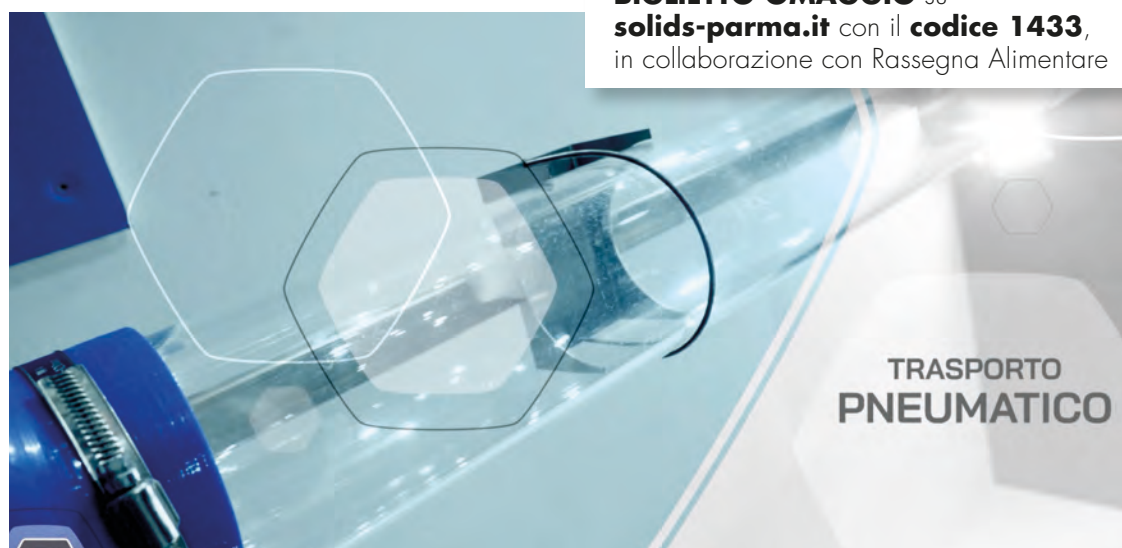
Questo ci permetterà di mantenere alta la qualità e il valore della proposta espositiva e formativa.

Tecnologie avanzate, nuovi materiali, digitalizzazione e un confronto sempre più intersettoriale: il mondo dei materiali sfusi sta acquisendo una rilevanza crescente nel disegno delle filiere produttive.

La due giorni di Parma nasce per offrire una risposta concreta a queste trasformazioni, mettendo al centro la condivisione di competenze, la qualità dell'innovazione e le connessioni tra settori solo apparentemente lontani.

Per le aziende che operano nella gestione di polveri e granuli, sarà un'occasione chiave per orientarsi, farsi conoscere e tracciare nuove traiettorie di sviluppo.

BIGLIETTO OMAGGIO su
solids-parma.it con il **codice 1433**,
in collaborazione con Rassegna Alimentare



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 influenza 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 pastorizzazione, del confezionamento, dell'estrusione, 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.

SNACKEX



SNACKEX

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



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 perdetevi 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. 🏠

IEG, i trend internazionali che guideranno SIGEP WORLD 2026

- Il roadshow di Madrid segna una tappa chiave nel percorso verso la grande manifestazione firmata Italian Exhibition Group che si terrà alla Fiera di Rimini dal 16 al 20 gennaio 2026
- La Spagna è il mercato più dinamico del fuori casa in Europa: è cresciuto del +2,4% nei primi nove mesi del 2025 e traina la media dei cinque principali mercati europei, che si attesta al +1,8%. E dal roadshow si aprono nuove agende di lavoro tra imprese italiane e gruppi iberici
- A Rimini, il gelato si consoliderà come linguaggio gastronomico globale, mentre cresce l'attenzione per i bar di nuova generazione e si struttura la filiera completa della pizza
- L'India confermata Guest Country 2026, a testimonianza dell'interesse dei mercati in espansione verso format e modelli contemporanei del fuori casa

È da Madrid che prende slancio il percorso internazionale verso SIGEP World 2026, la grande manifestazione di Italian Exhibition Group dedicata alle filiere del gelato, della pasticceria, del cioccolato, del caffè, della panificazione e della pizza. Il roadshow nella capitale spagnola, ospitato dall'Ambasciata d'Italia e realizzato insieme ad Agenzia ICE e la Camera di Commercio Italiana per la Spagna, ha riunito analisti, associazioni e protagonisti del foodservice iberico in un tavolo di confronto sulle trasformazioni in atto nei consumi urbani, negli stili di servizio e nei modelli di business.

Madrid apre nuove agende di mercato

Dal confronto è emerso come la Spagna sia oggi uno dei mercati più dinamici del fuori casa in Europa. I dati Circana illustrati durante il roadshow mostrano che, tra i principali Paesi europei (Francia, Regno Unito, Spagna, Italia e Germania), la crescita complessiva nei primi nove mesi del 2025 è stata del +1,8% rispetto all'anno precedente. La Spagna segna un incremento del +2,4% ed è il Paese che cresce di più sia nella spesa sia nel numero di visite nei locali del foodservice.

In questo contesto, gelateria e pasticceria si confermano elementi centra-

li nei concept urbani contemporanei, come componenti identitarie dell'esperienza gastronomica, capaci di coniugare qualità artigianale e mo-

delli replicabili. Il percorso proseguirà a Rimini, dove sono già state programmate agende di lavoro dirette tra aziende italiane e gruppi spa-



gnoli. L'accessibilità della destinazione fieristica si rafforza ulteriormente grazie ai collegamenti aerei diretti non solo da Monaco, ma anche da Madrid, favorendo la partecipazione di buyer, catene e operatori internazionali.

L'india guest country 2026

Un altro asse strategico è rappresentato dall'India, presente a SIGEP World come Paese ospite con delegazione di buyer, media e istituzioni: un mercato in pieno sviluppo, interessato a modelli avanzati di foodservice e ospitalità.

Il gelato come competenza da integrare nella ristorazione

Uno dei filoni centrali di SIGEP World 2026 sarà il gelato come competenza professionale da integrare nei menù di catene di ristorazione, hotel e caffetterie. Grazie a Gelato Metals Chains e alla campagna internazionale "What is Gelato?", il gelato viene proposto come competenza e come opportunità di business: le catene di ristorazione, i gruppi alberghieri e i coffee shop hanno così gli strumenti per integrarlo stabilmente nei menù trasformandolo in un elemento distintivo dell'offerta.

Nuovi scenari per hôtellerie e coffee shop: due osservatori sul mercato in trasformazione

La Luxury Hotel Food Experience metterà in luce i trend emergenti dell'hôtellerie di fascia alta, attraverso contributi autorevoli e visioni strategiche provenienti dal mondo accademico, dai manager food & beverage delle grandi catene e dai pastry chef. Un confronto operativo su estetica del servizio, identità gastronomica e nuove forme di esperienza nei contesti premium.

L'Innovation Bar affronta invece l'aspetto più concreto del mercato: come sta cambiando il bar. Robotica intelligente, flussi di lavoro ottimizzati, specialità del caffè come linguaggio e non come moda, senza dimentica-



re le nuove modalità di consumo della bevanda.

Pizza (r)evolution: la filiera completa entra in scena in fiera

Il progetto dedicato alla pizza cresce e si struttura come filiera completa: farciture, impasti, tecnologie, modelli

di servizio. La Pizza Arena, insieme alla Vision Plaza, offriranno un osservatorio vivo su tendenze e metodi con partner di eccezione, tra cui 50 Top Pizza e realtà formative di livello internazionale. 🏠

www.sigep.it

SIGEP
WORLD

FRUIT LOGISTICA 2026: i trend che stanno ridisegnando il futuro dei prodotti freschi ortofrutticoli

Il comparto dei prodotti freschi si trova di fronte a una fase di cambiamento senza precedenti: tra digitalizzazione, sfide climatiche e nuove esigenze della distribuzione, la filiera sta accelerando verso modelli più intelligenti ed efficienti. In questo scenario, Fruit Logistica si conferma una piattaforma strategica, capace di anticipare i trend che guideranno l'evoluzione dell'ortofrutta globale.

Un elemento decisivo è l'espansione dell'ecosistema internazionale che ogni anno converge a Berlino, con oltre 2.500 espositori e una presenza globale in continuo aumento. Lungo l'intera filiera, dalla genetica alla logistica, le aziende sono chiamate a garantire qualità costante, ridurre gli

sprechi, affrontare le pressioni climatiche e sostenere una domanda mondiale in crescita.

La questione climatica è anche al centro del FRUTIC Science Symposium, che mostra come robotica, imaging iperspettrale, piattaforme autonome, irrigazione intelligente e modelli predittivi stiano trasformando la produzione frutticola, dal campo alla post-raccolta. Il programma riflet-

te un settore che integra sempre più strettamente ricerca e industria per gestire stress idrici, variabilità climatica e la necessità di una qualità uniforme e prevedibile.

Parallelamente, l'intelligenza artificiale sta rivoluzionando la gestione della supply chain. L'ultimo Trend Report descrive un ecosistema sempre più data-driven: serre automatizzate, valutazione digitale della qualità, mo-





delli previsionali per i raccolti e sistemi avanzati per ottimizzare catena del freddo e distribuzione. Tecnologie ormai operative, adottate da player come Dole, Clarifresh e Agriplace, con benefici misurabili in produttività, riduzione degli sprechi e maggiore tracciabilità.

Il messaggio che emerge è chiaro: il settore è pronto a crescere, ma a farlo in modo più intelligente. Automazione, agricoltura di precisione, qualità predittiva e logistica di nuova generazione convergono verso un obiettivo comune: offrire prodotti migliori, più sicuri e più sostenibili.

Fruit Logistica si conferma così non solo una piattaforma di mercato, ma un osservatorio privilegiato sulle trasformazioni che stanno ridisegnando il futuro dei prodotti freschi.

Con una consapevolezza condivisa: innovare oggi significa costruire un sistema alimentare capace di affrontare le sfide di domani. 🏠

www.fruitlogistica.com

Berlino 4|5|6 Febbraio 2026

LET'S GROW!

Innovation. Interaction. Inspiration.

FRUIT LOGISTICA

The leading trade show for the global fresh produce business.

ma[®]ca

 **Bologna
Fiere**

by



ASSOCIAZIONE
DISTRIBUZIONE MODERNA

PRIVATE LABEL CONFERENCE AND EXHIBITION



ENHANCE YOUR BUSINESS

13
Gennaio
2026

**INTERNATIONAL
BUYERS PREVIEW**

14-15 Gennaio 2026

22^a EDIZIONE

www.marcabybolognafiere.com

ALTA SFERA
CASH&CARRY

ARD
CONVIENE SAPER SCEGLIERE



Carrefour

CONAD



coop

coralis
PICCOLA DISTRIBUZIONE ORGANIZZATA

Cortilia
la campagna a casa tua

CRAI

**Deco
italia**

DESPAR

Dit
Distribuzione Italiana

**ITALY
DISCOUNT**

Lekkerland

MARR
dove c'è ristorazione



migross
Bello, Buono e ... **Conveniente**

Pam
PANORAMA

Più me
COCIOLE PER TE E LA TUA CASA

RisparmioCasa

SELEX
GRUPPO COMMERCIALE

**SUPER
Conveniente**
UNA PROMESSA

**GRUPPO
Vegé**

SIAL

MUMBAI

INSPIRE FOOD BUSINESS

10 11 12 **APRIL**
2026
JIO WORLD CENTRE
BKC, MUMBAI

INDIA'S FLAGSHIP INTERNATIONAL
FOOD & BEVERAGE EXHIBITION

 **400+**
Exhibitors

 **12,000+**
Visitors

 Hosted Buyers
from **50+** countries

 Stronger
International
participation

HIGHLIGHTS

SIAL HOSTED BUYER PROGRAM

A dedicated platform to create valuable business opportunities, establish strong partnerships, and drive impactful deals.

SIAL LIVE COOKING

A one-of-a-kind event where chefs from around the world perform culinary masterpieces using your ingredients.

SIAL INNO- -VATION

A powerful platform to showcase your most creative products. Stand out, attract buyers, and lead food industry trends.



SCAN TO LEARN MORE



A LANDMARK VENUE FOR A LANDMARK EVENT

Join us at

JIO WORLD CONVENTION CENTRE, MUMBAI
as we revolutionize the future of food!



WORLD CLASS VENUE | MODERN | HASSLE-FREE | EASILY ACCESSIBLE

ORGANIZERS



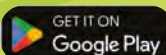
COMEXPOSIUM

MEDIA PARTNER



CONTACT

Tushar Choudhary
M: +91 94118 89007
E: tushar@sialindia.in



Gulfood

With **2026**
Gulfood
THE FOOD UNIVERSE
Has Become Limitless

26-30
JANUARY 2026

**DUBAI WORLD
TRADE CENTRE**

**DUBAI EXHIBITION
CENTRE**

ORGANISED BY



مركز دبي التجاري العالمي
DUBAI WORLD TRADE CENTRE

REGISTER NOW

[GULFOOD.COM](https://gulfood.com)



PROSWEETS

02-05/02/2025 🏠

COLONIA

Fiera sulle tecnologie per l'industria dolciaria e snack.

FRUIT LOGISTICA

05-07/02/2025 🏠

BERLINO

Fiera sulle tecnologie per il settore industriale dell'ortofrutta.

BEER&FOOD ATTRACTION

16-18/02/2025 🏠

RIMINI

Fiera sul mondo della birra e del food&beverage.

SANA Food

23-25/02/2025 🏠

BOLOGNA

Salone internazionale della sana alimentazione fuori casa.

SLOW WINE FAIR

23-25/02/2025 🏠

BOLOGNA

Fiera internazionale dedicata al vino buono, pulito e giusto.

MECSPE

05-07/03/2025 🏠

BOLOGNA

Fiera internazionale per l'industria manifatturiera.

PROWEIN

16-18/03/2025 🏠

DUSSELDORF

Fiera internazionale del vino e dei distillati.

VINITALY

06-09/04/2025 🏠

VERONA

Salone internazionale del vino e dei distillati.

LATINPACK

16-18/04/2025 🏠

SANTIAGO DEL CILE

Salone internazionale sulle tecnologie per imballaggio e confezionamento.

TUTTOFOOD

05-08/05/2025 🏠

MILANO

Fiera B2B per l'intero ecosistema agroalimentare.

MACFRUT

06-08/05/2025 🏠

RIMINI

Fiera per l'industria ortofrutticola.

SPS/IPC/DRIVES ITALIA

13-15/05/2025 🏠

PARMA

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

IBA

18-22/05/2025 🏠

DÜSSELDORF

Fiera sull'industria della panificazione e della pasticceria.

IPACK-IMA

27-30/05/2025 🏠

MILANO

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

MEDIO ORIENTE 2025/26

GULFOOD

17-21/02/2025 🏠

DUBAI

Fiera su ospitalità e prodotti alimentari.

DJAZAGRO

07-10/04/2025 🏠

ALGERI

Salone per le aziende del comparto agro-alimentare.

IRAN FOOD+BEV TEC

19-22/05/2025 🏠

TEHRAN

Fiera sulle tecnologie per il confezionamento.

PROPAC ASIA

11-14/06/2025 🏠

BANGKOK

Salone internazionale dell'imballaggio.

GULFOOD MANUFACTURING

04-06/11/2025 🏠

DUBAI

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

GULFHOST

2025 🏠

DUBAI

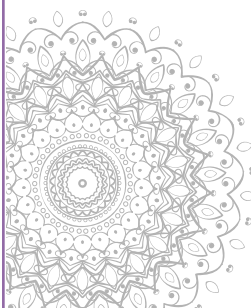
Fiera dell'ospitalità per il Medio Oriente, l'Africa e l'Asia.

HOSPITALITY QATAR

2025 🏠

DOHA

Fiera su ospitalità e horeca.



FISPAL

24-27/06/2025 🏛️
SAN PAOLO (BRA)

Fiera sulle tecnologie per l'imballaggio.

DRINKTEC

15-19/09/2025 🏛️
MONACO

Fiera per l'industria delle bevande.

SUDBACK

20-23/09/2025
STOCCARDA

Fiera sulle tecnologie per la panificazione.

POWTECH

23-25/09/2025 🏛️
NORIMBERGA

Fiera su tecnologia per il processo dei prodotti in polvere.

FACHPACK

23-25/09/2025 🏛️
NORIMBERGA

Fiera per l'industria del confezionamento.

MCTER EXPO

08-09/10/2025 🏛️
VERONA

Mostra sull'efficienza energetica e fonti rinnovabili.

SAVE

08-09/10/2025 🏛️
VERONA

Fiera su automazione e strumentazione.

HOST

17-21/10/2025 🏛️
MILANO

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

CIBUS TEC FORUM LABOTEC

28-29/10/2025 🏛️
PARMA

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

Salone per il settore dei laboratori e dell'analisi.

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.



ALBRIGI TECNOLOGIE SRL**84-85**

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

ALLEGRI CESARE SPA**73/75**

Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI
Italia

ALTECH SRL**55/57**

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

BOLOGNA FIERE SPA**102**

Viale della Fiera, 20
40127 Bologna - Italia

CAMA GROUP**80-81**

Via Verdi, 13
23847 Molteno - LC
Italia

CAVANNA SPA**42-43**

Via Matteotti, 104
28077 Prato Sesia - NO - Italia

CSB SYSTEM SRL**60/62**

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

DIRAK ITALIA SRL**86-87**

Largo Brughetti, 1 B2
20813 Bovisio-Masciago - MB - Italia

DUBAI WORLD TRADE CENTRE - DWTC**104**

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

EASYFAIRS ITALIA SRL**93/95**

Via Fridtjof Nansen 15
20156 Milano - Italia

EMILOS SRL**1-82-83**

Via della Costituzione, 6
42025 Cavriago - RE - Italia

ETIPACK SPA**II COP- 26-27**

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

EUROPEAN SNACKS ASSOCIATION ASBL**96-97**

Rue des Deux Eglises 26
1000 Brussels - Belgio

FOODOC SRL**44-45**

Via Michelangelo, 4
63824 Altidona - FM - Italia

GB BERNUCCI SRL**50-51**

Via Canova, 19/A
20154 Milano - Italia

I.M.A.R. SRL**15/17**

Via Catania, 21
00041 Albano Laziale - RM - Italia

ITALIAN EXHIBITION GROUP SPA - IEG**IV COP**

Via Emilia, 155
47921 Rimini - Italia

ITV PNEUMATIC SRL**69**

Loc Bagnolo sn
25070 Caino - BS - Italia

JOHNSON-FLUITEN SRL**70/72**

Via Newton, 21
20016 Pero - MI - Italia

**LA LINEA VERDE
SOCIETÀ AGRICOLA SPA
88-89**

Via Artigianale, 49
25025 Manerbio - BS - Italia

**LAWER SPA
I COP-4/6**

Via Amendola, 12/14
13836 Cossato - BI - Italia

**MAYR ITALIA SRL
66/68**

Viale Veneto, 3
35020 Saonara - PD
Italia

**MESSE BERLIN GMBH
100-101**

Postfach 91740 Messedamm 22
14055 Berlin - Germania

**MESSE DUSSELDORF GMBH
9**

Messeplatz
40474 Dusseldorf - Germania

**MINEBEA INTEC ITALY SRL
63/65**

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

**INDUSTRIAL AUCTION BV
25**

Looyenbeemd 11
5652 BH - Eindhoven
Paesi Bassi

**KOELNMESSE GMBH
III COP-79**

Messeplatz, 1
50679 Koeln
Germania

**RAFFAELE FORMISANO
18-19**

Antonio de Curtis, 18
83013 Mercogliano - AV - Italia

**RE PIETRO SRL
21**

Via G. Galilei, 55
20083 Gaggiano - MI - Italia

**KOELNMESSE GMBH
III COP-79**

Messeplatz, 1
50679 Koeln - Germania

**SATINOX SRL
12-13**

Via Progresso, 20
36035 Marano Vicentino - VI
Italia

**SITEC SRL
37/39**

Via A. Tomba, 15
36078 Valdagno - VI - Italia

**TARNOS S.A.
10-11**

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

**TELOS SRLS
40-41**

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

**TROPICAL
FOOD MACHINERY SRL
58-59**

Via Stradivari, 17
43011 Busseto - PR - Italia

**UNIVERSAL PACK SRL
48-49**

Via Vivare, 425
47842 San Giovanni In Marignano - RN
Italia

**VERIMEC SRL
54**

Via M. Serao, 27
20081 Abbiategrasso - MI - Italia



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



FROM FIRST SPARK TO FINAL PRODUCT.

Two trade fairs. One complete journey.

Together with

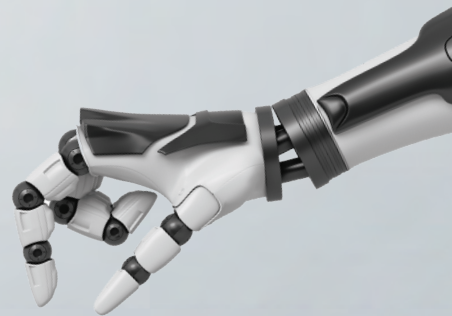


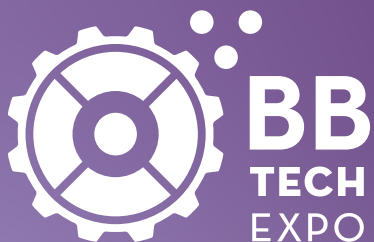
01.-04.02.2026, Cologne



WHERE IDEAS BECOME REALITY.

Processing. Packaging. Production.
Food safety.





THE
**BEER &
BEVERAGE**
TECHNOLOGIES
SHOW

**15–17
FEBRUARY 2026**

RIMINI EXPO
CENTRE, ITALY



TOGETHER WITH

**BEER &
FOOD**
ATTRACTION

YYY
MIXOLOGY
ATTRACTION

beerandfoodattraction.it

ORGANIZED BY

**ITALIAN
EXHIBITION
GROUP**
Providing the future

IN COLLABORATION WITH

MADE IN ITALY
madeinitaly.gov.it

SIMULTANEOUSLY WITH

**International
HoReCa
meeting**
Congress • B2B • Parade

BECOME AN EXHIBITOR

