

Alimentare • RASSEGNA

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

1-2026



general system pack

+39 0445 576 285

info@gsp.it - www.gsp.it

Via Lago di Albano, 82

36015 Schio (VI) Italy

ENGINEERED FOR EXCELLENCE



LINEA DI CONFEZIONAMENTO
AD ALTA VELOCITÀ

TECNOPACK GROUP

FLOUR

FEED

PULSES & RICE

PASTA & BISCUIT

CORN & SEMOLINA



11th INTERNATIONAL FLOUR, FEED, CORN, SEMOLINA,
RICE, BULGHUR MILLING MACHINERY & PULSES,
PASTA, BISCUIT TECHNOLOGIES EXHIBITION

25-27 JUNE 2026

ISTANBUL EXPO CENTER

HALL 2-4-8

www.idma.com.tr f @ in idmaexhibition

Supported by



REPUBLIC OF TURKEY
MINISTRY OF TRADE



DEĞİRMEN VE SEKTÖR
MAKİNELERİ ÜRETİCİLERİ
DERNEĞİ



Organized by



Venue



THIS TRADE FAIR IS ORGANIZED WITH THE PERMISSION OF THE UNION OF CHAMBERS AND COMMODITY EXCHANGES OF TURKEY (TOBB) IN ACCORDANCE WITH THE LAW NUMBERED 5174..



THE POWER OF SHRINK. WORLDWIDE.

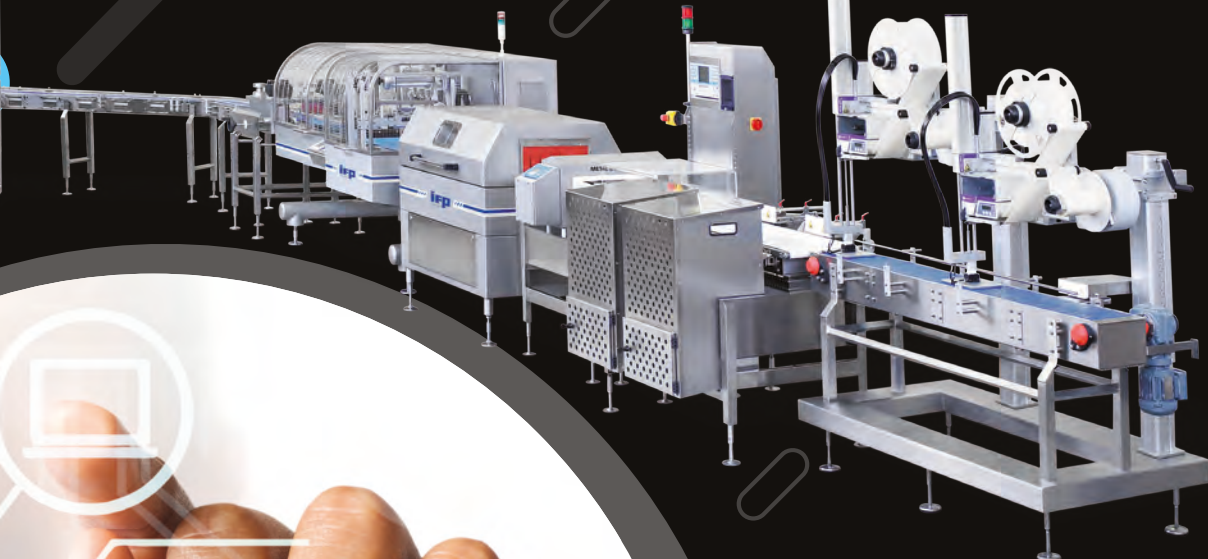


DIAMOND 500 BM + TF 40 20
Confezionamento Shrink ad alta velocità
con tecnologia di vertice.

TECNO**P**ACK GROUP



IP67 full inox
Linea automatica



+39 0445 605 772

Via Lago di Albano, 70
36015 Schio (VI) Italy
sales@ifppackaging.it
www.ifppackaging.it

ifp
PACKAGING



101-34

SPECIALE SOLIDS

135-55

CONFEZIONAMENTO

156-73

NEWS

174-91

AUTOMAZIONE

192-108

FIERE



TARNOS S.A.

SOLUZIONI VIBRANTI PER LA GESTIONE
EFFICIENTE DEI SOLIDI SFUSI.
PG. 4/6



CORNO PALLETS SRL

PRESSPALL, IL PALLET CON UN CUORE SOSTENIBILE
CHE RIDISEGNA LA LOGISTICA.
PG. 38-39



DIRAK ITALIA SRL

SOLUZIONI DI CHIUSURA IN ACCIAIO INOX:
SICUREZZA E IGIENE PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE.
PG. 60-61



SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

Il mondo dei solidi sfusi sta vivendo un'evoluzione rapida e concreta. Polveri, granuli e materiali secchi sono oggi al centro di un ripensamento tecnologico che coinvolge l'intera industria di processo. La gestione dei flussi, la movimentazione interna e lo stoccaggio non sono più elementi accessori, ma fattori decisivi per garantire efficienza produttiva, continuità operativa e qualità del prodotto.

Le innovazioni riguardano impianti sempre più integrati, sistemi di trasporto e dosaggio più precisi, soluzioni capaci di ridurre perdite, contaminazioni e tempi morti. Automazione, controllo e affidabilità diventano leve strategiche per affrontare produzioni complesse e volumi variabili. In questo scenario, il comparto dei solidi sfusi si conferma uno snodo tecnico fondamentale per l'evoluzione dell'industria alimentare.



CSB SYSTEM SRL

**L'ERP CSB-SYSTEM RAFFORZA LA COMPETITIVITÀ
DELLE AZIENDE ALIMENTARI.
PG. 74**



SIC 2026

**IL SALONE INDUSTRIA CASEARIA E CONSERVIERO:
A CASERTA IL FUTURO DELL'AGROALIMENTARE.
PG. 92**



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 XLVI - n. 1 - Febbraio 2026

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



TARNOS: soluzioni vibranti per la gestione efficiente dei solidi sfusi

La gestione dei solidi sfusi è un fattore decisivo per l'efficienza, la sicurezza e la redditività dei processi industriali. In un contesto produttivo sempre più automatizzato, le soluzioni vibranti si affermano come una tecnologia versatile e affidabile per ottimizzare il flusso dei materiali in numerosi settori industriali.

Le apparecchiature vibranti di Tarnos consentono di coprire un'ampia gamma di applicazioni lungo la linea di processo: dosaggio preciso, trasporto controllato, vagliatura, setacciatura, elevazione, raffreddamento del prodotto, compattazione, depolverizzazione e alimentazione dei sistemi di

confezionamento, sia orizzontali che verticali. La capacità di garantire un movimento continuo e uniforme del materiale contribuisce direttamente a migliorare la produttività e a ridurre le inefficienze operative.

Uno dei principali vantaggi delle soluzioni vibranti è la adattabilità a diversi tipi di solidi, dalle polveri fini ai granuli e ai materiali sfusi di dimensioni maggiori. Le apparecchiature possono

essere progettate tenendo conto delle caratteristiche specifiche del prodotto, rispettando al contempo elevati standard di qualità, sicurezza e igiene, grazie all'utilizzo di acciaio inox, rivestimenti idonei al contatto con il prodotto, alti gradi di protezione IP ed esecuzioni speciali conformi alla normativa ATEX, quando il processo lo richiede.

Applicazioni che creano valore

TARNOS



TARNOS

Macchine vibranti per la movimentazione di solidi



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



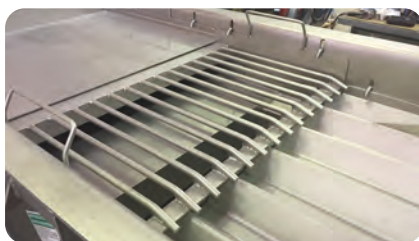
**Allineamento e
posizionamento**



**Setacciatura, spolveratura,
selezione e classificazione**



Pulizia



Orientamento e separazione



Defogliazione



Drenaggio



Vibratori elettromagnetici



**Sollevamento & abbassamento
Riscaldato & raffreddato**

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

(+34) 91 656 41 12

tarnos@tarnos.com

www.tarnos.com



Le soluzioni vibranti offrono chiari vantaggi in applicazioni quali:

- Alimentazione regolare e controllata dei processi
- Dosaggio preciso verso sistemi di pesatura e controllo
- Classificazione per dimensione ed eliminazione delle impurità
- Depolverizzazione e pulizia del prodotto
- Gestione di grandi portate nei processi continui
- Miglioramento della stabilità nelle linee di confezionamento

Gli alimentatori vibranti Tarnos garantiscono un'alimentazione costante e regolabile, mentre i vagli e i setacci vibranti assicurano una separazione efficace anche in condizioni



gravose, con materiali umidi, abrasivi o corrosivi. In base alle esigenze del processo, alla morfologia e al comportamento del prodotto da movimentare, le apparecchiature possono integrare tecnologia elettromeccanica o elettromagnetica, selezionata per ottimizzare le prestazioni dell'applicazione, l'efficienza energetica e la durata utile del sistema. Sono inoltre disponibili soluzioni con carterature specifiche per applicazioni ad alto contenuto di polvere, che migliorano il controllo ambientale e la sicurezza dell'impianto.

Tarnos Equipment offre soluzioni affidabili e ad alte prestazioni, progettate per soddisfare le esigenze più complesse dell'industria dei solidi. Forte di oltre 70 anni di esperienza nella progettazione e produzione di apparecchiature vibranti per la movimentazione dei materiali, e supportata dall'esperienza pionieristica di Syntron®, Tarnos mette a disposizione un know-how consolidato maturato in un'ampia gamma di progetti e settori industriali, garantendo soluzioni efficienti e affidabili anche per i processi di movimentazione più critici. 🏭

www.tarnos.com



MODUCAP: la nuova cappa aspirante modulare di GGE

Le cappe aspiranti vengono installate in impianti di aspirazione nei casi in cui non sia possibile avvicinarsi direttamente alla fonte dell'inquinante. Per questo le cappe sono tipicamente impiegate per l'aspirazione di gas, odori e fumi che si generano in seguito a lavorazioni industriali: ad esempio, sono particolarmente adatte per l'installazione su robot per l'aspirazione di fumi di saldatura.

Dal design moderno e lineare, la nostra nuova cappa aspirante modulare ci consente di progettare impianti di aspirazione industriale ancora più performanti.

Il punto di forza della cappa aspirante modulare MODUCAP è la sua estrema versatilità, che la rende adatta a molteplici applicazioni industriali e tipologie di impianto. Grazie alla

sua costruzione modulare, infatti, è possibile combinare più moduli per raggiungere portate d'aria molto elevate, garantendo così un'aspirazione efficace anche in contesti complessi.

L'aspirazione della cappa avviene lungo il perimetro del modulo, ma può essere ulteriormente migliorata con l'aggiunta di tendine o bandelle laterali, disponibili in diverse varianti:

- trasparenti;
- rosse anti-UV;
- retinate;
- con sgancio rapido;
- con guide di montaggio zincate.

La cappa aspirante modulare MODUCAP è normalmente realizzata all'interno delle nostre officine in lamiera zincata, ma per applicazioni particolari è disponibile anche in lamiera verniciata o in acciaio inox Aisi 304 e 316.

Perché scegliere la cappa aspirante MODUCAP?

- **Versatilità:** adatta a una vasta gamma di applicazioni, compresa l'aspirazione di fumi di saldatura su robot industriali;
- **Efficienza:** struttura modulare che consente di ottimizzare l'aspirazione in base alle esigenze del cliente;
- **Qualità:** materiali di alta gamma, progettati per resistere anche in ambienti impegnativi;
- **Personalizzazione:** tendine opzionali per aumentare l'efficacia dell'aspirazione e adattare la cappa ad impianti specifici. 🏢

www.gge.eu

gge
INDUSTRIAL AIR TECHNOLOGY





Da liquido a polvere di valore: **SPRAY DRYER** ora disponibile tramite asta



Cerchi macchinari immediatamente disponibili e a prezzi accessibili per la lavorazione alimentare? Industrial Auctions organizza un'asta online dedicata a macchinari specializzati per l'essiccazione a spruzzo e ad attrezzature di processo correlate.

I macchinari si trovano a Raalte, nei Paesi Bassi, e l'offerta comprende un'ampia selezione di macchine e linee di processo complete, pronte a potenziare le capacità produttive. Tra i pezzi di punta figura un impianto di spray drying Dutch Process Technology, completo di unità di dosaggio e pannelli di rivestimento. Questa linea avanzata consente la conversione dei



Industrial Auctions

liquidi in polveri o granuli attraverso il pompaggio del prodotto liquido in un atomizzatore, che genera microgocce in grado di asciugarsi istantaneamente all'interno di una camera riscaldata. L'unità di dosaggio garantisce un flusso costante e una qualità uniforme del prodotto, mentre i pannelli appositamente progettati, raffreddati o isolati, assicurano un controllo ottimale della temperatura.

L'asta presenta una selezione accuratamente curata di circa 65 lotti. L'of-

ferta comprende combinazioni di processo e linee ben integrate che hanno già operato insieme in precedenza, garantendo una continuità di processo fluida ed efficiente.

Tra queste figurano linee di spray drying, sistemi di filtrazione a pressione con piattaforme, impianti di miscelazione, sistemi CIP e quadri per l'iniezione chimica, completati da pompe, attrezzature di trasporto e altri componenti essenziali per la lavorazione alimentare.



Da filtri, scambiatori di calore tubolari e tritutori fino a spray dryer, serbatoi di miscelazione, valvole e pompe centrifughe, l'asta offre tutto il necessario per trasformare i liquidi in prodotti finiti. La presenza di marchi rinomati come Ystral GmbH, HiFlux Filtration A/S e BAC Machinebouw B.V. sottolinea la qualità professionale e l'affidabilità delle attrezzature proposte.

Questa asta rappresenta un'opportunità concreta per le aziende del settore alimentare. L'acquisto di macchinari usati di alta qualità non solo consente di ridurre i costi di investimento, ma contribuisce anche a una minore impronta di carbonio. L'asta è organizzata da Industrial Auctions, partner affidabile e riconosciuto a livello internazionale nel settore alimentare per la compravendita di macchinari.

Ciò che distingue Industrial Auctions è un servizio trasparente e completo. Tutte le domande ricevono risposte puntuali e gli interessati possono ispezionare le macchine di persona durante la giornata di visione, in programma il 19 febbraio a Raalte.

Oltre all'organizzazione dell'asta, Industrial Auctions supporta gli acquirenti anche negli aspetti operativi. Smontaggio e trasporto vengono organizzati in stretta collaborazione, riducendo le complessità logistiche e rendendo il processo di acquisto rapido e senza complicazioni.

Interessato ad acquistare o vendere beni aziendali? Contatta Industrial Auctions per scoprire i vantaggi oppure visita il sito web per esplorare l'intera gamma di attrezzature disponibili. 🏠

www.industrial-auctions.com



Asta online di macchinari per la lavorazione del pollame
a Pojana Maggiore (IT)



Asta online linea di lavaggio, asciugatura e confezionamento ortaggi
per conto di AROMY a Pojana Maggiore (IT)



Asta online di essiccatori a spruzzo e altri macchinari per l'industria alimentare
a Raalte (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.

SCANSIONA QUI

Per vedere tutte le aste





La STAZIONE DI DOSAGGIO per prodotti sensibili



Molti processi produttivi richiedono un dosaggio preciso, sicuro e costantemente riproducibile dei materiali sfusi. Si tratta spesso di un compito complesso: i concetti tecnici devono tenere conto delle caratteristiche specifiche delle polveri, da quelle fini a quelle grossolane, così come dell'ambiente di produzione e dei requisiti qualitativi del prodotto finale.

Nei settori farmaceutico, alimentare e chimico, le proprietà fisiche e chimiche dei materiali sfusi determinano le tecnologie più idonee. Le polveri fini tendono ad agglomerarsi e compattarsi facilmente, mentre i materiali a grana grossa possono generare ponti o intasamenti. Fenomeni di adesione o la formazione di polvere possono causare errori di pesatura e perdite di qualità. Le particelle igroscopiche o sensibili alla temperatura richiedono condizioni ambientali stabili e, in alcuni casi, sistemi di essiccazione in-

tegrati. In presenza di atmosfere potenzialmente esplosive si applicano le normative ATEX.

Il sistema scelto deve inoltre rispettare rigorosi standard igienici per evitare contaminazioni.

L'obiettivo è individuare, per ogni processo, il sistema di dosaggio ideale, in grado di garantire precisione, trattamento delicato del prodotto e un'alimentazione o un riempimento omogenei, integrandosi perfettamente nella linea produttiva esistente.

Vibratori lineari pneumatici per l'azionamento della canaletta di alimentazione

La tecnologia vibrante offre un'ampia gamma di soluzioni per requisiti di dosaggio complessi e per prodotti sensibili. La stazione di dosaggio DosyPack di **NetterVibration** consente un dosaggio variabile, rapido e altamente preciso dei materiali sfusi e può essere utilizzata anche come unità di alimentazione per sistemi di

selezione ottica. Il sistema è composto da una tramoggia di stoccaggio e da una canaletta montata su molle a balestra, configurazione che dà origine a un'unità compatta e riduce al minimo gli interventi di installazione. Tutti i componenti a contatto con il prodotto sono realizzati in acciaio inox spazzolato, mentre le altre parti sono costruite con materiali resistenti alla corrosione e fisiologicamente sicuri.

La canaletta di trasporto è azionata da vibratori lineari pneumatici delle serie NTS o NTK. A seconda dell'applicazione, questi vibratori possono funzionare senza lubrificazione e sono disponibili anche in versione certificata ATEX. Consentono avviamenti e arresti estremamente precisi, poiché il flusso di materiale si interrompe immediatamente allo spegnimento del vibratore. La portata di alimentazione è determinata dalla frequenza e dall'ampiezza della vibrazione: un aumento della pressio-



ne dell'aria incrementa la frequenza, mentre una valvola di scarico opzionale consente di regolare l'ampiezza.

Personalizzazione in funzione delle esigenze di processo

La stazione di dosaggio è disponibile in diverse configurazioni personalizzate e può essere adattata alle specifiche esigenze operative e ai processi industriali. Progettazione e costruzione vengono definite in funzione dei requisiti delle fasi a monte e a valle. In base all'applicazione, sono disponibili versioni aperte o chiuse, dotate di coperchi e finestre di ispezione che consentono il controllo visivo del processo di dosaggio.

Il design funzionale e la struttura semplice garantiscono operazioni di pulizia rapide e agevoli durante i cambi prodotto, un aspetto fondamentale negli ambienti sensibili dal punto di vista igienico, come quelli chimici, farmaceutici e alimentari.

La stazione compatta è in grado di gestire con precisione anche polveri poco scorrevoli e coesive, trattando al contempo con delicatezza i materiali più fragili. Elementi quali coperchi, chiusure rapide e una serranda di predosaggio integrata nella canaletta facilitano l'utilizzo. Tutti i componenti a contatto con il prodotto sono realizzati in acciaio inox 1.4404, caratterizzato da un'elevata qualità superficiale. La versione ATEX per Zona 22 soddisfa rigorosi requisiti di sicurezza e qualità. Le velocità di trasporto variabili, ottenute tramite vibrator a bassa e alta frequenza, permettono di impostare parametri ottimali per un'ampia gamma di prodotti, mentre le diverse dimensioni delle tramogge evidenziano la versatilità del sistema.

Esempi applicativi

Un produttore britannico di strumenti di misura da laboratorio e un'azienda francese specializzata nella produzione di spezie e miscele aromatiche hanno migliorato significativamente l'efficienza dei loro processi grazie all'impiego del sistema DosyPack. Entrambe le aziende dovevano affrontare difficoltà nel dosaggio accurato di polveri fini e coesive, problematiche che i sistemi di dosaggio tradizionali non riuscivano a risolvere, causando imprecisioni, discontinuità e perdite di prodotto.

La soluzione tecnica sviluppata da NetterVibration ha ottimizzato la precisione di dosaggio preservando al contempo la qualità di queste polveri sensibili, con un conseguente aumento significativo della produttività e dell'affidabilità del processo. 🏢

www.nettervibration.com



packaging-mag.com



**RIVISTE e PORTALI WEB
dedicati alle tecnologie
di PACKAGING per l'industria
FOOD e NON-FOOD**



**RIVISTE
E ALTRO**

“ SOLIDS PARMA E L'INDUSTRIA ALIMENTARE: QUANDO LA GESTIONE DEI SOLIDI DIVENTA STRATEGICA ”

SOLIDS Parma mette al centro le tecnologie per la gestione di polveri e materiali solidi, una fase spesso poco visibile ma decisiva per l'efficienza, la sicurezza e la qualità dei processi dell'industria alimentare.



A cura della
redazione

SOLIDS Parma è l'unico appuntamento fieristico in Italia interamente dedicato alle tecnologie per la gestione di polveri, granuli e materiali solidi sfusi. Un ambito che opera spesso lontano dai riflettori, ma che rappresenta una componente strutturale dei processi industriali, in particolare nel settore alimentare, dove precisione, continuità produttiva e sicurezza sono requisiti imprescindibili.

Nell'industria food, la gestione delle materie prime solide costituisce uno snodo critico della filiera. Farine, zuccheri, cacao, semole, ingredienti funzionali e premix devono essere movimentati, dosati e stoccati con estrema accuratezza, evitando contaminazioni, dispersioni e variazioni indesiderate delle formulazioni. Errori in questa fase iniziale possono compromettere qualità, ripetibilità delle ricette e conformità normativa, con impatti diretti su costi e competitività.

SOLIDS Parma porta l'attenzione proprio su queste fasi di processo, presentando soluzioni per il trasporto meccanico e pneumatico, sistemi di pesatura e dosaggio ad alta precisione, miscelatori progettati per garantire omogeneità costante e impianti di stoccaggio sviluppati secondo criteri food-grade. Tecnologie che



consentono alle aziende alimentari di migliorare l'affidabilità operativa e ridurre gli scarti, assicurando al tempo stesso un controllo più rigoroso delle materie prime.

Un aspetto sempre più centrale è l'integrazione delle tecnologie per i solidi all'interno di linee produttive automatizzate e digitalizzate. Le macchine non operano più come unità isolate, ma dialogano con sistemi di supervisione e controllo che permettono di monitorare in tempo reale flussi, consumi e prestazioni. Questo approccio favorisce la tracciabilità degli ingredienti, supporta la gestione dei lotti e facilita il rispetto delle normative di sicurezza alimentare.

Accanto all'efficienza produttiva, emergono anche temi legati alla sicurezza degli ambienti di lavoro e alla sostenibilità. Soluzioni per il contenimento delle polveri, sistemi di filtrazione e impianti progettati per ridurre dispersioni ed emissioni contribuiscono a migliorare le condizioni operative e a limitare l'impatto ambientale dei processi.

In questo contesto, SOLIDS Parma si configura come una piattaforma tecnica di confronto tra costruttori, integratori e utilizzatori finali. Un luogo in cui l'industria alimentare può individuare soluzioni concrete per rafforzare la solidità dei propri processi, partendo da quelle fasi spesso invisibili ma decisive per la qualità del prodotto finale.





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, ga-

rantando 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 alimen-

tare. 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 diventerà sempre più importante per mantenere il vantaggio competitivo e soddisfare le richieste dei consumatori. 🏭

www.lawer.com



Il miscelatore per silos **GYRATON®** garantisce qualità di miscelazione ottimali

Il miscelatore Gyraton® di amixon® rappresenta una nuova era nella lavorazione dei solidi sfusi. Combina lo stoccaggio e la miscelazione di precisione in un unico recipiente, raggiungendo volumi di lotto fino a 100 m³ con un'eccezionale omogeneità ed efficienza energetica. Il cuore del Gyraton® è un albero di miscelazione dal design unico. Il suo punto centrale è posizionato sopra il recipiente, consentendo un movimento precessionale combinato con una rotazione delicata. Questo movimento cicloidale sovrapposto assicura che ogni particella sia miscelata in modo uniforme, in modo efficiente e con un consumo energetico minimo. La camera di miscelazione cilindrica è compatta e salvaspazio. Il processo è straordinariamente delicato: il materiale sfuso subisce un riscaldamento minimo, mentre l'integrità e la struttura delle particelle sono completamente preservate.

Le prove condotte nel centro tecnico amixon® hanno confermato le eccezionali prestazioni. 1.500 kg di materiale di alimentazione sono stati miscelati con soli 15 g di un additivo ad alta intensità di colore (rapporto 1 : 100 000), ottenendo un coefficiente di variazione inferiore al 5%. Questi risultati dimostrano una qualità di miscelazione riproducibile e costante

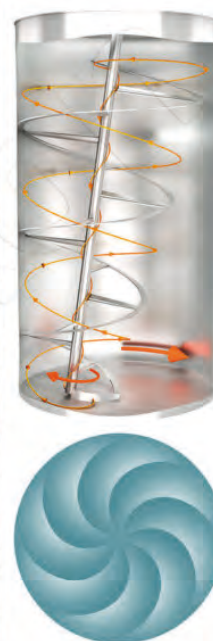
anche con lotti di grandi dimensioni. Il Gyraton® lavora materiali sfusi secchi, umidi o coesivi con densità apparenti comprese tra 0,01 e 3 kg/dm³. La sua versatilità lo rende adatto a un'ampia gamma di settori industriali, dalla produzione di alimenti e mangimi alle applicazioni farmaceutiche, chimiche, metallurgiche e di riciclaggio.

Per questo straordinario risultato ingegneristico, amixon® è stata insignita del premio ifie Innovation Award "Batch Size 1+" 2025, che riconosce il Gyraton® come una pietra mi-

liare nella tecnologia di lavorazione delle polveri efficiente e sostenibile.

Il miscelatore Gyraton® incarna precisione, efficienza e innovazione, fedele alla promessa di amixon®: tecnologia di miscelazione industriale made in Germany. 🏠

www.amixon.com





SENSORE di livello a vibrazione per solidi

GVS25 rappresenta una delle soluzioni CAMLogic dedicate al controllo di livello nei materiali solidi, pensata per garantire affidabilità e continuità operativa nelle applicazioni che coinvolgono granuli, polveri o prodotti sfusi.

Il dispositivo offre un monitoraggio stabile anche in condizioni di processo impegnative, assicurando precisione e coerenza nella rilevazione.

Grazie alla sua struttura robusta e alla facilità di integrazione negli impianti industriali, GVS25 si adatta a diversi contesti applicativi, rispondendo alle esigenze di chi necessita di uno stru-

mento intuitivo, solido e orientato alla sicurezza.

Per approfondire caratteristiche, applicazioni e specifiche tecniche dell'indi-

catore, è possibile consultare l'articolo completo sul sito ufficiale. 🏠

www.camlogic.it



MEET YOUR SUCCESS

PROCESSING & PACKAGING



interpack

PROCESSING & PACKAGING
7th - 13 MAY 2026
DÜSSELDORF
SIMPLY UNIQUE
INTERPACK.COM

“DALLA MATERIA PRIMA AL SEMILAVORATO, IL CONTROLLO DEI SOLIDI COME LEVA COMPETITIVA NEL FOOD”

Nell'industria alimentare, la gestione delle materie prime solide è determinante per garantire precisione, continuità produttiva e qualità costante.

Nei processi dell'industria alimentare, la qualità del prodotto finale si costruisce molto prima delle fasi di trasformazione e confezionamento. È nella gestione delle materie prime solide che si definiscono precisione, continuità produttiva e affidabilità del processo.

Polveri e granuli rappresentano una componente critica, spesso sottovalutata, ma decisiva per la stabilità delle produzioni industriali.

Ingredienti come farine, zuccheri, amidi, cacao, spezie e miscele funzionali presentano caratteristiche fisiche



A cura della
redazione





differenti, che richiedono tecnologie in grado di adattarsi a flussi variabili, densità diverse e comportamenti complessi. In questo contesto, il controllo del dosaggio e della miscelazione diventa un fattore strategico per garantire la ripetibilità delle ricette e la costanza qualitativa dei semilavorati.

Le soluzioni dedicate alla gestione dei solidi consentono oggi di raggiungere livelli di precisione elevati, riducendo scarti e rilavorazioni.

I sistemi di dosaggio, sia gravimetrici sia volumetrici, permettono di mantenere tolleranze ristrette anche su produzioni continue, mentre i miscelatori di nuova generazione assicurano omogeneità costante, elemento essenziale per prodotti standardizzati destinati a mercati globali.

Un ulteriore passo avanti riguarda l'integrazione tra macchine e sistemi digitali. La gestione dei solidi non è più un comparto isolato, ma dialoga con software di controllo della produzione e sistemi gestionali.

Questo consente una visione completa del processo, dalla materia prima al semilavorato, facilitando la tracciabilità dei lotti e l'analisi delle performance produttive. Per le aziende alimentari, il risultato è una maggiore capacità di pianificazione, una riduzione delle

variabili di processo e un miglior controllo dei costi. In un contesto competitivo e regolamentato, il presidio delle fasi iniziali della filiera diventa quindi una leva concreta per migliorare efficienza, qualità e affidabilità complessiva della produzione.





Tecnologia di pesatura **AVITEQ** bilancia lineare

Le bilance lineari AVITEQ sono utilizzate per il dosaggio volumetrico o gravimetrico di materiali sfusi. I sistemi registrano con precisione il peso per corsia e controllano l'alimentazione del materiale tramite una o più unità di pesatura, garantendo un dosaggio del prodotto accurato e costante.

Dosaggio preciso: la bilancia lineare è un sistema modulare di dosaggio e pesatura per prodotti a scorrimento libero come frutta secca, granuli, verdure surgelate o prodotti dolciari. Il materiale viene dosato in modo controllato nei contenitori di pesatura tramite canali vibranti.

Elevata accuratezza: grazie alla combinazione di dosaggio grossolano e dosaggio fine, la bilancia lineare raggiunge un'elevata precisione di misura, anche a elevate portate.

Ampio campo di applicazione: industria alimentare, chimica, pet food e prodotti non food.

Smontaggio rapido: grazie a un concept progettuale ben studiato, i componenti principali del contenitore di pesatura, della canaletta di trasporto e della tramoggia possono essere rimossi nel minor tempo possibile per le operazioni di pulizia.

Dosaggio e pesatura in un unico sistema - bilance lineari

La bilancia lineare per l'industria alimentare è un sistema preciso di dosaggio e pesatura per prodotti a scorrimento libero. Viene impiegata nei settori alimentare, chimico e pet food, oltre che in applicazioni non food. Come dosatore-pesatore per polveri e granuli, combina le funzioni di dosaggio e pesatura in un'unica unità compatta. Oltre alla pesatura precisa, la bilancia lineare consente anche l'alimentazione continua delle

linee di confezionamento e di processo.

Panoramica delle principali applicazioni della bilancia lineare AVITEQ:

- Dosaggio e pesatura precisi
- Alimentatore lineare per il riempimento di confezioni e sistemi di dosaggio
- Porzionatura di piccoli e medi lotti (a partire da 10 g) con elevata precisione
- Alimentazione costante del prodotto per processi di miscelazione e riempimento
- Adattamento flessibile a diversi tipi di prodotto e requisiti igienici
- Componenti principali fissati magneticamente per una rimozione e pulizia rapide
- Design modulare, combinabile in modo flessibile 🏠

www.aviteq.com/en/

AVITEQ





Tecnologia di pesatura AViTEQ bilancia lineare

Le bilance lineari AViTEQ sono utilizzate per il dosaggio volumetrico o gravimetrico di materiali sfusi. I sistemi registrano con precisione il peso per corsia e controllano l'alimentazione del materiale tramite una o più unità di pesatura, garantendo un dosaggio del prodotto accurato e costante.

Dosaggio preciso: la bilancia lineare è un sistema modulare di dosaggio e pesatura per prodotti a scorrimento libero come frutta secca, granuli, verdure surgelate o prodotti dolciari. Il materiale viene dosato in modo controllato nei contenitori di pesatura tramite canali vibranti.

Elevata accuratezza: grazie alla combinazione di dosaggio grossola-

no e dosaggio fine, la bilancia lineare raggiunge un'elevata precisione di misura, anche a elevate portate.

Ampio campo di applicazione: industria alimentare, chimica, pet food e prodotti non food.

Smontaggio rapido: grazie a un concept progettuale ben studiato, i componenti principali del contenitore di pesatura, della canaletta di trasporto e della tramoggia possono essere rimossi nel minor tempo possibile per le operazioni di pulizia.

Dosaggio e pesatura in un unico sistema – bilance lineari

La bilancia lineare per l'industria alimentare è un sistema preciso di dosaggio e pesatura per prodotti a scor-

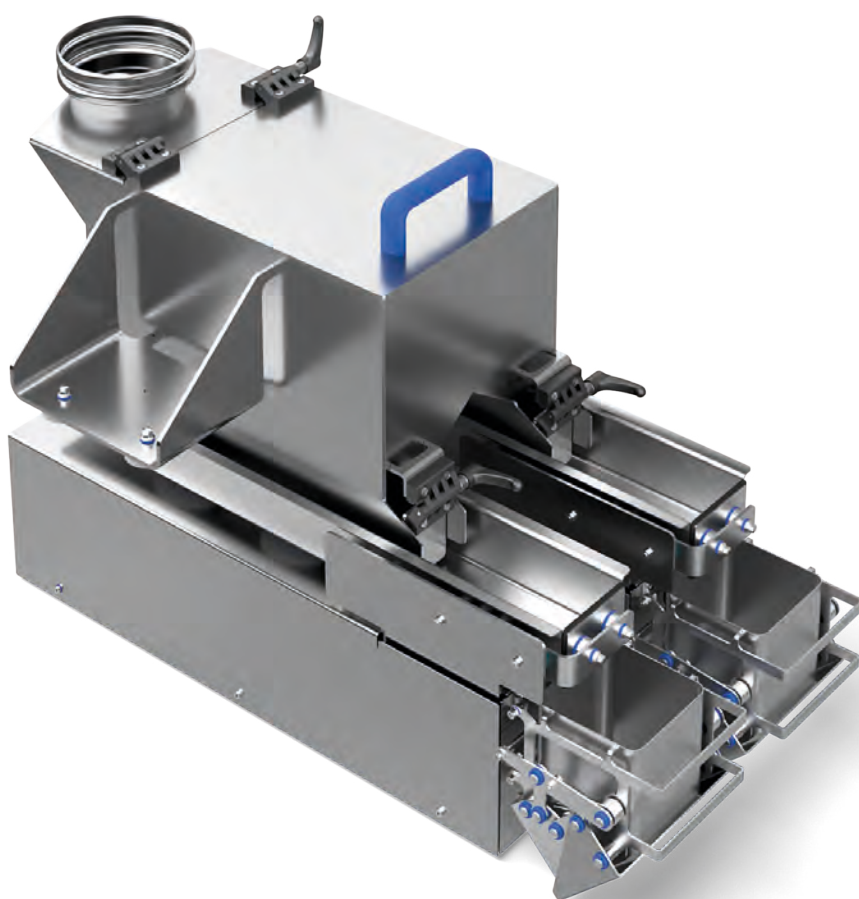
rimento libero. Viene impiegata nei settori alimentare, chimico e pet food, oltre che in applicazioni non food.

Come dosatore-pesatore per polveri e granuli, combina le funzioni di dosaggio e pesatura in un'unica unità compatta. Oltre alla pesatura precisa, la bilancia lineare consente anche l'alimentazione continua delle linee di confezionamento e di processo.

Panoramica delle principali applicazioni della bilancia lineare AViTEQ:

- Dosaggio e pesatura precisi
- Alimentatore lineare per il riempimento di confezioni e sistemi di dosaggio
- Porzionatura di piccoli e medi lotti (a partire da 10 g) con elevata precisione
- Alimentazione costante del prodotto per processi di miscelazione e riempimento
- Adattamento flessibile a diversi tipi di prodotto e requisiti igienici
- Componenti principali fissati magneticamente per una rimozione e pulizia rapide
- Design modulare, combinabile in modo flessibile 🏠

www.aviteq.com



AViTEQ



Indicatori di livello **ILT FOOD**: controllo certificato del livello per polveri e granuli nei processi alimentari

L' indicatore di livello ILT Food rappresenta l'evoluzione in versione alimentare dell'indicatore di livello rotativo TOREX. Progettato per tramogge e sili, fornisce un segnale ON/OFF ripetibile ai livelli minimo e massimo, garantendo un controllo affidabile del prodotto.

Perché ILT Food fa la differenza

- Certificazione food-grade: la versione conforme al Regolamento (CE) 1935/2004, con grado di protezione IP65, è progettata per eliminare le zone di accumulo del prodotto. Le connessioni filettate soddisfano i requisiti per il contatto con alimenti.
- Sicuro in ambienti polverosi: versione EX II 1/2D (ta/tb IIIC T100 °C) disponibile su richiesta.
- Facile integrazione: interfaccia a relè per PLC o sistemi di allarme, con logica ON/OFF robusta e affidabile.

Principio di funzionamento

La paletta rotante rileva la presenza del prodotto; la reazione di coppia arresta il motore e attiva il relè. Quando il livello diminuisce, il sistema si riavvia automaticamente. Il funzionamento è binario, stabile e di facile diagnosi, assicurando un controllo del livello affidabile nel tempo.

Versioni e conformità

- ILT Food: conforme al Reg. (CE) 1935/2004, IP65, EX II 1/2D; versione attuale senza prolunghie d'albero.
- ILT Standard / ATEX: stesso principio di funzionamento, palette compatibili e prolunghie d'albero disponibili; configurazione ATEX dedicata.

Applicazioni tipiche nell'industria alimentare

Zucchero, farina, amido, semola, ingredienti e additivi in polvere o granulari che richiedono il rilevamento

del livello minimo/massimo in condizioni igieniche controllate.

Caratteristiche tecniche principali

- Connessioni: G 1½", G 2½", 1¼" NPT (Standard / ATEX)
- Materiale della connessione: plastica (Standard / ATEX), alluminio (Food)
- Campo di temperatura: ambiente -20 ~ +60 °C; processo -20 ~ +80 °C
- Pressione massima: 0,8 bar
- Certificazione ATEX: II 1/2D Ex ta/tb IIIC T100 °C Da/Db (su richiesta)

Opzioni e accessori

- Boccole filettate (adattatori)
- Doppia paletta per materiali leggeri (Standard / ATEX)
- Prolunghie d'albero (solo Standard / ATEX, non disponibili per ILT Food)

Documentazione e supporto

Schede tecniche, opzioni di configurazione e supporto sono disponibili tramite la rete WAMGROUP 🏢

www.wamgroup.com
www.torex.it



TOREX®



L'importanza dell'**ASPIRATORE INDUSTRIALE** per la pulizia degli ambienti di lavoro

S spesso sottovalutato, ma di fondamentale importanza, l'utilizzo di un aspiratore industriale per la pulizia degli ambienti di lavoro offre numerosi vantaggi significativi. Che si tratti di un magazzino, di un ufficio o di qualsiasi altro stabilimento, mantenere un ambiente pulito è essenziale per garantire sicurezza e produttività. Queste apparecchiature, potenti e progettate specificamente per applicazioni industriali, sono in grado di affrontare polveri, sporco e materiali pesanti, assicurando risultati di pulizia nettamente superiori rispetto agli aspiratori tradizionali. Grazie all'elevata potenza di aspirazione e a soluzioni tecniche dedicate, gli aspiratori industriali riescono a rimuovere anche le particelle di polvere più fini e gli agenti allergenici, contribuendo in modo significativo al miglioramento della qualità dell'aria negli ambienti interni. Inoltre, la capacità di

aspirare grandi quantità di materiale in tempi ridotti consente di diminuire sensibilmente i tempi di pulizia, permettendo al personale di concentrarsi sulle attività principali. In sintesi, l'impiego di aspiratori industriali nella pulizia dei luoghi di lavoro offre vantaggi rilevanti in termini di igiene, salute e sicurezza degli operatori, oltre a incidere positivamente sull'immagine e sulla reputazione dell'azienda. La scelta del modello di aspiratore industriale più idoneo, insieme al rispetto delle corrette pratiche di manutenzione e sicurezza, consente di garantire un ambiente di lavoro pulito, sicuro e produttivo per tutti.



Accessori e optional per aspiratori industriali

Per migliorare ulteriormente le prestazioni degli aspiratori industriali, è disponibile un'ampia gamma di accessori e attrezzature speciali.

Tra questi rientrano, ad esempio, i filtri HEPA per la rimozione degli allergeni. L'impiego degli accessori più appropriati permette una pulizia più mirata ed efficace, adattando l'aspiratore alle specifiche esigenze di pulizia di ciascun ambiente di lavoro. 🏢

www.rgsimpianti.com

THE IMPORTANCE OF THE INDUSTRIAL VACUUM CLEANER

for workplace cleaning





Il nuovo **TECHNOLOGY CENTRE**: un investimento strategico per il settore della lavorazione delle materie prime

L'inaugurazione del nuovo Technology Centre di LB Technology rappresenta un passaggio chiave nella strategia di innovazione dell'azienda.

Realizzato per accelerare le attività di ricerca e sviluppo, il centro mette a disposizione di clienti e partner un'infrastruttura completa, gestita da uno staff specializzato che segue l'intero percorso, dalla formulazione alla validazione delle soluzioni.

Cuore della struttura rinnovata è la nuova torre di granulazione, parte di un progetto cofinanziato dal Mi-

nistero dello Sviluppo Economico. L'impianto consente di simulare reali condizioni produttive e di ottimizzare ricette e parametri di processo.

La tecnologia di granulazione a secco permette di ridurre consumi ed emissioni di oltre il 50% e consente il recupero e il riutilizzo degli scarti industriali.

Il Technology Centre, in cui operano sei tecnici specializzati, è concepito come un laboratorio applicativo nel quale LB e i propri clienti sviluppano progetti su misura in partnership, testando le soluzioni prima dell'indu-

strializzazione. In sinergia con istituti di prestigio come l'ISSMC-CNR, i risultati delle prove vengono certificati e resi trasferibili su scala industriale.

Con il nuovo centro, il gruppo internazionale LB Technology – composto dalle due realtà industriali LB e Barcom – punta a consolidare il proprio ruolo di partner tecnologico per un'industria più efficiente, circolare e sostenibile, capace di trasformare ogni risorsa in valore, come avviene dal 1973. 🏠

Visita:
www.lb-technology.com





MIXER per la produzione delle masse catodiche

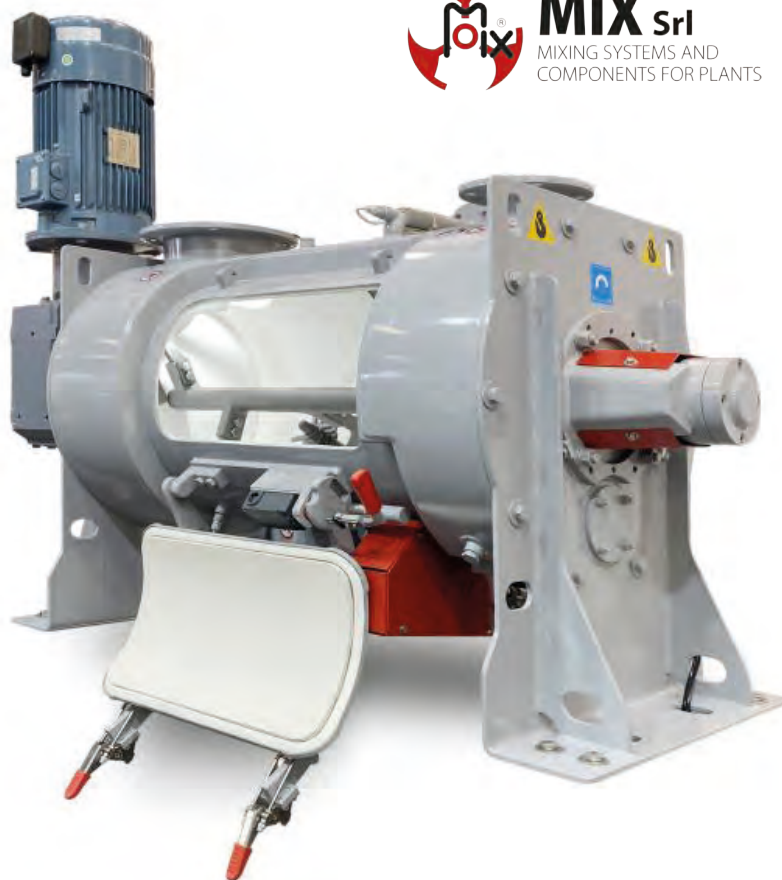
Una delle maggiori sfide degli ultimi 10 anni è come mantenere una crescita sostenibile preservando le risorse del pianeta terra.

Le previsioni indicano che nel 2050 utilizzeremo il 50% di energia in più rispetto a oggi.

Ciò richiede un salto tecnologico nel campo della produzione delle batterie. MIX affronta questa evoluzione tecnologica, grazie ad un team tecnico specializzato, il quale ha sviluppato una gamma di mixer Li-ion Mix pensata ad-hoc per la produzione delle masse per batterie.

La gamma Li-ion Mix si basa su un solido know-how nel mondo della mescolazione di polveri, messo a punto in oltre 30 anni d'esperienza. 🏭

www.mixsrl.it



“ EFFICIENZA, SICUREZZA E SOSTENIBILITÀ NELLA GESTIONE DEI SOLIDI PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE ”

Nell'industria alimentare, la gestione dei solidi è un elemento strategico per migliorare efficienza, sicurezza e sostenibilità dei processi produttivi.

L'industria alimentare è chiamata a rispondere a sfide sempre più complesse, che riguardano non solo la produttività, ma anche la sicurezza dei processi e la sostenibilità ambientale. In questo scenario, la gestione dei materiali solidi assume un ruolo centrale, incidendo direttamente su consumi, sprechi e condizioni operative.

Uno degli aspetti più rilevanti è la riduzione delle perdite di prodotto. Durante le fasi di trasporto, stoccaggio e dosaggio, dispersioni e danneggiamenti possono ge-



a cura di
Walter Konrad





nerare sprechi significativi, soprattutto quando si tratta di ingredienti ad alto valore. Le tecnologie più evolute puntano a minimizzare queste criticità attraverso soluzioni progettate per preservare l'integrità del materiale e garantire flussi controllati.

La sicurezza degli ambienti di lavoro rappresenta un altro tema chiave. La presenza di polveri può comportare rischi per gli operatori e per il prodotto stesso. Sistemi di contenimento, aspirazione e filtrazione contribuiscono a migliorare le condizioni operative, riducendo il rischio di contaminazioni e favorendo il rispetto delle normative igienico-sanitarie sempre più stringenti nel settore alimentare.

Accanto a questi aspetti, cresce l'attenzione verso l'efficienza energetica e la gestione intelligente degli impianti. Sensori e sistemi di monitoraggio permettono di analizzare consumi, prestazioni e stato delle macchine, supportando strategie di manutenzione predittiva. Questo approccio consente di prevenire fermi impianto, ottimizzare l'uso delle risorse e migliorare l'affidabilità complessiva delle linee produttive.

La gestione dei solidi diventa così parte integrante delle strategie di sostenibilità dell'industria alimentare. Tecnologie più efficienti, processi più controllati e una maggiore attenzione alla sicurezza contribuiscono a costruire modelli produttivi più responsabili, in grado di rispondere alle richieste del mercato e alle aspettative normative.





SBB-ADS: lo scaricatore Big Bag WAMGROUP con Anti-Dust System per uno svuotamento pulito, sicuro e controllato

SBB-ADS è lo scaricatore Big Bag (FIBC) con Anti-Dust System di WAMGROUP, progettato per risolvere le criticità tipiche dello svuotamento: emissioni di polvere, interventi manuali, sacche non completamente vuote e scarso flusso con materiali compattati o poco scorrevoli. Basato su una piattaforma collaudata, è una stazione fissa di nuova generazione con tenuta polveri, ergonomia e pulibilità notevolmente migliorate, adatta sia a impianti nuovi sia a revamping.

Cuore del sistema è l'interfaccia di carico, che consente il collegamento semplice e sicuro della bocca del Big Bag garantendo una connessione a tenuta. L'Anti-Dust System integrato, con filtro incorporato ottimizzato per particelle $>50 \mu\text{m}$ ed eventuale filtro esterno per polveri più fini, insieme a una guarnizione aggiuntiva FIBC-tramoggia, riduce al minimo le dispersioni e contribuisce al rispetto dei limiti emissivi.

Per garantire uno scarico efficiente anche con materiali difficili, SBB-ADS è dotato di sistema di ausilio a "petali", motovibratore elettrico, struttura irrigidita (spessori da 4 a 6 mm) e chiusura pneumatica del sacco, così da avviare, interrompere o modulare il flusso in funzione del processo a valle. Si riducono così interventi manuali e fermi impianto, migliorando la continuità di alimentazione di trasportatori, valvole rotative, dosatori e miscelatori.

Il design modulare permette di configurare il sistema in base a materiale,



formato del Big Bag, layout e connessioni richieste, con opzioni quali quadro di controllo dedicato e filtro inTUBE™ con media in nano-fibra. Progettato e costruito all'interno del sistema qualità ISO 9001 certificato TÜV SÜD, SBB-ADS è la soluzione

ideale per progettisti, responsabili di produzione e manutenzione che cercano una piattaforma standardizzata, scalabile e sicura per lo svuotamento Big Bag. 🏢

www.wamgroup.com





SOLIDS & RECYCLING-TECHNIK

Dortmund: anniversario con nuove novità fieristiche

Automazione di processo, premio start-up e podcast di settore: la varietà di SOLIDS & RECYCLING-TECHNIK Dortmund 2026

Il 18 e 19 marzo 2026 SOLIDS & RECYCLING-TECHNIK Dortmund celebrerà il suo 20° anniversario. In contemporanea si svolgerà la 9ª edizione di RECYCLING-TECHNIK Dortmund. Nei quattro padiglioni espositivi, le aziende presenteranno tecnologie e soluzioni consolidate e di nuova generazione dedicate ai settori dei materiali sfusi, dei processi industriali e del riciclo.

Numerosi gli highlight attesi, tra cui una nuova area speciale dedicata all'automazione di processo, il Padi-

glione Polacco, un premio start-up assegnato per la prima volta e il lancio del nuovo podcast di settore "BULK-TALK".

SOLIDS Dortmund 2026, la fiera dedicata alle tecnologie per granuli, polveri e materiali sfusi, festeggerà dunque il suo 20° anniversario il 18 e 19 marzo 2026.

In parallelo si terrà la 9ª edizione di RECYCLING-TECHNIK Dortmund, focalizzata sulle tecnologie per il riciclo. Oltre 300 espositori hanno già confermato la loro partecipazione.

Tra questi figurano partner storici come GKM Siebtechnik GmbH, EMDE Automation GmbH e Bückmann GmbH, affiancati da nuove realtà provenienti dalla Germania e dall'estero, tra cui Fraunhofer IZFP, Grenzebach Maschinenbau GmbH, NT Service GmbH, SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG, SMF GmbH e STRABAG AG.

«SOLIDS Dortmund è parte integrante del nostro calendario fieristico da due decenni ed è ormai difficile immaginare la nostra pianificazione annuale senza questo appuntamento.





L'atmosfera personale e la qualità dei contatti rendono questa manifestazione unica», sottolinea Kevin Schneider, Sales/Marketing di GKM Siebtechnik GmbH.

Oltre alla presenza di numerose aziende di primo piano, l'edizione celebrativa pone un forte accento sul trasferimento di competenze, sull'innovazione e sull'introduzione di nuovi format fieristici.

Nuova area speciale "Process Automation" e Padiglione Polacco

Tra le principali novità del 2026 figura l'introduzione dell'area speciale "Process Automation", allestita nel Padiglione 4.

Qui, aziende leader nei settori delle interfacce uomo-macchina (HMI), dei Manufacturing Execution Systems (MES), della sensoristica e dei sistemi di controllo presenteranno soluzioni volte a rendere i processi industriali più efficienti, sostenibili e sicuri.

Sempre nel Padiglione 4 sarà presente il Padiglione Polacco, che offrirà alle aziende polacche una visibilità collettiva, contribuendo al rafforzamento del networking internazionale della manifestazione.

Start-up Award e Start-up Area

In occasione dell'anniversario, verrà introdotto per la prima volta uno Start-up Award. A partire dal 1° settembre 2025, le giovani imprese potranno candidarsi con le proprie innovazioni e concorrere all'assegnazione di uno stand gratuito all'interno dell'area start-up, oltre a ulteriori opportunità di visibilità.

La fiera si conferma così una piattaforma di riferimento anche per le start-up attive nei settori dei materiali sfusi e del riciclo, offrendo non solo spazio espositivo ma anche accesso diretto a decisori, partner industriali e investitori. Le start-up avranno inoltre la possibilità di presentare prodotti e soluzioni sul palco dell'Innovation Center, nel Padiglione 4.

Nuovo canale di settore: BULK-TALK - il podcast per l'industria dei materiali sfusi e del riciclo

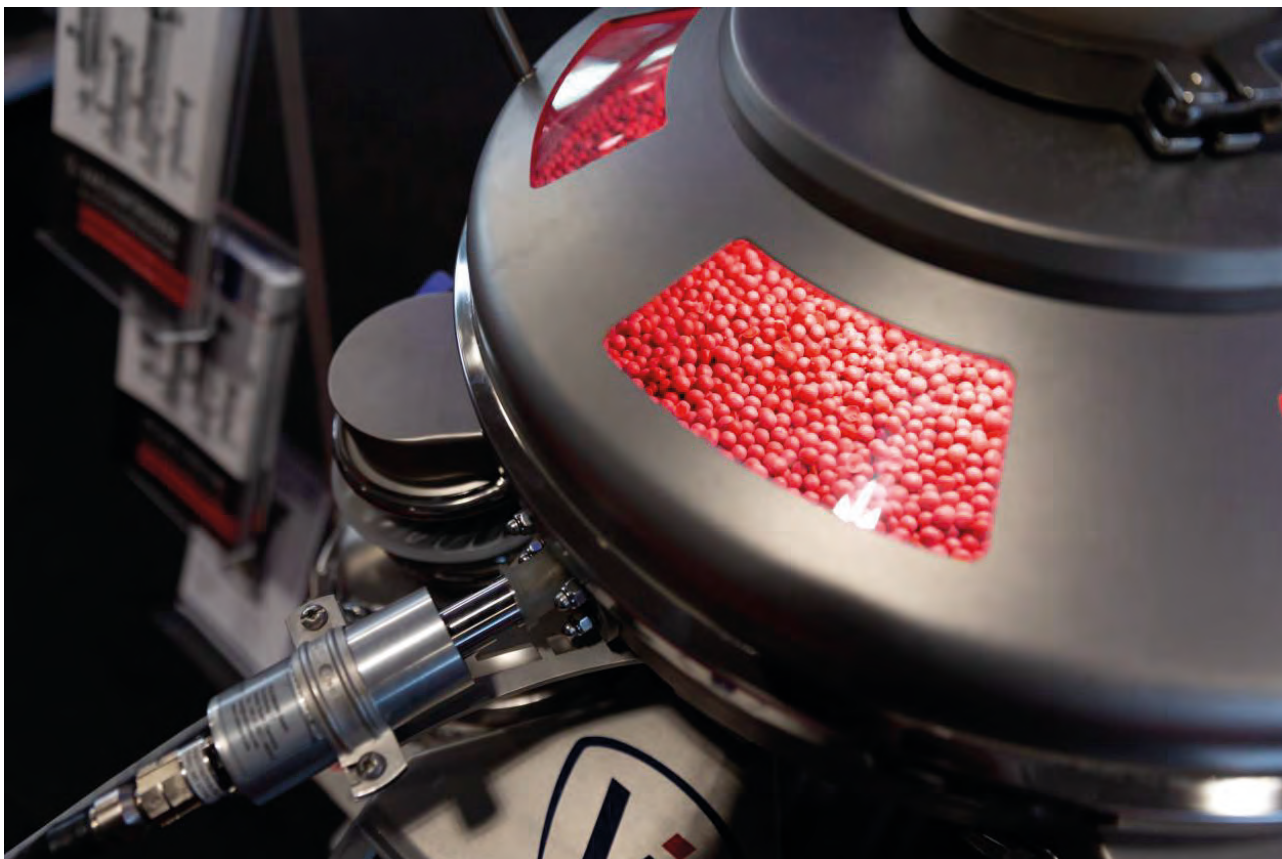
Con il lancio di BULK-TALK nasce un nuovo canale di settore dedicato al trasferimento di conoscenze e al dialogo continuo.

Interviste a esperti, approfondimenti e analisi dei trend garantiranno una copertura durante tutto l'anno su temi quali manutenzione predittiva, riciclo di plastiche e materiali da costruzione, intelligenza artificiale applicata ai processi produttivi.

Non mancheranno focus su temi trasversali come la carenza di competenze, la diversity e il networking.

Il podcast è disponibile su tutte le principali piattaforme di streaming. 🏠

Registrazione e informazioni:
www.solids-recycling-technik.de/stand-anfragen/





Nuovo miscelatore **MULTIFLUX®** **GMS C** di Gericke

Il miscelatore Multiflux® GMS di Gericke, grazie ai suoi due rotori di miscelazione orizzontali e sovrapposti, genera un letto fluidizzato.

Poiché il processo di miscelazione si basa sullo scambio delle particelle all'interno di un volume per convezione, questo principio risulta particolarmente efficiente sia in termini di risparmio energetico sia di rispetto del prodotto.

Il miscelatore GMS è noto come un'apparecchiatura di processo affidabile e di lunga durata. Per completare la gamma esistente, Gericke ha riprogettato il miscelatore Multiflux GMS rispondendo alla crescente richiesta di soluzioni a elevato livello igienico nei settori alimentare e farmaceutico.

Il nuovo modello prende il nome di GMS C, dove la lettera C indica la

configurazione cantilevered e si riferisce ai due alberi a sbalzo, che offrono numerosi vantaggi.

Innanzitutto, il numero di sistemi di tenuta viene dimezzato. Inoltre, grazie alla costruzione, il lato frontale del miscelatore può essere completamente aperto.

Nella versione di fascia alta, denominata GMS ECD, l'operatore può addirittura estrarre completamente dal corpo macchina il gruppo di azionamento e gli alberi di miscelazione. Le ampie porte laterali garantiscono un accesso agevole alla camera di miscelazione.

Questa nuova configurazione riduce sensibilmente i tempi di ispezione, smontaggio e pulizia, aumentando il tempo produttivo a valore aggiunto. Il concetto di tenuta degli alberi vie-

ne adattato in funzione delle caratteristiche del prodotto e del processo.

Nella versione base è prevista una tenuta a baderna di grado alimentare, affidabile e robusta. Nella versione di fascia alta, una tenuta "iperigienica" consente lo smontaggio senza utensili e l'accesso completo agli alberi.

Diversi studi dimostrano che i miscelatori Multiflux® di Gericke sono in grado di miscelare additivi e componenti minori in modo rapido e affidabile, anche a concentrazioni dell'ordine di pochi per mille.

Test su scala industriale possono essere eseguiti presso il nuovo Test Center Gericke, dotato di macchine in scala reale. 🏢

www.gerickegroup.com

Gericke





Il nuovo **SCT-4XD** cattura i pesi delle bilance a nastro con velocità e precisione

Il nuovo SCT-4XD acquisisce i pesi delle bilance a nastro con velocità e precisione. Rice Lake, Wisconsin - Rice Lake Weighing Systems ha recentemente lanciato il digitalizzatore per bilance a nastro SCT-4XD, una soluzione efficiente per la lavorazione di materiali sfusi dotata di software e funzionalità all'avanguardia.

L'involucro IP66 dell'SCT-4XD protegge l'elettronica per la massima durata in ambienti esterni estremi. L'elevata protezione del circuito di alimentazione garantisce anni di utilizzo dell'SCT-4XD.

Compatibile con i sistemi di pesatura a nastro Master™, i misuratori di portata BulkSlide o altre soluzioni di elaborazione, l'SCT-4XD è ideale per impianti nuovi o esistenti. Può essere

abbinato all'indicatore 1280 di Rice Lake per l'accesso online, consentendo agli operatori di configurare o calibrare da remoto.

Le operazioni con materiali sfusi sono spesso operative 24 ore su 24, 7 giorni su 7, e l'SCT-4XD è progettato per gestire impianti complessi con tempi di funzionamento prolungati e più bilance. L'SCT-4XD dispone di quattro ingressi per celle di carico, consentendo agli operatori di monitorare le soluzioni di pesatura da un'unica posizione. Visualizza i singoli segnali in millivolt e monitora le prestazioni delle celle di carico per individuare quando è necessaria una

manutenzione preventiva, anziché riscontrare improvvisi malfunzionamenti che potrebbero causare l'interruzione degli impianti.

Scopri di più su come l'SCT-4XD può gestire le celle di carico nelle applicazioni.

Rice Lake Weighing Systems produce e distribuisce prodotti per la pesatura dal 1946. Oggi, Rice Lake Weighing Systems è leader mondiale nel settore della pesatura, fornendo sistemi innovativi di pesatura, misurazione e controllo di processo. 🏛️

www.ricelake.com

RICE LAKE®
WEIGHING SYSTEMS



“ FILTRAZIONE DELLE POLVERI ALIMENTARI: UNA LEVA STRATEGICA PER SICUREZZA E QUALITÀ ”

Nel trattamento dei solidi sfusi, la filtrazione delle polveri è una funzione chiave per garantire ordine, continuità operativa e qualità del processo. Un aspetto spesso poco visibile, ma strategico per l'efficienza complessiva degli impianti alimentari.

Nel trattamento dei solidi sfusi nell'industria alimentare, la filtrazione delle polveri rappresenta una funzione spesso silenziosa ma determinante. Farine, zuccheri, cacao, amidi e ingredienti in polvere accompagnano numerose fasi del processo produttivo e, se non correttamente gestiti, possono incidere sull'efficienza degli impianti, sull'ordine degli ambienti e sulla qualità complessiva del processo.

La presenza di polveri è intrinseca a molte operazioni tipiche del settore food. Dallo scarico dei silos al riempimento delle tramogge, dal dosaggio al trasporto pneu-



A cura della
redazione





matico, il materiale tende naturalmente a disperdersi. In questi passaggi, i sistemi di filtrazione svolgono un ruolo fondamentale nel mantenere sotto controllo il flusso delle particelle, contribuendo a una gestione più stabile e ordinata del processo.

Oltre a limitare la dispersione, la filtrazione consente di migliorare la continuità operativa. La riduzione degli accumuli di polvere nelle aree di lavoro e sugli impianti facilita le operazioni di manutenzione e pulizia, riducendo i fermi non programmati. In un settore dove la produttività è sempre più legata alla regolarità del processo, questi aspetti assumono un valore strategico.

Un ulteriore elemento riguarda la qualità del prodotto. La gestione controllata delle polveri aiuta a prevenire contaminazioni incrociate tra diverse lavorazioni e a preservare la separazione tra lotti. Questo aspetto è particolarmente rilevante in contesti produttivi caratterizzati da frequenti cambi di ricetta o da un'ampia varietà di ingredienti.

Negli ultimi anni, i sistemi di filtrazione per polveri alimentari si sono evoluti per rispondere a esigenze sempre più specifiche. Le soluzioni attuali puntano su efficienza di separazione, adattabilità ai diversi materiali e integrazione con le linee esistenti. La filtrazione non è più concepita come un elemento aggiuntivo, ma come parte integrante della progettazione dell'impianto,

in grado di supportare la gestione complessiva dei solidi sfusi. In questo scenario, il controllo delle polveri diventa un fattore abilitante per processi più affidabili e ripetibili.

Una filtrazione efficace contribuisce a mantenere l'equilibrio tra produttività, qualità e gestione operativa, trasformando una criticità storica del settore alimentare in un'opportunità di ottimizzazione del processo.



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



QUASI 90 ANNI DI PREO, TRA DESIGN, EFFICIENZA E FUTURO SOSTENIBILE



A cura di SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI

Con quasi novant'anni di storia, Preo è tra le aziende di riferimento nel settore delle soluzioni per l'incollaggio industriale.

Dall'artigianalità delle origini a un posizionamento internazionale, l'azienda ha saputo crescere mantenendo un approccio basato su versatilità, innovazione tecnologica e attenzione alle esigenze dei clienti.

Oggi la gamma si arricchisce con Vela, una linea di fusori che rappresenta un'evoluzione importante in termini di design, efficienza energetica e integrazione con le linee di confezionamento.

Ermanno, puoi darci una panoramica delle caratteristiche principali di Vela?

La Vela da 5 kg era stata presentata in anteprima a Fachpack e oggi la gamma è completa. Accanto al nostro modello di punta, abbiamo introdotto le versioni da 12 e 18 kg, disponibili sia con pompa pneumatica che a ingranaggi.

È un ampliamento significativo, perché ci consente di rispondere a esigenze produttive molto diverse.

Quali vantaggi offre questa soluzione ai clienti?

Oltre al design, ci sono diversi aspetti tecnici innovativi.

Prima di tutto, l'interconnettività: Vela si integra facilmente con i sistemi di confezionamento di diversi costruttori, senza dover intervenire in maniera invasiva sulla macchina.





Inoltre, c'è il tema della sostenibilità e del risparmio energetico: sotto il design curato, Vela nasconde un sistema di isolamento termico che permette di scaldare meglio con un minore consumo di energia.

Preo vanta quasi 90 anni di attività. Quali sono i progetti per il futuro?

Il nostro obiettivo è continuare a consolidare il mercato italiano, restando al fianco dei clienti con un servizio diretto e puntuale.

Allo stesso tempo, vogliamo rafforzare la nostra presenza internazionale attraverso partnership, acquisizioni e collaborazioni con altre aziende, per crescere senza perdere il legame con le nostre radici.

Con Vela, Preo conferma la propria vocazione all'innovazione e la capacità di offrire soluzioni che uniscono design, efficienza e affidabilità.

Una gamma che guarda al futuro dell'incollaggio industriale, mantenendo al centro la sostenibilità e l'adattabilità alle moderne linee produttive.

www.preo.it



di **Ermanno Preo**
CEO di Preo



PRESSPALL, il pallet con un cuore sostenibile che ridisegna la logistica

Nella logistica contemporanea non si muovono solo merci: si muovono idee, scelte e responsabilità. In un settore in cui l'efficienza è fondamentale, cresce la consapevolezza che ogni soluzione deve anche rispettare l'ambiente. È in questo equilibrio tra performance e **sostenibilità** che prende forma **Presspall**, il pallet in legno pressato che guarda al futuro senza dimenticare il presente.

Presspall nasce da una materia prima che ha già vissuto una prima vita. È realizzato in **legno pressato composto** da truciolo riciclato

e resina naturale, trasformando scarti di lavorazione e imballaggi dismessi in una risorsa nuova, solida e affidabile. Un gesto concreto che racconta una visione: quella di una **logistica più circolare**, capace di ridurre gli sprechi e valorizzare ciò che esiste.

Il primo impatto è visivo e immediato: **Presspall fa spazio**. I piedini conici permettono di impilare i pallet uno dentro l'altro, riducendo drasticamente il volume dei pallet vuoti. In una colonna di soli 2,4 metri possono essere stoccati da 50 a 60 pallet nei formati standard (mm 1200x800 o 1200x1000) e da 120 a 220 nei

formati più piccoli (mm 600x800 o 400x600). Meno ingombro significa magazzini più ordinati, trasporti più efficienti e una gestione più razionale delle risorse.

Ogni dettaglio è pensato per semplificare il lavoro quotidiano. Presspall è compatibile con carrelli elevatori, transpallet e muletti, inforcabile da tutti e quattro i lati e facilmente manovrabile grazie al peso ridotto.

La superficie liscia, priva di chiodi e schegge, migliora la sicurezza degli operatori e protegge le merci durante ogni fase di movimentazione.





L'efficienza si traduce anche in risparmio concreto. Grazie all'elevata **impilabilità**, un camion può trasportare oltre 2.000 pallet Presspall contro i circa 750 europallet tradizionali. Meno viaggi, meno consumo di carburante, meno emissioni. Un vantaggio economico che diventa anche una scelta responsabile.

Il cuore sostenibile di Presspall è certificato. Il marchio **PEFC** garantisce che il legno utilizzato provenga da foreste gestite in modo responsabile e che ogni fase della filiera sia tracciabile. A fine vita, **il pallet è completamente riciclabile**, chiudendo il cerchio di un modello produttivo



virtuoso. Disponibile in diversi formati, con una portata dinamica fino a 1.250 kg e conforme alla normativa ISPM 15, Presspall è pronto per affrontare i mercati internazionali.

Scegliere Presspall significa fare una scelta concreta per il presente e per il futuro. Significa ottimizzare spazio, tempi e costi senza rinunciare alla

responsabilità ambientale. È la dimostrazione che **efficienza e sostenibilità** possono andare di pari passo. Perché una logistica davvero efficiente è quella che riesce a prendersi cura del presente, pensando al futuro. 🏠

www.cornopallets.it



TEK in PAK: tecnologia ed esperienza al servizio dell'imballaggio

La TEK in PAK srl è una azienda di piccole dimensioni che porta avanti un'esperienza di costruzione macchine studi e idee di imballaggi, sia per l'agricoltura, con la realizzazione della prime macchine per plateau in cartone ondulato, che per vari settori industria, esempio la dolceria con contenitori di grandi dimensioni (8 panettoni pandori) ecc.al settore detergenti liquidi e soft drink con la realizzazione del Visual Box e relative linee wrap around.

Questa confezione unisce la grande riduzione di cartone permettendo inoltre un'ottima e immediata visione dei prodotti, evitando che le confezioni vengano tagliate per l'esposizione e la vendita.

TEK^{IN}PAK s.r.l.

Inoltre molte altre confezioni per diversi settori, utilizzando sempre la carta o cartone ondulato sempre materiale ecologico ed economico.

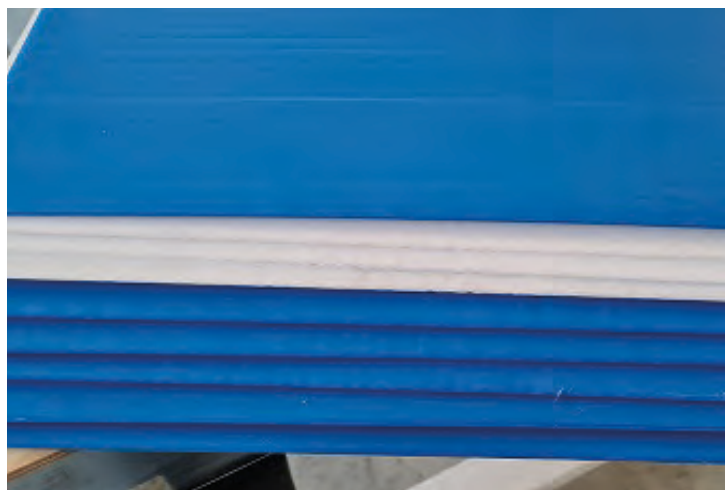
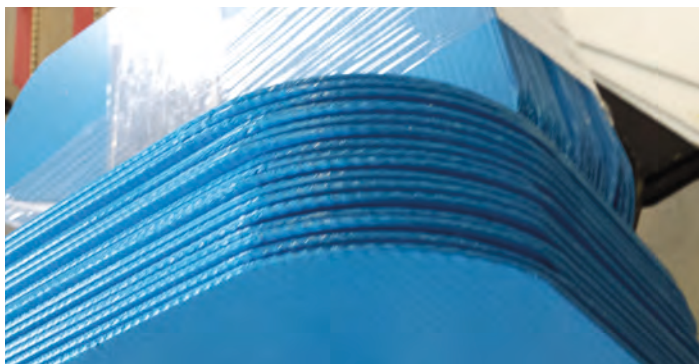
Come succede alla maggior parte delle piccole aziende, per star al passo con i tempi e per gestirsi al meglio deve continuamente studiare prototipi cercare personale adeguato, la domanda mercato internazionale, e fare delle nuove scelte.

Si ferma a studiare un altro prodotto con grandi caratteristiche, valutando

il rispetto dell'ecologia, la capacità di contenere e proteggere il prodotto, e le relative macchine per la realizzazione.

Trovato questo nuovo prodotto, sia come materiale, come confezioni e come macchine e che non abbia concorrenza la TEK in PAK parte.

Il materiale che ha adottato è il PP nelle sue forme più diverse, CARTONPLAST, BUBBLE GUARD ed altre forme.



Questo prodotto con le sue caratteristiche: alimentari, riutilizzabile, rigenerazione, senza problemi di umidità, prodotto neutro non aggredibile da colle o altri agenti. Infatti la TEK in PAK ha studiato un sistema proprio di fissaggio portando a costruire diversi modelli di confezioni senza l'uso di sistemi attuali di fissaggio. (colle, graffe ecc..)

Realizzando vaschette per pesce, plateaux per ortaggi, frutta e verdure che possono essere annaffiate, scatole americane (RSA), o maniche per box pallet.

Nella produzione troviamo anche la realizzazione di linee per pallet di grosse portate e piccole, (BOX PALLET) di facile produzione infatti occorrono solo delle regolazioni evitando costi per stampi e stoccaggio di magazzino al contrario di quelli fin ora sul mercato a misure fisse.

Inoltre una linea per la bordatura di interfalde, linea totalmente automatica con rifilatori e trancianti angoli a raggi diversi, macchine semi-automatiche.

La tek in pak nella sua produzione raccoglie macchine formatrici di vaschette, formatrice di plateaux, macchine saldatrici basello scatole americane, macchina saldatrice a due teste saldanti di grandi scatole o maniche per box pallet. Pressa per cordonatura a doppia "w" delle maniche.

Saldatrici di due mezze maniche per formare le maniche box pallet UN'ULTIMA MACCHINA realizzata è una confezionatrice di scatole americane per buste composta da apri scatola in cartonplast molto resistenti, alimentazione buste, formatura lotto pic and place per l'introduzione buste a più strati, chiusura falde superiori nastratura sotto e sopra la confezione.

La TEK in PAK è una azienda produttrice di macchine per imballaggio con la più ampia gamma di soluzioni adatta a tutte le esigenze di prodotto del Cliente. 🏢

Visita:
www.tekinpak.com



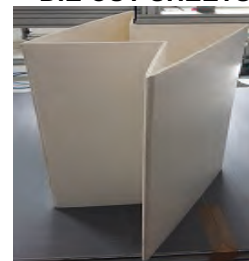
**INTERLAYE
WELDED**



**PALLET FROM
DIE CUT SHEETS**



BOX PALLET



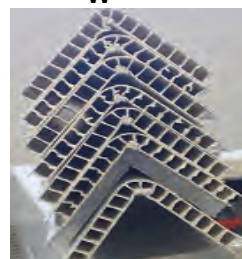
**CONTAINMENT
SLEEVE "TIP"**



**CONTAINMENT
SLEEVE EDGE
"W"**



**AMERICAN
BOXES**



**ANGULAR LARGE
THICKNESSES**



**PLATEAUX
WELDED
FLAUTE**



TELOS - engineering for packaging

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

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

Ecopalbox

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

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

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

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

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

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



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

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

Ecobox

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

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

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





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

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

Spazio zero

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

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

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

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

www.telosimballaggi.it

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

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

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

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

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

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

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

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



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

Nel progettare SEAL-CHECK abbiamo curato i dettagli per renderlo duraturo e privo di problemi: se 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



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

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



markem·imaje

a **DOVER** company

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

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

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

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

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

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

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

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

Per ulteriori informazioni
www.markem-imaje.com



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

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

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

Comoda e all'avanguardia.

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

www.storopack.it


STOROpack



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



AIRplus® Mini Touch si adatta a diverse applicazioni.



INDUSTRIA, GEOPOLITICA E COMPETIZIONE GLOBALE



A cura di SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI

La lettura di Gian Paolo Crasta sul posizionamento dell'Italia tra instabilità, manifattura e visione di lungo periodo.

Quarantasette anni, sardo, da oltre venticinque anni Gian Paolo Crasta vive dall'interno il settore delle macchine automatiche per il confezionamento, l'imballaggio e il processing alimentare. Un percorso professionale costruito a stretto contatto con le aziende italiane produttrici di linee per il confezionamento e l'imballaggio, e con le loro evoluzioni industriali, che oggi lo vede ricoprire il ruolo di direttore generale di UCIMA, l'associazione dei costruttori italiani di macchine automatiche per il packaging, e di ACIMAC, l'associazione dei costruttori italiani di tecnologia per l'industria ceramica.

Due realtà distinte, ma complementari, che consentono a Crasta di osservare il comparto non da una singola prospettiva aziendale, bensì come sistema industriale nel suo insieme.

«Il nostro punto di osservazione non è quello di una singola impresa, ma di un corpo industriale fatto di filiere, mercati, persone e competenze», sottolinea.



UCIMA

Unione Costruttori Italiani Macchine Automatiche
per il Confezionamento e l'Imballaggio

È da questa prospettiva ampia che Crasta legge il momento attuale. Un contesto complesso, segnato da instabilità globale, tensioni politiche e nuove forme di competizione, che impongono all'industria europea e italiana di interrogarsi sul proprio posizionamento, sulla tenuta dei modelli economici e sulla capacità di costruire una visione di lungo periodo.

«Stiamo vivendo un momento di svolta negli equilibri geopolitici, e anche culturali», osserva. Secondo Crasta, il quadro attuale è caratterizzato dal ritorno della cosiddetta "legge del più forte", un approccio che rimette in discussione regole e assetti che fino a pochi anni fa sembravano consolidati.

Fenomeni politici oggi definiti "disruptive" stanno modificando in profondità il modo di intendere il potere e le istituzioni, con effetti destinati a manifestarsi pienamente solo nel tempo.



Gian Paolo Crasta

Direttore Generale di UCIMA





A CHAT WITH

SONIA BENNATI

INTERVISTE e STORIE che raccontano l'INNOVAZIONE

In questo scenario, l'assenza di interlocutori forti e credibili rischia di amplificare tali dinamiche, soprattutto a livello europeo. «Se dall'altra parte non c'è una visione chiara e condivisa, la legge del più forte finisce inevitabilmente per imporsi», sottolinea, facendo riferimento alle difficoltà dell'Europa nel definire una direzione comune.

All'interno di questo quadro, l'Italia presenta luci e ombre. Da un lato, una maggiore stabilità politica ha contribuito a rafforzarne la credibilità internazionale, soprattutto se confrontata con le difficoltà attraversate da altri Paesi europei. Dall'altro, l'economia ancora fragile è chiamata a confrontarsi con nodi strutturali che non possono essere sciolti nel breve periodo. Tuttavia, questa combinazione di stabilità e resilienza sta consentendo al Paese di avere un peso più rilevante nei tavoli decisionali che contano.

Un esempio emblematico di questa fase è rappresentato dall'accordo Mercosur. Per Crasta si tratta di una scelta strategica e lungimirante, destinata a rafforzare l'export nel medio-lungo periodo, pur senza generare effetti immediati. «Non è una soluzione istantanea, né una bacchetta magica», chiarisce. I mercati coinvolti, a partire dal Brasile, presentano infatti complessità economiche e finanziarie che non consentono letture semplicistiche. Il valore dell'accordo risiede piuttosto nella possibilità di competere ad armi pari con i grandi player internazionali, in particolare asiatici, sempre più presenti anche in Sud America.

Parallelamente, si sta assistendo a una rinnovata attenzione verso la manifattura e i costruttori di macchinari, settori che per lungo tempo non sono stati percepiti come emblema del Made in Italy, per troppo tempo associato solo a settori come moda e food. «Per anni non siamo stati considerati un simbolo del Made in Italy, nonostante il nostro comparto rappresenti una parte rilevante dell'industria nazionale»,



osserva Crasta. «Oggi qualcosa sta cambiando, anche nella percezione di chi non è addetto ai lavori».

Un cambio di prospettiva che rappresenta un segnale positivo, seppur accompagnato da decisioni incoerenti che continuano a minare la fiducia degli operatori. Interventi normativi discontinui, come lo stop improvviso a strumenti di incentivazione industriale, rischiano infatti di compromettere quella continuità di cui il settore avrebbe bisogno per pianificare investimenti e strategie di medio-lungo periodo.

«L'industria ha bisogno di certezze, non di cambi di rotta improvvisi», sottolinea.



Il tema della credibilità si lega inevitabilmente a quello del rigore nei conti pubblici. Crasta riconosce come il contenimento della spesa e il rispetto degli obiettivi di deficit siano scelte necessarie, pur con effetti restrittivi nel breve periodo. «Non si possono costruire politiche industriali solide senza una base finanziaria credibile», afferma. Il limite resta però l'assenza di una visione strutturale di medio-lungo periodo, indispensabile per dare fiducia agli investimenti industriali.

A completare il quadro intervengono l'innovazione tecnologica e il contesto europeo.

Da un lato, lo sviluppo di competenze legate all'intelligenza artificiale e alla digitalizzazione rappresenta un'opportunità concreta per rilanciare la competitività della manifattura. Dall'altro, l'Europa sembra attraversare una fase di rallentamento decisionale, con il rischio di ricadere in approcci ideologici poco allineati alla realtà industriale. «L'incertezza è il vero nemico degli investimenti, più ancora dei dazi o delle crisi geopolitiche», avverte Crasta.

A fare la differenza, conclude, sarà anche la capacità di valorizzare le persone e i modelli di governance.

Un settore tecnologico complesso come quello delle macchine per il packaging e il processing può restare competitivo solo se capace di attrarre competenze, rinnovarsi culturalmente e offrire opportunità concrete alle nuove generazioni. «Non è più un settore per pochi o per soli uomini, ma un comparto industriale maturo, che deve saper includere e crescere», osserva.

Nel quadro delineato da Crasta, il futuro dell'industria italiana non dipende da singole misure o da soluzioni tampone, ma dalla capacità di tenere insieme visione, credibilità e continuità. In un contesto globale sempre più instabile, la

vera sfida non è reagire all'emergenza del momento, ma costruire un sistema industriale capace di reggere nel tempo, trasformando il cambiamento in un terreno di apprendimento continuo.

Per l'Italia, questo significa valorizzare ciò che già funziona, a partire dalla manifattura e dalle competenze diffuse sul territorio, senza rinunciare a una lettura lucida delle criticità ancora presenti. Un patrimonio industriale che, pur attraversando una fase complessa, continua a dimostrare capacità di adattamento, innovazione e resilienza, confermandosi non solo come motore economico, ma anche come elemento di stabilità e di posizionamento strategico nello scenario internazionale.

Visita:
www.ucima.it



GLI APPUNTAMENTI IN PROGRAMMA NEL 2026 PER UCIMA A SUPPORTO DELLA FILIERA ITALIANA DEL PACKAGING.

Interpack

Düsseldorf, 7-13 maggio 2026

Fiera internazionale dedicata alle tecnologie per il confezionamento e il packaging.

Incontro B2B con buyer dell'Africa occidentale

Hotel Phi Canalgrande, Modena, 18 febbraio 2026

Incontri business dedicati alla promozione delle tecnologie italiane per il packaging e la trasformazione alimentare nei mercati dell'Africa occidentale.

Mostra sulla filiera dell'imballaggio

ADI Design Museum, Milano, marzo 2026

Mostra dedicata alla filiera dell'imballaggio, ospitata per l'intero mese di marzo, con l'obiettivo di valorizzare il packaging come espressione di innovazione, cultura progettuale e industria.



“IL FUTURO DELL'IMBALLAGGIO: OBIETTIVI AMBIZIOSI PER UN PIANETA SOSTENIBILE”

Ogni giorno, distributori, aziende di marca, imprese industriali e il settore dell'imballaggio lavorano instancabilmente per raggiungere i loro obiettivi di imballaggio.

Tra questi, gli obiettivi climatici sono particolarmente ambiziosi e devono essere raggiunti in tempi molto brevi. La sfida è considerevole, ma l'industria è determinata a trasformare questa necessità in un'opportunità per innovare e migliorare.

Negli ultimi anni, la consapevolezza dell'impatto ambientale degli imballaggi è cresciuta esponenzialmente. I consumatori sono sempre più attenti alle scelte sostenibili e le aziende devono rispondere a queste



A cura della
redazione



All images: freepik.com

nuove esigenze con soluzioni innovative. L'Unione Europea, ad esempio, ha stabilito che entro il 2030 tutti gli imballaggi devono essere riutilizzabili o riciclabili in modo economicamente sostenibile. Questa direttiva ha spinto molte aziende a rivedere i loro processi produttivi e a investire in ricerca e sviluppo.

Uno degli approcci più promettenti è l'uso di materiali biodegradabili e compostabili. Questi materiali, derivati da fonti rinnovabili, possono degradarsi naturalmente senza lasciare residui nocivi nell'ambiente.

Tuttavia, la loro produzione su larga scala presenta ancora diverse sfide, tra cui i costi elevati e la necessità di infrastrutture adeguate per la gestione del compostaggio. Nonostante ciò, molte aziende stanno sperimentando con successo nuovi materiali, dimostrando

che una transizione verso imballaggi più ecologici è possibile.

Un altro aspetto cruciale è la riduzione dell'uso della plastica. La plastica, pur essendo un materiale versatile e conveniente, è uno dei principali contribuenti all'inquinamento ambientale. Le microplastiche, in particolare, rappresentano una minaccia significativa per gli ecosistemi marini e la salute umana.

Per affrontare questo problema, molte aziende stanno riducendo il peso degli imballaggi in plastica e cercando alternative più sostenibili come il vetro, il metallo e la carta.

L'innovazione tecnologica gioca un ruolo fondamentale in questo processo. Ad esempio, l'adozione di tecnolo-



gie di stampa avanzate consente di ridurre gli sprechi e migliorare l'efficienza produttiva. Inoltre, l'uso di sensori intelligenti negli imballaggi può aiutare a monitorare la qualità e la freschezza dei prodotti, riducendo così lo spreco alimentare.

La collaborazione tra i vari attori è essenziale per raggiungere gli obiettivi climatici. Le aziende devono lavorare a stretto contatto con i fornitori di materiali, i governi e le organizzazioni non governative per sviluppare soluzioni sostenibili che siano economicamente vantaggiose e accettate dai consumatori. Le iniziative di economia circolare, che promuovono il riutilizzo e il riciclaggio dei materiali, forniscono un esempio concreto di come la collaborazione possa portare a risultati positivi.

Inoltre, l'educazione e la consapevolezza dei consumatori sono cruciali. Le aziende devono comunicare

in modo trasparente i loro sforzi di sostenibilità e coinvolgere i consumatori nel processo. Le campagne di sensibilizzazione e i programmi di riciclaggio incentivato possono contribuire a creare una cultura della sostenibilità che vada oltre il semplice atto di acquisto.

Il settore dell'imballaggio sta affrontando una sfida storica. Gli obiettivi climatici sono ambiziosi, ma rappresentano anche un'opportunità unica per innovare e trasformare l'industria.

Con l'impegno e la collaborazione di tutti gli attori coinvolti, è possibile creare un futuro in cui l'imballaggio sia sostenibile, sicuro e conveniente per tutti. L'industria dell'imballaggio può non solo contribuire significativamente alla lotta contro il cambiamento climatico, ma anche diventare un modello di sostenibilità per altri settori industriali.



TAILORED TECHNOLOGY FOR UNIQUE NEEDS.

A120 CE

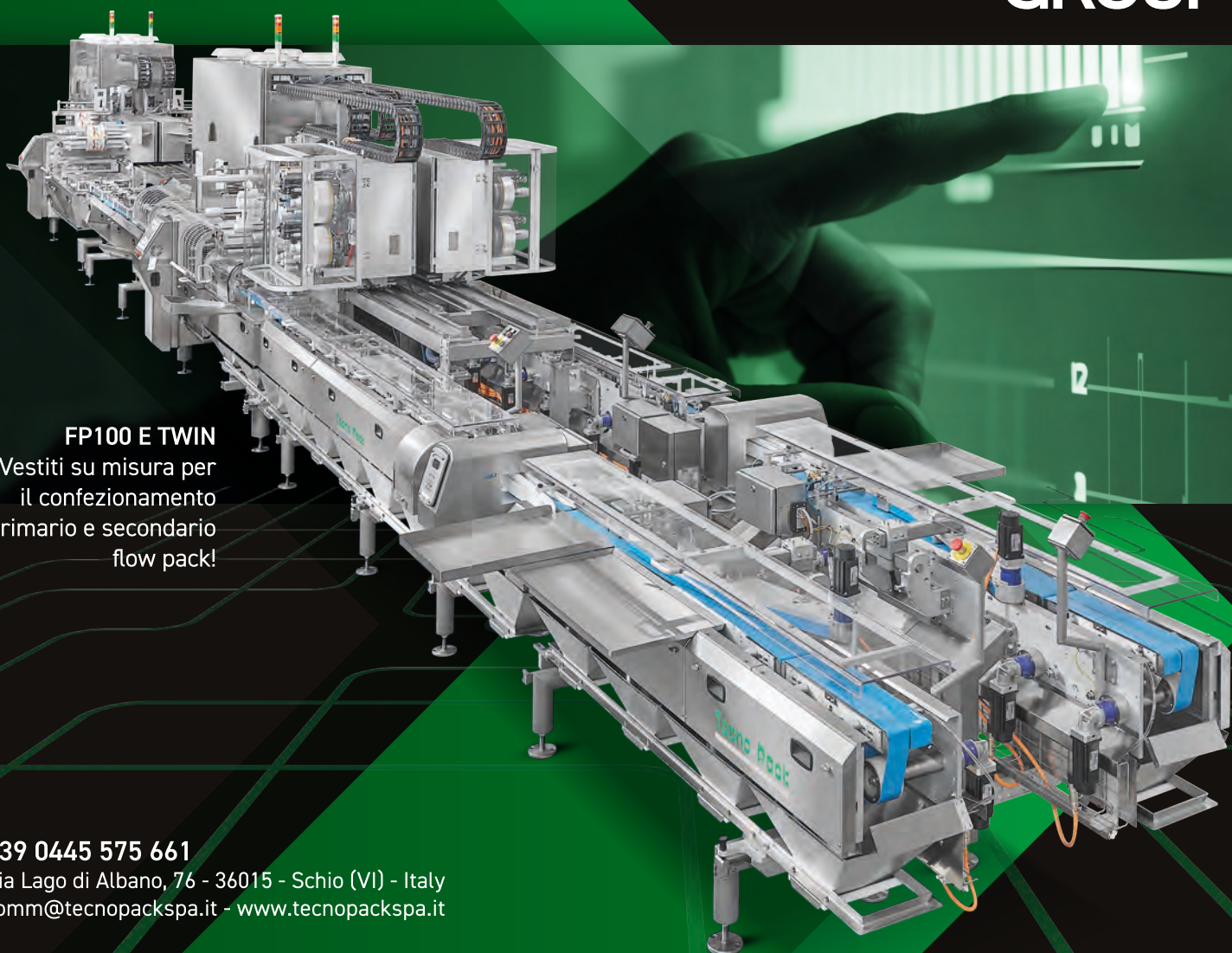
Il vostro prodotto in astuccio.
Automaticamente.



TECNO**PACK** GROUP

FP100 E TWIN

Vestiti su misura per
il confezionamento
primario e secondario
flow pack!



+39 0445 575 661

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



TECNO PACK: TECNOLOGIA, ESPERIENZA E UNA VISIONE SEMPRE PIÙ INTERNAZIONALE



A cura di SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI

Crescita, internazionalizzazione e qualità costruttiva al centro della strategia Tecno Pack, tra innovazione tecnologica e un ricambio generazionale che guarda lontano

In occasione dell'ultima edizione di IPACK-IMA (maggio 2025), Tecno Pack ha confermato la propria identità come azienda in costante crescita, capace di affermarsi a livello internazionale grazie a una tecnologia matura, a un'elevata qualità costruttiva e a una visione strategica chiara. Le soluzioni presentate in fiera rappresentano un'evoluzione concreta della filosofia progettuale dell'azienda, orientata all'affidabilità, alla flessibilità e a un dialogo costante con il mercato.

Da sempre specializzata nel confezionamento primario e secondario, Tecno Pack lavora per anticipare le esigenze dei clienti attraverso linee complete, modulari, digitalizzate, pensate per garantire massima efficienza e semplicità operativa.

La qualità dei materiali, la cura nei dettagli costruttivi e l'adozione di tecnologie avanzate sono elementi distintivi che permettono all'azienda di





Corrado Pozzer
CEO di Tecno Pack



Federico Pozzer
Sales Manager di Tecno Pack



Michele Pozzer
Project Engineer di Tecno Pack

proporsi come partner affidabile in progetti di automazione sempre più complessi.

Tra le innovazioni più recenti, alcune macchine sono state sviluppate integrando componenti Rockwell Automation: una scelta tecnica che risponde a precise logiche di performance, controllo e tracciabilità, nel pieno rispetto degli standard internazionali.

Si tratta di un'integrazione coerente con il percorso evolutivo dell'azienda, che punta a rafforzare l'intelligenza delle macchine e a offrire soluzioni sempre più connesse, sicure e scalabili.

Oggi Tecno Pack è una realtà industriale solida, guidata da Corrado Pozzer insieme allo storico socio Corrado Trentin: due figure complementari che hanno saputo far crescere l'azienda con determinazione, visione e capacità di investimento.

Il futuro si costruisce anche grazie alla presenza della nuova generazione: i figli di Pozzer – Federico, Michele, Sasha e Nicole – sono oggi attivamente coinvolti nella vita aziendale, portando nuove competenze e una prospettiva rivolta all'innovazione e all'apertura verso nuovi mercati. Allo stesso modo, anche i figli di Corrado Trentin, una volta terminati gli studi, entreranno in azienda, assicurando continuità e nuove energie al percorso di crescita del gruppo.





«Siamo cresciuti respirando l'atmosfera dell'azienda fin da bambini», racconta Federico Pozzer.

«Ora abbiamo l'opportunità di contribuire in prima persona, con entusiasmo e senso di responsabilità, a un percorso che guarda lontano».

Internazionalizzazione, servizio post-vendita, capacità di personalizzazione e attenzione al cliente restano al centro del metodo Tecno Pack: un equilibrio tra continuità e rinnovamento che consente all'azienda di affrontare nuove sfide senza perdere l'identità costruita in cinquant'anni di lavoro.

Visita:

www.tecnopackspa.it



Lo stand Tecno Pack a IPACK-IMA 2025: QUALITÀ COSTRUTTIVA e INNOVAZIONE al centro dell'offerta presentata

TECNOLOGIA IN EVIDENZA

- Confezionamento primario e secondario
- Linee modulari e completamente digitalizzate
- Integrazione componenti Rockwell Automation
- Soluzioni scalabili, tracciabili, connesse

I NUMERI DELLA CRESCITA

- Presenza internazionale in costante espansione
- Investimenti in R&D e automazione intelligente
- Nuova generazione già operativa nei ruoli chiave
- 50 anni di esperienza, con lo sguardo al futuro

TECNOLOGIA E CRESCITA IN PRIMO PIANO

In occasione di IPACK-IMA 2025, lo stand Tecno Pack ha rappresentato una sintesi concreta dei valori che guidano l'azienda: solidità costruttiva, innovazione applicata e ascolto del mercato. L'offerta presentata ha

messo in evidenza le soluzioni per il confezionamento primario e secondario, progettate per essere modulari, completamente digitalizzate e in grado di integrarsi perfettamente con i sistemi di controllo più avanzati, tra cui componenti Rockwell Automation.

Il risultato è una gamma di macchine scalabili, tracciabili, connesse, pensate per rispondere con precisione alle diverse esigenze produttive.

La crescita di Tecno Pack si misura anche attraverso altri indicatori. L'azienda continua a rafforzare la propria presenza sui mercati internazionali, sostenuta da un costante investimento in ricerca e sviluppo e da un approccio sempre più orientato all'automazione intelligente.

A questo si affianca l'inserimento operativo della nuova generazione nella gestione aziendale, segno di una continuità progettuale che poggia su cinquant'anni di esperienza e guarda con decisione alle sfide future.

**Guarda la video intervista realizzata
a IPACK-IMA 2025:**



Valutazione del Rischio Esplosione: sicurezza e conformità normativa

Valutazione del Rischio Esplosione (VRE): sicurezza e conformità ATEX. La Valutazione del Rischio Esplosione (VRE) è un obbligo normativo per tutte le aziende che manipolano sostanze infiammabili, combustibili o polveri potenzialmente esplosive.

Il suo scopo è duplice: individuare i pericoli legati alla formazione di atmosfere esplosive e definire le misure preventive e protettive necessarie a ridurre la probabilità di innesco e i danni conseguenti.

La normativa di riferimento è il Titolo XI del D.lgs. 81/2008, che prevede la classificazione delle aree a rischio e la redazione del Documento di Protezione Contro le Esplosioni (DPCE).

A livello europeo, la Direttiva 1999/92/CE (ATEX 137) stabilisce i requisiti minimi per la sicurezza dei lavoratori esposti ad atmosfere esplosive.



La VRE si articola in diverse fasi:

- Identificazione delle sostanze pericolose (gas, vapori, nebbie, polveri).
- Classificazione delle zone ATEX (0-1-2 per gas e vapori; 20-21-22 per polveri).
- Analisi delle sorgenti di innesco, secondo la norma EN 1127-1.
- Valutazione di probabilità e gravità per definire il livello di rischio.

Adozione di misure tecniche e organizzative (ventilazione, dispositivi ATEX, formazione, manutenzione). Il DPCE raccoglie i risultati della valuta-

zione, elenca le sostanze e le fonti di innesco, descrive le aree classificate e documenta le misure adottate. Deve essere redatto prima dell'avvio dell'attività e aggiornato in caso di modifiche, incidenti o variazioni normative.

Zanocco Srl supporta le aziende con consulenza tecnica e normativa, progettazione di impianti conformi ATEX e manutenzione o revamping degli impianti esistenti.

Un partner completo per garantire sicurezza, conformità e continuità operativa. 🏢

www.zanocco.net



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



EMILOS: leader nella realizzazione di vibrovagli



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

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

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

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





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



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

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



Le soluzioni di Vifra: un sistema completo e integrato

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

1. Nebulizzazione ad alta pressione

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

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

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

2. Reverse Osmosis (RO)

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

3. Ultrafiltrazione

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





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

4. Deumidificazione

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

Un approccio integrato per l'agricoltura sostenibile

Ciò che distingue Vifra è l'approccio

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

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

Una soluzione globale per le sfide locali

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

Conclusioni: un futuro più verde e sostenibile

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

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

www.vifraitaly.com



GRANTURCHESE, insieme a DUDE, presenta BiscoRotti: non conta essere perfetti, ma di che pasta sei fatto

L' iconico biscotto del Gruppo Colussi diventa un'edizione limitata, unica e con un messaggio dal forte valore sociale.

IL GRANTURCHESE

Dopo il successo del riposizionamento del brand, realizzato insieme a DUDE nei mesi scorsi, GranTurchese eleva il messaggio di unicità e lo porta a un nuovo livello con BiscoRotti: una limited edition di biscotti ideata da DUDE e ottenuta da scarti di produzione. Biscotti già rotti in partenza, ma buoni e preziosi quanto quelli interi: un messaggio semplice e potente che li rende veri ambasciatori di un approccio inclusivo.

Se negli spot precedenti il brand ha parlato dell'unicità di ognuno di noi, che rende ogni colazione e merenda

unica, oggi l'obiettivo è quello di mettere in luce l'unicità dei propri biscotti ponendoli sullo stesso piano delle persone. Con BiscoRotti, il brand si avvicina al pubblico per dimostrare che essere differenti non è un limite, ma un valore aggiunto.

L'idea di questo particolare biscotto viene presentata con una campagna di lancio altrettanto unica, o meglio, una Imperfect Campaign. Un'attività ATL che utilizza billboard, wild posting e spazi affissione canonici, ribaltando la logica di formato.

Una campagna che prevede più soggetti in uscita a settembre in diverse città, in cui le creatività si presentano storte, fatte a pezzi, al contrario: in una parola, Imperfette. Per trasformare l'imperfezione in unicità e motivo di orgoglio, proprio come fanno gli stessi BiscoRotti.

Un lavoro fatto a quattro mani tra il team di Dude Milano e Dude Design, che ha "rotto" ed evoluto i codici visivi di GranTurchese verso un immaginario più libero e fuori dalle righe. Le affissioni sono solo l'inizio di una campagna a 360° da parte del



brand, che coinvolge media differenti e piattaforme trasversali: GranTurchese porterà infatti i BiscoRotti direttamente nelle strade di Milano, Bari e Napoli con sessioni di sampling e merchandising insieme a Omnishopper, agenzia di omnichannel marketing. A seguire ci saranno delle specifiche attivazioni sui social network – in particolare su Tik Tok – oltre ad una landing page interattiva che racconta la genesi del progetto e i valori sociali che lo sostengono. Da BiscoRotti nascono anche tre insegne luminose, realizzate in collaborazione con Insulti Luminosi: per una settimana, la sezione “outlet” del brand – dedicata alle insegne con piccoli difetti – sarà interamente brandizzata BiscoRotti.

Francesco Meschieri, Direttore Marketing, Gruppo Colussi commenta: “Con BiscoRotti vogliamo valorizzare e celebrare le imperfezioni che ci rendono unici: biscotti spezzati, scheggiati, diversi per forma ma perfetti nel gusto, proprio come ognuno di noi. Grazie all’aiuto di Dude, abbia-



mo creato una campagna che – così come i biscotti stessi – è un vero e proprio invito a mostrare i propri difetti: è la nostra imperfezione a renderci davvero unici, capaci di lasciare il segno dove gli standard non arrivano. Con ironia, sincerità e un pizzico di autoironia, vogliamo celebrare chi, come noi, non si incastra nei soliti stampi, ma trasforma ogni diversità in forza.” “I biscotti rotti in fondo alla confezione

ne ci hanno sempre fatto tenerezza. Oggi siamo felici di metterli al centro, proprio perché spezzati, unici, rotti. Un progetto che parla di autenticità, responsabilità, identità e coraggio, proprio come il brand che l’ha reso possibile: GranTurchese.” ha commentato Lorenzo Foffani, Chief Strategy and Innovation Officer, DUDE. 🏠

www.granturchese.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



CYBERSECURITY, da tecnologia a leva strategica: le imprese la indicano come principale innovazione che sta trasformando il manifatturiero

SENZA SICUREZZA NON C'È COMPETITIVITÀ INDUSTRIALE.

In un contesto industriale sempre più caratterizzato da processi digitali, fabbriche interconnesse e utilizzo intensivo dei dati, la cybersecurity sta assumendo un ruolo sempre più centrale nelle strategie di sviluppo del manifatturiero italiano. Infatti, la sicurezza informatica è al primo posto tra le innovazioni e tecnologie che stanno trasformando il settore. Inoltre, 2 aziende su 5 dichiarano di aver già introdotto soluzioni di cybersecurity o di prevederne l'introduzione entro i prossimi due anni, a conferma di una crescente consapevolezza del ruolo strategico della protezione dei sistemi e dei dati industriali. Non si tratta più di una tecnologia a supporto dei sistemi IT, ma di una condizione abilitante per la trasformazione digitale, per l'adozione diffusa dell'intelligenza artificiale e per la capacità delle imprese di operare in modo sicuro e continuativo all'interno di filiere produttive sempre più digitalizzate.

È quanto emerge dai dati dell'Osservatorio MECSPE¹, realizzato da Nomisma e punto di riferimento per l'analisi delle dinamiche del manifatturiero italiano, che evidenzia come le imprese stiano progressivamente integrando la sicurezza informatica all'interno dei propri percorsi di innovazione, affiancandola a investimenti in automazione, digitalizzazione dei processi e gestione avanzata dei dati. Secondo l'Osservatorio, la sicurezza

Dall'Osservatorio MECSPE emerge il ruolo chiave della sicurezza informatica per digitalizzazione, AI e resilienza del manifatturiero: 2 aziende su 5 la indicano tra le tecnologie già introdotte o in introduzione nel breve periodo

informatica si colloca oggi tra le tecnologie considerate prioritarie dalle imprese manifatturiere, insieme a intelligenza artificiale ed efficientamento energetico. Questa tendenza si inserisce in un quadro più ampio di evoluzione della fabbrica digitale. Le imprese continuano infatti a investire principalmente su automazione e robotica (47%) e su digitalizzazione e interconnessione dei processi (41%), leve fondamentali per migliorare efficienza e produttività, e la cybersecurity cresce in parallelo a queste direttrici, diventando una componente strutturale dei nuovi modelli produttivi. Non a caso, nei comparti a maggiore intensità tecnologica, come l'elettronica, la sicurezza informatica rientra già oggi tra le principali tendenze strategiche, accanto a digitalizzazione e automazione.

L'analisi delle innovazioni tecnologiche per ambito rafforza ulteriormente questa tendenza: la cybersecurity è una delle tre principali priorità in numerosi comparti del manifatturiero, come au-

tomazione e robotica, mecatronica, metalli ferrosi, manifattura additiva ed elettronica, plastica, a dimostrazione di come la protezione dei sistemi digitali sia un'esigenza trasversale che accompagna l'evoluzione dell'intero sistema industriale.

Accanto agli investimenti tecnologici, emerge con forza il tema delle competenze. La sicurezza informatica industriale è indicata da quasi il 30% delle imprese tra le competenze digitali prioritarie da sviluppare nel prossimo biennio, insieme a robotica, intelligenza artificiale e analisi dei Big Data. Un dato che evidenzia come la cybersecurity non possa essere affrontata esclusivamente attraverso l'adozione di nuove soluzioni tecnologiche, ma richieda anche un rafforzamento delle competenze interne e percorsi strutturati di formazione. Infatti, investire in cybersecurity significa anche investire nella capacità delle persone di governare la complessità della trasformazione digitale. La crescente centralità della sicurezza informatica si lega infine

¹ Osservatorio MECSPE sull'industria manifatturiera relativo al II quadrimestre 2025 condotta da Nomisma su un campione di 350 aziende manifatturiere italiane, utilizzando il metodo CAVI (Computer Assisted Web Interviewing) effettuato a ottobre-novembre 2025.

al tema della resilienza industriale. In uno scenario caratterizzato da instabilità geopolitica, tensioni sulle filiere e aumento dei rischi cyber, la protezione dei sistemi informativi e dei dati produttivi diventa una leva strategica per garantire continuità operativa, affidabilità delle supply chain e tutela del patrimonio industriale delle imprese.

“Dai dati dell’Osservatorio MECSPE emerge con chiarezza come la cybersecurity non sia più solo un tema tecnologico, ma una vera e propria leva strategica per lo sviluppo del manifatturiero”, dichiara **Maruska Sabato, Project Manager di MECSPE**.

“Più le aziende investono in digitalizzazione, automazione e utilizzo dei dati, più diventa fondamentale garantire sicurezza, affidabilità e continuità dei sistemi. MECSPE rappresenta un momento di confronto concreto su questi temi, mettendo in connessione imprese, tecnologie e competenze per accompagnare il manifatturiero verso un’innovazione davvero sostenibile e resiliente”.

“L’intelligenza artificiale rappresenta oggi una leva straordinaria di crescita per il manifatturiero, ma il suo reale potenziale può emergere solo se accompagnato da un nuovo approccio al tema della cybersecurity, sempre più solido e strategico. Senza sicurezza, l’innovazione non scala: le aziende esitano a condividere dati, a integrare l’AI nei processi core e ad aprirsi alle filiere digitali.

La cybersecurity non è più un tema esclusivamente tecnologico, ma una condizione abilitante per la digitalizzazione, la resilienza operativa e la competitività. In particolare per le PMI, la sfida è superare l’approccio difensivo e integrare protezione del dato e intelligenza artificiale in una visione strategica unica, capace di sostenere nel tempo l’evoluzione dei modelli produttivi e organizzativi”, aggiunge, inoltre, **Angelo Giuliana, Direttore Generale Centro di Competenza Meditech**.

Il quadro tracciato dall’Osservatorio MECSPE offre una chiave di lettura concreta delle trasformazioni in atto nella manifattura italiana.

Questi temi saranno al centro della 24ª edizione di MECSPE Bologna, in programma dal 4 al 6 marzo 2026 a BolognaFiere, punto di riferimento nazionale e internazionale per l’innovazione manifatturiera, che riunirà imprese, istituzioni e centri di ricerca per approfondire cybersecurity, intelligenza artificiale, sostenibilità e sviluppo delle competenze, leve strategiche per la competitività del settore.

I saloni di MECSPE

Macchine e Utensili – Macchine utensili, Attrezzature, Utensili e Software di progettazione; Macchine lavorazione lamiera – Piegatura, Stampaggio, Taglio, Assemblaggio, Saldatura, Materiali e Software; Fabbrica Digitale – Informatica industriale, IoT, Sensoristica industriale, Cloud-manufacturing, Tecnologie di identificazione automatica, Applicazioni, dispositivi, strumentazione e componentistica intelligente per l’interpretazione e l’interconnessione dei processi; Logistica – Confezionamento, Imballaggio, Movimentazione, Material handling, Lean manufacturing, Software gestionale di magazzino, Supply chain management, Sistemi di Sicurezza, DPI, Terziarizzazione; Subfornitura Meccanica – Lavorazioni meccaniche di precisione, Carpenteria metallica, Costruzioni meccaniche, Fasteners, Fonderie, Minuterie, Lavorazioni del filo metallico, Lavorazioni industriali per conto terzi, Microlavorazioni; Elettronica Italia – Cem (contract electronics manufacturer), Cablaggi, Ems (electronics manufacturing servi-

ce), Pcb (produttori di circuiti stampati), Studi di Ingegneria e progettazione; Eurostampi, plastica, gomma e compositi – Lavorazione materie plastiche, gomma e compositi, Macchine e impianti, Attrezzature ausiliarie, Materiali innovativi, Stampaggio, Estrusione, Imballaggio, Soffiaggio, Stampi,

Modelli, Componenti normalizzati per stampi, Design, Software di simulazione e progettazione, Microlavorazioni; Additive Manufacturing – Stampa 3D, Prototipazione Rapida, Rapid Manufacturing, Sistemi e servizi per reverse engineering, Tecnologia additiva, Materiali, Servizi, Hardware: stampanti e scanner 3D, accessori, Software di simulazione e progettazione; Trattamenti e Finiture – Impianti per il trattamento delle superfici, Forni, Galvanica, Processi chimici ed elettronici, Lavaggio, Metallizzazione, Smaltatura, Zincatura, Prodotti e accessori per trattamenti, Trattamenti Termici, Verniciatura; Materiali non ferrosi e leghe – Lavorazioni di materiali non ferrosi (Alluminio, Titanio, Magnesio, Leghe Leggere), Pressofusioni, Fonderie, Lavorazioni industriali conto terzi, Tecnologie, Design, Engineering; Automazione e Robotica – Automazione e Robotica, Assemblaggio, Montaggio e manipolazione; Controllo e Qualità – Certificazione e controllo della qualità, Metrologia, Strumenti di misura, Prove di laboratorio, Taratura, Attrezzature di analisi, Visione; Power Drive – Organi di trasmissione meccanica, Oleodinamica, Pneumatica, Meccatronica, Controllo del movimento, Manutenzione, Aria compressa. 🏢

Per informazioni e aggiornamenti:
www.mecspe.com/it





CamArt: QUANDO L'IMPRESA INCONTRA L'ARTE



A cura di SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI

Cama Group è un esempio di come un'impresa possa crescere nel mondo mantenendo salde le proprie radici. Nata e sviluppata nel cuore della Brianza, una delle culle dell'industria meccanica italiana, l'azienda ha sempre creduto nel valore delle persone, della cultura e del territorio in cui opera. Questo legame profondo ha dato vita, nel tempo, a un impegno concreto sul fronte della responsabilità sociale e del dialogo tra uomo e impresa. In questa visione si inserisce CamArt, un progetto che intreccia creatività, cultura e sensibilità, trasformando l'azienda in un luogo in cui arte e innovazione convivono naturalmente.

A raccontarcelo è Annalisa Bellante, Vicepresidente di Cama Group, che da sempre promuove una cultura aziendale in cui la crescita professionale si accompagna a quella umana, con iniziative che aprono la fabbrica alla comunità e alle nuove generazioni.

Annalisa, cos'è CamArt?

CamArt è una delle nostre divisioni, insieme al Cama Racing Team, e nasce con l'obiettivo di dare spazio all'arte all'interno dell'azienda. Crediamo che la cultura italiana, con le sue radici e il legame con il territorio, debba far parte del nostro modo di lavorare. Negli anni abbiamo organizzato mostre ed eventi dedicati a temi che ci toccano da vicino, come la parità di genere e la lotta contro la violenza sulle donne. Sono momenti di riflessione e condivisione che arricchiscono tutti noi.

Qual è il filo conduttore che lega arte e azienda?

In Cama l'arte è un ponte tra persone e impresa. È attenzione al dettaglio, al bello, ma anche stimolo al miglioramento continuo. Non si tratta solo di decorare



uno spazio, ma di creare connessioni tra colleghi, tra generazioni, tra idee. L'arte e la bellezza ci aiutano a guardare con occhi nuovi ciò che facciamo ogni giorno, a dare più senso anche al lavoro tecnico e produttivo.

In che modo CamArt si inserisce nella responsabilità sociale d'impresa?

Per noi la responsabilità sociale è un valore profondo, che parte dalle persone. Collaboriamo con università e istituti tecnici, ma anche con le medie, per trasmettere cultura e passione per la tecnologia. Lo scorso anno sono passati da Cama circa 800 studenti per open day, docenze e stage nelle scuole.

Allo stesso tempo, sosteniamo l'inclusione femminile nei percorsi STEM, perché crediamo davvero nella parità di opportunità. CamArt è parte di questa visione, con l'obiettivo di portare arte, cultura e dialogo dentro e fuori l'azienda, rafforzando il nostro legame con la comunità e con il territorio.

Guardando al futuro, quali sviluppi immaginate per CamArt?

Vorremmo che l'arte diventasse sempre più presente nella vita quotidiana dell'azienda. Stiamo lavorando per portare opere d'arte, intese come patrimonio dell'umanità, nei nostri spazi, in modo che dipendenti e visitatori possano vivere un'esperienza di arricchimento



di **Annalisa Bellante**

Vice Presidente di Cama Group

personale. Crediamo che la bellezza generi apertura, confronto e crescita. È una contaminazione positiva che cambia anche il modo di fare impresa. I prossimi progetti riguardano rappresentazioni teatrali e visite guidate FAI, essendo Cama Golden Donor ufficiale.

Con questa iniziativa, Cama Group dimostra che l'innovazione non è solo una questione di tecnologia: è anche cultura, sensibilità e capacità di guardare al futuro con uno sguardo umano.

Un progetto che parla di bellezza, responsabilità e partecipazione, ricordando che l'impresa è fatta, prima di tutto, di persone.

www.camagroup.com



L'ERP CSB-System rafforza la competitività delle aziende alimentari

L'industria alimentare si è distinta per la sua grande capacità di adattamento sia durante la pandemia che con il conflitto ancora in corso tra Ucraina e Russia. Ora la situazione diventa nuovamente tesa a causa delle politiche sui dazi volute dagli Stati Uniti.



CSB-SYSTEM

L'impiego dell'ERP e di soluzioni digitali CSB-System può aumentare la resilienza delle aziende alimentari perché garantisce tre cose:

- **Flessibilità:** con una gestione efficace dell'atteso e dell'imprevisto.
- **Efficienza:** soprattutto nei mercati just-in-time, i margini già ridotti non devono essere consumati da processi inefficienti.
- **Trasparenza:** un buon sistema KPI fornisce non semplici numeri ma vere e proprie informazioni per processi decisionali giusti.



Processi di produzione più efficienti – L'ERP CSB-System offre scenari di pianificazione a lungo, a medio e a breve termine, tenendo conto degli ordini in entrata, della capacità produttiva e delle giacenze di magazzino, senza mai tralasciare gli adempimenti sulla rintracciabilità.

Ricette migliori - L'ottimizzazione ricette del CSB-System calcola la composizione più vantaggiosa delle ricette tenendo conto delle restrizioni chimiche e tecnologiche, senza trascurare la qualità del prodotto.

Impegno di capitale inferiore - Oltre al monitoraggio intelligente dello stock di magazzino, il CSB-System determina le quantità ottimali da ordinare e segnala automaticamente il raggiungimento di scorte minime. Il risultato è una copertura al 100% dei bisogni con il minor impegno di capitale possibile.

Servizio al cliente migliore - A seconda della tipologia di prodotti, della struttura dell'ordine e degli spazi in uso, si può optare per Pick-by-Light, Pick-to-Light, Pick-by-Voice, Pick-by-Vision oppure l'evasione con sorter per la preparazione di casse multiprodotto.

Costi di trasporto più bassi - Apposite funzionalità del CSB-System consentono di ottimizzare giri, utilizzo, peso e volume di carico dei veicoli, con conseguente razionalizzazione dell'impiego di personale e automezzi.

Semplificazione dei processi L'M-ERP di CSB-System consente di personalizzare le interfacce grafiche per semplificare l'inserimento dei dati e la gestione dei processi. E' comunemente utilizzato anche per la gestione del ricevimento merci, produzione,

movimenti tra magazzini e gestione degli inventari e picking.

IA per l'identificazione automatica dei prodotti

Il CSB Eyedentifier è un sistema di riconoscimento automatico delle immagini basato sull'IA, che "impara" a identificare autonomamente i prodotti, per es. i tagli di carne nelle casse, e ad indirizzarli ai magazzini automatici dell'azienda oppure al percorso successivo di lavorazione.

Automazione e robotica

Tecnologie CSB all'avanguardia nell'intralogistica, in particolare sistemi automatizzati di produzione e confezionamento, RFID e linee di pesoprezatura, sono soluzioni consolidate nella pratica già da parecchi anni. 🏢

www.csb.com



Il mio ERP. Fornisce gli indici migliori.

L'istinto aiuta, ma oggi contano i fatti. Che si tratti di margini di contribuzione, costi delle materie prime o semplicemente dei prezzi giusti, con il CSB-System gestirete la vostra azienda alimentare sulla base degli indici. In questo modo avrete una visione chiara anche in situazioni non chiare.

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



B&R tra i protagonisti di forum industria digitale

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

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

B&R

A member of the ABB Group

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



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

dimostrativi sulle soluzioni meccatroniche dell'azienda.

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

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

A proposito di B&R

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

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

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

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

**MAGAZINES
AND MORE**



editricezeus.com

Publisher since 1981

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

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

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

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

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

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



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

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





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

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

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

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

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

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

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

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

www.tecnovaht.it



24 anni senza fermarsi mai: la storia di un giunto rotante Johnson-Fluiten

La qualità di un giunto rotante si manifesta soprattutto nel lungo periodo. Quando un componente installato su una macchina utensile continua a funzionare senza interruzioni per oltre ventiquattro anni, in un contesto produttivo con cicli gravosi, questo dimostra che le scelte progettuali e costruttive dell'azienda costruttrice sono in grado di tradursi in un'affidabilità eccezionale.

Nel 2001 un giunto rotante, prodotto dall'azienda che allora era solo Fluiten e che successivamente ha dato vita all'odierna Johnson-Fluiten, è stato montato in una macchina utensile a controllo numerico computerizzato.

Solo dopo 24 anni l'azienda cliente ne ha chiesto la sostituzione: fino a quel momento il giunto ha funzionato ininterrottamente, in condizioni fra le più esigenti nel mondo industriale, senza guasti o tempi di inattività dovuti al giunto stesso.

Il risultato non sorprende chi conosce la filosofia costruttiva dell'azienda, ma rappresenta comunque una testimonianza eloquente delle prestazioni raggiungibili con una progettazione rigorosa e un controllo costante della produzione.

Controlli e test per superare la prova del tempo

La lunga vita operativa dei giunti Johnson-Fluiten è garantita dal rigoroso processo di controllo che Johnson-Fluiten applica a ogni giunto prima che lasci lo stabilimento.

Ogni componente della serie G viene sottoposto a collaudi individuali per garantire una tenuta perfetta, la resistenza alle alte velocità e un'affidabilità senza compromessi.

I test si svolgono utilizzando un banco prova altamente specializzato dove,



grazie a un elettromandrino operativo, sono riprodotte fedelmente le condizioni di utilizzo nelle applicazioni industriali più critiche, dalla pressione del fluido alla velocità di rotazione. Solo i giunti che superano tutti i test senza anomalie vengono certificati e considerati pronti per l'uso.

Questo permette alle aziende che scelgono i giunti Johnson-Fluiten di diminuire sensibilmente il rischio di guasti imprevisti, assicurando prestazioni affidabili e costanti. Le necessità di manutenzione e i relativi costi sono ridotti al minimo. Rispettando i più stringenti requisiti in vigore nei



diversi settori applicativi, i giunti rotanti Johnson-Fluiten garantiscono una qualità che dura nel tempo anche nelle condizioni più impegnative.

L'affidabilità nel tempo di questi giunti è in decisa controtendenza rispetto all'obsolescenza programmata di molti macchinari. "I nostri prodotti durano così a lungo che per noi diventa quasi un problema," spiega Victor Caronni, Marketing Manager di Johnson-Fluiten e Kadant Johnson Europe: "se tutti i clienti sostituissero i loro giunti rotanti solo una volta ogni 25 anni, dovremmo diventare creativi per tenerci occupati!"

L'affidabilità come obiettivo strategico. Quando un costruttore di macchine utensili o un utilizzatore di centri CNC scelgono Johnson-Fluiten, non acquistano solo un componente, ma scelgono un partner che attribuisce

al vostro tempo di attività un valore. "C'è un particolare orgoglio nel sapere che qualcosa che abbiamo costruito ha lavorato instancabilmente per quasi un quarto di secolo, sopravvivendo alle automobili, agli smartphone e persino ad alcune aziende. Queste storie ci ricordano perché facciamo quello che facciamo: offrire non solo prodotti, ma anche la tranquillità operativa", prosegue Caronni.

Pur sapendo che i giunti rotanti progettati quasi un quarto di secolo fa sono ancora validi, Johnson-Fluiten non ha certo dormito sugli allori: l'attività di ricerca e sviluppo continua e i giunti si evolvono continuamente grazie all'utilizzo di materiali specifici che offrono prestazioni sempre migliori, a un processo produttivo efficiente e all'avanguardia e ai controlli di qualità sempre più stringenti.

Ideali per le macchine utensili

I giunti rotanti Johnson-Fluiten sono essenziali nel settore delle macchine utensili, dove l'alta precisione e l'affidabilità sono requisiti non negoziabili. Questi dispositivi sono progettati per applicazioni che richiedono funzionamento ad alta velocità, uniformità di rotazione e gestione di fluidi come liquidi refrigeranti, aria e olio idraulico. Trovano impiego in una vasta gamma di macchinari, tra cui linee transfer, trapani, macchine foratrici, frese, mandrini CNC, tavole rotanti e molteplici altri.

La serie G di Johnson-Fluiten, ad esempio, è stata sviluppata per rispondere specificamente alle necessità delle macchine utensili ad alta velocità, potendo raggiungere fino a 50.000 giri e gestire pressioni fino a 400 Barg (circa 5800 psi). Questi giunti rotanti sono compatibili con un'ampia gamma di fluidi, dimostrandosi versatili e adattabili alle diverse esigenze del settore.

Le varianti con dimensioni compatte e l'opzione a bordo con il doppio ingresso assiale e radiale offrono flessibilità di installazione e minore stress sulle componenti della macchina, contribuendo a migliorare l'efficienza generale e a ridurre i costi operativi. Costruttori, utilizzatori e manutentori di macchine utensili hanno tutti modo di apprezzare i vantaggi di un giunto rotante perfettamente funzionante, al quale è strettamente legata la prestazione del mandrino, la parte più sollecitata e usurata e che richiede quindi un costante raffreddamento. Nelle macchine moderne, un malfunzionamento del giunto rotante può causare danni all'intero sistema e la riparazione completa del pezzo danneggiato può essere molto costosa.

Con i giunti rotanti prodotti da Johnson-Fluiten, le prestazioni del mandrino sono ottimizzate e i rischi di guasti o fermi macchina non preventivati si riducono.



Basata su decenni di esperienza nella progettazione e nell'applicazione di tenute meccaniche, la linea di giunti rotanti G è progettata per funzionare nelle condizioni più difficili. Una conoscenza approfondita dell'ottimizzazione del carico delle tenute, delle caratteristiche di usura delle tenute e delle applicazioni consente ai giunti rotanti G di garantire anni di servizio affidabile per applicazioni con refrigeranti, aria e oli idraulici.

La Serie G di Johnson-Fluiten

I giunti rotanti serie G sono disponibili in versioni standard adatti a velocità di rotazione fino ai 42.000 giri/, ma Johnson-Fluiten è in grado di mettere a frutto la propria esperienza e competenza per fornire rapidamente versioni personalizzate in caso siano richieste caratteristiche compatibili con condizioni di lavoro ancora più impegnative. In alcuni prodotti la speciale tecnologia della tenuta meccanica consente un funzionamento a secco 24 ore su 24, 7 giorni su 7. Le caratteristiche progettuali e costrut-

tive dei giunti assicurano numerosi vantaggi: una caduta di pressione minima, attrito di rotazione trascurabile, una durata della tenuta e dei cuscinetti estremamente elevate. Il giunto può funzionare a secco o utilizzare diversi fluidi refrigeranti.

I giunti della famiglia GA hanno caratteristiche particolari: piccoli e versatili (con dimensioni da 1/8" fino a 3/4"), sono progettati per il montaggio integrato e compatibili con velocità di rotazione fino a 6000 giri/min e una pressione fino ai 105 bar.

Johnson-Fluiten offre anche la personalizzazione dei giunti rotanti per soddisfare specifiche esigenze dei clienti, con la possibilità di customizzare i giunti esistenti o di produrre nuove versioni su richiesta. Le versioni custom dei giunti G possono garantire un funzionamento perfetto anche in presenza di pressione fino a 400 bar e portate fino a 200 litri al minuto; sono inoltre disponibili con cuscinetti ottimizzati e tenute meccaniche bilanciate per evitare che si surriscaldino,

e in versioni per lavorazioni di precisione che riducono al minimo le vibrazioni.

L'azienda propone anche una soluzione con ingresso radiale e assiale nello stesso giunto rotante in modo da potersi adattare a diverse macchine; può inoltre produrre giunti rotanti dal design ultracompatto, soluzioni multipassaggio fino a 6 vie in grado di gestire più fluidi contemporaneamente e giunti con tenute meccaniche "pulite" per gestire i macchinari che lavorano con materiali abrasivi come vetro, marmo o ghisa.

Una scelta strategica

L'affidabilità dimostrata sul campo, unita ai risultati dei test di pressione e alle verifiche di stabilità condotte in fabbrica, posiziona i giunti della serie G come una soluzione solida per tutte le applicazioni industriali che richiedono continuità operativa e riduzione dei fermi macchina.

Le macchine utensili e i sistemi automatici moderni lavorano sempre più spesso con tempi ciclo ridotti, pressioni in aumento e regimi di rotazione intensivi; in questo contesto, la stabilità delle tenute e la resistenza dei materiali diventano criteri essenziali per garantire costi prevedibili e un processo di produzione competitivo. La performance del giunto rilevato dopo ventiquattro anni di servizio non va vista come un'eccezione, ma come la conseguenza naturale di una progettazione che privilegia la durabilità, di una produzione controllata in ogni fase e di un supporto post-vendita che permette ai clienti di mantenere in funzione componenti installati anche molto tempo prima.

Proprio l'insieme di questi fattori fa della serie G una scelta strategica non solo per chi costruisce macchine utensili, ma per chiunque voglia affidarsi a una soluzione stabile, controllabile e affidabile nel tempo. 

www.johnson-fluiten.com

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

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

Perché Mini/ozon?

• Più Sicurezza Alimentare

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

• Zero residui. Zero chimica.

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

mini/ozon



• Azione profonda e totale

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

• Risparmi ogarantito

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

Il nemico delle muffe e degli odori

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

Un investimento strategico

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

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

I vantaggi in sintesi

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

Visita:

www.miniozon.it



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

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

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

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

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

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

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

Quali sono i contributi del Piano di Transizione 5.0?

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



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

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



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



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



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

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

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

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

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

Come si ottengono gli incentivi del 5.0?

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

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

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

Progetto 6 ha stretto una partnership con la società IBS Consulting, specializzata in finanza agevolata e attiva a Brescia da 30 anni.

I due partner, forti delle rispettive competenze tecniche, amministrative e finanziarie si mettono a disposizione delle imprese clienti di Progetto 6 per aiutarle nell'adozione di strumenti che aumentano le performance aziendali con soluzioni compliant al Piano di Transizione 5.0 e godere dei relativi crediti d'imposta.

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

smeup: il partner per la digital transformation

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

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

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

www.progetto6.it



Mettler-Toledo riafferma il proprio impegno per un futuro migliore grazie alle sue azioni concrete in materia di sostenibilità

Il Rapporto 2025 sulla responsabilità aziendale (2025 Corporate Responsibility Report), che illustra i risultati raggiunti nel 2024, evidenzia traguardi significativi in materia di clima, persone e innovazione dei prodotti



Mettler-Toledo, leader globale nel settore degli strumenti di precisione e delle soluzioni di ispezione, ha pubblicato il Rapporto 2025 sulla responsabilità aziendale, relativo all'anno 2024, che evidenzia i continui progressi verso obiettivi di sostenibilità a lungo termine e riafferma il suo impegno a favore di pratiche aziendali responsabili.

Nel 2024, Mettler-Toledo ha mantenuto le proprie attività a emissioni zero e ha raggiunto l'obiettivo di approvvigionamento di elettricità rinnovabile del 100% in tutti gli stabilimenti a livello globale. L'azienda ha inoltre registrato una riduzione del

74% dei rifiuti in discarica dal 2018 e procede come da programma verso l'obiettivo di zero rifiuti in discarica del 2025 (<5%).

Questi risultati fanno parte del programma strategico GreenMT dell'azienda, giunto alla sua

quindicesima edizione, che promuove iniziative ambientali, sociali e di governance (ESG) in tutta l'azienda.

"Continuiamo a impegnarci per una crescita sostenibile e pratiche aziendali responsabili", ha dichiarato Patrick Kaltenbach, Presidente e CEO



di Mettler-Toledo. "Grazie all'impegno dei nostri team globali, continuiamo a integrare la sostenibilità nei nostri processi, nello sviluppo dei prodotti e nella cultura, costruendo un futuro più sano e sostenibile per tutte le parti interessate".

Il rapporto illustra inoltre i progressi nella progettazione sostenibile dei prodotti, con quasi tutte le unità aziendali che adottano i principi della Design for Environment (DfE), il passaggio continuo dalla documentazione stampata a quella digitale e le innovazioni degli imballaggi che hanno aumentato la riciclabilità fino al 90%.

Uno dei tanti esempi proviene dalla divisione Ispezione Prodotto dell'azienda, che ha compiuto progressi significativi nell'innovazione degli imballaggi. Gli stabilimenti di produzione nel Regno Unito e in Germania hanno riprogettato

l'imballaggio delle spedizioni per diversi componenti chiave utilizzando carta e cartone riciclabili anziché schiuma plastica e grandi casse di legno, riducendo il peso, migliorando i tempi di assemblaggio e diminuendo i costi. Questi stabilimenti hanno anche introdotto pellicole termoretraibili riciclabili, reggette in carta e pallet in legno riutilizzati, ottenendo una riduzione fino al 60% dell'utilizzo di legno.

Oltre a queste iniziative di imballaggio sostenibile, lo stabilimento di controllo peso di Giesen, in Germania, ha modernizzato il proprio impianto di riscaldamento utilizzando pompe di calore bivalenti per ridurre le emissioni di gas serra dell'80% e i costi energetici del 40% rispetto al precedente impianto.

All'inizio di quest'anno sono stati installati anche pannelli solari su uno

degli edifici dello stabilimento e nel primo mese hanno generato energia sufficiente a coprire il 39% del consumo dello stabilimento stesso. Ciò ha ridotto le emissioni di CO₂ di oltre quattro tonnellate e fornisce energia a 12 stazioni di ricarica per veicoli elettrici. A complemento di questo approccio, diversi stabilimenti hanno inoltre implementato iniziative per eliminare la plastica non riciclabile nelle spedizioni in uscita.

Ad esempio, lo stabilimento di rivelazione di metalli a Manchester, nel Regno Unito, ha sostituito la schiuma espandibile nelle spedizioni dei rivelatori di metalli con imballaggi a base di carta riciclabile al 100%, sviluppati utilizzando macchinari di un fornitore sostenibile del Regno Unito.

I materiali vengono ora riutilizzati negli stabilimenti di raccolta, riducendo così gli sprechi nelle discariche, evitando



processi di pulizia aggiuntivi e garantendo risparmi sostanziali.

La Strategia di approvvigionamento responsabile Mettler-Toledo guida il modo in cui l'azienda collabora con i fornitori per promuovere pratiche etiche, ridurre l'impatto ambientale e supportare gli obiettivi di sostenibilità in tutta la filiera. Continua a rafforzare la trasparenza in tutta la filiera e nel 2024 l'azienda ha collaborato con quasi 450 fornitori chiave per allinearsi alle aspettative sulle prestazioni ESG, pari a circa il 65% della spesa diretta globale.

Nell'ambito dell'iniziativa Science Based Targets, il rapporto illustra anche l'impegno di Mettler-Toledo a ridurre le emissioni in tutti i suoi processi e nella filiera produttiva. L'azienda punta a ridurre del 70% entro il 2030 le emissioni dirette da fonti di proprietà (Ambito 1) e l'energia acquistata (Ambito 2) rispetto ai livelli del 2018. Si è inoltre prefissata l'obiettivo di ridurre del 30% le emissioni indirette della sua filiera produttiva più ampia (Ambito 3), compresi i fornitori e l'uso dei prodotti, a partire dal 2019.

"Questo rapporto riflette non solo i nostri progressi, ma anche i nostri obiettivi", afferma Christian Gurtner, Head of Corporate Development and Sustainability di Mettler-Toledo. "Dall'innovazione dei prodotti e dalla responsabilità della filiera al benessere dei dipendenti e all'uso di energia, i nostri team sono costantemente alla ricerca di nuovi modi per avere un impatto positivo, aggiungere valore e creare fiducia.

Crediamo che un'azienda sostenibile sia un'azienda intelligente e siamo orgogliosi di condividere i nostri risultati".

Il Rapporto 2025 sulla responsabilità aziendale completo offre aggiornamenti dettagliati sulla strategia di Mettler-Toledo per il clima, sul coinvolgimento degli stakeholder, sulla responsabilità della filiera, sul benessere dei

dipendenti e sulla sostenibilità basata sull'innovazione.

Per ulteriori informazioni, visitate [**www.mt.com/pi-sustainability-pr**](http://www.mt.com/pi-sustainability-pr)

METTLER TOLEDO è un fornitore globale di strumenti di precisione e soluzioni affidabili per un'ampia gamma di settori. Con l'obiettivo di promuovere l'efficienza e l'innovazione, l'azienda punta a offrire valore ai propri clienti attraverso soluzioni che contribuiscano ad aumentare la produttività, contrastare l'aumento dei costi per i produttori e integrare la digitalizzazione.

La divisione Ispezione Prodotti Mettler-Toledo progetta e produce soluzioni di ispezione standard e personalizzate, dando priorità alla sicurezza dei prodotti, alla tutela del marchio e alla garanzia di qualità per le aziende alimentari, farmaceutiche e chimiche. Le sue soluzioni consentono alle imprese di ottimizzare le operazioni, ridurre i costi e agevolare la trasformazione digitale, assicurando al contempo la conformità normativa.

Con particolare attenzione alla sicurezza e all'accuratezza, le soluzioni innovative METTLER TOLEDO contribuiscono a fornire risultati misurabili. In questo modo, i produttori possono mantenere i più elevati standard di integrità del prodotto e guadagnare la fiducia dei consumatori.

Grazie alla collaborazione con METTLER TOLEDO, i produttori saranno in grado di affrontare le sfide del mercato e raggiungere obiettivi di crescita sostenibili.

Grazie a soluzioni all'avanguardia per la rilevazione di corpi estranei, METTLER TOLEDO offre tecnologie avanzate complete che automatizzano i processi fondamentali e contribuiscono a ridurre il rischio di richiami del prodotto. Le tecnologie di rivelazione di metalli e di ispezione a raggi-X rilevano ed

espellono i prodotti contaminati, così il marchio viene tutelato e la qualità dei prodotti rimane elevata.

Le tecnologie per il controllo peso di precisione aiutano i produttori a identificare riempimenti eccessivi costosi e/o a evitare riempimenti insufficienti che possono rivelarsi dannosi per il marchio.

Il risultato è un aumento dell'efficienza della linea di produzione. Le soluzioni di ispezione visiva arricchiscono l'offerta METTLER TOLEDO: sono in grado di rilevare i difetti delle etichette e riducono quindi il rischio di rilavorazioni e richiami del prodotto.

METTLER TOLEDO offre anche l'innovativo software di data management ProdX™ per agevolare il monitoraggio in tempo reale e digitalizzare le procedure che consentono di essere conformi agli standard di sicurezza alimentare su scala globale.

La gamma di soluzioni per l'ispezione prodotti METTLER TOLEDO non si distingue solo per l'innovazione tecnologica, ma anche per l'offerta di risorse strategiche che migliorano la produttività, riducono i costi e agevolano l'adozione della digitalizzazione, ottimizzando così le prestazioni aziendali.

L'azienda è un partner affidabile che promuove l'eccellenza nel settore e offre valore aggiunto ai suoi clienti in tutto il mondo.

METTLER TOLEDO sostiene attivamente il raggiungimento degli obiettivi di sostenibilità. Infatti, fornisce soluzioni che consentono di ridurre al minimo gli sprechi alimentari, limitare il consumo di energia e ottimizzare l'utilizzo delle risorse, contribuendo a un futuro più sostenibile per il settore.

Per ulteriori informazioni, visitate [**www.mt.com/pi-sustainability-pr**](http://www.mt.com/pi-sustainability-pr)

Monitoraggio intelligente e sicurezza evoluta:

le nuove soluzioni Mayr per i sistemi frenanti

In occasione di Mecspe, Mayr, azienda specializzata nello sviluppo di soluzioni per la trasmissione di potenza e il controllo del movimento, presenta due importanti novità dedicate ai sistemi frenanti per l'industria: ROBA-Gateway, nuovo modulo per la digitalizzazione avanzata dei dati di monitoraggio dei freni, e la nuova generazione di freni ROBA-topstop. Per comprenderne il valore applicativo e le scelte progettuali, abbiamo intervistato Diego Bozzolan, Sales Manager di Mayr Italia.

Mayr si presenta a Mecspe con due novità importanti. Che tipo di messaggio volete dare al mercato?

Con queste due soluzioni vogliamo offrire il meglio a chi progetta macchinari dotati di sistemi frenanti da due punti di vista perfettamente compatibili e complementari: da un lato

la sicurezza meccanica, che resta un requisito imprescindibile, dall'altro la capacità di trasformare i dati generati dai componenti in informazioni realmente utilizzabili dai sistemi di controllo e manutenzione.

ROBA-Gateway e la nuova serie ROBA-topstop nascono proprio per rispondere a questa doppia esigenza: rendere i freni sempre più "leggibili" dal punto di vista digitale e, allo stesso

tempo, semplificare il lavoro del progettista.

Partiamo da ROBA-Gateway: che cos'è esattamente e perché rappresenta un salto di qualità?

ROBA-Gateway è una soluzione IoT pensata per portare i dati generati dal nostro ormai collaudato modulo per il controllo dei freni, ROBA-brake checker, direttamente nei sistemi di li-



di **Diego Bozzolan**
Sales Manager di Mayr



vello superiore, come PLC, PC di supervisione o ambienti di analisi.

ROBA-brake checker, già oggi, monitora in modo affidabile lo stato del freno senza bisogno di sensori esterni, analizzando grandezze come corrente, tensione, temperatura e tempi di commutazione. Finora però questi segnali restavano sostanzialmente analogici, utilizzabili localmente o tramite segnalazioni puntuali.

Con ROBA-Gateway questi stessi dati vengono digitalizzati e trasmessi via Ethernet, rendendo possibile un monitoraggio continuo, la visualizzazione grafica dell'andamento delle variabili nel tempo e la creazione di report utili per la diagnostica, la manutenzione predittiva e l'ottimizzazione dei processi.

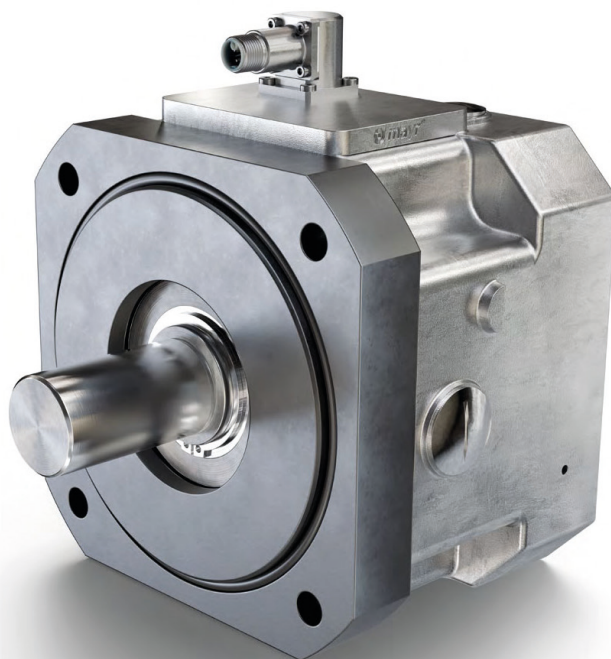
Quindi ROBA-Gateway non sostituisce ROBA-brake checker, ma lo completa?

Esattamente. ROBA-brake checker resta la fonte dei dati che ROBA-Gateway è in grado di digitalizzare e trasmettere. Il valore aggiunto nasce proprio dalla combinazione dei due moduli. ROBA-brake checker garantisce un monitoraggio affidabile del

freno, ROBA-Gateway rende questi dati immediatamente disponibili e interpretabili dai sistemi digitali del cliente. Insieme consentono un livello di diagnostica nettamente superiore rispetto al passato.

Dal punto di vista applicativo, a chi si rivolge ROBA-Gateway?

Il suo contesto ideale è una macchina che preveda l'integrazione dei dati di campo nei propri ambienti software.





In questi casi, ROBA-Gateway permette di sfruttare appieno le informazioni già disponibili nel freno, senza aggiungere sensori o complessità sull'asse, ma lavorando in modo ordinato e protetto dal quadro elettrico. ROBA-Gateway è uno strumento strategico soprattutto per nuovi progetti o nuove generazioni di macchine.

C'è stata un'evoluzione anche nei ROBA-brake checker?

Abbiamo realizzato la nuova versione .1 di ROBA-brake checker, dotata di interfaccia ottica IrDA, necessaria per la comunicazione con ROBA-Gateway.

Si tratta di un'evoluzione funzionale: ROBA-brake checker nella versione .1 mantiene tutte le prestazioni consolidate delle versioni precedenti e aggiunge la possibilità di aprirsi al mondo della digitalizzazione avanzata, offrendo a chi guarda la diagnostica evoluta e IoT una piattaforma coerente e pronta all'uso.

Passiamo ai freni: cosa cambia con la nuova serie ROBA-topstop?

Le prestazioni meccaniche, che hanno reso ROBA-topstop una soluzione

apprezzata sugli assi verticali, restano invariate. La vera novità è l'approccio progettuale.

La nuova generazione nasce per essere pienamente integrabile con i moduli di monitoraggio Mayr, riducendo al minimo componenti aggiuntivi e complessità di cablaggio.

Il freno è un modulo chiuso, con grado di protezione IP 65 di serie, e utilizza un'unica connessione per l'alimentazione, alla quale possono essere collegati in serie ROBA-brake checker e, se previsto, ROBA-Gateway. Questo consente di eliminare sensori dedicati e scatole di connessione, con benefici evidenti in termini di peso, ingombri e semplicità di integrazione.

Chi utilizza già ROBA-topstop precedenti deve sostituirli per sfruttare le nuove soluzioni di monitoraggio?

Non è necessario: ROBA-topstop già installati sono perfettamente compatibili sia con ROBA-brake checker, vecchi e nuovi, sia con ROBA-Gateway.

Il vantaggio dei nuovi ROBA-topstop emerge soprattutto nei nuovi progetti,

dove il progettista può beneficiare fin da subito di una soluzione più standardizzata, compatta e "pronta" per il monitoraggio avanzato.

In sintesi, qual è il valore complessivo di queste due novità presentate a Mecspe?

Il valore sta nella coerenza del sistema.

ROBA-Gateway e i nuovi ROBA-topstop non sono prodotti isolati, ma elementi di un'architettura pensata per accompagnare l'evoluzione delle macchine industriali verso una maggiore integrazione digitale, senza rinunciare alla sicurezza e all'affidabilità meccanica.

Offriamo ai costruttori la possibilità di scegliere il livello di complessità più adatto alle loro applicazioni, oggi e in prospettiva futura, con soluzioni che non impongono vincoli ma aprono opportunità.

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

Con la sua gamma completa di limitatori di coppia, giunti di trasmissione e freni di sicurezza, l'azienda è in grado di soddisfare rapidamente la maggior parte delle richieste; i tecnici Mayr sono a disposizione per fornire consulenze senza impegno relativamente al prodotto da scegliere o, se necessario, da realizzare su misura in tempi compatibili con le esigenze della produzione. Per ulteriori informazioni sulle soluzioni Mayr, è possibile contattare l'azienda telefonicamente al numero +39 049 8791020 o via mail (info@mayr-italia.it), o visitare il sito www.mayr.com/it 



Il Salone Industria Casearia e Conserviero: a Caserta il futuro dell'agroalimentare

Dal 20 al 22 marzo 2026 il polo fieristico A1Expò di Caserta ospiterà il Salone Industria Casearia e Conserviero, appuntamento di riferimento per i professionisti della filiera lattiero-casearia e conserviera. La manifestazione si propone come una piattaforma strategica di incontro tra aziende, operatori, tecnici e buyer, con l'obiettivo di valorizzare innovazione, qualità e tradizione produttiva.

Il Salone offrirà una panoramica completa sulle più avanzate tecnologie per la trasformazione del latte e delle conserve alimentari, dai macchinari per la produzione e il confezionamento alle soluzioni per la sicurezza alimentare, la logistica e la sostenibilità dei processi. Ampio spazio sarà dedicato alle materie prime, agli ingredienti funzionali e ai servizi per l'industria, con un'attenzione crescente alla digitalizzazione e all'efficienza energetica.

Accanto all'area espositiva, il programma prevede convegni, workshop tecnici e momenti di approfondimento dedicati ai trend di mercato, all'evoluzione normativa e alle nuove esigenze dei consumatori. Un focus particolare sarà riservato alla valorizzazione delle eccellenze territoriali e alle opportunità di sviluppo per le PMI agroalimentari, sempre più orientate all'export e all'innovazione di prodotto.

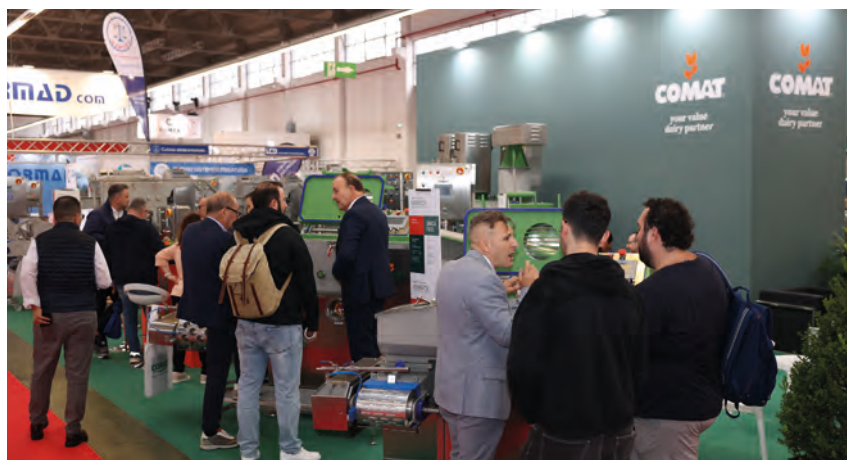
Tra i protagonisti dell'edizione 2026 sarà presente anche l'associazione ONLUS Banco Alimentare, impegnata in attività di sensibilizzazione rivolte alle aziende produttrici di alimenti caseari e conservieri sul tema della lotta allo spreco alimentare. Un contributo di grande valore etico e

sociale, volto a promuovere modelli virtuosi di recupero delle eccedenze e di responsabilità d'impresa.

Grazie alla sua collocazione geografica e alla vocazione produttiva del territorio, il Salone Industria Casearia e Conserviero di Caserta si confer-

ma un evento chiave per favorire networking, scambio di competenze e nuove partnership commerciali, contribuendo alla crescita competitiva e sostenibile del settore agroalimentare italiano. 🏠

saloneindustriacasearia.it



Patrocini:



CONFINDUSTRIA CASERTA
Unione degli Industriali della Provincia

FOOD SMART SOLUTIONS

15^a Edizione



SIC

Salone Industria Casearia
e Conserviera

BIENNALE DEI SERVIZI, DELLE MACCHINE E DELLE ATTREZZATURE
PER LA TRASFORMAZIONE AGROALIMENTARE

20 - 22 MARZO 2026

A1 EXPO', CASERTA, ITALY

Per informazioni:

Tel.: +39 089.701.576.7



Orari fiera:

10.00 - 18.00

Ingresso gratuito



www.saloneindustriacasearia.it



Il conto alla rovescia è iniziato! Mancano pochi mesi all'edizione di CIBUS TEC più grande di sempre!

“Innovations for Global Trends in Food and Beverage Technologies” è la promessa con cui **Cibus Tec** torna a Parma **dal 27 al 30 ottobre 2026**, confermandosi come punto di incontro dove tecnologie, persone e mercati parlano la stessa lingua: quella dell'innovazione industriale. Il trend di crescita costante lascia prevedere per il 2026 una partecipazione superiore ai 1.200 espositori dell'ultima edizione, sono inoltre attesi più di 40.000 professionisti e oltre 3.000 Top Buyers internazionali.

Il cuore dell'evento sarà la capacità di far accadere incontri di valore.

Il **Top Buyers Program** International e Italia - il più ampio tra tutte gli appuntamenti fieristici di settore - porterà a Parma decision maker provenienti da oltre 80 Paesi, con un'agenda pensata per accelerare scouting tecnologico e investimenti. Un modello che, edizione dopo edizione, consolida Cibus Tec come porta di accesso ai mercati globali.

Il 2026 segna anche un salto in avanti nei contenuti e nei progetti speciali.

“Bakery? Yes, we tec!” debutta come area dedicata alle tecnologie più innovative per il mondo bakery: dalla produzione alle soluzioni di confezionamento, con un percorso che rende visibili le innovazioni dietro i prodotti da forno. **“Beverage? Yes, we tec!”** consolida Cibus Tec come fiera italiana di riferimento per il settore bevande, presentando l'intera catena tecnologica e favorendo il dialogo tra technology provider e aziende beverage, con leader di settore già presenti e altri in arrivo.

Tra i momenti di maggiore richiamo internazionale, Cibus Tec 2026 ospi-

terà il **World Pasta Day**, l'evento mondiale promosso da Unione Italiana Food e International Pasta Organisation (IPO), che riunirà industria, associazioni, partner tecnologici, accademia e grande distribuzione per celebrare la pasta e le tecnologie che ne rendono possibile produzione e confezionamento di eccellenza.

La vocazione globale della manifestazione si esprime anche attraverso iniziative mirate: **“Cibus Tec for Africa”** nasce per promuovere le tecnologie Made in Italy di processing e packaging nei mercati africani ad alto potenziale, creando occasioni concrete di relazione commerciale e industriale.

In contemporanea a Cibus Tec 2026 si svolgerà la seconda edizione di

Labotec, la fiera dedicata alle tecnologie per laboratorio, ricerca e analisi, rivolta a tutti i settori manifatturieri, incluso quello alimentare e delle bevande.

Una scelta che rafforza il dialogo tra produzione e controllo qualità, tra impianti e dato analitico, offrendo ai visitatori una visione integrata dei processi industriali. Da questa edizione l'ingresso sarà gratuito, un segnale concreto di apertura verso la community professionale e di valorizzazione dei contenuti tecnici e scientifici proposti dalle due manifestazioni. 🏛️

Per maggiori informazioni:

www.cibustec.it

www.labotec.one





CIBUSTEC

INNOVATIONS FOR GLOBAL TRENDS IN FOOD AND BEVERAGE TECHNOLOGIES

27|30 OCT. 2026

PARMA | ITALY

www.cibustec.com | info@cibustec.com  



**KOELN
PARMA
EXHIBITIONS**

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


FIERE di PARMA



koelnmesse

we energize your business



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.

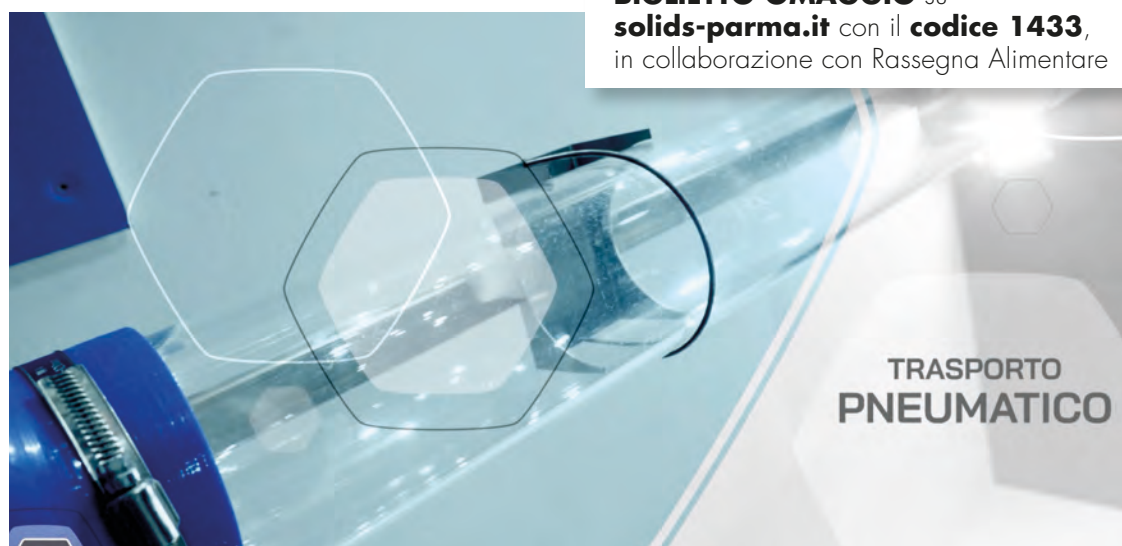
Questo ci permetterà di mantenere alta la qualità e il valore della proposta espositiva e formativa.

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. 🏠

Processing meets Packaging: una combinazione vincente ad alto impatto



Tre giornate all'insegna di ispirazione, innovazione e confronto a POWTECH TECHNOPHARM, Fiera internazionale per le operazioni di processo, e a FACHPACK, Salone europeo dedicato al packaging, alle tecnologie e ai processi. Per l'intera durata dell'evento, il Centro Espositivo di Norimberga si è trasformato in una vera e propria città di 72.000 persone, unite da un unico obiettivo: far crescere le proprie aziende, idee e filiere industriali, accompagnandole verso il futuro. POWTECH TECHNOPHARM, insieme al suo articolato programma col-

laterale, ha garantito alla community un accesso diretto a conoscenze pratiche di alto livello.

Anche quest'anno la manifestazione ha offerto un appuntamento di particolare rilievo: PARTEC, il rinomato congresso scientifico internazionale, che ha coinvolto circa 500 partecipanti con interventi di alto profilo dedicati alla tecnologia delle particelle. La nuova presidenza di PARTEC 2028 sarà affidata al Professor Urs Peuker dell'Istituto di Ingegneria dei Processi Meccanici e della Lavorazione dei Minerali della TU Bergakademie Freiberg.

«POWTECH TECHNOPHARM e PARTEC hanno ancora una volta confermato il loro ruolo centrale come piattaforma di riferimento per le tecnologie di processo e delle particelle, lanciando un segnale positivo: POWTECH TECHNOPHARM è sinonimo di stabilità, affidabilità e visione di lungo periodo», afferma Marianny Eisenhofer, Direttrice di POWTECH TECHNOPHARM, riassumendo il successo delle tre giornate. «La capacità innovativa dell'Europa era evidente in tutta l'area espositiva.

Il carattere trasversale della manifestazione è ciò che la rende unica: un

luogo di incontro in cui esperti provenienti da settori diversi traggono beneficio reciproco dalla condivisione. Gli espositori hanno particolarmente apprezzato l'elevata qualità dei visitatori».

Nel 2025 POWTECH TECHNO-PHARM ha confermato ancora una volta la propria forte vocazione internazionale, con un focus sull'Europa e un'estensione verso i principali mercati globali del processing. In particolare, la manifestazione ha riunito sotto lo stesso tetto comparti industriali quali chimica, Food & Feed e farmaceutico.

Ampia anche la presenza di costruttori di macchine e impianti, che hanno svolto un ruolo chiave nel dare forma alla community di POWTECH TECHNOPHARM.

Processing meets Packaging: sinergie che generano valore

L'abbinamento fieristico tra POWTECH TECHNOPHARM e FA-CHPACK ha offerto ai visitatori professionali l'opportunità di scoprire, confrontarsi e creare networking sulle più recenti innovazioni e soluzioni nei campi del packaging, del processing e dell'ingegneria di processo, riunite in un'unica sede.

Numerosi espositori di entrambe le manifestazioni hanno presentato soluzioni capaci di integrare questi due ambiti, creando un'interfaccia strategica soprattutto per i settori farmaceutico, chimico e Food & Feed.

POWTECH TECHNO-PHARM: molto più di una fiera

POWTECH TECHNOPHARM si conferma una piattaforma di innovazione, interazione e ispirazione.

A ribadirlo è anche Guntram Preuss, Vice Direttore Generale dell'Associazione VDMA Air Handling Technology: «Per noi e per le aziende associate presenti nell'area specia-

le VDMA, POWTECH TECHNO-PHARM 2025 è stata una piattaforma eccellente per presentare innovazioni e avviare confronti approfonditi con i visitatori professionali.

La fiera ci ha fornito soluzioni preziose per strutturare l'industria di processo in modo ancora più efficiente e sostenibile».

Accanto all'offerta tecnologica, grande attenzione è stata dedicata alle persone. Il format di networking esclusivo WOMEN4PROCESSING, presentato in anteprima durante la manifestazione, ha offerto nuove opportunità di visibilità e relazione e sarà riproposto anche in futuro.

Il nuovo padiglione Pharma-in-Focus ha permesso alle aziende di presentare prodotti e servizi per l'intera filiera dell'ingegneria di processo farmaceutica, favorendo lo sviluppo di nuovi contatti e il consolidamento di quelli esistenti.

Il padiglione Young Innovators, lo Student Day e il POWTECH TECHNO-PHARM Campus hanno rappresentato importanti punti di contatto per i giovani talenti del settore.

Le associazioni DSIV (German Powder and Bulk Association) e VDI (Verein Deutscher Ingenieure) hanno inoltre organizzato visite guidate dedicate ai giovani professionisti, coinvolgendo attivamente le nuove generazioni.

Gli 88 interventi ospitati nei forum POWTECH FORUM e TECHNO-PHARM FORUM hanno offerto contributi tecnici, condivisione di conoscenze e spunti di riflessione in sessioni da 30 minuti.

Produttori e utilizzatori hanno dialogato su temi di grande attualità, tra cui tecnologie orientate al futuro nella costruzione di macchine, safety e security, food processing, integrazione

tra fluidi e solidi, tutela ambientale e sostenibilità.

PARTEC 2025: tre giorni di innovazione e sostenibilità nella tecnologia delle particelle

Innovazione e sostenibilità sono stati i temi guida di PARTEC 2025, che si è svolto nuovamente in parallelo a POWTECH TECHNOPHARM.

Con il titolo "Particles Empowering Tomorrow: Innovations for our Global World", il congresso ha coinvolto circa 500 partecipanti provenienti da oltre 20 Paesi, in rappresentanza di mondo accademico, industria e centri di ricerca.

Il programma ha incluso oltre 400 contributi, suddivisi in 30 sessioni tematiche, tra presentazioni scientifiche, keynote, sessioni poster e premiazioni.

Per la prima volta, il programma ha ospitato anche una piattaforma dedicata a due competizioni per giovani talenti promosse dalla VDI-GVC: chemPLANT, focalizzata su conoscenze teoriche e applicazioni pratiche nell'ingegneria di processo, e ChemCar, una competizione tra modelli di auto alimentate da reazioni (bio)chimiche, svoltesi all'interno di POWTECH TECHNOPHARM.

Durante la cerimonia di chiusura, il presidente uscente, Professor Lutz Mädler del Leibniz Institute of Materials Engineering di Brema, ha passato il testimone al Professor Urs Peuker, che guiderà PARTEC nei prossimi tre anni con una nuova visione.

Save the date

La prossima edizione di POWTECH TECHNOPHARM si terrà presso il Centro Espositivo di Norimberga dal 29 settembre al 1° ottobre 2026. 🏠

COMPAG 2025: export agroalimentare a 69 miliardi (Ismea), -24% la riduzione in Italia dei volumi dei principi attivi

Un dato ampiamente superiore a quello degli altri Paesi UE e alla media UE-27 (-8%)

Focus su mercati e mezzi tecnici

Si è svolto venerdì scorso al Savoia Hotel Regency di Bologna, il Convegno Nazionale di COMPAG, la Federazione nazionale delle rivendite agrarie (commercianti di mezzi tecnici e stoccatori di cereali e proteaginosi), associata a Confcommercio Imprese per l'Italia. Ad aprire i lavori è stato Fabio Manara, Presidente COMPAG, che ha inquadrato le principali criticità che stanno condizionando il settore e la filiera agroalimentare, tra instabilità geopolitica, dinamiche commerciali e pressioni sui costi. La mattinata è stata moderata da Edoardo Musarò, Direttore COMPAG, che ha guidato il confronto tra relatori e ospiti, valorizzando il ruolo della Federazione come presidio operativo per le imprese della distribuzione dei mezzi tecnici e dello stoccaggio. Il convegno ha proseguito con l'intervento di Ludovico Semerari (Centro studi AMIStaDeS APS), dedicato all'impatto delle guerre e delle politiche commerciali sui mercati europei e italiani, seguito dal contributo di Claudio

Federici (ISMEA) sulle tendenze dell'agroalimentare e sul ruolo dell'Istituto nel contrasto alle pratiche sleali. A seguire, Enrica Gentile (CEO Areté) ha presentato il quadro aggiornato su agrofarmaci e fertilizzanti, con i dati più recenti dell'Osservatorio.

Particolare attenzione è stata dedicata ai numeri dell'Osservatorio Agrofarma, che delineano un'evoluzione netta del mercato: le vendite di prodotti fitosanitari in Italia risultano in calo del 18% confrontando il triennio 2021-2023 con 2012-2014, mentre la riduzione complessiva del volume dei principi attivi nello stesso confronto arriva al 24%. Nel contempo, cresce l'innovazione, con un incremento del 133% dei principi attivi anche di origine biologica. Sul fronte regolatorio e di offerta, in Italia sono 2.332 gli agrofarmaci autorizzati, di cui 393 per l'impiego in agricoltura biologica, e l'84,6% dei prodotti presenti oggi sul mercato risulta approvato dopo il 2011.

Dai dati di scenario, ISMEA ha evidenziato indicatori chiave per leggere la

competitività del comparto: l'Italia rappresenta il 17,4% del valore aggiunto agricolo complessivo dell'UE e registra una crescita del valore aggiunto pari a +12,6%. Sul fronte internazionale, nel 2024 l'export agroalimentare ha sfiorato i 70 miliardi di euro (69.030 milioni), con un incremento dell'87% nel decennio, mentre nei primi nove mesi del 2025 le esportazioni agroalimentari risultano in aumento del +5,7% rispetto allo stesso periodo del 2024. La mattinata si è conclusa con una tavola rotonda che ha riunito rappresentanti istituzionali e del sistema produttivo e finanziario: Fabio Manara (COMPAG), Cesare Soldi (Confagricoltura), Stefano Calderoni (CIA - Agricoltori Italiani Ferrara), Marco Lazzari (BPER), Mauro Bruni (Areté) e Patrick Gerlich (Agrofarma - Federchimica). Le conclusioni sono state affidate all'On. Bartolomeo Amidei, Membro del Senato della Repubblica, presente in collegamento. 🏛️

www.compag.org



bimu.it



fieramilano

13-16/10/2026



ROBOT HEART

THE ART OF SMART ROBOTICS

Robotica industriale, automazione, tecnologie e soluzioni ad essa connesse, componenti, sistemi e intelligenza artificiale.

Le molteplici applicazioni in mostra richiameranno operatori di tutti i principali settori produttivi, tra cui: meccanica, automotive, logistica, food and beverage, farmaceutico, cosmetica, elettronica, biomedicale.

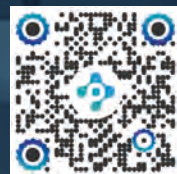
Protagonisti dell'esposizione sono: costruttori, integratori, università, centri di ricerca e start-up.

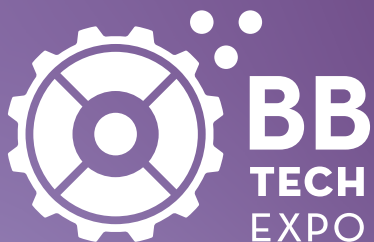
Industrial robotics, automation, related technologies and solutions, components, systems and artificial intelligence.

Multiple applications on show will attract operators from all major industrial sectors including: mechanical industry, automotive, logistics, food and beverage, pharmaceuticals, cosmetics, electronics, biomedical industry.

The key players of this exhibition area are manufacturers, integrators, universities, research centres and start-ups.

Con il patrocinio di
Sponsored by





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



madeinitaly.gov.it

SIMULTANEOUSLY WITH

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

BECOME AN EXHIBITOR



FIERE 2026-2027

MARCA

15-16/01/2026 🏠
BOLOGNA

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

PROSWEETS

01-04/02/2026 🏠
COLONIA

Fiera sulle tecnologie per l'industria dolciaria e snack.

FRUIT LOGISTICA

04-06/02/2026 🏠
BERLINO

Fiera sulle tecnologie per il settore industriale dell'ortofrutta.

BEER&FOOD ATTRACTION

15-17/02/2026 🏠
RIMINI

Fiera sul mondo della birra e del food&beverage.

SANA Food

22-24/02/2026 🏠
BOLOGNA

Salone internazionale della sana alimentazione fuori casa.

SLOW WINE FAIR

22-24/02/2026 🏠
BOLOGNA

Fiera internazionale dedicata al vino buono, pulito e giusto.

MECSPE

04-06/03/2026 🏠
BOLOGNA

Fiera internazionale per l'industria manifatturiera.

PROWEIN

15-17/03/2026 🏠
DUSSELDORF

Fiera internazionale del vino e dei distillati.

VINITALY

12-15/04/2026 🏠
VERONA

Salone internazionale del vino e dei distillati.

LATINPACK

14-16/04/2026 🏠
SANTIAGO DEL CILE

Salone internazionale sulle tecnologie per imballaggio e confezionamento.

INTERPACK

07-13/05/2026 🏠
DUSSELDORF

Fiera su linee, soluzioni e materiali per il packaging.

TUTTOFOOD

11-14/05/2026 🏠
MILANO

Fiera B2B per l'intero ecosistema agroalimentare.

MACFRUT

21-23/05/2026 🏠
RIMINI

Fiera per l'industria ortofrutticola.

SPS/IPC/DRIVES ITALIA

26-28/05/2026 🏠
PARMA

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

MEDIO ORIENTE 2026/27

GULFOOD

26-30/01/2026
DUBAI

Fiera su ospitalità e prodotti alimentari.

DJAZAGRO

12-15/04/2026
ALGERI

Fiera del settore agro-alimentare.

IRAN FOOD+BEV TEC

18-21/05/2026
TEHRAN

Fiera sulle tecnologie per il confezionamento.

SAUDIFOOD MANUFACTURING

08-10/06/2026
SAUDI ARABIA

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

PROPAK ASIA

10-13/06/2026
BANGKOK

Salone internazionale dell'imballaggio.

SAUDI FOOD SHOW

15-17/06/2026
SAUDI ARABIA

fiera dei prodotti alimentari e delle bevande.

HOSPITALITY QATAR

12-14/10/2026
DOHA

Fiera su ospitalità e horeca.

GULFOOD MANUFACTURING

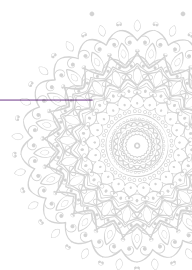
03-05/11/2026
DUBAI

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

GULFHOST 2026

03-05/11/2026
DUBAI

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



FIERE 2026-2027

FISPAL

16-19/06/2026 🏛️
SAN PAOLO (BRA)

Fiera sulle tecnologie per l'imballaggio.

POWTECH

29/09 -01/10/2026 🏛️
NORIMBERGA

Fiera su tecnologia per il processo dei prodotti in polvere.

MCTER EXPO

07-08/10/2026 🏛️
VERONA

Mostra sull'efficienza energetica e fonti rinnovabili.

SIAL PARIS

17-21/10/2026 🏛️
PARIGI

Fiera sul prodotto alimentare.

SUDBACK

24-27/10/2026
STOCCARDA

Fiera sulle tecnologie della panificazione.

LABOTEC

27-28/10/2026 🏛️
PARMA

Mostra-convegno su linee e tecnologie per l'industria alimentare. Salone per il settore dei laboratori e dell'analisi.

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.

FACHPACK

21-23/09/2027 🏛️
NORIMBERGA

Fiera per l'industria del confezionamento.

HOST

22-26/10/2027 🏛️
MILANO

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

IBA

24-28/10/2027 🏛️
DÜSSELDORF

Fiera sull'industria della panificazione e della pasticceria.

IPACK-IMA

29/05 - 01/06/2028 🏛️
MILANO

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

DRINKTEC

11-15/09/2028 🏛️
MONACO

Fiera per l'industria delle bevande.



CAMA GROUP**72-73**

Via Verdi, 13
23847 Molteno - LC
Italia

CORNO PALLETS SRL**38-39**

Via Revello, 38
12037 Saluzzo - CN
Italia

CSB SYSTEM SRL**74-75**

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

DIRAK ITALIA SRL**60-61**

Largo Brughetti 1 B2
20813 Bovisio-Masciago - MB
Italia

EASYFAIRS ITALIA SRL**96-97**

Via Fridtjof Nansen 15
20156 Milano
Italia

EMILOS SRL**62-63**

Via della Costituzione, 6
42025 Cavriago - RE
Italia

EUROPEAN SNACKS ASSOCIATION ASBL**98-99**

Rue des Deux Eglises 26
1000 Brussels - Belgium

FIERE DI PARMA SPA**94-95**

Viale delle Esposizioni, 393A
43126 Parma - Italia

GENERAL SYSTEM PACK SRL**GSP****I COP-55/58**

Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI
Italia

I. COM.**ADVERTISING SRL****92-93**

Via Rimembranza, 31
84085 Mercato San Severino - SA
Italia

IFP PACKAGING SRL**1-55/58**

Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI
Italia

INDUSTRIAL**AUCTION BV****8-9**

Looyenbeemd 11
5652 BH
Eindhoven
The Netherlands

JOHNSON-FLUITEN SRL**80/82**

Via Newton, 21
20016 Pero - MI
Italia

LAWER SPA**14-15**

Via Amendola, 12/14
13836 Cossato - BI
Italia

MAYR ITALIA SRL**89/91**

Viale Veneto, 3
35020 Saonara - PD
Italia

**MESSE
DUSSELDORF GMBH
17**

Messeplatz
40474 Dusseldorf
Germany

**METTLER-TOLEDO SPA
86/88**

Via Anna Maria Mozzoni 2/1
20152 Milano - Italia

**PREO SRL
36-37**

Via Alessandro Volta, 7
20094 Corsico - MI
Italia

**PROGETTO 6 SRL
84-85**

Via Vergnano, 81
25125 Brescia
Italia

**TARNOS S.A.
4/6**

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

**TECNO PACK SPA
55/58**

Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI - Italy

**TECNOVA HT SRL
78-79**

Via Castellazzo, 29
20006 Pregnana M.se - MI
Italia

**TEK IN PAK SRL
40-41**

Via Ercolani, 9 D
40026 Imola - BO
Italia

**TELOS SRLS
42-43**

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

**UCIMA
UNIONE COSTRUTTORI ITALIANI MACCHINE
AUTOMATICHE PER IL CONFEZIONAMENTO
E L'IMBALLAGGIO
48/51**

Via Fossa Buracchione, 84
41126 Baggiovara - MO
Italia

**VERIMEC SRL
35**

Via M. Serao, 27
20081 Abbiategrasso - MI
Italia

**VIFRA SRL
64-65**

Via Carano 101-103
04011 Aprilia - LT
Italia



PFP EXPO Sino-Pack 2026

中国国际包装工业展

Smart Packaging for Now and Future!

2026.3.4-6

Area B, China Import & Export Fair Complex,
Guangzhou, P.R. China

A 4-in-1 Expo that covers packaging machinery, packaging products, printing and labeling

Scope of Exhibit

- Smart Packaging Total Solution
- Smart Logistics Equipment and Systems
- First Packaging Machinery
- Outer Packaging Machinery
- Prepared Food Packaging Machinery
- Weighing and Testing Machinery
- Auxiliary Equipment of Packaging
- Laser Marking Machines and Others
- Liquid Packaging Machinery
- Aseptic Packaging Machinery
- Plastics Packaging Machines, Production of Containers
- Flexible Packaging Equipment and Machinery
- Plastics, Paper, Green Pack, Metal, Glass, New Materials and many more...



Pre-Register Now!

Concurrent Exhibition

 **PACKINNO 2026**
包装制品与材料
Innovation, Design, Sustainable

2026

Grand in scale,
Focusing on cutting-edge technology



15
Halls



150,000 sq.m
Exhibition Area



2,200+
Exhibitors



130,000+
Visitors

 www.ChinaSinoPack.com / www.PACKINNO.com

 printpack.hkpr@adsale.com.hk



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