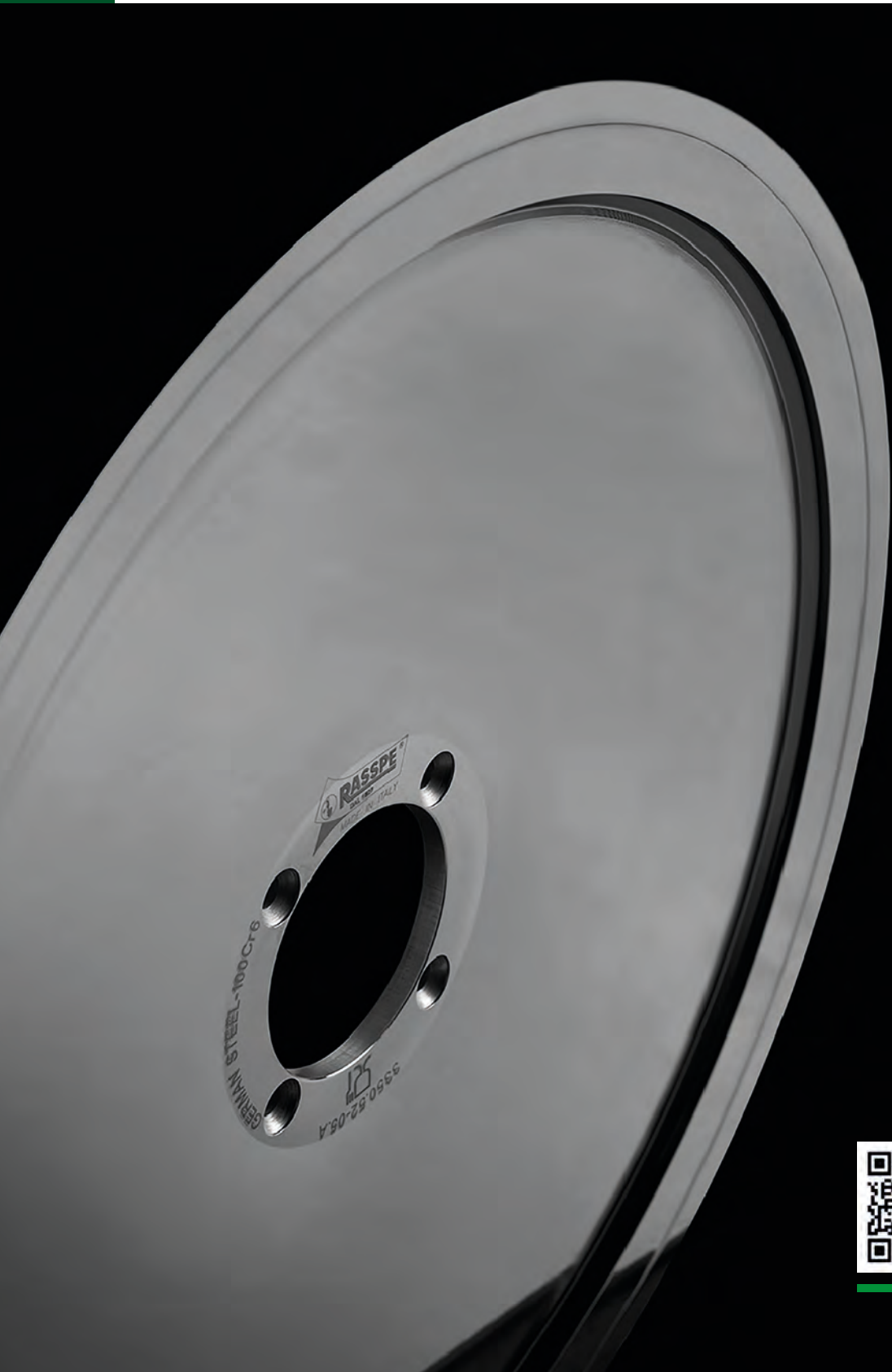


Alimentare **RASSEGNA**

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



Chiaravalli.com


**MADE IN ITALY
EXCELLENCE.**



**BUTTERNUT SQUASH
PROCESSING LINE
for peeling and chunking**

Mod.PL2DZ + PWS + AIRCUBE

Mod.AIRCUBE

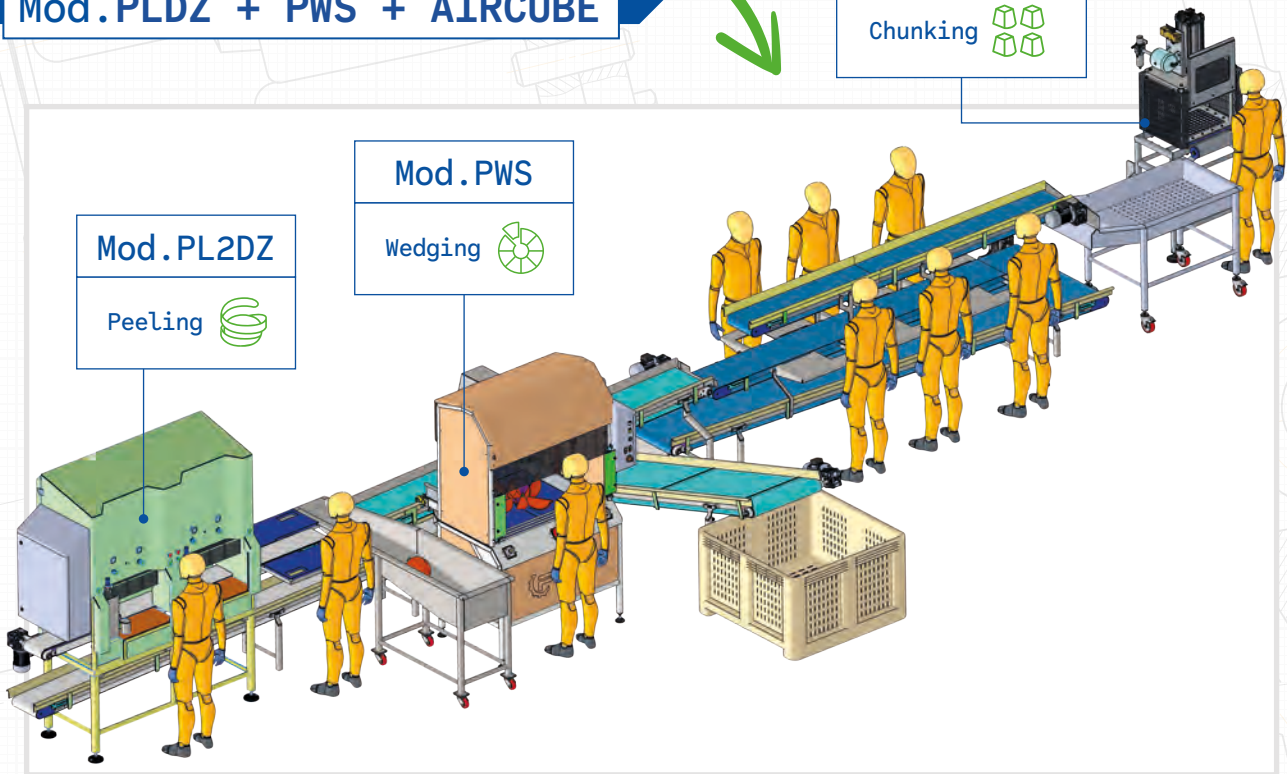
Chunking 

Mod.PL2DZ

Peeling 

Mod.PWS

Wedging 



PEELING



WEDGING



CHUNKING



L'INGEGNERIA DEL PACKAGING SOSTENIBILE.


Soluzioni avanzate che proteggono il vostro prodotto,
il nostro pianeta e la vostra redditività.

TECNO**PACK** GROUP



FP100 E TWIN

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

 **interpack**
PROCESSING & PACKAGING
come visit us
HALL 5 - STAND F22

SHELF LIFE PERFETTA.

Dall'imballaggio in atmosfera modificata alla
sigillatura di precisione, la nostra ingegneria ha
un obiettivo: preservare la freschezza e l'integrità
del vostro prodotto fino al consumatore.



+39 0445 575 661

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

SIMEI

SALONE INTERNAZIONALE
MACCHINE PER ENOLOGIA E
IMBOTTIGLIAMENTO



ORGANIZED BY



UNIONE ITALIANA VINI

con il contributo di



FIERA MILANO



Regione
Lombardia

LEADER IN WINE & BEVERAGE TECHNOLOGY

info@simei.it / simei.it

17-20 novembre 2026

Fiera Milano



**Liquid innovation.
Solid solutions.**

BEVER TECH

A BRAND OF
IPACK-IMA

Organized by



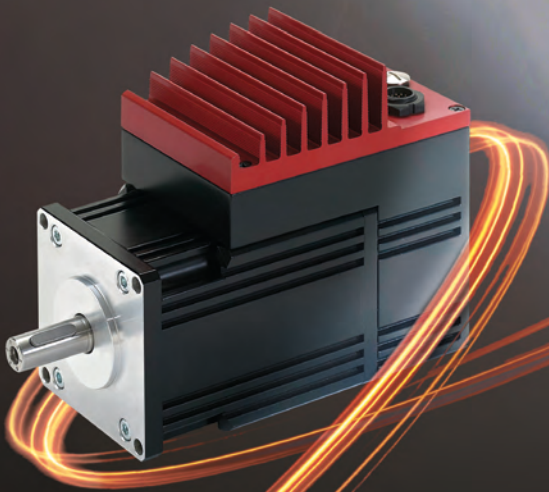
SIMEI

con il contributo di



Regione
Lombardia

info@beverttech.it
www.beverttech.it



Quality comes from beyond.

Servomotors 5.0 for automation and motion control for the **Food & Beverage industry**



Technology Partner

A ROCKWELL AUTOMATION PARTNER

sps

smart production solutions
ITALIA
26-28 Maggio 2026
Pad. 6 Stand I006

>01-31

SPECIALE MACFRUT



PND SRL

PER LE LINEE ZUCCA: INNOVAZIONE APPLICATA AL FOOD PROCESSING CON PND.
PG. 16-17

>32-49

CONFEZIONAMENTO



TECNO PACK SPA

SOLUZIONI AD HOC, PER INCARTARE LA QUALITÀ.
PG. 34/37

>50-66

NEWS

>67-81

AUTOMAZIONE

>82-100

FIERE



INDUSTRIAL AUCTION BV

COLLABORA CON INDUSTRIAL AUCTIONS.
PG. 50-51



SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

L'ortofrutta rappresenta uno dei pilastri dell'agroalimentare italiano, con un peso economico che riflette il ruolo strategico della filiera tra produzione, trasformazione e distribuzione.

Un comparto che oggi è chiamato a rafforzare la propria competitività non solo sul piano qualitativo, ma anche su quello organizzativo e internazionale.

La capacità di fare sistema emerge come fattore chiave: integrazione tra produzione, tecnologie, packaging e distribuzione, insieme a una crescente apertura verso mercati esteri ad alto potenziale.

In questo contesto, l'internazionalizzazione non è più un'opportunità, ma una leva strutturale di sviluppo.

La sfida è costruire una filiera sempre più coesa, capace di valorizzare l'eccellenza italiana e tradurla in presenza stabile e competitiva sui mercati globali.



MINI MOTOR SPA

PACKAGING, MOTION E AZIONAMENTO INTEGRATO: LE SOLUZIONI MINI MOTOR PER L'AUTOMAZIONE INTELLIGENTE.
PG. 74-75



MACFRUT2026

LA FILIERA ORTOFRUTTICOLA MONDIALE A RIMINI.
PG. 85-86



In partnership with:



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



หอการค้าไทย-อิตาลี
THAI - ITALIAN
CHAMBER OF COMMERCE



**EDITRICE
zeus**



Redazione, sede legale e amministrazione:
Editrice Zeus Srl
Via C. Cantù, 16
20831 Seregno (MB)
Tel. +39 0362 244182
+39 0362 244186

web site: www.editricezeus.com
e-mail: info@editricezeus.com
portale: www.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. 2 - Aprile 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

“ LAVORAZIONE DELLA FRUTTA: CONTROLLO DI PROCESSO ED EFFICIENZA NELLE LINEE INDUSTRIALI ”

La lavorazione della frutta richiede un controllo preciso del processo per gestire la variabilità della materia prima e garantire qualità ed efficienza nelle linee industriali.

Nel settore della trasformazione della frutta, la qualità del prodotto finale è il risultato di un equilibrio complesso tra materia prima, tecnologia e gestione del processo. A differenza di altri comparti alimentari, la frutta presenta una variabilità intrinseca elevata, legata a fattori come maturazione, contenuto zuccherino, struttura e sensibilità meccanica. Per le aziende di produzione, questo significa operare in condizioni non standardizzate, dove il controllo di processo diventa un elemento decisivo per garantire continuità e qualità.



a cura di
Walter Konrad





Le fasi iniziali di selezione e calibratura rappresentano un primo punto critico. Sistemi di visione artificiale e sensori avanzati consentono oggi di classificare i frutti in base a dimensione, colore e difetti superficiali, ma anche di individuare anomalie interne attraverso tecnologie multispettrali. Questo permette di indirizzare i diversi lotti verso le lavorazioni più appropriate, ottimizzando rese e riducendo gli scarti.

Il lavaggio e la sanificazione sono passaggi fondamentali per garantire sicurezza alimentare e stabilità del prodotto. Le linee più evolute integrano sistemi a ricircolo dell'acqua, filtrazione e trattamenti con ozono o soluzioni alternative, riducendo l'impatto ambientale senza compromettere l'efficacia. La gestione di questi processi richiede un controllo accurato dei parametri operativi per evitare contaminazioni e preservare le caratteristiche organolettiche.

Le operazioni di taglio e pelatura introducono ulteriori complessità. La delicatezza della frutta richiede soluzioni in grado di limitare lo stress meccanico, evitando fenomeni di ossidazione e perdita di consistenza. Tecnologie di taglio ad alta precisione, abbinate a sistemi di controllo della temperatura, permettono di mantenere elevati standard qualitativi anche su volumi produttivi significativi.

Un aspetto particolarmente rilevante è la gestione dei succhi e dei residui. Durante la lavorazione, la fuoriuscita di liquidi può influenzare sia la qualità del prodot-



to sia l'efficienza della linea. Sistemi di drenaggio e separazione consentono di controllare questi fenomeni, migliorando la pulizia del processo e riducendo le perdite.

Il confezionamento rappresenta un ulteriore nodo strategico. A seconda del tipo di prodotto, si utilizzano soluzioni che vanno dall'atmosfera modificata al confezionamento in sciroppo o sottovuoto. La scelta del packaging deve tenere conto della sensibilità del prodotto e delle condizioni di distribuzione, garantendo al tempo stesso shelf life e integrità.

L'automazione delle linee consente oggi di gestire processi complessi con maggiore precisione. Sistemi di controllo integrati permettono di monitorare parametri come velocità, temperatura e qualità del prodotto in tempo reale, facilitando interventi tempestivi in caso di anomalie. La digitalizzazione contribuisce inoltre a migliorare la tracciabilità e l'ottimizzazione delle performance.

La sostenibilità è un tema sempre più centrale anche nella lavorazione della frutta. Riduzione degli sprechi, valorizzazione dei sottoprodotti e ottimizzazione dei consumi energetici rappresentano obiettivi concreti per le aziende del settore. In molti casi, i residui di lavorazione vengono reimpiegati per la produzione di succhi, puree o ingredienti destinati ad altre filiere.

In questo scenario, la lavorazione della frutta si configura come un processo altamente specializzato, in cui tecnologia e materia prima devono dialogare costantemente. La capacità di adattarsi alla variabilità del prodotto, mantenendo al contempo elevati standard di efficienza, rappresenta la principale sfida per le aziende.

Questa complessità rende fondamentale l'integrazione tra le diverse fasi della linea.

Ogni passaggio, dalla selezione al confezionamento, deve essere progettato in funzione del successivo, evitando colli di bottiglia e inefficienze. Le linee moderne sono sempre più modulari e flessibili, in grado di adattarsi a diverse tipologie di prodotto e a variazioni stagionali.

In definitiva, la lavorazione della frutta richiede un approccio sistemico, in cui tecnologia, processo e qualità della materia prima sono strettamente interconnessi. Le aziende che riescono a gestire questa complessità possono migliorare la propria competitività, offrendo prodotti di qualità costante e ottimizzando le risorse lungo tutta la filiera.



TARNOS

Macchine vibranti per l'industria ortofrutticola



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



**Allineamento e
posizionamento**



**Setacciare, spolverare,
selezionare e
classificare**



Pulizia



Orientamento e separazione



Defogliazione e pulizia



Drenaggio



**Vibratori elettromagnetici
da includere nei tuoi progetti**



**Sollevamento & abbassamento
Riscaldato & raffreddato**

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

(+34) 91 656 41 12

tarnos@tarnos.com

www.tarnos.com



Alimentatori elettromagnetici **TARNOS** per il settore orticolo e dei prodotti freschi

Maggiore produttività, minori sprechi e pieno controllo del processo

In un mercato dei prodotti freschi sempre più esigente, l'efficienza operativa e la cura del prodotto fanno la differenza. Gli alimentatori elettromagnetici Tarnos sono diventati una soluzione chiave per le aziende che desiderano ottimizzare le proprie linee di produzione, ridurre le perdite e garantire un flusso di prodotto continuo e uniforme.

Caratteristiche Tecniche

- **Movimentazione delicata del prodotto**

La vibrazione controllata consente di trasportare frutta e verdura

senza urti né attriti aggressivi, riducendo significativamente danni, ammaccature e scarti. Ideale per prodotti delicati e di alto valore.

- **Flusso preciso e costante**

Garantiscono un'alimentazione uniforme a pesatrici, calibratrici o macchine confezionatrici, migliorando la stabilità del processo ed evitando blocchi o interruzioni.

- **Aumento delle prestazioni della linea**

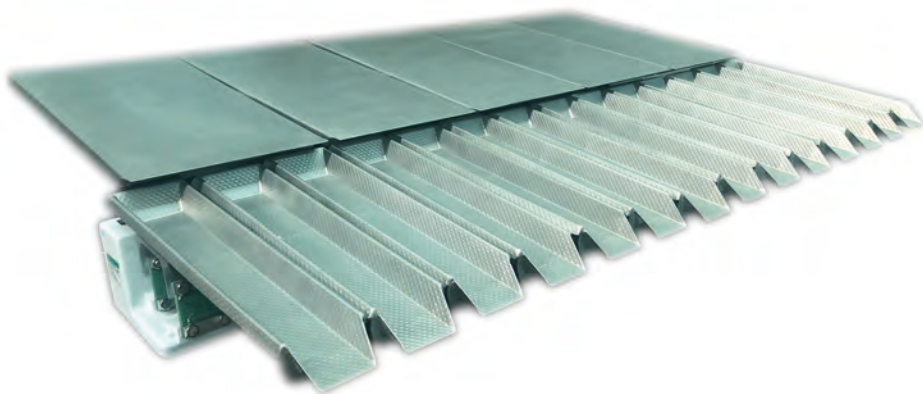
Mantenendo un flusso costante di prodotto, si incrementa la produttività complessiva della linea, massimizzando l'efficienza delle apparecchiature a valle.

- **Elevata versatilità**

Un unico alimentatore può gestire diversi tipi e dimensioni di frutta

TARNOS





e verdura, consentendo cambi di prodotto e di stagione rapidi.

- Riduzione dei costi operativi
- Requisiti di manutenzione minimi
- Basso consumo energetico
- Minori scarti di prodotto

• **Facile integrazione**

Gli alimentatori elettromagnetici possono essere facilmente integrati nelle linee esistenti e collegati a sistemi di visione, pesatrici automatiche e macchine confezionatrici.

Applicazioni pratiche negli impianti di prodotti freschi

• **Alimentazione di sistemi di calibratura e selezione**

Garantiscono un ingresso ordinato e continuo del prodotto nelle macchine di selezione per peso, dimensione o colore, migliorando la precisione della classificazione.

• **Alimentazione controllata di pesatrici automatiche**

Forniscono un flusso stabile e regolato di prodotto, migliorando la precisione della pesatura e riducendo le rilavorazioni.

• **Linee di confezionamento e imballaggio**

Assicurano una fornitura costante di prodotto alle macchine confezionatrici, ai sistemi flow-pack e alle linee di imballaggio automatizzate.

• **Design igienico e sanitario**

Canali in acciaio inox e design

a canale aperto garantiscono facilità di pulizia e ispezione, rispettando pienamente i rigorosi standard di sicurezza alimentare e igiene.

• **Movimentazione di prodotti delicati**

Particolarmente adatti per: pomodori, uva, ciliegie, fragole, frutti di bosco, frutta secca, noci, ecc., dove l'aspetto e la qualità sono fondamentali per il valore di mercato.

• **Automazione di linee esistenti**

Ideali per aggiornare impianti esistenti senza la necessità di importanti modifiche al layout.

Un investimento strategico

Gli alimentatori elettromagnetici Tarnos non sono solo un componente tecnico, ma anche una risorsa commerciale che aiuta le aziende a:

- Migliorare la qualità del prodotto finale
- Soddisfare gli standard delle grandi catene di distribuzione e dei mercati di esportazione
- Ridurre i costi nascosti causati da danni al prodotto e tempi di fermo
- Aumentare la competitività complessiva

Tarnos Equipment offre soluzioni affidabili e ad alte prestazioni progettate per soddisfare le esigenze del settore ortofrutticolo e dell'industria alimentare nel suo complesso.

Con 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 proveniente da numerosi progetti e settori industriali, garantendo soluzioni efficienti e affidabili anche per i processi di movimentazione più critici. 🏠

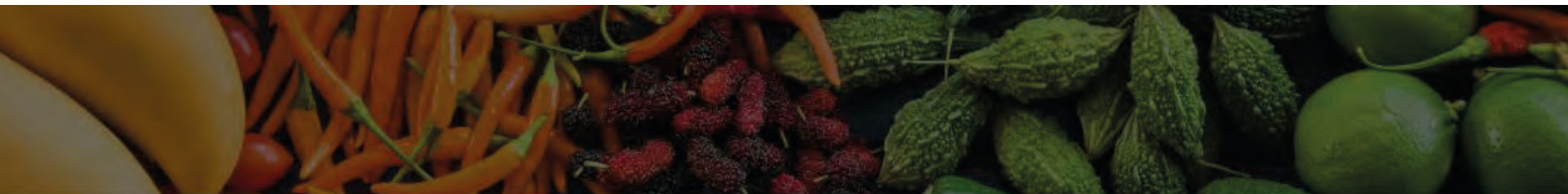
Visita:

www.tarnos.com





GRUPPO VÉGÉ per la prima volta a Macfrut 2026



MACFRUT 2026
FRUIT & VEG PROFESSIONAL SHOW

GRUPPO
VéGé

21-22-23 APRIL 2026 · RIMINI EXPO CENTRE · ITALY



Gruppo VéGé, primo Gruppo della distribuzione moderna nato in Italia, per la prima volta partecipa a Macfrut, fiera internazionale della filiera dell'ortofrutta (Rimini Expo Centre 21-23 aprile 2026). Gruppo VéGé sarà presente con una propria area espositiva, in forza dei suoi 32 soci per oltre 3500 punti vendita nel nostro Paese, qualificando la kermesse fieristica a punto di riferimento strategico della moderna distribuzione nel segmento del fresco. Presente nell'area Post-Harvest della fiera, sarà il luogo per incontrare operatori e professionisti di un canale strategico del settore.

Protagonisti della presenza del Gruppo a Macfrut saranno proprio i soci VéGé, le imprese del gruppo, che presidieranno l'area

espositiva e incontreranno direttamente produttori, fornitori e operatori della filiera ortofrutticola. Un'occasione concreta di confronto e relazione, pensata per valorizzare il ruolo imprenditoriale dei soci sul territorio e rafforzare il dialogo con un comparto chiave per lo sviluppo del fresco nella distribuzione moderna.

“La Moderna Distribuzione rappresenta un asset strategico per il settore ortofrutticolo – spiega il Presidente di Cesena Fiera, Patrizio Neri – Un dato parla da sé: oltre l'80% degli acquisti nel fresco avvengono nei canali del largo consumo. La scelta di un importante player come Gruppo VéGé di essere a Macfrut, che si aggiunge a quella dei due principali gruppi cooperativi della grande distribuzione italiana, qualifica la fiera a riferimento

per la GDO nel comparto ortofrutticolo. Contestualmente confermano Macfrut nel suo format di fiera leader della filiera, in rappresentanza di tutti gli anelli della catena, dove presentare le ultime novità e nel contempo comprendere trend, tendenze e prospettive del settore”.

“Il reparto ortofrutta nella GDO riveste uno spazio sempre più strategico per aziende e consumatori – afferma Paolo Borgio, Event Manager Macfrut –, tanto che una recente indagine ha evidenziato come frutta e verdura rappresentino la categoria con la più alta frequenza di consumo settimanale pari a circa il 65% degli acquisti alimentari.

La scelta di Gruppo VéGé di essere presente a Macfrut, evidenzia la cen-



tralità del rapporto con le filiere in un segmento fondamentale per i consumatori”.

“Partecipare a Macfrut insieme ai nostri soci – dichiara il Direttore Commerciale di Gruppo VÉGÉ Edoardo Gamboni – è per noi motivo di grande orgoglio e soddisfazione.

Crediamo fortemente nel comparto ortofrutticolo e nel valore del fresco come leva strategica per la distribuzione moderna, nella fattispecie per i Soci VÉGÉ rappresenta da sempre una caratteristica fondamentale, che genera attrazione verso il consumatore ed attenzione al tessuto produttivo locale.

Essere presenti con i nostri imprenditori, ed i loro professionisti che ogni giorno operano sui territori e dialogano con la filiera, significa ribadire alte competenze, migliorare l’offerta, e confermare il ruolo attivo di VÉGÉ nello sviluppo di un settore in cui continuiamo a investire con convinzione, visione e concretezza”.

“La partecipazione di Gruppo VÉGÉ a Macfrut rappresenta un passaggio naturale del nostro percorso di valorizzazione del fresco – illustra il CEO di Gruppo VÉGÉ, Giorgio Santambrogio - e, in particolare, del comparto ortofrutticolo, sempre più centrale nelle scelte dei consumatori e nelle strategie della distribuzione moderna.

Essere presenti insieme alle nostre imprese socie, significa rafforzare il

dialogo con tutta la filiera, sostenere l’innovazione e promuovere modelli di collaborazione capaci di generare qualità, competitività e sviluppo per il sistema agroalimentare italiano. In questo contesto, Macfrut si conferma un luogo privilegiato di confronto e visione sul futuro del settore.” 🏠

Visita:
www.gruppovege.it



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

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

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

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

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



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

Numerose innovative soluzioni di CFT Group utilizzano i giunti rotanti forniti

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

Una scelta consigliata

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

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



FOOD PROCESSING SOLUTIONS

SNX, la padronanza del vapore

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

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

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

L'ideale per la marmellata

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



MAX TEMPERATURE = 288° C

MAX PRESSURE = 35 Bar

MAX SPEED = 450 Rpm



SNX ROTARY JOINT



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

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

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

Dulcis in fundo: il supporto

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

si rivolgono a Johnson-Fluiten.

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

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

Una collaborazione fruttuosa

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

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

www.cft-group.com

Per le linee zucca: innovazione applicata al food processing con PND

PND risponde alla crescente richiesta di prodotti ortofrutticoli trasformati con una gamma completa di macchinari dedicati alla lavorazione della zucca, progettati per integrarsi in linee produttive modulari e personalizzabili.

La linea parte dalla **vasca PREP-WASH**, studiata per il lavaggio della frutta fresca: un flusso d'acqua movimenta il prodotto tramite borbottaggio e lo convoglia su un nastro modulare, garantendo un trattamento efficace e delicato.

Segue la **pelatrice PL1DZ**, disponibile anche a 2 e a 4 postazioni, che garantisce una pelatura uniforme ed efficiente, anche su prodotti non calibrati o dalla forma poco irregolare, grazie a funzioni di regolazioni su mandrino e lama.





L'alimentazione è manuale: l'operatore posiziona il frutto nell'alloggio dedicato, dove un sistema meccanico esegue la pelatura esterna con precisione e delicatezza. La struttura maggiorata consente di lavorare frutti

più alti mantenendo gli stessi standard di rendimento e qualità.

Dopo la pelatura, la **spicchiatrice semiautomatica PWS** permette di ottenere da 3 a 6 spicchi per frutto.



L'operatore carica la zucca e attiva la testa di taglio tramite doppio comando di sicurezza. I due nastri di uscita facilitano il trasferimento allo step successivo.

Per chi necessita di un taglio in pezzatura, è disponibile la **cubettatrice AIRCUBE**, capace di processare 6 frutti al minuto. La struttura rinforzata e il sistema di lame incrociate garantiscono un taglio netto e uniforme anche su un prodotto fibroso e dalla consistenza dura come la zucca. Le lame intercambiabili consentono di ottenere cubetti di diverse dimensioni, pronti per confezionamento o ulteriori trasformazioni.

Novità in casa PND: la macchina **svuota zucca SEEDY**, piccola e compatta, ideata per rimuovere i semi e filamenti della zucca, previo taglio longitudinale a metà o scolleatura inferiore. Si tratta di una macchina ad una testa di lavorazione, che processa circa 10 frutti al minuto, dotata di un utensile che si attiva con una leggera pressione abbinato ad un sistema di sicurezza a pedale.

Le linee zucca PND sono oggi installate in numerosi Paesi, tra cui Inghilterra, Spagna, Svizzera, Stati Uniti e Italia. Tra le realizzazioni più recenti figura l'impianto fornito all'Azienda Agricola Don Camillo di Brescello (RE), completato in soli quattro mesi e operativo dall'autunno 2025.

PND, in questi 25 anni, è riuscita a conquistare la fiducia sia dei tecnici del settore che dei clienti, che riconoscono nei suoi macchinari dei partner insostituibili. È in grado, attraverso l'ascolto del cliente, infatti, di dare una risposta pronta ai propri acquirenti.

Il catalogo completo delle soluzioni PND è disponibile su **www.pndsr.it**, dove è possibile consultare anche il calendario fieristico. Per informazioni commerciali o tecniche è attivo l'indirizzo **info@pndsr.it**. 

“ TECNOLOGIA E FRESCHEZZA: LA SFIDA INDUSTRIALE DELLA QUARTA GAMMA ”

Nel settore della quarta gamma, tecnologia e controllo di processo sono essenziali per garantire freschezza, sicurezza e qualità costante, rispondendo a esigenze produttive sempre più complesse e dinamiche.



A cura della
redazione

Nel comparto ortofrutticolo, la quarta gamma rappresenta oggi uno dei segmenti più dinamici e complessi dal punto di vista tecnologico. Prodotti freschi, pronti al consumo e caratterizzati da una shelf life limitata impongono standard elevatissimi lungo tutta la filiera, dalla raccolta fino alla distribuzione. In questo contesto, la tecnologia non è più un elemento accessorio, ma diventa il fattore determinante per garantire qualità, sicurezza e continuità produttiva, soprattutto in un mercato che richiede volumi elevati e uniformità costante.

Uno dei passaggi più critici è rappresentato dal lavaggio e dalla sanificazione. Le tecnologie più avanzate puntano oggi su sistemi in grado di combinare efficacia microbiologica e salvaguardia delle caratteristiche organolettiche del prodotto. L'impiego di ozono, acqua elettrolizzata e soluzioni a ultrasuoni consente di ridurre la carica batterica limitando al contempo l'utilizzo di agenti chimici tradizionali. Questo approccio permette di rispondere sia alle esigenze normative sempre più stringenti, sia alla crescente sensibilità del consumatore verso prodotti percepiti come più naturali.

Parallelamente, le fasi di taglio e lavorazione stanno evolvendo verso soluzioni sempre più delicate e controllate. Le linee moderne sono progettate per ridurre al minimo lo stress meccanico sulle materie prime, preservandone struttura, colore e consistenza. Parametri come la geometria delle lame, la velocità di taglio e il controllo delle temperature lungo il



processo diventano elementi chiave per evitare fenomeni di ossidazione e perdita di qualità. Anche la gestione dei flussi d'aria e dell'umidità gioca un ruolo fondamentale nel mantenere la stabilità del prodotto durante la lavorazione. Il confezionamento rappresenta un ulteriore snodo strategico. Le tecnologie di atmosfera modificata sono ormai consolidate, ma si stanno sviluppando soluzioni sempre più evolute, in grado di modulare la composizione dei gas in funzione del tipo di prodotto e della sua evoluzione nel tempo. A questo si affianca la diffusione di materiali innovativi, come film attivi e biodegradabili, che contribuiscono a migliorare la conservazione e a ridurre l'impatto ambientale. La sfida è trovare un equilibrio tra performance tecnica e sostenibilità, senza compromettere la shelf life.

Un elemento sempre più centrale è rappresentato dalla digitalizzazione. Sensori IoT, sistemi di monitoraggio in tempo reale e piattaforme di analisi dati consentono di controllare ogni fase del processo produttivo, dalla ricezione della materia prima fino al confezionamento finale. Questo approccio permette di intervenire tempestivamente in caso di anomalie, riducendo scarti e inefficienze. La tracciabilità diventa così uno strumento strategico, capace di garantire trasparenza e supportare decisioni operative basate su dati concreti.

In uno scenario sempre più competitivo, le aziende della quarta gamma sono chiamate a fare un salto di qualità, passando da una logica di singola macchina a una visione integrata di linea. L'obiettivo è costruire sistemi produttivi flessibili, in grado di adattarsi a materie prime variabili e a richieste di mercato sempre più diversificate. La quarta gamma si conferma così un laboratorio avanzato di innovazione, dove tecnologia e freschezza devono convivere in un equilibrio costante e sempre più sofisticato.





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

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

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

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

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

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





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

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

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

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

prevedere con maggiore precisione i volumi produttivi.

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

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





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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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





Francesco Vuolo



Adriano Altissimo



Cristina Verdenelli

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

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

Un impegno per la sostenibilità e l'innovazione

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

Le aziende partner di 3Biotic Hub

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

Landlab è un'azienda italiana leader nel settore delle biotecnologie

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

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

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





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



ROBOPAC: participation confirmed at Macfrut 2026



Robopac confirms its participation in Macfrut, the leading event for professionals in the fruit and vegetables sector in Italy and abroad. Held from 21 to 23 April 2026 at the Rimini Expo Centre, over the years Macfrut has become the key event for operators and buyers, with nearly 1,200 exhibitors and more than 49,700 visitors (in the 2023 edition). With an ongoing commitment to innovation, Robopac is present at the Rimini trade show representing Aetna Group, whose production ranges from semi-automatic wrapping machines with smart technology to automatic packaging solutions, industrial packaging machines and case packers, palletisers, AGV & LGV shuttles and machines for raw material recycling. Specifically, Robopac will exhibit at Macfrut in Hall D4, booth 024 its iconic self-propelled Robot S7 for packaging with stretch film, and the semi-automatic rotary arm wrapping

machine Masterwrap HD XL, both high-tech solutions with exceptionally high performance. Known for its high packaging autonomy and great work flexibility, **Robot S7** is built to wrap and stabilise palletised loads of any shape, size and weight, using stretch film. Thanks to the innovative easy film insertion system (ILS) through carriage opening and to the brushless-driven Power Drive technology, the film can be controlled with extreme precision, ensuring perfect pre-stretching and minimal film and energy consumption.

Masterwrap HD XL, instead, is the ideal solution for stabilising unstable, heavy and irregularly shaped loads. Robust and reliable, it features the pre-stretch function, can be easily integrated into all industrial layouts and can be implemented with R-Connect,

the technology that enables maximum production rate thanks to constant monitoring of proper machine operation. Therefore, the presence of Robopac at Macfrut 2024 confirms the ongoing commitment of the company to supporting the fruit and vegetables sector with advanced solutions for product packaging and management, thus contributing to the growth and success of this industry.

For the Group, the food market is a strategic industry in which to invest, with an increasing focus on sustainability and the introduction of innovative solutions capable of meeting the specific needs of the customers and the target market. 🏡

www.robopac.com/en/events/macfrut-2026

ROBOPAC



CROWN FARMS: introduce fertilizzanti organici per potenziare l'agricoltura sostenibile negli Emirati Arabi Uniti e promuovere prodotti biologici

Crown Farms, azienda specializzata nella gestione di aziende agricole biologiche con sede a Fujairah, è entusiasta di presentare la sua nuova linea di fertilizzanti organici, segnando un passo fondamentale nella realizzazione della visione degli Emirati Arabi Uniti per un'agricoltura sostenibile e biologica. Questa iniziativa innovativa non solo rafforza l'impegno di Crown Farms verso pratiche agricole eco-compatibili, ma amplia anche il suo portfolio aumentando il valore aggiunto locale (ICV) e riducendo la dipendenza dalle importazioni. Con un focus su tracciabilità completa e sostenibilità, l'azienda punta a sviluppare un ecosistema agricolo autosufficiente e indipendente, in linea con gli obiettivi nazionali di sicurezza ambientale e alimentare a lungo termine.

I fertilizzanti organici di Crown Farms sono formulati per migliorare la fertilità del suolo, arricchendolo con materia organica e ottimizzando la ritenzione idrica e l'assorbimento dei nutrienti. Questo processo favorisce la crescita sostenibile delle colture nel tempo, mantenendo il suolo sano e produttivo. Grazie a una miscela ricca di nutrienti essenziali, tra cui Azoto, Fosforo e Potassio, questi fertilizzanti garantiscono alle coltivazioni i componenti fondamentali per una crescita rigogliosa e costante, offrendo una soluzione efficace per l'agricoltura moderna.

Inoltre, questi fertilizzanti rispettano i severi standard biologici stabiliti dal Ministero del Cambiamento Climatico e dell'Ambiente degli Emirati Ara-

bi Uniti, garantendo un uso sicuro e sostenibile nelle aziende agricole certificate biologiche del Paese. Privi di sostanze chimiche industriali nocive, i fertilizzanti di Crown Farms proteggono l'ambiente evitando la contaminazione del suolo, dell'acqua e delle colture. La loro formulazione naturale contribuisce a rafforzare la crescita delle radici, aumentando la resistenza delle piante alle condizioni ambientali difficili. Prodotti secondo i più alti standard, questi fertilizzanti sono completamente certificati per l'uso in agricoltura biologica, diventando una scelta affidabile per gli agricoltori impegnati nella sostenibilità.

Adrian Galben, General Manager di Crown Farms, ha dichiarato:

"In Crown Farms siamo orgogliosi di svolgere un ruolo chiave nel plasmare il futuro dell'agricoltura sostenibile negli Emirati Arabi Uniti.

Il nostro nuovo fertilizzante organico non è solo un prodotto, ma un passo concreto verso l'indipendenza agricola e il rafforzamento dell'impegno degli EAU per la sostenibilità e la sicurezza alimentare.

Offrendo soluzioni innovative ed ecologiche agli agricoltori locali, contribuiamo a ridurre la dipendenza dalle importazioni, garantendo la tracciabilità dal campo alla tavola e costruendo un ecosistema agricolo resiliente. Questo progetto riflette la nostra dedizione nel supportare la visione degli Emirati Arabi Uniti per un futuro alimentare più verde e autosufficiente."



*Adrian Galben
General Manager Crown Farms*

I fertilizzanti organici di Crown Farms sono estremamente versatili e adatti a un'ampia gamma di colture, dai vegetali e frutta alle erbe aromatiche. Possono essere utilizzati in giardini domestici, aziende agricole su larga scala e coltivazioni completamente biologiche, integrandosi perfettamente in qualsiasi pratica agricola. Sono progettati per essere compatibili con i sistemi di irrigazione a goccia o per applicazioni dirette nel suolo, offrendo un supporto naturale ed efficiente alla produttività e alla salute del terreno. 🏡

crownfarms.ae

CONAD e COOP ITALIA protagoniste a Macfrut 2026



Conad e Coop Italia confermano la loro partecipazione a Macfrut 2026, rafforzando il ruolo della fiera come punto di riferimento per la grande distribuzione organizzata nel comparto ortofrutticolo. Le due principali insegne della GDO italiana saranno presenti al Rimini Expo Centre dal 21 al 23 aprile con propri spazi espositivi dedicati all'incontro con operatori e professionisti del settore.

La presenza dei due gruppi evidenzia l'importanza crescente della fiera come piattaforma strategica per il

retail moderno e per i beni di largo consumo. "La partecipazione di Conad e Coop Italia rappresenta un segnale forte di convergenza tra gli obiettivi della fiera e quelli dei principali attori della distribuzione", ha dichiarato Patrizio Neri, presidente di Cesena Fiera.

Secondo Riccardo Breveglieri, direttore acquisti e operazioni internazionali di Conad, la strategia del gruppo si basa sull'offerta di prodotti freschi e di alta qualità, con un'attenzione costante al benessere del consumatore. La partecipazione a Macfrut con-

sentirà di rafforzare il legame con le filiere agroalimentari e con i produttori nazionali e locali. Anche Coop Italia sottolinea il valore dell'evento. Claudio Mazzini, direttore prodotti freschi, evidenzia come la presenza in fiera rappresenti un'opportunità per ribadire l'impegno nella tutela delle filiere ortofrutticole e per presentare le più recenti innovazioni di prodotto.

La partecipazione nella Post-Harvest Area consolida ulteriormente il posizionamento di Macfrut come evento di riferimento per la distribuzione organizzata nel settore ortofrutticolo. 🏡

AICS: filiere globali, innovazione e cooperazione al centro di Macfrut 2026

L' Agenzia Italiana per la Cooperazione allo Sviluppo (AICS) conferma la propria partecipazione a Macfrut 2026, la fiera internazionale della filiera ortofrutticola in programma dal 21 al 23 aprile al Rimini Expo Centre. L'Agenzia sarà presente con uno stand di circa 300 metri quadrati, che ospiterà rappresentanti delle sue dieci sedi estere, delegazioni istituzionali e produttori provenienti dai Paesi partner.

Il programma prevede tre panel tematici dedicati ad agroecologia, sviluppo rurale e strumenti finanziari per lo sviluppo sostenibile. La par-

tecipazione nasce con l'obiettivo di rafforzare il dialogo tra AICS, filiere agroalimentari e sistema Italia, valorizzando le esperienze maturate in Medio Oriente, Africa, America Latina e Asia.

"Macfrut rappresenta non solo una fiera di settore, ma anche una piattaforma per la cooperazione allo sviluppo e l'internazionalizzazione del sistema Paese", ha dichiarato il direttore AICS Marco Riccardo Rusconi, sottolineando il ruolo centrale dell'agricoltura nelle sfide globali come sicurezza alimentare, cambiamento climatico e gestione sostenibile delle risorse naturali.

All'interno dello spazio espositivo saranno presenti le sedi estere di Tirana, Bogotá, San Salvador, L'Avana, Tunisi, Gerusalemme, Beirut, Maputo, Kampala e Hanoi.

Due focus speciali saranno dedicati all'America Latina e all'Albania, con il coinvolgimento del Ministero dell'Agricoltura e dello Sviluppo Rurale albanese.

Lo stand ospiterà inoltre incontri B2B, approfondimenti e degustazioni di prodotti provenienti da filiere sostenute dall'Agenzia, tra cui caffè, cacao, vaniglia, frutta secca, infusi di moringa e derivati della manioca. 🏠



“ SELEZIONE INTELLIGENTE E AUTOMAZIONE: COME CAMBIA LA LAVORAZIONE ORTOFRUTTICOLA ”

Nel settore ortofrutticolo, selezione intelligente e automazione stanno ridefinendo i processi produttivi, migliorando efficienza, qualità e gestione della variabilità della materia prima.

Nel settore ortofrutticolo, la qualità del prodotto finale è il risultato di una filiera articolata in cui ogni fase contribuisce in modo determinante alla definizione del valore.

Negli ultimi anni, la trasformazione industriale ha subito un'accelerazione significativa grazie all'introduzione di tecnologie di selezione avanzata e sistemi di automazione sempre più integrati. Un'evoluzione che sta ridefinendo gli standard produttivi, migliorando l'efficienza e aprendo nuove prospettive per l'intero comparto.



A cura della
redazione



Le tecnologie di selezione ottica rappresentano uno degli ambiti più innovativi. Sistemi dotati di telecamere ad alta risoluzione, sensori multispettrali e algoritmi di intelligenza artificiale sono oggi in grado di analizzare ogni singolo frutto in tempi estremamente ridotti. Oltre ai parametri tradizionali come dimensione e colore, queste soluzioni permettono di individuare difetti superficiali e, in alcuni casi, caratteristiche interne non visibili a occhio nudo. Il risultato è una classificazione più precisa, una maggiore uniformità del prodotto e una riduzione significativa degli scarti.

Accanto alla selezione, anche le fasi di movimentazione e calibrazione stanno beneficiando di importanti innovazioni. Nastri trasportatori intelligenti, sistemi di smistamento automatico e robot collaborativi consentono di gestire grandi volumi con livelli elevati di precisione e continuità operativa. L'automazione non è più solo una risposta alla carenza di manodopera, ma una leva strategica per aumentare produttività, ridurre i margini di errore e garantire standard qualitativi costanti nel tempo.

Un ulteriore elemento di sviluppo riguarda l'integrazione dei dati lungo la filiera. Le informazioni raccolte durante la selezione possono essere utilizzate non solo per ottimizzare le fasi successive di lavorazione, ma anche per fornire indicazioni preziose ai produttori agricoli. Si crea così un sistema interconnesso, in cui tecnologia e agricoltura dialogano in modo sempre più diretto, contribuendo a migliorare la qualità complessiva della produzione e a ridurre le inefficienze.

La sostenibilità rappresenta un altro fattore chiave. Le nuove tecnologie consentono di ottimizzare l'utilizzo delle risorse, ridurre gli sprechi e migliorare l'efficienza energetica degli impianti. In particolare, la possibilità di destinare i prodotti non conformi a lavorazioni secondarie o a processi di trasformazione consente di valorizzare l'intera produzione, riducendo le perdite lungo la filiera.

Questo approccio si inserisce in una visione più ampia di economia circolare, sempre più centrale nel settore agroalimentare.

Nonostante i progressi tecnologici, resta fondamentale la capacità di gestire la variabilità naturale delle materie prime. Ogni lotto presenta caratteristiche diverse e richiede sistemi flessibili, in grado di adattarsi rapidamente alle condizioni operative. In questo contesto, l'integrazione tra automazione, intelligenza artificiale e competenze umane rappresenta la chiave per affrontare le sfide future e mantenere elevati standard qualitativi.



Il settore ortofrutticolo si trova oggi in una fase di profonda trasformazione, in cui innovazione e tradizione devono coesistere.

Le tecnologie di selezione e automazione non sostituiscono l'esperienza, ma la potenziano, aprendo la strada a modelli produttivi più efficienti, sostenibili e orientati alla qualità. Un percorso che trova nelle fiere di settore, come Macfrut, un punto di confronto e aggiornamento fondamentale per tutti gli operatori della filiera.

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

ifp
PACKAGING

LA FORZA DELLO SHRINK. NEL MONDO.

Dove una potenza ineguagliabile incontra
un'affidabilità senza confini.



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



IP67 full inox
Linea automatica



TECNOPACK
GROUP



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



interpack

PROCESSING & PACKAGING

come visit us

HALL 5 - STAND F22

Soluzioni ad hoc, per incartare la qualità

Dolcezze Savini è un'azienda toscana che da tre generazioni si dedica con passione artigianale all'arte del pane e della pasticceria, utilizzando antiche tecniche di lavorazione e materie prime attentamente selezionate.

Dai suoi stabilimenti nel Valdarno, da oltre cinquant'anni Dolcezze Savini sforna prodotti di alta qualità come il famoso pane cotto nel forno a legna, preparato con un grano prodotto e macinato in Toscana.

Oltre alle varietà di pane e pizza realizzati con diversi tipi di farina, il marchio valdarnese vanta una ricca produzione di pasticceria che annovera tra i suoi prodotti anche i dolci tipici senesi prodotti dalla storica azienda Fiore 1827, acquisita da Dolcezze Savini nel 2017. Tra questi ci sono tre importanti prodotti Igp: due senesi – Panforte e Ricciarelli – e uno legato al territorio toscano – i Cantuccini.

Da tempo l'attività di Dolcezze Savini è orientata verso una produzione che dedica particolare attenzione alla selezione di materie prime naturali, alla riduzione del contenuto di glutine nei suoi prodotti, all'eliminazione totale dell'olio di palma come ingrediente e all'elaborazione di etichette più chiare e leggibili per i clienti.

L'attuale dimensione dell'azienda, che con le unità produttive nel Valdarno conta oltre cento dipendenti, non ha però snaturato le caratteristiche originarie di Dolcezze Savini, confermando la sua vocazione per l'artigianalità, la sua dedizione alla

qualità e la volontà di essere all'avanguardia in termini di tecnologie utilizzate nei propri stabilimenti.

A questo proposito, nel 2019 l'azienda ha costruito un nuovo stabilimento produttivo di oltre 4.000

metri con il chiaro intento di investire fortemente in innovazione tecnologica. Accanto all'integrazione di due nuove linee semi automatiche per la produzione di pane parzialmente cotto, il nuovo investimento ha aperto un maggiore spazio alla





TECNOPACK
GROUP

IFP
PACKAGING

SP
general system pack

produzione artigianale con il potenziamento della produzione di basi per pizza lavorate a mano. L'azienda ha inoltre sviluppato un sistema gestionale completamente informatizzato che la fa entrare di diritto nel mondo dell'industria 4.0.

Questo processo di innovazione ha trovato pieno compimento nel potenziamento del comparto packaging dell'azienda, per il quale Dolcemente Savini si è rivolta al gruppo italiano leader nella fornitura di tecnologie di confezionamento – il gruppo Tecno Pack.

Da oltre 30 anni Tecno Pack progetta, costruisce e commercializza macchine confezionatrici orizzontali e impianti automatici di confezionamento per l'industria alimentare e per molti altri settori applicativi.





Tecno Pack è costituita da un gruppo di aziende – Tecno Pack, IFP e GSP - con sede a Schio, in provincia di Vicenza, che si distingue nel suo settore per le proprie svariate e innovative linee, flessibili e totalmente adattabili a qualsiasi esigenza.

L'azienda vicentina grazie alla propria spiccata propensione all'innovazione e alla dinamicità, propone da sempre tecnologia costantemente all'avanguardia, facilmente adattabile alle necessità di ciascun cliente e alle peculiarità di ciascun prodotto da confezionare.

Inoltre, incrementando costantemente la digitalizzazione nei propri sistemi di confezionamento, fornisce una tecnologia moderna, performante e sicura, che consente ai clienti di avvalersi di un sistema di confezionamento efficiente e in linea con gli standard qualitativi del mercato.

La collaborazione fra Tecno Pack e Dolcette Savini si è concretizzata nella realizzazione di tre linee di confezionamento, specificatamente ideate dal gruppo scledense per il comparto pane dell'azienda valdarnese.





Queste, nel dettaglio, le nuove linee packaging implementate nel sistema di produzione di Dolcezze Savini:

- linea orizzontale Monopiega Diamond 650.
Si tratta di una confezionatrice per film termoretraibile, assolutamente innovativa e ad alte prestazioni, progettata per avvolgere sia prodotti solidi sottili di piccole, medie e grandi dimensioni, sia prodotti di grandi dimensioni;



- linea Flow pack ATM FP 025 per base pizza, ideale per pizza romana. Questa confezionatrice orizzontale è specifica per il confezionamento in atmosfera modificata grazie all' ermeticità delle confezioni che realizza, estremamente curate dal punto di vista estetico, con soffiotti laterali di qualità;
- linea Flow FP 015 per panini. Questa è una macchina confezionatrice orizzontale caratterizzata da una particolare struttura a sbalzo che favorisce la sanificazione e l'accessibilità agli organi principali, per questioni sia igieniche che di manutenzione, garantendo piena sicurezza sul lavoro.

Al contempo, anche la produzione storica portata avanti nella Fiore 1827 è stata implementata con la fornitura di una confezionatrice verticale + multitesta, con la quale l'azienda punta a migliorare il tipo

di confezionamento del prodotto e a ottenere una maggiore efficienza produttiva.

Con la scelta di queste soluzioni ad hoc, progettate su misura secondo le esigenze produttive di Dolcezze Savini, il gruppo Tecno Pack non solo si conferma leader nello scenario dei costruttori di macchine e impianti di confezionamento, ma anche partner ideale per integrare nuove tecnologie create come "vestiti su misura" in base a specifiche richieste di automazione volute da aziende che affidano il loro successo a questa eccellente realtà Italiana.

La preziosa e proficua collaborazione tra il gruppo Tecno Pack e Dolcezze Savini rappresenta la massima espressione della più recente innovazione tecnologica unita a processi lavorativi tradizionali per la realizzazione di una grandissima varietà di prodotti di qualità dall'autentico sapore artigianale. 🏠



ERION PACKAGING: nel 2025 oltre 30.000 tonnellate di rifiuti di imballaggi riciclati, in crescita del +32%

Erion Packaging, il Consorzio no profit del Sistema Erion dedicato alla gestione dei Rifiuti di Imballaggi di prodotti tecnologici, ha raccolto nel 2025 su tutto il territorio nazionale oltre 36.000 tonnellate di rifiuti, registrando un incremento del +46% rispetto al 2024 (il cui risultato era stato circa 25.000 tonnellate). In parallelo è cresciuta sensibilmente anche la quantità di Rifiuti di Imballaggi riciclati: da circa 23.000 nel 2024 a oltre 30.000 tonnellate nel 2025, con un incremento del +32% rispetto all'anno precedente.


Questi risultati hanno permesso di guardare tutti gli obiettivi di legge fissati per il 2025, sia a livello generale che di singolo comparto (carta, plastica, legno). In particolare, il Consorzio ha conseguito un dato di riciclo complessivo pari al 76,5% del totale immesso al consumo dai propri Consorziati a fronte di un obiettivo di legge del 65%.

Nel comparto carta il Consorzio ha riciclato il 76,3% del relativo immesso al consumo (rispetto ad un target normativo del 75%); nel comparto plastica il dato è stato del 70,7% (rispetto al target del 50%) e in quello legno dell'84,1% (con un obiettivo del 25%).

Numeri importanti che testimoniano la crescita costante del Consorzio e il rafforzamento della capacità, dell'efficienza e dell'efficacia del proprio modello operativo: dal 2023 i volumi di rifiuti di imballaggi gestiti sono, infatti, più che triplicati. Questo traguardo è stato possibile grazie al continuo rafforzamento delle partnership con gli operatori del riciclo e all'ampliamento della rete di convenzioni con imprese in grado di generare importanti volumi di Rifiuti di Imballaggi di competenza del Consorzio - tra cui stabilimenti produttivi, operatori logistici, distributori, installatori - e alla crescita della compagine consortile,

che nel 2025 ha visto l'ingresso di 33 nuove aziende in Erion Packaging con un incremento dell'immesso del 37% e arrivato a circa 40.000 ton. Nel dettaglio, il corretto trattamento dei Rifiuti di Imballaggi gestiti da Erion Packaging ha permesso di riciclare oltre 19.000 tonnellate di carta, pari a 3,8 miliardi di fogli A4. L'84% di questi volumi, proviene dal comparto industriale & commerciale che ha quasi raddoppiato le quantità rispetto all'anno precedente. L'incremento più significativo, rispetto al 2024, riguarda la frazione "plastica" con oltre 6.000 tonnellate riciclate (di cui oltre 5.300 dal comparto commercio & industria), equivalenti a 2,4 milioni di sedie da giardino. A queste si aggiungono circa 4.400 tonnellate di legno industriale riciclato, tutte provenienti da comparto commercio & industria, pari a circa 220.000 pallet.

"Abbiamo dimostrato, come Sistema Autonomo, di poter soddisfare tutti i requisiti normativi e siamo stati in grado di implementare un Sistema capace di gestire gli imballaggi di nostra competenza in maniera eccellente dal punto di vista ambientale, sostenibile da quello economico, e ottimizzata sulla base delle esigenze dei nostri Consorziati e delle filiere produttive, logistiche e, distributive dei prodotti tecnologici. Raggiungere questi risultati in soli tre anni di attività rappresenta un segnale importante per tutto il mercato di questi prodotti: tra le aziende che operano nel settore tecnologico cresce infatti l'interesse verso model-

li di gestione dei Rifiuti di Imballaggi più integrati con le specificità delle proprie filiere e dunque l'attrattività del Consorzio" - afferma Andrea Bizzi, Direttore Generale di Erion Packaging - "In questo percorso, il nostro obiettivo è rafforzare ulteriormente il ruolo di Erion Packaging nella filiera della Responsabilità Estesa del Produttore, posizionandoci come interlocutore affidabile e contribuendo a semplificare gli adempimenti normativi, migliorare l'efficienza complessiva del sistema e generare valore per i Produttori, attraverso un modello di gestione sempre più solido, sostenibile ed efficace." In vista dell'applicazione del nuovo Regolamento europeo sugli imballaggi (PPWR), prevista a partire dal 12 agosto 2026, Erion Packaging sarà chiamato a un ruolo sempre più strategico nella gestione degli imballaggi legati alle filiere tecnologiche. Il nuovo quadro normativo europeo introduce infatti requisiti più stringenti in termini di progettazione degli imballaggi, che dovranno essere sempre più riciclabili, riutilizzabili e a ridotto impatto ambientale, favorendo così una gestione più efficiente dei flussi di rifiuti lungo l'intero ciclo di vita dei prodotti. Allo stesso tempo, il Regolamento rafforza il coinvolgimento dei produttori nel ciclo di vita degli imballaggi e nella gestione dei relativi rifiuti, rendendo ancora più centrale il ruolo di sistemi di raccolta e riciclo efficienti, tracciabili e misurabili. 

Erion Packaging



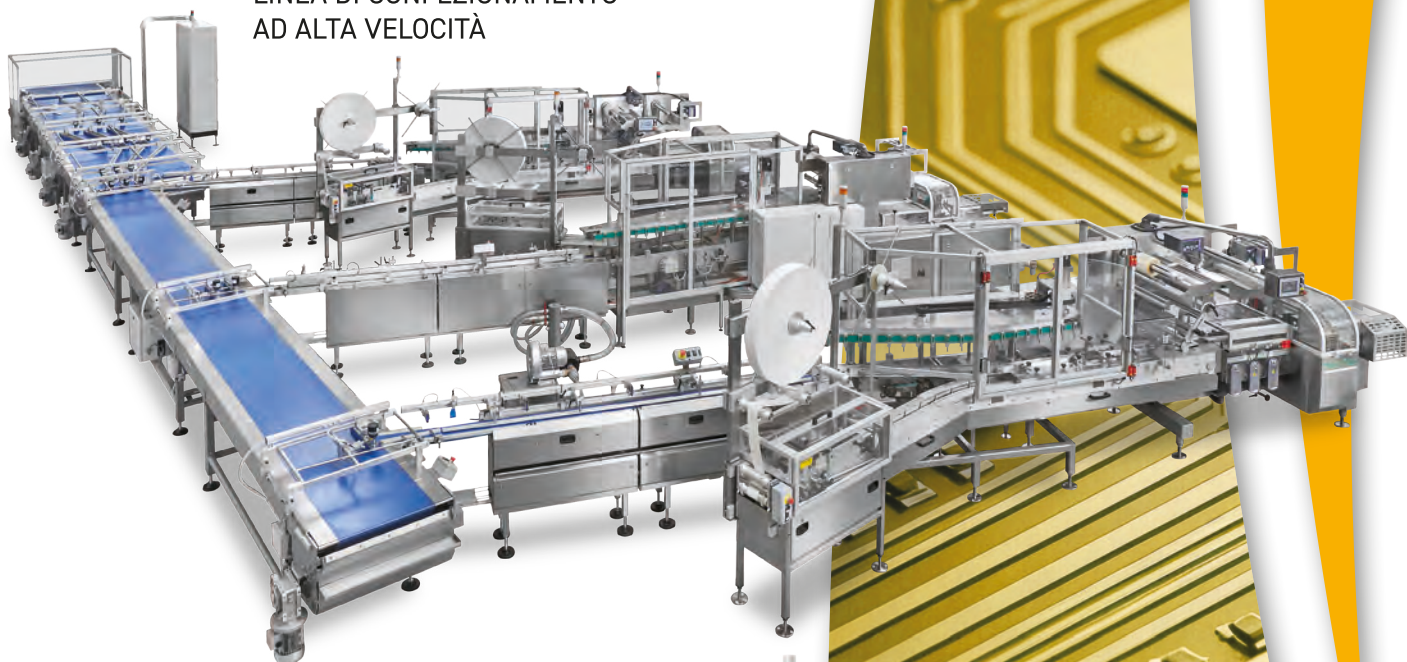
Producer Responsibility

www.erionprofessional.it

TECNOPACK GROUP

SUPERIORITÀ INGEGNERISTICA

LINEA DI CONFEZIONAMENTO
AD ALTA VELOCITÀ



GSP 55 S BB
confezionatrice elettronica flow pack



general system pack



+39 0445 576 285

info@gsp.it - www.gsp.it

Via Lago di Albano, 82 - 36015 Schio (VI) Italy



interpack

PROCESSING & PACKAGING

come visit us

HALL 5 - STAND F22

Pallet in legno pressato PRESSPALL: dalla movimentazione all'esposizione, l'evoluzione della logistica moderna

Efficienza operativa, sicurezza e sostenibilità guidano la diffusione dei pallet in legno pressato. Dai magazzini alle corsie della grande distribuzione, i piccoli formati aprono nuove opportunità per supply chain sempre più flessibili.

Nella logistica contemporanea, l'ottimizzazione dei processi passa sempre più dalla scelta dei supporti di movimentazione. I pallet in legno pressato rappresentano oggi una soluzione capace di coniugare efficienza operativa, sicurezza e sostenibilità ambientale, rispondendo alle esigenze di supply chain dinamiche e orientate alla riduzione di costi e sprechi.

A differenza dei pallet tradizionali, i modelli in legno pressato si distinguono per una struttura compatta, priva di chiodi o elementi metallici, e per gli angoli arrotondati. Queste caratteristiche incidono direttamente sulle

operazioni quotidiane di magazzino: l'assenza di spigoli vivi facilita l'applicazione del film estensibile, riducendo strappi e consumi di materiale, e rende più fluide le fasi di imballaggio.

Il risultato è un processo più rapido, lineare e sicuro, con benefici tangibili sia in termini di produttività sia di protezione delle merci.

Sul fronte della sicurezza operativa, i pallet pressati rappresentano un'evoluzione significativa. La mancanza di parti metalliche riduce il rischio di danneggiamenti ai prodotti e limita possibili infortuni durante la movimentazione, contribuendo a creare ambienti di lavoro più affidabili e a diminuire i fermi operativi legati a incidenti o resi.





CORNO PALLETS



PRESSPALL
IL PALLET PRESSATO
BY CORNO PALLETS

**PALLET
LEGNO PRESSATO**



**PALLET
TRADIZIONALI LEGNO**



**PALLET
PLASTICA**

DIVERSE ESIGENZE, TANTE SOLUZIONI

Scegliere la soluzione migliore vuole dire risparmiare su costi e spazio, garantire igiene e sicurezza e fare una scelta sostenibile per l'ambiente.



**CORNO
PALLETS**



CERTIFICAZIONI

cornopallets.it

Parallelamente, la crescita dell'e-commerce e delle spedizioni a lotti ridotti ha favorito lo sviluppo di pallet pressati nei formati più compatti, sempre più utilizzati come display pallet destinati direttamente al punto vendita.

Disponibili nei formati europei 40x60, 40x80 e 60x80, questi supporti consentono di integrare trasporto ed esposizione in un'unica soluzione, eliminando passaggi intermedi e semplificando la gestione logistica nella grande distribuzione.

La portata dinamica, compresa tra 250 e 500 kg a seconda del formato, garantisce stabilità anche per carichi leggeri, mentre l'impilabilità ottimizza gli spazi durante trasporto e stoccaggio.




La superficie uniforme facilita l'allestimento rapido degli espositori, assicurando ordine visivo e sicurezza durante la movimentazione tra magazzino e area vendita.

Un ulteriore elemento distintivo riguarda la sostenibilità. Realizzati in truciolo di legno e resina ureica di origine naturale, i pallet pressati sono prodotti da materiale riciclato e certificati PEFC, rispondendo concretamente alle crescenti richieste di soluzioni logistiche a basso impatto ambientale. Inoltre, essendo già conformi alle normative per l'export internazionale, eliminano trattamenti aggiuntivi e semplificano le spedizioni globali.

In questo scenario si inserisce l'esperienza di Corno Pallets: con la linea PressPall propone una gamma progettata per accompagnare l'evoluzione della logistica moderna.

Supporti leggeri, sempre disponibili a magazzino e privi di costi di gestione o noleggio, capaci di trasformare il pallet da semplice base di trasporto a vero strumento operativo e commerciale.

Dalla movimentazione interna all'esposizione retail, i pallet in legno pressato dimostrano come anche un elemento apparentemente semplice possa contribuire in modo strategico all'efficienza della supply chain, migliorando sicurezza, sostenibilità e valorizzazione del prodotto lungo tutto il percorso logistico. 

www.cornopallets.it



INNOVATIVE FOOD PACKAGING FROM 1946 | Our targets: food safety, respect for the environment and research of innovative and recyclable packaging.

PAPERSEAL by G. MONDINI... Graphic Packaging

Safety and flexibility

The patented exclusive continuous flange ensures perfect seal integrity, just like plastic trays.

No tooling change is required compared to traditional plastic trays..

Sustainability

Up to 90% less plastic compared to traditional trays.

The film can be easily separated from the paper tray.

It can be recycled with paper thanks to Aticeca B certification

360° Customization

Inside and outside of the tray, with offset printing up to 5 colors.



PAPERSEAL COOK by G. MONDINI... Graphic Packaging

Innovation

Our paper-based packaging solutions match the functionality and performance of equivalent plastic trays.

Applications

Chilled and frozen, with reheating in the microwave or in a conventional oven..

Customization

Externally customizable with offset printing up to 5 colors.



PAPERSEAL SHAPE by G. MONDINI... Graphic Packaging

PaperSeal Shape®

The patented tray for round, deep and multi-compartment applications.

Flexibility

Ideal for fresh products such as fruit, salads, sauces and chilled ready meals where modified-atmosphere packaging is required to maintain product shelf life.

Sustainability

Plastic reduction of 80 - 90 %



PAPERSEAL BOWL by G. MONDINI... Graphic Packaging

PaperSeal Bowl

Perfect for poke bowls, salads and ready meals. Keeps freshness and taste, even with moist ingredients or sauces

Safe and durable

Suitable for modified atmosphere packaging (MAP). The inner liner protects from direct food contact, preventing leaks and spills.

A premium, sustainable experience

Practical, customizable and recyclable packaging, designed to enhance your brand and increase customer satisfaction.



Scan the QR-Code



to learn more about us

SLIMFRESH by G. MONDINI... Graphic Packaging

Packaging performance:

Vacuum skin ensures optimal packaging performance and extends the product's shelf life.

Irregular shapes:

Ability to pack irregular shapes for improved product merchandising.

Sustainability:

Up to 80% less plastic compared to traditional trays. It can be recycled with paper thanks to Aticeca B certification, according to the Italian standard. The film can be easily separated from the paperboard.



SLICEFRESH by G. MONDINI... Graphic Packaging

Resealable pack:

Long-lasting freshness.

Sustainability:

Paper conveys a clear eco-friendly, "green" message. Up to 70% more packs on shelf compared to the equivalent plastic tray.

Excellent communication tool:

Front and back of the paperboard can be customized with offset printing up to 6 + 6 colors.



PAPER2SKIN by G. MONDINI... Graphic Packaging

Fully printable:

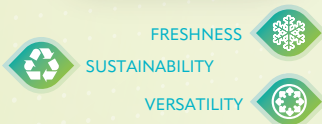
Innovative material with fewer packaging components and fully printable at 360°. The paperboard is produced from renewable fibers, sourced from sustainably managed forests.

Easy separation of product slices by the end consumer

Easy pack opening

Shaped window:

Laser cutting allows creating different window shapes for better product visibility.



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

MARTINI SRL: confezionamento della pasta ad alta velocità



Dal 1973, MARTINI srl, opera nel settore del packaging industriale proponendo confezionatrici e pesatrici ad alta precisione, modellate in base alle necessità di ogni singola realtà produttiva del cliente.

La società si è imposta nel settore della pesatura e del confezionamento di prodotti alimentari spaziando dalla pasta secca ai prodotti da forno in tutti i principali formati, tra i quali Cuscino, Fondo Quadro, Doppio Fondo Quadro e Doypack.

MCRS-VD, il nuovo sistema di packaging MARTINI, migliora precisione della pesatura, **velocità** operativa e qualità della sigillatura: consente di confezionare fino a 180 pacchi/min

MARTINI®

weighing and packaging solutions

di pasta in versione cuscino e 160 in versione doppio fondo quadro.

Cuore della soluzione è un "machine controller" che gestisce i movimenti del doppio sistema di pesatura multi-testa e gli azionamenti deputati alla piegatura ed alla sigillatura delle confezioni.

In più, grazie alla tecnologia Perfect Sealing, il cliente finale può migliorare la stabilità della termoregolazione e ridurre i costi legati all'utilizzo dei film di confezionamento.

MCRS-VD è il nuovo sistema di confezionamento realizzato da MARTINI per rispondere alle necessità di **grande produttività oraria**, coniugando efficienza e flessibilità a vantaggio per esempio dei produttori di pasta di tutto il mondo.

Realizzato con soluzioni tecniche originali, nasce per automatizzare tutte le fasi del processo di confezionamento, compresi quelli di dettaglio per ottenere confezioni funzionali e di estetica pregevole.

Ciò è reso possibile con una particolare struttura della macchina che abbina una confezionatrice verticale motorizzata con doppio sistema di pesatura a un nastro a settori ad avanzamento intermittente azionato da motori brushless.

Proprio il sistema di pesatura rappresenta uno degli elementi differenzianti della soluzione: due sistemi multitestata consentono di velocizzare la dosatura e l'inserimento della pasta nelle confezioni.

Si sfrutta un carosello a cassette multipli nei quali la pasta viene smistata,

pesata e quindi convogliata verso le confezioni in base alla quantità rilevata. La precisione del dosaggio è supportata da un filtro anti-vibrazione all'interno di ogni vano, mentre la gestione integrata hardware e software presiede al coordinamento del sistema di pesatura con il sistema di saldatura, e poi con tutte le successive fasi del confezionamento.

Perfect Sealing stabilizza la temperatura filtrando tutti i disturbi legati alla termoregolazione per lasciare agli end user la facoltà di variare lo spessore dei film.

È possibile di operare anche su range di temperatura molto ridotti (circa 2 gradi), consentendo ai produttori di pasta di utilizzare film più sottili o eco-friendly (fino a un minimo di 7 µm), riducendo scarti e risparmiando costi.

MARTINI progetta soluzioni: è stata realizzata per alcuni clienti una variante con doppio sistema di pesatura – un primo del genere multitestata ed un secondo di tipo volumetrico – per il confezionamento combinato di varie tipologie di prodotti, fra cui riso e legumi. 🏢

www.martinisrl.com



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

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

Un packaging di qualità che cattura l'attenzione

La stampa digitale consente di ottenere packaging promozionale di gran-

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

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

Velocità, flessibilità e precisione

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

Convenienza ed efficienza nella gestione del rischio

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



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

Personalizzazione che crea connessione

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

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

Un packaging che incrementa le vendite dei tuoi prodotti

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

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

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

www.smurfitwestrock.com



Collabora con INDUSTRIAL AUCTIONS

Ti dice qualcosa? Una modifica alla linea di produzione lascia due macchine inutilizzate, che occupano 30 m² pur avendo ancora un valore di decine di migliaia di euro. Nel frattempo, i costi di stoccaggio e manutenzione continuano ad aumentare senza alcun ritorno. Le offerte di permuta sono basse e venderle autonomamente richiede tempo. È proprio in quel momento che capisci che serve un approccio più rapido e professionale. Industrial Auctions è una casa d'aste online attiva a livello internazionale, specializzata nella vendita business-to-business di macchinari, inventari e beni industriali, dai piccoli utensili fino a linee di produzione complete. Al centro del suo approccio c'è la costruzione di relazioni solide e durature con acquirenti e venditori.

Perché scegliere Industrial Auctions?

Con oltre 1.500 aste online di successo per aziende leader, Industrial Auctions vanta un'esperienza comprovata nella massimizzazione del valore degli asset.

Vendite rapide ed efficienti

Grazie a una profonda conoscenza del settore e a una solida rete internazionale, le attrezzature vengono rapidamente abbinate a compratori seri in tutto il mondo. Questo accelera il processo di vendita, riduce i costi di stoccaggio e consente di ottenere risultati ottimali.

Servizio completo

Dalla valutazione iniziale alla consegna finale, ogni fase del processo d'asta è completamente gestita. Ciò include la catalogazione dei beni, l'organizzazione delle giornate di visione, la gestione della documenta-



Industrial Auctions

tazione per l'esportazione e il coordinamento dello smontaggio e del trasporto. Su richiesta, i siti possono essere consegnati puliti e pronti per la riconsegna.

Affidabile e trasparente

Comunicazione chiara e contatto personale sono fondamentali. Ogni asta è personalizzata in base agli asset e alle esigenze del venditore, garan-

tando un processo trasparente e un elevato livello di soddisfazione.

Come funziona il processo?

Avvio:

I venditori condividono le foto, seguite da una visita in loco per valutare i beni e definire i dettagli dell'asta. Viene assegnato un project manager e inizia la preparazione del marketing.



Preparazione:

Gli articoli vengono catalogati, fotografati, descritti e valutati. Una volta approvati, l'asta viene pubblicata online e parte la promozione.

Attività:

Gli acquirenti possono ispezionare i beni durante una giornata di visione. Gli offerenti vengono verificati e il team fornisce supporto continuo.

Giorno dell'asta:

Le offerte raggiungono il picco e l'asta si chiude.

Conclusione:

Le offerte vincenti vengono confermate, le fatture inviate e i pagamenti raccolti in tempi rapidissimi.

Ritiro e logistica:

Il ritiro viene organizzato e supervisionato. I macchinari vengono consegnati solo dopo il pagamento completo.

Chiusura:

Il sito viene sgomberato e la liquidazione finale viene completata in pochi giorni. Con una profonda esperienza nel settore food & beverage, un team dedicato e una rete globale di acquirenti, Industrial Auctions è un partner affidabile per vendere asset industriali in modo efficiente e trasparente. 🏠

www.industrial-auctions.com/sell-machinery/



Asta online di linee di pelatura delle patate a seguito della chiusura della M&F Produce a Woodmansey (UK)



Asta online di macchinari e scorte per la produzione di snack surgelati a seguito della chiusura dello stabilimento GoodLife Foods a Kaldenkirchen (DE)



Asta online di macchinari e magazzino causa chiusura Eberswalder Wurst GmbH a Britz (DE)



Fai un'offerta e godrai di questi vantaggi:

- ✓ Costi contenuti
- ✓ 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



Registrati gratuitamente

Trova e fai un'offerta

Vinci

Paga e ritira

Dalla stalla al bicchiere: il segreto della misurazione in tempo reale

La produzione di latte e derivati rappresenta uno dei settori alimentari più critici e regolamentati al mondo. Garantire la sicurezza, la qualità costante e la conformità alle normative richiede un controllo accurato in ogni fase: dalla standardizzazione del latte alla miscelazione di ingredienti, dall'evaporazione per latte condensato alla preparazione di latte in polvere o formule infantili. Anche piccole variazioni di concentrazione, densità o temperatura possono compromettere il prodotto finale, generando sprechi, consumi energetici elevati e rischi di non conformità.

Molte aziende utilizzano ancora campionamenti manuali e analisi di laboratorio, procedure lente che aumentano il rischio di errori e contaminazioni. L'assenza di monitoraggio continuo limita la capacità di ottimizzare i processi, ridurre scarti e migliorare efficienza, creando difficoltà nella gestione della tracciabilità e nella garanzia di qualità costante. Con l'aumento della domanda globa-



TECNOVA HT
WE MEASURE <-> YOU CONTROL

le di latte e prodotti lattiero-caseari, i produttori devono affrontare sfide sempre più complesse per mantenere competitività, sicurezza alimentare e sostenibilità.

La soluzione efficace è Vaisala Polaris™, il rifrattometro in-line progettato per monitorare continuamente la concentrazione e i solidi totali (TDS) del latte e dei derivati in ogni fase critica della lavorazione: standardizzazione, evaporazione, miscelazione, aromatizzazione, produzione di yogurt o latte artificiale, essiccazione e linee di riempimento. Polaris™ offre misurazioni precise e affidabili, indipendenti da colore, particelle o variazioni di flusso e temperatura, garantendo

qualità costante, ottimizzazione delle materie prime e risparmio energetico. Disponibile in versioni sanitarie certificate 3-A ed EHEDG e in versioni Ex per ambienti pericolosi, Polaris™ si installa facilmente in tubazioni e serbatoi senza bypass.

Grazie alla calibrazione predefinita secondo standard NIST e alla verifica semplice in loco, assicura operatività immediata e riduce il rischio di scarti e richiami di prodotto. Con il suo impiego, le aziende lattiero-casearie possono ottenere processi più sicuri, sostenibili ed efficienti, migliorando produttività e qualità dei prodotti.

Per scoprire come Vaisala Polaris™ può ottimizzare i vostri processi lattiero-caseari e garantire sicurezza e qualità costante, contattate Tecnova HT, il suo partner italiano esperto in soluzioni di misura in-line e controllo dei processi. 🏭

tecnovaht.it



TECNOVA HT

WE MEASURE → YOU CONTROL



analisi fit & forget

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

LA NOSTRA MISSION PER IL FOOD & BEVERAGE

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

DOVE OPERIAMO

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



RIFRATTOMETRI

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



TORBIDIMETRI
E FOTOMETRI

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



VISCOSIMETRI

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



INTEGRAZIONI

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

www.tecnovaht.it

Precisione, innovazione e affidabilità: l'impegno di CHIARAVALLI GROUP nell'industria alimentare

Nell'industria alimentare, precisione, efficienza e igiene non sono solo parole chiave, ma requisiti imprescindibili. In un mercato dove il tempo e la qualità fanno la differenza, Chiaravalli Group SpA si distingue come partner strategico grazie alla propria capacità di innovare, produrre in Italia e rispondere con tempestività alle esigenze dei professionisti del settore HORECA.

Conosciuta a livello internazionale per la produzione di lame per affettatrici, Chiaravalli Group unisce impegno progettuale, tecnologia avanzata e una logistica integrata per

garantire prestazioni elevate e standard igienico-sanitari rigorosi.

Lame di Terza Generazione: taglio preciso, zero sprechi

Tra le innovazioni più significative spiccano le lame di Terza Generazione, frutto di una ricerca costante e di un processo produttivo brevettato. Il loro design a due livelli, con una

fascia stretta e ottimizzata, permette un taglio più preciso e pulito, riducendo la superficie di contatto e quindi l'attrito.

Questo non solo migliora la qualità del taglio, ma minimizza gli sprechi e facilita le operazioni di pulizia, contribuendo a un ambiente di lavoro più sicuro e igienico.



Una logistica al servizio dell'efficienza

Con un ampio magazzino di pezzi finiti e una gestione logistica condivisa con le altre divisioni del gruppo, Chiaravalli è in grado di preparare e spedire gli ordini in tempi rapidissimi. Questo approccio integrato sfrutta il know-how maturato anche in ambiti industriali, ottimizzando i flussi e offrendo un vantaggio competitivo concreto ai clienti.

Tecnologia e attenzione alla qualità

La qualità nasce dalla competenza, ma si consolida attraverso la tecnologia. Chiaravalli investe regolarmente in impianti produttivi avanzati, formando al contempo operatori attenti e consapevoli. Questo duplice focus su macchinari e persone consente di mantenere alti standard, ridurre le non conformità e rafforzare la reputazione del marchio come sinonimo di affidabilità.

Sicurezza alimentare al primo posto

Nel food, l'igiene non è un'opzione. Le lame RASSPE by Chiaravalli sono progettate con materiali di alta qualità e finiture specifiche per il contatto alimentare.

La forma stessa delle lame agevola la rimozione dei residui e mantiene bassa la temperatura di taglio, due elementi cruciali per garantire la sicurezza nella preparazione degli alimenti.

A fianco dei professionisti del settore HORECA

Hotel, ristoranti e aziende alimentari richiedono strumenti che durino nel tempo e che garantiscano una qualità costante. Chiaravalli risponde con prodotti durevoli e performanti, capaci di sostenere ritmi intensi e assicurare risultati eccellenti. L'obiettivo? Permettere a ogni professionista di offrire, a sua volta, un servizio di alto livello.

Con il suo approccio orientato all'innovazione, alla qualità e alla collaborazione, Chiaravalli Group SpA continua a essere un punto di riferimento nell'industria alimentare, offrendo soluzioni che migliorano efficienza, sicurezza e competitività.. 🏠

www.chiaravalli.com



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

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

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

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

sottovuoto, secondo le necessità del processo produttivo.

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



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



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



Mixtank
<https://tinyurl.com/mwbvet54>



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



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

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

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

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

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

www.albrigi.com



ALBRIGI
TECNOLOGIE

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

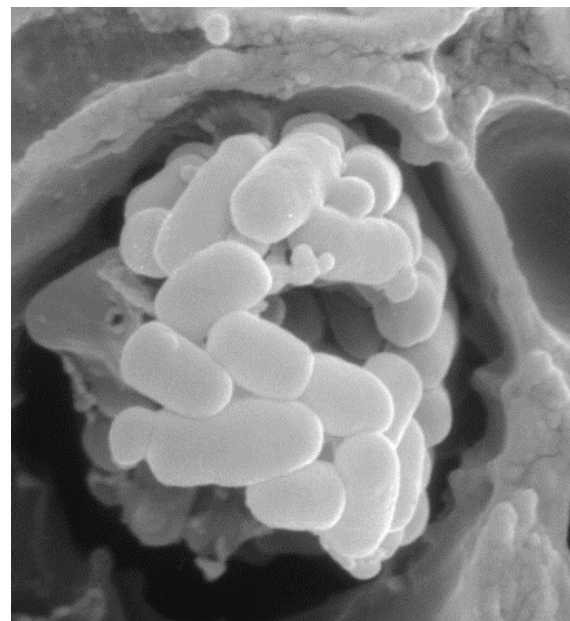
Only 6 Natural Ingredients



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

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

www.sca-srl.com



EMILOS: leader nella realizzazione di vibrovagli



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

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

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

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





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

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

I vibrovagli Emilos sono costruiti interamente in acciaio inossidabile AISI 304L (AISI 316 su richiesta) e possono essere dotati di una motorizzazione, sempre marcata Emilos, adatta alle specifiche degli ambienti a rischio di esplosione (certificazione Atex II 2GD EEx d IIB T4).

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

Nella propria produzione Emilos vanta vibrovagli circolari con diametri che vanno da un minimo di 450 fino a un massimo di 1800 mm. Inoltre, produce vibrovagli rettangolari per elevate portate orarie o con motorizzazioni laterali anziché le classiche sottostanti, setacciatrici sgrassanti e vibrovagli raffinatori, oltre a magneti automatici e manuali. 🏭

www.emilos.eu



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



KYB arriva anche in Europa con MMP, l'innovativo attuatore idraulico stand-alone

KYB, tra i maggiori produttori mondiali di componentistica idraulica OE per il movimento terra, l'agricoltura, l'industria aerospaziale, l'edilizia e l'automotive, lancia anche in Europa l'MMP, un attuatore idraulico-elettrico dalle infinite possibilità di applicazione. Compatto e funzionale ed ormai alla quinta generazione, si distingue dalla concorrenza per i bassi assorbimenti, la compattezza e la notevole potenza.

KYB è un'azienda molto conosciuta nel settore idraulico: multinazionale giapponese presente sul mercato da oltre un secolo, produce non solo gli ammortizzatori di primo impianto per numerosi produttori di autoveicoli, insieme a quelli per l'aftermarket con

molle, kit di montaggio e protezione e tiranteria di elevata e riconosciuta qualità; progetta e produce anche gli impianti idraulici per diverse aziende leader nel mercato del movimento terra, dell'agricoltura, dell'aeronautica, dell'edilizia e delle due ruote.

KYB oggi lancia sul mercato Europeo un prodotto collaudato, alla sua quinta generazione: MMP, acronimo di Mini-Motion Package. Il nome racchiude i punti di forza di questa solu-

zione, un attuatore idraulico-elettrico compatto e dall'elevata potenza in grado di soddisfare esigenze di movimentazione in un numero praticamente illimitato di applicazioni.

Soluzione potente per tutti gli usi

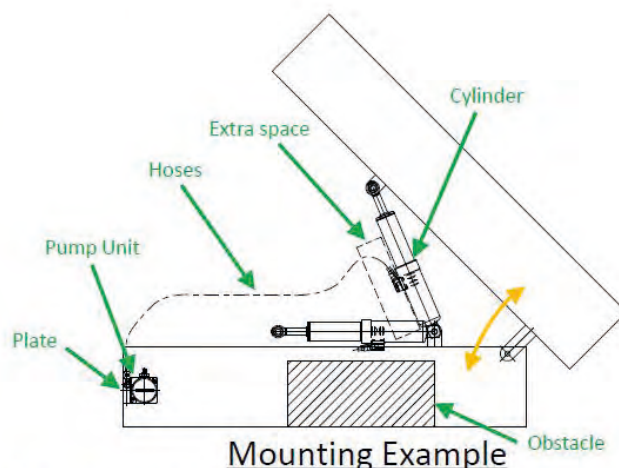
Dall'industria manifatturiera all'automotive, dalle apparecchiature medicali al camping, sono numerosissimi i settori in cui un attuatore idraulico-elettrico come MMP può dispiegare il suo



Our Precision, Your Advantage

2) Separate Unit

- Equips hydraulic hoses plumb the pump and cylinder
- Makes extra space beside cylinder



Can be mounted in narrow space!

potenziale. Permette un'automazione semplice e a basso costo di impianti industriali di sollevamento, il trasporto di derrate negli impianti di trasformazione degli alimenti, operazioni di sollevamento nelle strutture sanitarie, di riabilitazione e sportive oltre che in edifici residenziali e serre per le aperture e chiusure dei lucernari.

Disponibile con motori da 12, 24 e 220V, può essere montato in qualsi-

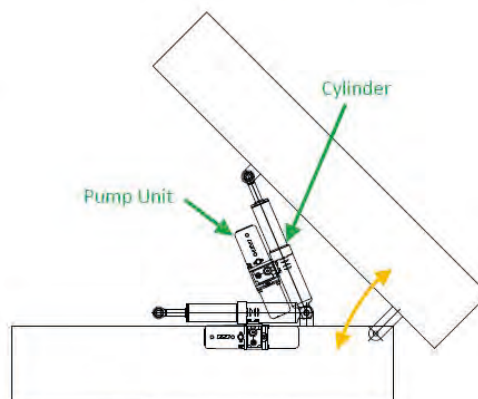
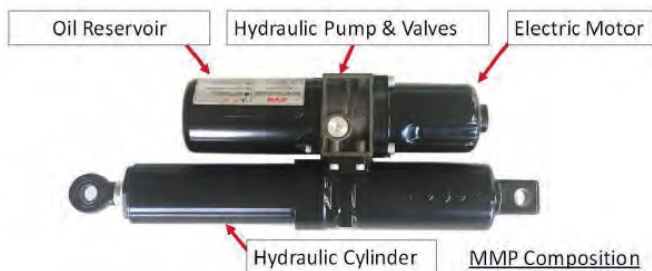


asi posizione e non necessita di altro che dell'alimentazione elettrica, il che lo rende una soluzione adatta a ogni esigenza.

Può sollevare carichi notevoli grazie alla forza in estensione fino a 1.200kg ed alla corsa da 6 a 14 pollici.

1) Integrated Unit

- An electric/hydraulic linear actuator in which a DC motor, a hydraulic pump, valves, and a cylinder are completely integrated



Mounting Example

Basic and the most popular model!

Configurazioni disponibili

Il modello più ampiamente utilizzato di MMP comprende un motore elettrico a corrente continua oltre a valvole, pompa e cilindri idraulici, il tutto integrato in un insieme decisamente compatto.

MMP è disponibile anche nella configurazione con pompa e cilindro separati fra loro e collegati da tubazioni. Questo crea spazio addizionale

fra i due elementi permettendo il montaggio anche in spazi molto ristretti.

Semplice e funzionale

Il funzionamento di MMP è semplice: il motore attiva la pompa che estrae l'olio dal serbatoio e lo immette nel cilindro portandolo all'estensione. Una valvola di sicurezza previene la fuoriuscita del cilindro qualora il movimento dovesse tendere a eccedere

la corsa prevista. Una volta sollevato il carico, MMP lo mantiene nella posizione richiesta grazie alla tenuta della valvola di controllo; qualora la pressione diventasse eccessiva (ad esempio per un aumento della temperatura), si attiva una valvola di sicurezza che a sua volta riattiva il cilindro per assicurare il mantenimento del carico.

Invertendo semplicemente l'alimentazione, l'olio viene richiamato all'interno del serbatoio e il pistone rientra, abbassando il carico.

Una gestione efficiente

Molte caratteristiche di MMP ne rendono la gestione economicamente conveniente.

Facile da installare, non richiede impianti idraulici preesistenti. Assorbe poca energia poiché la pompa si attiva solo se necessario.

La perfetta tenuta del circuito idraulico previene ogni perdita di olio salvaguardando l'ambiente.

Robusto e senza scosse, può arrivare a una spinta di 1.200kg.

Le valvole di sicurezza assicurano un mantenimento del carico senza contraccolpi, a differenza dei sistemi meccanici, e prevengono danno da sovraccarico al motore.

Sono molte le imprese che si sono già avvalse globalmente dei vantaggi che MMP può portare al processo produttivo o al funzionamento delle attrezzature di ogni tipo, statiche o in movimento. Con MMP KYB conferma la sua capacità di fornire soluzioni idrauliche efficienti e convenienti.

KYB è tra i maggiori produttori mondiali di componenti idraulici ed impianti idraulici per ogni genere di applicazione.

Oggi propone anche in Europa un prodotto ampiamente collaudato come MMP 5, dopo averlo commercializzato oltremare per decenni nelle sue precedenti generazioni MMP 1, MMP 2, MMP 3 ed MMP4. 🏠

kyb-europe.com/italia/

KYB



MMP Mini-Motion Package

The MMP is an electric over hydraulic linear actuator, featuring an electric DC motor integrated with hydraulic valves, pump and cylinder in a compact package.

- ◆ 150 to 2600lbs extension force
- ◆ 6 to 14 inch strokes
- ◆ 12V, 24V and 100V DC electric motors
- ◆ Unlimited mounting positions
- ◆ Additional options available
- ◆ Designed for your application

INNOBOTICS una sfida Made in Venice

Innobotics Srl (IBT), azienda del gruppo Holding Industriale Spa, opera nel campo dell'automazione industriale e della robotica avanzata, servendo i settori di eccellenza del Made in Italy.

La mission di IBT è fornire prodotti di robotica avanzata come Robot customizzati utilizzando i propri giunti robotici, Robot mobili (AMR), Gripper e Isole robotiche di pallettizzazione. Il tutto accompagnato da corsi di formazione per utilizzatori di Robot Operating System (ROS).

Per la realizzazione dei nostri prodotti collaboriamo a stretto contatto con università e enti di ricerca come Fraunhofer. Forniamo servizi di for-



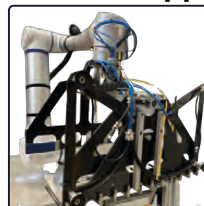
Il nostro giunto



Il nostro robot



Il nostro Gripper



Il nostro AMR



Il nostro IBT ComboFox



mazione e consulenza a chi come noi coglie la sfida di creare un robot fuori dagli schemi tradizionali e che rispetti le specifiche richieste dell'applicazione.

Automatizzare il fine linea senza cambiare capannone: la sfida dell'industria moderna

Ogni azienda produttiva parte da un piccolo capannone.

Poi crescono la domanda e la produzione, e con esse anche la necessità di introdurre automazione.

Spesso si procede in modo incrementale: si aggiungono nuove macchine anno dopo anno, fino a saturare completamente lo spazio a disposizione.

Quando si arriva a progettare il fine linea, l'ultima fase della produ-

zione, emergono le criticità maggiori: spazi ridotti, ritmi produttivi serrati e la difficoltà di integrare nuove soluzioni senza compromettere la logistica interna.

A questo punto molte aziende si trovano davanti a una scelta difficile:

- Trasferirsi in un capannone più grande, con i costi e i rischi che comporta.
- Oppure mantenere attività manuali gravose, aumentando il numero di operatori e diminuendo l'efficienza.

Ma c'è un'alternativa: progettare soluzioni robotizzate compatte e su misura, capaci di sfruttare ogni centimetro disponibile. È in questa sfida che il gruppo H-Motion si

distingue, grazie a un approccio tecnico che parte da un'accurata analisi dei movimenti e dei flussi produttivi.

La progettazione personalizzata permette di adattare il layout alle reali esigenze dell'azienda, senza imporre soluzioni standard poco flessibili.

Le nostre soluzioni proposte per il fine linea:

Isola di incartonamento:

Composta da un robot per la presa e il deposito dei sacchetti, e da un robot formascatole che provvede a srombatura e nastratura dei fustellati.

Compattezza ed efficienza sono alla base del progetto, adattato a spazi anche molto ridotti.

Soluzioni robotiche Made in Italy innovative per il tuo futuro



Isola di pallettizzazione a doppia bancale:

Permette la gestione sicura degli spazi condivisi tra robot e operatori, eliminando tempi morti e aumentando la produttività.

Il layout è ottimizzato per garantire accessibilità e continuità operativa in completa sicurezza.

Movimentazione automatizzata dei pallet con AMR:

I robot mobili autonomi di H-Motion gestiscono in modo dinamico i pallet pieni e vuoti, integrando-

si perfettamente nei flussi produttivi esistenti.

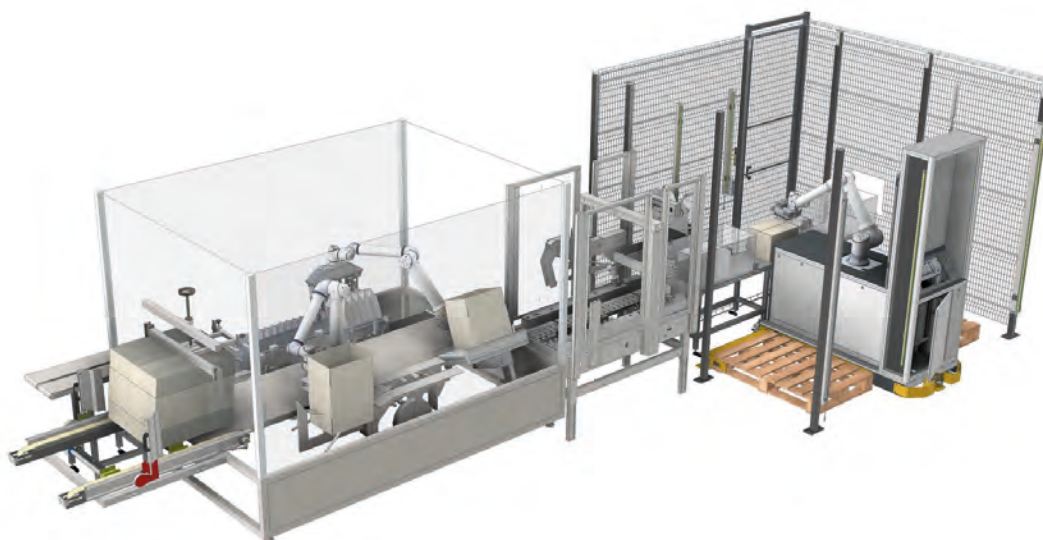
Grazie a queste soluzioni, le aziende non solo risolvono i problemi di spazio, ma migliorano anche l'ergonomia, la sicurezza e la sostenibilità delle proprie linee produttive.

In un mercato dove la competitività passa anche dalla capacità di ottimizzare le risorse esistenti, scegliere soluzioni su misura significa investire con intelligenza nel futuro della propria produzione.

Innobotics si pone come una realtà giovane e dinamica nel campo dell'automazione e della ricerca per dare nuove possibilità e soluzioni ad un mercato sempre più esigente.

Nel nostro showroom potrai toccare con mano e conoscere le nostre soluzioni o studiare con i nostri ingegneri le soluzioni che meglio si addicono ai tuoi spazi. 🏢

Visita:
www.innobotics.it



H-MOTION



INTEGRATIONTECH SRL
Ozzano dell'Emilia (Bo)
Tel. +39 375 5692746
info@integrationtech.it
www.integrationtech.it



INNOBOTICS SRL
Martellago (VE)
Tel. +39 327 4690501
info@innobotics.it
www.innobotics.it

ERP CSB-SYSTEM per promuovere la digitalizzazione delle aziende

Dal nostro punto di osservazione privilegiato rileviamo che l'industria alimentare diventa sempre più aperta e coraggiosa a proposito di networking e digitalizzazione" va dritto al punto André Muehlberger, direttore di CSB-System S.r.l., azienda leader nella fornitura di ERP. "La chiara focalizzazione sul settore alimentare del nostro ERP, lo distingue dagli altri grandi gestionali ed è il fattore decisivo.

Assieme ai key-users dell'azienda cliente analizziamo i flussi di lavoro di tutte le aree aziendali, individuando il potenziale di razionalizzazione e ottimizzazione dei singoli processi e lavoriamo su quello. Sommando i singoli risultati si può ottenere il massimo effetto, in stabilimento come in ufficio."

Affidare l'intera regia all'ERP

La soluzione completa ERP CSB-System copre in lungo e in largo tutti i processi aziendali: dalla gestione degli acquisti alle linee di produzione, dal confezionamento ed evasio-



ne ordini fino al consumatore finale, integrando il tutto con la contabilità ed il controllo di gestione. Questo consente la supervisione completa di tutte le aree aziendali: in qualsiasi momento, per esempio, è possibile stabilire rapidamente e con assoluta precisione il prezzo reale delle materie prime, il prezzo industriale, il punto di pareggio e il prezzo di vendita consigliato. Negli ultimi anni sono state consolidate app specifiche, che rendono l'uso di alcune funzionalità come il controllo qualità e la manutenzione predittiva ancora più semplici, veloci e intuitive. L'applicazione mobile ERP facilita la routine lavorativa in ricevimento merci, sala produzione, vendite e picking. La business intelligence e i dashboard specifici



per le vendite, la produzione ed il controlling sono estremamente flessibili e informativi.

Investire in automazione

Molti clienti CSB-System utilizzano soluzioni all'avanguardia, in particolare nella gestione di impianti di produzione e confezionamento e delle linee di pesoprezzatura, nei sistemi semi-automatici di evasione ordini, negli impianti automatici di depallettizzazione e smistamento e nei magazzini a scaffalature per pallet o singole casse; oltre all'uso di dispositivi mobili sempre e ovunque che dialogano in tempo reale con l'ERP centrale.

Il futuro è già realtà

Intelligenza artificiale e algoritmi sono contemplati ormai da tempo nell'ERP CSB-System. Molto interesse sta riscuotendo il CSB Eyedentifier che è un sistema di riconoscimento automatico delle immagini basato sull'IA: per mesi il CSB Eyedentifier "impara" a identificare i prodotti per poi indirizzarli autonomamente alla lavorazione successiva oppure al magazzino. "Ci tengo a sottolineare" – conclude Muehlberger – "Che con l'uso dell'ERP CSB-System emergono per i nostri clienti nuove possibilità di riduzione degli sprechi, accelerazione dei processi di produzione e aumento della redditività." 🏢

www.csb.com





Il mio ERP. Così ho tutto sotto controllo.

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

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



B&R tra i protagonisti di forum industria digitale

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

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

B&R

A member of the ABB Group


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



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

dimostrativi sulle soluzioni meccatroniche dell'azienda.

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

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

A proposito di B&R

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

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

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

www.br-automation.com

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

**MAGAZINES
AND MORE**

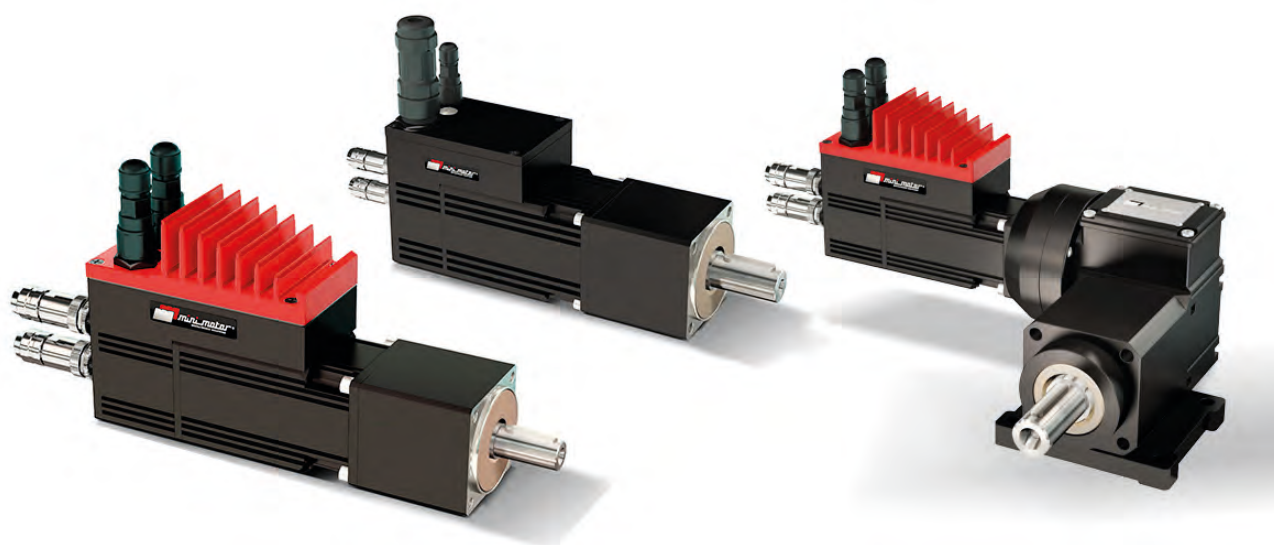


editricezeus.com

Publisher since 1981

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

Packaging, motion e azionamento integrato: le soluzioni MINI MOTOR per l'automazione intelligente



Nel Packaging versatilità e flessibilità sono da sempre le due facce del compromesso tecnico. Sempre più di frequente, i player di settore si trovano a dover gestire lotti dal volume variabile e grandi varietà di formati. In questo contesto, innovare significa ricercare la versatilità e il miglioramento di processo nei componenti stessi, individuando quelli più adeguati alle nuove filosofie di progettazione per l'automazione.

Il Cuore dell'automazione: Le Serie Brushless ad Azionamento Integrato

Nonostante sistemi di controllo centralizzati sempre più evoluti, la configurazione con motore brushless ad azionamento integrato si conferma come una tra le "best practice" per il Packaging. Questa soluzione risponde a due esigenze critiche: la riduzione degli ingombri e la semplificazione del cablaggio. La vera chiave di volta è la versatilità garantita dal protocol-



lo multibus. La capacità di questi motori di interfacciarsi nativamente con i principali standard di comunicazione (EtherCAT, Ethernet/IP, PROFINET, Powerlink, Modbus e CANopen) permette un'integrazione plug-and-play in qualsiasi ecosistema preesistente. Questa neutralità tecnologica trasforma il motore in un componente modulare pronto per l'industria 5.0. La versatilità della linea DBS si traduce in un alto grado di personalizzazione: dalle funzioni di CSP, al DO (Digital Output) configurabile, all'STO (Safe Torque Off), oltre alla possibilità di collegamento in daisy chain della comunicazione di campo. La maggior parte dei vantaggi dell'azionamento integrato sono stati ottimizzati nella serie FC dedicata al cambio formato. Nelle due varianti rotativa e lineare, il punto di forza della Serie FC si trova nell'ottimizzazione delle caratteristiche DBS: compatibilità multibus, encoder assoluto e altissima qualità dei materiali per un attuttore compatto e in dialogo costante con il controllo macchina. I servomotori della linea FC sono disponibili in quattro taglie di riduzione nel modello rotativo (FC3, FC6, FC10, FC20) e in due formati lineari (da 100 e 200 mm).

Encoder di nuova generazione: precisione in dinamica e gestione dei carichi inerziali

Maggior precisione, maggiore efficienza. Il nuovo encoder HRE a 24 bit è la più recente implementazione sulla linea DBS, così da permettere ai nostri motori compatti di operare in condizioni di stress meccanico elevato, tipiche della pallettizzazione di fine linea ad alta cadenza. La novità principale risiede nella capacità di mantenere precisione estrema in dinamica, anche in presenza di forti vibrazioni. Ma il vero salto di qualità riguarda la gestione dei carichi inerziali: algoritmi di feedback evoluti permettono di compensare le fluttuazioni di massa durante le fasi di accelerazione e decelerazione brusca. Questo significa meno stress per la



meccanica, una vita utile dei componenti prolungata e, soprattutto, l'eliminazione di errori di posizionamento che potrebbero compromettere l'integrità del prodotto.

Opportunità per un'automazione funzionale e affidabile

I nuovi sistemi di feedback e l'integrazione brushless rappresentano i pilastri per una manifattura elastica e

reattiva, in grado di rispondere alle diverse esigenze di mercato. Nel 2026, l'obiettivo di Mini Motor è di trasformare la complessità tecnica in semplicità operativa, garantendo al contempo che l'innovazione sia sostenibile, efficiente e, soprattutto, misurabile. 🏭

Visita:
www.minimotor.com

L'industrial IOT nel mirino +46% di attacchi ransomware nel settore industriale: sono necessarie soluzioni di protezione adeguate

Claroty analizza le minacce e le nuove strategie per contrastarle

Settori come Manifatturiero, Oil&Gas e Utilities stanno vivendo una profonda trasformazione digitale e, in questo contesto, il ruolo dei dispositivi **Industrial Internet of Things (IIoT)** sta diventando sempre più cruciale. Combinando tecnologie intelligenti e connettività in ogni ambito, dai sensori industriali con Bluetooth abilitato che inviano dati al cloud alle piattaforme di analisi avanzate, l'IIoT consente alle organizzazioni di ogni dimensione di raggiungere nuovi livelli di efficienza e manutenzione. Questi dispositivi stanno trasformando le operazioni quotidiane e semplificando flussi di lavoro industriali altrimenti complessi.

Un elemento chiave di questa trasformazione è rappresentato da switch e router rinforzati, progettati appositamente per ambienti di tecnologia operativa (OT). Oltre a resistere alle condizioni estreme tipiche dei contesti industriali, queste soluzioni supportano protocolli OT come **MODBUS** e **BACNET**, e sono certificati per integrarsi con apparecchiature di diversi produttori. Per questo motivo, la loro importanza è fondamentale in svariati settori.

Tuttavia, la crescente interconnessione di questi sistemi ha introdotto nuove vulnerabilità informatiche, al punto che i vantaggi offerti rischiano di essere vanificati dal fatto che rappresentano un potenziale bersaglio dei sofisticati attacchi perpetrati da gruppi APT (Advanced Persistent Threat) e hacker legati a governi nazionali. Inoltre, re-

centi ricerche del Team82 hanno portato alla luce diverse vulnerabilità in numerosi switch ampiamente utilizzati nel settore Industriale, evidenziando ulteriormente i rischi che questi device possono comportare se non adeguatamente protetti.

Che cos'è l'Industrial Internet of Things (IIoT)

In termini generali, l'Industrial Internet of Things (IIoT) si riferisce all'insieme di **sensori, strumenti e dispositivi interconnessi** che migliorano i processi produttivi e industriali. Nel mondo digitale di oggi, i dispositivi IIoT sono diventati essenziali per le attività quotidiane di impianti e infrastrutture in tutto il mondo. Ed è proprio per la loro essenzialità che è di vitale importanza proteggerli in modo adeguato: un potenziale attacco potrebbe, infatti, generare un alto rischio sia per la sicurezza delle aziende che per quella del personale. Se, ad esempio, un attacco malware andasse a compromettere il funzionamento di un macchinario essenziale, potrebbe causare danni finanziari e reputazionali all'azienda e mettere a repentaglio la sicurezza degli stessi dipendenti.

Tre minacce persistenti per i dispositivi IoT e IIoT

Con la crescita esponenziale della digitalizzazione, il numero di dispositivi IIoT connessi è aumentato rapidamen-

te, ampliando la superficie di attacco e moltiplicando i punti di esposizione per le aziende. Una tendenza confermata dai più recenti episodi di cyber attacco, che evidenziano un fenomeno in costante crescita.

Ecco tre minacce ricorrenti che i CISO e i responsabili della sicurezza devono considerare nel definire le proprie strategie di difesa.

1. Ransomware

Il settore industriale non è nuovo agli attacchi ransomware, ma frequenza e gravità sono in costante aumento. Queste minacce, quando colpiscono la rete aziendale, possono costringere le organizzazioni a sospendere completamente le operazioni fino al completo ripristino dei sistemi. Un report di Honeywell ha rivelato che, all'inizio del 2025, gli attacchi ransomware contro aziende del settore industriale sono aumentati del 46%. Solo nel primo trimestre dell'anno, infatti, sono stati registrati 2.472 potenziali attacchi Ransomware pari al 40% del totale stimato per tutto il 2024.

2. Cyber Av3ngers e hacktivism

I gruppi hacktivistici che hanno nel mirino enti governativi e aziende stanno colpendo sempre più anche il settore Industriale, identificando nei device IIoT un vettore d'attacco privilegiato. Grazie all'utilizzo di **cyberweapon**



CLAROTY

come **IOCONTROL**, questi gruppi colpiscono dispositivi come HMI, PLC (Programmable Logic Controllers), router e switch. Attaccare questi componenti può rapidamente interrompere le operazioni industriali e compromettere l'erogazione di servizi essenziali.

3. Accesso remoto esposto

La gestione di un accesso remoto sicuro è diventata una sfida crescente per la sicurezza IoT. Molti dispositivi IoT e IIoT, infatti, non dispongono di protocolli di sicurezza propri, e rappresentano quindi un potenziale punto debole quando utenti esterni accedono alla rete aziendale. Inoltre, la proliferazione di strumenti di accesso remoto di terze parti è un problema critico per i CISO: spesso si tratta di soluzioni non "enterprise-grade", prive di funzioni adeguate di monitoraggio, logging e audit, fondamentali in una soluzione di accesso sicuro pensata per ambienti OT.

Proteggere i dispositivi IIoT con la piattaforma Claroty

La protezione dei dispositivi IIoT in ambienti OT richiede un approccio specializzato e realmente olistico. Gli strumenti progettati per l'IT non sono sufficienti, poiché non garantiscono le difese specifiche necessarie nei contesti operativi. Inoltre, l'adozione di soluzioni frammentate può amplificare il rischio di vulnerabilità e inefficienze, compromettendo la sicurezza complessiva dell'infrastruttura.

Con la piattaforma Claroty, le aziende possono contare su una soluzione integrata che offre numerosi vantaggi: un **accesso remoto sicuro** per proteggere le connessioni di terze parti, funzionalità di **asset discovery avanzato** per individuare tutti i dispositivi presenti nella rete aziendale e **strumenti di rilevamento delle minacce** in grado di identificare anomalie prima che si trasformino in veri e propri attacchi — e molto altro ancora.

Claroty

Claroty ha ridefinito la protezione dei sistemi cyber-fisici con una piattaforma unica, con un forte focus sul settore, creata per proteggere le infrastrutture mission-critical. La piattaforma Claroty offre una visibilità più approfondita delle risorse e la più ampia gamma di soluzioni progettate per CPS sul mercato, che comprende gestione dell'esposizione, protezione della rete, accesso sicuro e rilevamento delle minacce, sia nel cloud con Claroty xDome che on-premise con Claroty CTD. Supportata da molteplici alleanze tecnologiche, la piattaforma Claroty consente alle aziende di ridurre efficacemente il rischio CPS, con un time-to-value più rapido e un costo totale di proprietà contenuto. Le soluzioni Claroty vengono distribuite da centinaia di organizzazioni in migliaia di siti in tutto il mondo. La società ha sede a New York e filiali in Europa, Asia-Pacifico e America Latina. 🏢

www.claroty.com



interpack

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

**MEET
YOUR
SUCCESS**

PROCESSING & PACKAGING FOR FOOD

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

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

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

Nel settore Food & Beverage, la sicu-

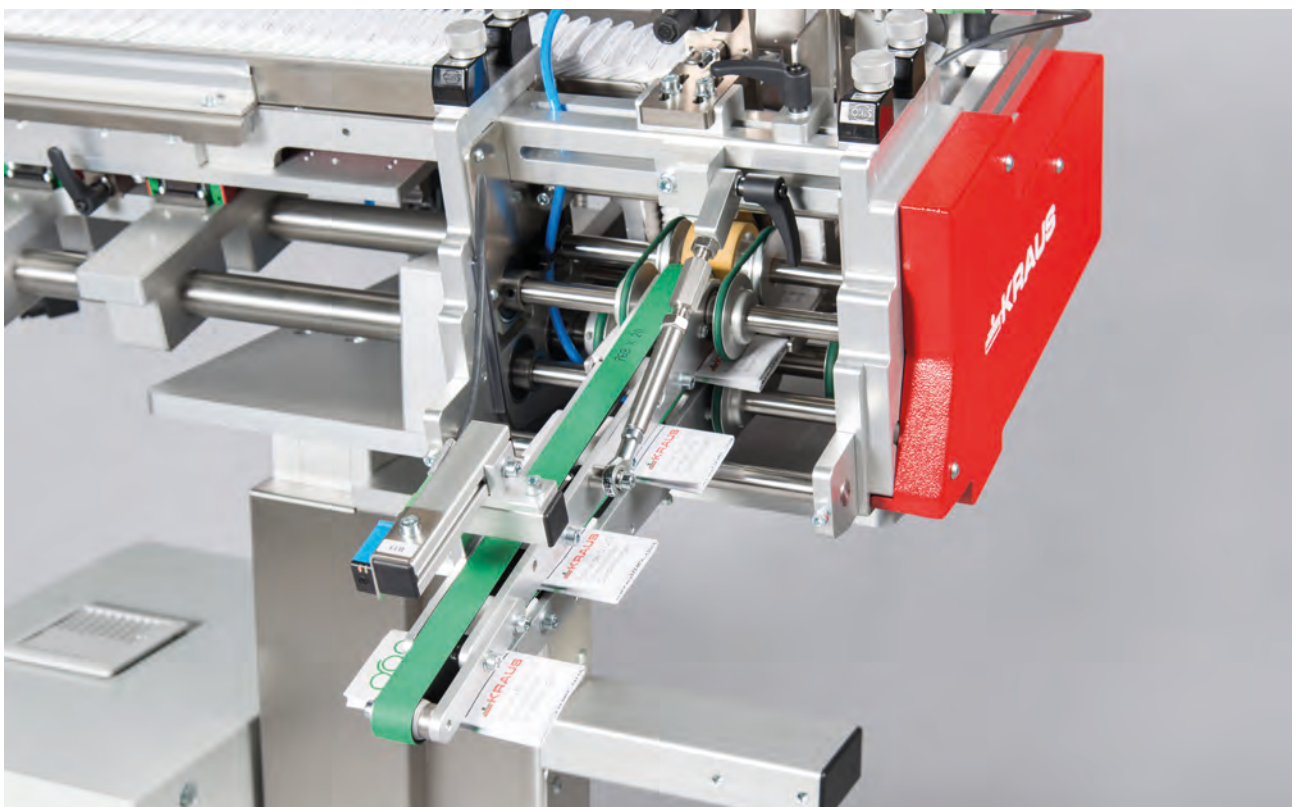
rezza alimentare è una priorità assoluta. La progettazione igienica delle macchine e degli impianti, in particolare per il packaging primario, gioca un ruolo cruciale nella protezione dei prodotti alimentari. Alessandro Casiraghi, Presidente di D.C.M., sottolinea come la corretta progettazione dei macchinari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

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

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

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

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



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

Sostenibilità e innovazione con Kraus


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

vengono singolarizzati e dispensati in modo efficiente.

L'innovazione continua si riflette anche nel sistema di etichettatura **Labeljack**. Questo sistema è particolarmente apprezzato per la sua alta velocità di ciclo e per la precisione nel posizionamento delle etichette, consentendo personalizzazioni elevate che soddisfano le richieste di un mercato sempre più esigente.

Un impegno per la produttività e la personalizzazione

L'approccio di D.C.M. è chiaro: garantire un incremento della produttività e un miglioramento continuo dei processi produttivi dei propri clienti. «Il nostro obiettivo è fornire soluzioni sempre più innovative e personalizzate, ascol-

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

www.dcm-italia.it



Qualità | Competenza | Innovazione | dal 1974



ABB ROBOTSTUDIO CUP 2026: innovazione, formazione e talento a Bergamo

La fase iniziale della ABB RobotStudio Cup 2026 si è appena conclusa, segnando ufficialmente l'avvio del percorso che porterà studenti e docenti da tutta Italia - e dall'estero - a confrontarsi nella principale competizione educativa firmata ABB Robotics.

Quest'anno il contest evolve nel nome, compiendo la transizione dall'ormai storica ABB RoboCup e mettendo al centro RobotStudio, il software leader di ABB per la simulazione e la programmazione offline dei robot industriali, oggi sempre più diffuso nei percorsi formativi.

Un grande evento per il mondo Education

L'edizione 2026 si svolgerà il 12 e

13 maggio anche quest'anno a Bergamo, due giornate dense di prove tecniche, sfide, incontri e momenti di scambio tra studenti, insegnanti e professionisti del mondo industriale. Saranno coinvolti oltre 70 istituti, tra

scuole superiori, ITS Academy e università, a conferma del ruolo centrale che ABB Robotics riveste nel supportare lo sviluppo delle competenze digitali e tecnologiche richieste dalla transizione industriale in atto.



Torna la RobotStudio Cup Junior: l'importanza dell'orientamento per i giovanissimi

Accanto alla competizione globale dedicata agli istituti superiori, torna – per la seconda edizione – anche la RobotStudio Cup Junior, il format pensato per avvicinare alla robotica gli studenti delle scuole secondarie di primo grado.

La partecipazione delle scuole medie della regione conferma la volontà di ABB Robotics di essere presente nei percorsi educativi già a partire dai più giovani, favorendo un orientamento precoce e consapevole.

Grazie a prove dedicate, strumenti didattici e momenti di confronto guidati dagli esperti ABB, i ragazzi hanno l'opportunità di:

- scoprire da vicino cosa significa lavorare con robot e tecnologie digitali;
- conoscere nuove professioni e ambiti di studio;
- sviluppare competenze trasversali come collaborazione, problem solving e creatività;

- iniziare a immaginare il proprio percorso per costruire il futuro.

Un ecosistema educativo che cresce

La ABB RobotStudio Cup mantiene lo spirito originario del contest: promuovere talento, creatività e lavoro di squadra. Allo stesso tempo, l'edizione 2026 rafforza il legame con l'ecosistema ABB Robotics Education Lab, il programma dedicato ad avvicinare le nuove generazioni alle competenze richieste dall'industria.

L'uso della simulazione 3D, in costante crescita nella formazione tecnica, rappresenta un ponte concreto tra mondo della scuola e fabbrica del futuro.

Un ponte tra scuola e industria

Con questa iniziativa ABB rinnova il proprio impegno a:

- offrire ai giovani strumenti professionali di livello industriale;
- creare connessioni dirette con esperti e aziende;

- generare opportunità di crescita e orientamento;
- portare nelle scuole una cultura dell'innovazione accessibile, concreta e inclusiva.

La ABB RobotStudio Cup non è solo una competizione: è un percorso che unisce didattica, tecnologia e visione, creando un terreno fertile per le competenze del futuro.

Partecipazione internazionale e finali globali

Come nel 2025, anche per questa edizione stiamo raccogliendo le adesioni da istituti stranieri, le cui delegazioni prenderanno parte all'assegnazione globale del titolo di ABB RobotStudio Cup Winner 2026, che verrà celebrata sempre il 13 maggio.

Il futuro della robotica parte da qui.

Seguici sul web e sui social, LinkedIn ABB Robotics. 

new.abb.com/products/robotics/it



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



SNACKEX

Fiera Internazionale degli snack
salati e della frutta secca

FIL Lisbona

Portogallo

17-18

Giugno

2026

Fai crescere il tuo business

alla fiera mondiale
degli snack

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

 European
Snacks
Association

Per maggiori informazioni:
veronica@esasnacks.eu
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. 🏠

MACFRUT 2026: la filiera ortofrutticola mondiale a Rimini

La filiera mondiale dell'ortofrutta si dà appuntamento a Macfrut, al Rimini Expo Centre dal 21 al 23 aprile 2026. Tre giorni con i professionisti del settore per fare business e per conoscere le tendenze di un comparto strategico dell'agrifood italiano forte di una filiera che vale oltre 60 miliardi di euro. E proprio la filiera è il tratto distintivo di Macfrut, integrando produzione, pre-harvest, commercio, tecnologie, logistica, ricerca e servizi in un'unica piattaforma.

La 43esima edizione si presenta con importanti novità e un respiro sempre più globale: avocado e mango prodotti simbolo, focus sull'area Caraibica, oltre 700 top buyer da tutto il mondo, Sicilia Regione Partner, Saloni tematici coordinati dai massimi esperti e un ricco programma conve-

gnistico per rafforzare il dialogo tra scienza e industria.

Mango & Avocado Explosion: prodotti simbolo 2026

Protagonisti dell'edizione saranno avocado e mango, entrati stabilmente nelle abitudini alimentari degli italiani, con un boom dei consumi pari a +179% negli ultimi 5 anni. A livello globale, il mercato di questi due prodotti tropicali supera gli 80 miliardi di dollari. A Macfrut 2026 nasce "Mango & Avocado Explosion", un hub B2B che concentra in tre giornate contenuti esclusivi, relazioni e

opportunità lungo l'intera filiera. Fornitori qualificati, buyer internazionali e operatori si incontrano per analizzare i trend di mercato, sviluppare nuove partnership e generare valore concreto.

Un evento sempre più internazionale: focus sull'Area Caraibica

Macfrut si conferma una fiera a forte vocazione internazionale.

Lo attestano le numerose missioni per il mondo, accompagnate da un'intensa attività di incoming di buyer in collaborazione con Agenzia ICE,



così come i dati della scorsa edizione, che ha registrato il 40% di visitatori dall'estero. Oltre ai mercati tradizionali di Europa e Nord Africa, il focus di questa edizione sarà rivolto all'Area Caraibica, tra le più dinamiche a livello globale, con un export ortofrutticolo che supera i 30 miliardi di dollari.

Sicilia Regione Partner: eccellenza e identità

Regione Partner sarà la Sicilia, dove l'ortofrutta rappresenta una vera e propria eccellenza dell'agroalimentare. Tra Dop, Igp e produzioni riconosciute nel mondo, l'isola porterà a Rimini il meglio della propria offerta in un articolato programma di iniziative.

I Saloni tematici: Macfrut fiera della conoscenza

Macfrut è anche – e soprattutto - una "fiera della conoscenza", elemento che ne fa un unicum nel panorama fieristico internazionale. Grazie ai suoi Saloni tematici, coordinati dai massimi esperti del settore, Macfrut

affianca alla dimensione commerciale un'offerta contenutistica di altissimo livello e affronta in modo concreto i grandi temi strategici per il futuro dell'ortofrutta mondiale.

Tra i principali: il risparmio idrico in Acqua Campus; le novità nel vivaismo in Plant Nursery; i prodotti naturali per difesa, nutrizione e biostimolazione delle piante in Biosolutions Digital Technologies; le tecnologie

per l'agrivoltaico in Agrisolar; le novità in campo in due aree dimostrative; il mondo dei piccoli frutti nella Berry Area; la filiera del pomodoro in Red Planet; i prodotti salutistici minimamente processati nella Healthy Area; il mondo delle piante officinali, spezie e prodotti erboristici in Spices&Herbs Global Expo. 🏛️

Per maggiori informazioni:
www.macfrut.com



SCARICA il tuo biglietto GRATUITO



Make it JUICY



MACFRUT 2026 FRUIT & VEG PROFESSIONAL SHOW

21-23 APRILE 2026
RIMINI EXPO CENTRE · ITALIA

Macfrut è l'evento internazionale della filiera ortofrutticola dove il **business si fa juicy**: contenuti ad alta densità, connessioni strategiche e innovazione applicata si trasformano in valore concreto per tutta la filiera.

SCARICA IL TUO BIGLIETTO GRATUITO



ORGANIZZATO DA **CESENA** ● **FIERA**

IN COLLABORAZIONE CON



Ministero degli Affari Esteri
e della Cooperazione Internazionale

ITCA
ITALIAN TRADE AGENCY



MAIN SPONSOR E BUSINESS PARTNER

CA CRÉDIT AGRICOLE

Fiere, SIMEI 2026 torna a Fiera Milano dal 17 al 20 novembre

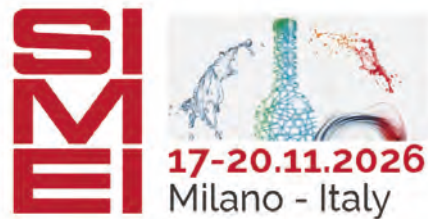
Innovazione e tecnologia protagoniste nel salone delle soluzioni per la filiera vitivinicola e imbottigliamento

Torna dal 17 al 20 novembre a Fiera Milano Simeì, il Salone internazionale biennale dedicato al meglio della tecnologia applicata alle macchine per enologia e imbottigliamento che da oltre 60 anni rappresenta l'appuntamento di riferimento per l'intera filiera, con soluzioni e proposte innovative lungo tutto il processo produttivo dalla vigna al bicchiere. Organizzata da Unione italiana vini (Uiv), la rassegna si prepara alla 31^a edizione confermando le ormai storiche aree

merceologiche, dal vino alla birra, passando per olio e spirits, e lanciando la scommessa sul Liquid Food e bevande con Bevertech.

"In uno scenario di mercato sempre più complesso e dinamico, Simeì

punta a rafforzare il proprio ruolo di piattaforma strategica per l'innovazione, con un'attenzione sempre più marcata al progresso in termini di soluzioni e razionalizzazione dei processi – evidenzia l'amministrato-



re delegato di Unione Italiana Vini Servizi, Paolo Castelletti –. Si tratta di un comparto in cui l'Italia vanta un'eccellenza riconosciuta, capace di identificare soluzioni concrete e spendibili per dei settori che stanno attraversando momenti di criticità. In tal senso, oltre a facilitare le opportunità di business, la rassegna si propone come un momento strategico di incontro e confronto per tutti gli attori della filiera, nazionale e internazionale. In particolare – conclude Castelletti –, con un format ulteriormente evoluto nelle partnership e nella proposta di contenuti, vogliamo intercettare le imprese che scelgono di ampliare e differenziare la propria offerta grazie alla crescente integrazione tra tecnologie”.

Al debutto di Bevertch si affianca infatti la collaborazione con “L'Oleoteca di Olio Officina” di Luigi Caricato, mentre si festeggia il nuovo sodalizio con il Consorzio Birra Italiana per il comparto brassicolo. Rinnovata inoltre la partnership con Distillo, la fiera dedicata alle attrezzature per le micro-distillerie che concretizzerà la sua quarta edizione proprio all'interno del Salone, con cui verrà realizzato anche un primo convegno in avvicinamento alla manifestazione, in programma martedì 28 aprile presso le Cantine Astoria (Crevada – TV, ore 14.30), dedicato a “Turismo nelle distillerie e nei liquorifici: sfide e opportunità dell'accoglienza”. L'appuntamento, organizzato da Distillo in collaborazione con Simeì e Unione italiana vini, vuole offrire un'occasione di confronto per operatori del settore, stampa specializzata, produttori e professionisti interessati a cogliere le opportunità offerte dal turismo esperienziale legato al mondo della distillazione.

Confermato infine anche l'appuntamento con il tradizionale Innovation Challenge, il concorso che premia le novità tecnologiche del settore. Con 578 aziende e marchi in ve-

trina, più di 30mila metri quadrati espositivi e delegazioni estere da 32 nazioni (dati edizione 2024), Simeì è il Salone internazionale di riferimento per le macchine per enologia e imbottigliamento. Giunta alla 31ª edizione, la manifestazione di Unione italiana vini (Uiv) fa il punto su novità e innovazioni della tecnologia applicata alla filiera vitivinicola

e all'industria beverage in tutte le sue fasi, con focus su vino, liquid food, olio, birra e spiriti. L'edizione 2024 ha registrato oltre 33 mila visitatori professionali da 90 Paesi. Per informazioni e prenotazioni al convegno del 28 aprile:

info@distillerie.it

www.simeì.it



SANA FOOD cresce e scrive il futuro del cibo biologico, sostenibile e di qualità

300 aziende espositrici, **16.000** visitatori professionali e **350 buyer** da 30 Paesi. **SANA Food** archivia la seconda edizione consolidando il proprio ruolo di format b2b di riferimento per l'alimentazione fuori casa sana, sostenibile e di qualità, e si prepara a tornare a **BolognaFiere dal 21 al 23 febbraio 2027**.

Il positivo bilancio di SANA Food è frutto anche della sinergia con **Slow Wine Fair**, la fiera del vino buono, pulito e giusto organizzata da

BolognaFiere a partire da un'idea di Slow Food: con un solo biglietto d'ingresso, gli operatori dell'Horeca, del canale specializzato tradizionale, del risto-retail e delle gastronomie hanno potuto intraprendere un **percorso**

unico in Italia nel food&bev di qualità, ottenuto con metodi virtuosi e in sintonia con un consumatore sempre più orientato verso referenze rispettose del territorio e del benessere delle persone. Un itinerario nel gu-



sto che, accanto ai prodotti biologici, biodinamici, veg, funzionali, sostenibili e solidali, certificati DOP, IGP, STG di SANA Food, ha coinvolto le oltre 7.000 etichette delle 1.032 cantine di Slow Wine Fair.

Più di 2.000 gli appuntamenti fissati attraverso la piattaforma di business matching fornita da BolognaFiere, che ha consentito a professionisti e buyer – selezionati con la collaborazione di **Agenzia ICE** – di profilare le aziende e i prodotti più corrispondenti ai loro interessi.

Il successo di SANA Food 2026 è legato anche alla qualità dei contenuti offerti, a partire dal ruolo del **biologico**: il comparto, che in Italia sfiora i 7 miliardi di euro di vendite, è un asset economico in grado di orientare l'intero sistema produttivo, dal campo alla tavola, oltre che il perno di una cultura alimentare sana e sostenibile. Sul presente e il futuro del bio italiano si è concentrata la 7ª edizione di **Rivoluzione Bio - Gli Stati Generali del Biologico**, promossa da BolognaFiere con FederBio e AssoBio, con la cura scientifica di Nomisma e il supporto di Agenzia ICE. L'indagine ha messo in luce come il fuori casa (ristorazione commerciale e collettiva) rappresenti per il biologico un canale strategico non solo per il suo peso numerico e per l'ampia consumer base, ma anche perché per l'operatore è spesso sinonimo di una scelta etica e sostenibile, e di una proposta coerente con le esigenze salutistiche del consumatore.

Accanto alle storiche collaborazioni con **FederBio e V-Label Italia**, la centralità di SANA Food nella promozione dell'agroalimentare italiano di qualità è stata sancita dal sostegno del Ministero dell'Agricoltura, presente in fiera con uno stand e un programma di incontri istituzionali, e dalla nuova partnership con **Slow Food**, che ha partecipato con i produttori delle proprie reti e Presidi, e

con degustazioni, tavole rotonde e momenti formativi. Ampio spazio a formazione e cultura gastronomica anche grazie a un'altra new entry: nell'area OoH Lab!, le nove masterclass curate dall'**Associazione Italiana Cuochi** hanno permesso agli operatori di approfondire tecniche, ingredienti e tipicità italiane, mentre altre tre rivolte ai buyer internazionali hanno acceso i riflettori su olio EVO, aceto balsamico e miele.

Il **dialogo tra istituzioni e imprese** si è rafforzato con il contributo di Coldiretti, CIA - Agricoltori Italiani, che con 18 aziende biologiche ha portato un esempio tangibile di agricoltura sostenibile e diversità territoriale, Apt Emilia-Romagna, Regione

Sardegna con l'Agenzia Regionale Laore Sardegna e il Distretto Sardegna Bio, Regione Calabria e Camera di Commercio di Bologna, che con le collettive di oltre 40 imprese hanno valorizzato le produzioni locali d'eccellenza tra tradizione e innovazione.

Business e nuovi trend del food service (oltre 100 i prodotti presentati a **SANA Novità**), ma senza perdere di vista il territorio e le persone: 240 kg di prodotti alimentari non ritirati dagli espositori sono stati devoluti da SANA Food al charity partner Fondazione **Banco Alimentare** Emilia Romagna ETS, che li ha distribuiti ai più bisognosi. 🏠

sana.it





SIAL

**INSPIRE
FOOD
BUSINESS**

THE WORLD LARGEST FOOD EXHIBITION
PARIS — October 17 – 21, 2026

www.sialparis.com

messe frankfurt

sps
ITALIA

26 – 28.5.2026
PARMA



Innovativi per vocazione

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

spsitalia.it

Ascolta "Innovativi per Vocazione", il podcast
di SPS Italia disponibile sulle principali piattaforme.



bimu.it



fieramilano

13-16/10/2026



ROBOT HEART

THE ART OF SMART ROBOTICS

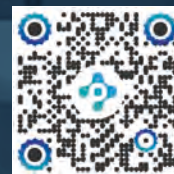
Robotica industriale, automazione, tecnologie e soluzioni ad essa connesse, componenti, sistemi e intelligenza artificiale. Le molteplici applicazioni in mostra richiameranno operatori di tutti i principali settori produttivi, tra cui: meccanica, automotive, logistica, food and beverage, farmaceutico, 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





IBAKTECH

15TH INTERNATIONAL TRADE FAIR FOR BAKERY, PATISSERIE
MACHINERY, ICE CREAM, CHOCOLATE AND TECHNOLOGIES

14-17 OCTOBER 2026

ISTANBUL EXHIBITION CENTER - TÜRKİYE



Partner Fairs

**BAKERY
PLUS**

**SACHSEN
BACK
DRESDEN**

südback

Supported by:



Venue



"THIS FAIR IS ORGANIZED WITH THE AUDIT OF TOBB (THE UNION OF CHAMBERS AND COMMODITY EXCHANGES OF TURKEY)
IN ACCORDANCE WITH THE LAW NO.5174"



INTERNATIONAL EXHIBITION FOR
PLASTICS AND RUBBER INDUSTRIES

9 - 12 JUNE 2026
FIERAMILANO RHO - MILAN - ITALY

plastonline.org



WHERE IDEAS
TAKE SHAPE



Ministero degli Affari Esteri
e della Cooperazione Internazionale



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.

SAUDI FOOD SHOW

15-17/06/2026

SAUDI ARABIA

fiera dei prodotti alimentari e delle bevande.

DJAZAGRO

12-15/04/2026

ALGERI

Fiera del settore agro-alimentare.

HOSPITALITY QATAR

12-14/10/2026

DOHA

Fiera su ospitalità e horeca.

IRAN FOOD+BEV TEC

18-21/05/2026

TEHRAN

Fiera sulle tecnologie per il confezionamento.

GULFOOD MANUFACTURING

03-05/11/2026

DUBAI

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

SAUDIFOOD MANUFACTURING

08-10/06/2026

SAUDI ARABIA

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

GULFHOST 2026

03-05/11/2026

DUBAI

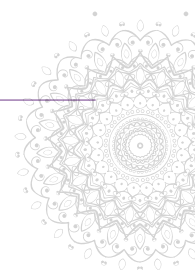
Fiera dell'ospitalità per il Medio Oriente, l'Africa e l'Asia.

PROPAK ASIA

10-13/06/2026

BANGKOK

Salone internazionale dell'imballaggio.



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.



ABB ROBOTICS ITALY SPA
80-81

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

ALBRIGI TECNOLOGIE SRL
56-57

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

CESENA FIERA SPA
85/87

Via Dismano, 3845
47522 Pievesestina di Cesena - FC
Italia

CHIARAVALLI GROUP SPA SOCIO UNICO
I COV-54-55

Via per Cedrate, 476
21044 Cavarina con Premezzo - VA
Italia

CORNO PALLETS SRL
40/42

Via Revello, 38
12037 Saluzzo - CN
Italia

CSB SYSTEM SRL
70-71

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

EFIM - ENTE FIERE ITALIANE MACCHINE SPA
94

Viale Fulvio Testi 128
20092 Cinisello Balsamo - MI
Italia

EMILOS SRL
60-61

Via della Costituzione, 6
42025 Cavriago - RE - Italia

ENOVITIS - SIMEI
2-88-89

Via S. Vittore al Teatro, 3
20123 Milano - Italia

EUROPEAN SNACKS
ASSOCIATION ASBL
82/84

Rue des Deux Eglises 26
1000 Brussels - Belgio

GB BERNUCCI SRL
43

Via Canova, 19/A
20154 Milano - Italia

GENERAL SYSTEM PACK SRL
GSP

39-34/37
Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI - Italy

IFP PACKAGING SRL
33/37

Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI
Italia

INDUSTRIAL AUCTION BV
50-51

Looyenbeemd 11
5652 BH - Eindhoven
The Netherlands

INNOBOTICS SRL
67/69

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

LA LINEA VERDE
SOCIETÀ AGRICOLA SPA
20-21

Via Artigianale, 49
25025 Manerbio - BS
Italia

MARTINI SRL

46-47

Via Borgo, 21
35015 Galliera Veneta - PD
Italia

MESSE DUSSELDORF GMBH

77

Messeplatz
40474 Dusseldorf
Germania

MESSE FRANKFURT ITALIA SRL

93

Corso Sempione, 68
20154 Milano - Italia

MINI MOTOR SPA

3-74-75

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

PND SRL

II COV-16-17

Via Brancaccio, 11
84018 Scafati - SA
Italia

TARNOS S.A.

9/11

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

TECNO PACK Spa

1-34/37

Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI
Italia

TECNOVA HT SRL

52-53

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

TELOS SRLS

44-45

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

VERIMEC SRL

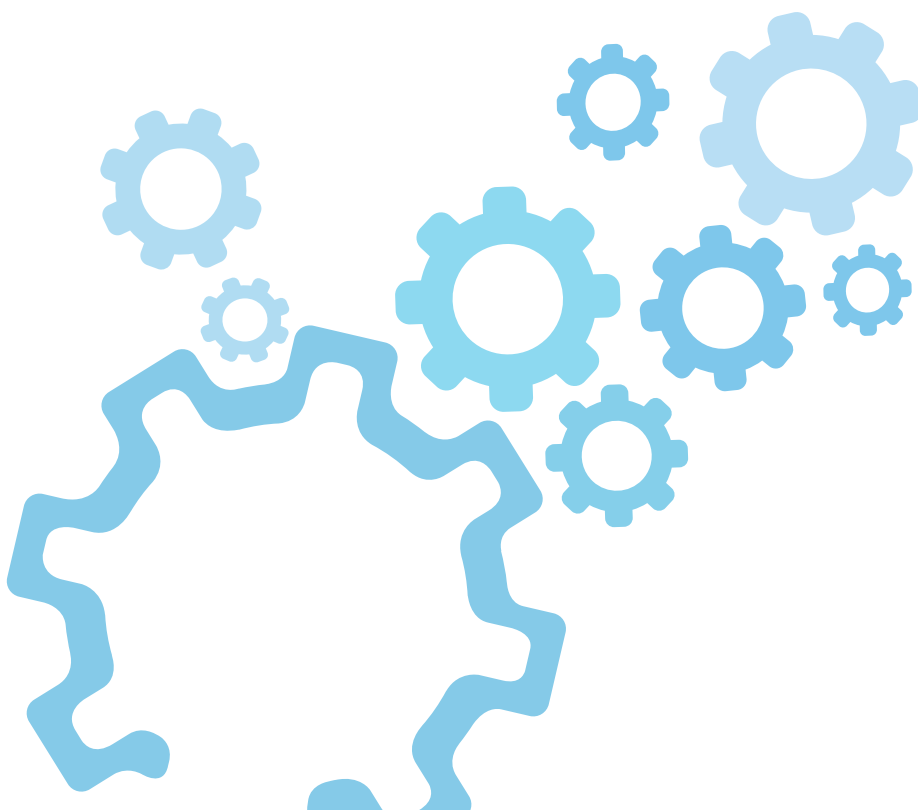
32

Via M. Serao, 27
20081 Abbiategrasso - MI
Italia

VIFRA SRL

24-25

Via Carano 101-103
04011 APRILIA - LT
Italia





CIBUSTEC

INNOVATIONS FOR GLOBAL TRENDS IN FOOD AND BEVERAGE TECHNOLOGIES

27|30 OCT. 2026

PARMA | ITALY

cibustec.com | info@cibustec.com  



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



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



DEĞİRMEN ve SEKTÖR
MAKİNELERİ ÜRETİCİLERİ
DERNEĞİ



Organized by



Venue

