

Alimentare

RASSEGNA

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

EDITRICE ZEUS
Via C. Camillo, 16 - 20831 SEREGNO (MB)
Tel. +39 0362 244182 - 0362 244186 - www.editricezeus.com
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
TAXE PERCUE (se non richiesto) Uff. Milano CMP/2 Roserio - ISSN 1827-4102

3-2026

www.texcni.com

TEXCNI

TOTAL CONTROL

sps

smart production solutions
ITALIA

PADIGLIONE 6
STAND G 009

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.





packaging-mag.com



MAGAZINES
and WEB PORTALS
focused on
PACKAGING technology
for FOOD and
NON-FOOD industry

DOWNLOAD
YOUR FREE COPY!



MAGAZINES
AND MORE





>01-46

SPECIALE AUTOMAZIONE

>47-57

SPECIALE PRE-CIBUSTEC

>58-70

CONFEZIONAMENTO

>71-87

NEWS

>88-100

FIERE



MINI MOTOR SPA

DBS: IL "MOTORE SENTINELLA". REATTIVITÀ PERIFERICA, CONTROLLO INTEGRATO, PROTEZIONE IP66. **PG. 14-15**



TEKNA PARMA

FOLLOW YOUR COLOUR: SOSTENIBILITÀ E PROCESSI AL CENTRO DI CIBUS TEC. **PG. 48-49**



CORNO PALLETS SRL

DOVE SOSTENIBILITÀ E LOGISTICA SI INCONTRANO. **PG. 66/68**



SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

L'industria alimentare sta entrando in una fase in cui produrre meglio non significa soltanto aumentare la velocità delle linee. Significa raccogliere dati, interpretarli, proteggere i processi, rendere gli impianti più flessibili e costruire una relazione più intelligente tra tecnologia e persone.

Automazione, digitalizzazione, intelligenza artificiale, robotica e cybersecurity sono oggi strumenti sempre più centrali per affrontare mercati instabili, standard qualitativi più severi, costi energetici elevati e nuove esigenze di sostenibilità. La fabbrica alimentare diventa così un sistema connesso, capace di vedere, misurare, adattarsi e decidere con maggiore precisione. L'innovazione non è più un tema riservato ai grandi gruppi, ma una leva concreta per tutta la filiera. Dalla trasformazione al confezionamento, dal controllo qualità alla manutenzione predittiva, il valore competitivo nasce dalla capacità di integrare tecnologie, competenze e visione industriale. Noi vogliamo raccontare proprio questa evoluzione: un settore che cambia, investe e guarda al futuro con una consapevolezza nuova.



CHIARAVALLI GROUP SPA

PRECISIONE, INNOVAZIONE E AFFIDABILITÀ:
L'IMPEGNO DI CHIARAVALLI GROUP NELL'INDUSTRIA
ALIMENTARE. **PG. 72-73**



SIMEI 2026

TORNA A FIERA MILANO
DAL 17 AL 20 NOVEMBRE. **PG. 88/90**



In collaborazione con:



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. 3 - Giugno 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



IO-Link Safety: comunicazione sicura fino al campo



Il sistema IO-Link Safety di Pilz permette di integrare i sensori di sicurezza fino al campo: è veloce, semplice e omologato a livello globale secondo IEC 61139-2. Con la comunicazione punto-punto è possibile ottenere il livello massimo di sicurezza, fino a PL e (SIL 3) e indipendentemente dal fieldbus utilizzato.

IO-Link Safety Master di Pilz: il primo certificato TÜV

IO-Link Safety Master PDP67 di Pilz è un dispositivo versatile e completo in grado di offrire molteplici possibilità di collegamento ai più svariati dispositivi tra cui IO-Link e IO-Link Safety, segnali di ingresso e uscita sicuri nonché segnali standard. Inoltre,

amplia le funzioni di un IO-Link Master tradizionale con l'opzione di una comunicazione sicura in ambito sicurezza funzionale. IO-Link Safety Master è l'interfaccia decentralizzata al sistema di controllo di sicurezza principale e favorisce la connessione punto-punto fino a livello di campo. Inoltre, il modulo offre porte configurabili tramite cui è possibile elaborare i segnali di ingresso e di uscita sicuri.

IO-Link Safety Devices

Gli IO-Link Safety Devices comunicano direttamente con l'IO-Link Safety Master e notificano importanti informazioni di stato. Con le barriere fotoelettriche di sicurezza PSENopt II Advanced IOLS, Pilz propone il primo dispositivo

IO-Link Safety per la protezione di accesso. Inoltre, l'unità di controllo PITgatebox IOLS può essere implementata con il dispositivo di bloccaggio sicuro PSENmlock per la protezione dei ripari.

Cavi e tool di configurazione

Per IO-Link Safety vengono utilizzati cavi standard a 3 fili, non schermati. Con IO-Link Safety vengono trasmessi, in modo bidirezionale, fino a 32 byte di dati con un massimo di 230,4 kbit/s. La gamma Pilz offre questi cavi nelle lunghezze idonee per ogni applicazione. Con il tool di configurazione Pilz è possibile configurare e parametrizzare in modo corrispondente IO-Link Safety Master e Devices.

Manage your machine lifecycle! Digital. Safe. Secure.

MYZEL[®]

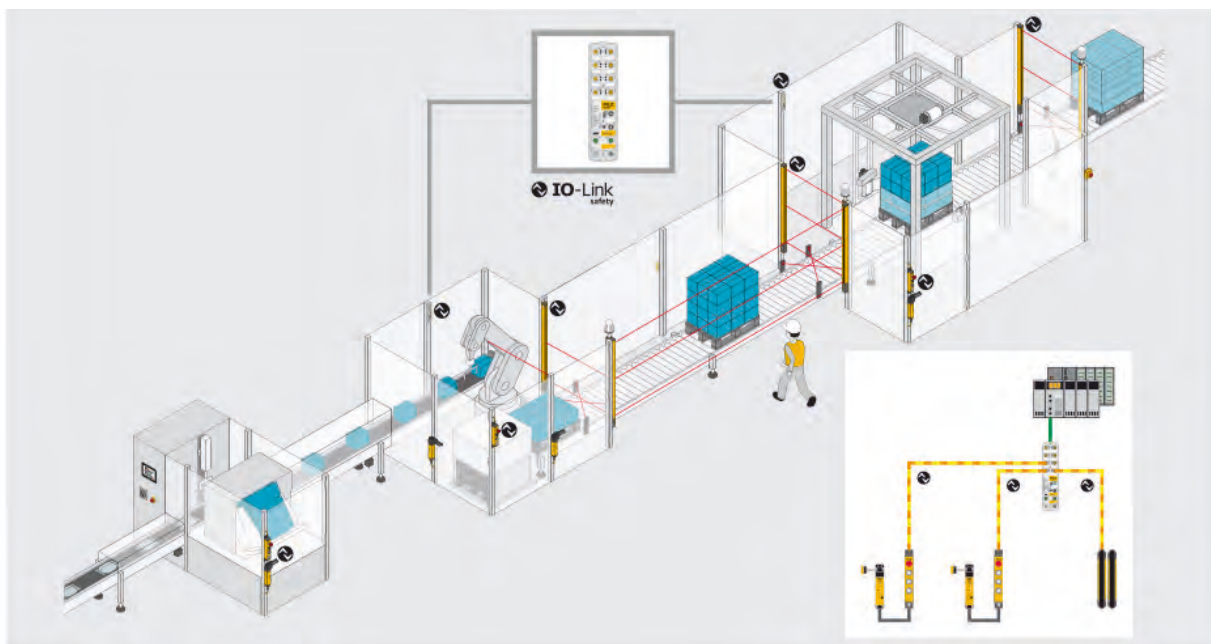
PILZ
THE SPIRIT OF SAFETY



Con MYZEL hai sempre tutto sotto controllo: maggiore sicurezza, minori rischi e massima efficienza nell'intero ciclo di vita delle macchine!

MYZEL è il sistema centrale per il funzionamento sicuro, conforme alle normative e produttivo di macchine e impianti.

La piattaforma collega persone e macchine in un ambiente intelligente, strutturato e sempre disponibile.



ESEMPI DI APPLICAZIONE

1) Impianto di confezionamento con protezione di accesso

- **Requisito:** Integrazione dei sensori di sicurezza che permetta di risparmiare tempo e spazio.
- **Soluzione:** IO-Link Safety Master PDP 67 IOLS decentralizzato per l'integrazione delle barriere fotoelettriche di sicurezza PSENopt II advanced IOLS nonché delle protezioni per i ripari mobili. Anche l'arresto di emergenza e le luci di


segnalazione IO-Link sono collegati a IOLS Master.

- **Vantaggi:** Integrazione salva-spazio tramite Master decentralizzato nel campo e cablaggio semplificato. Notevole risparmio di tempo in fase di installazione.

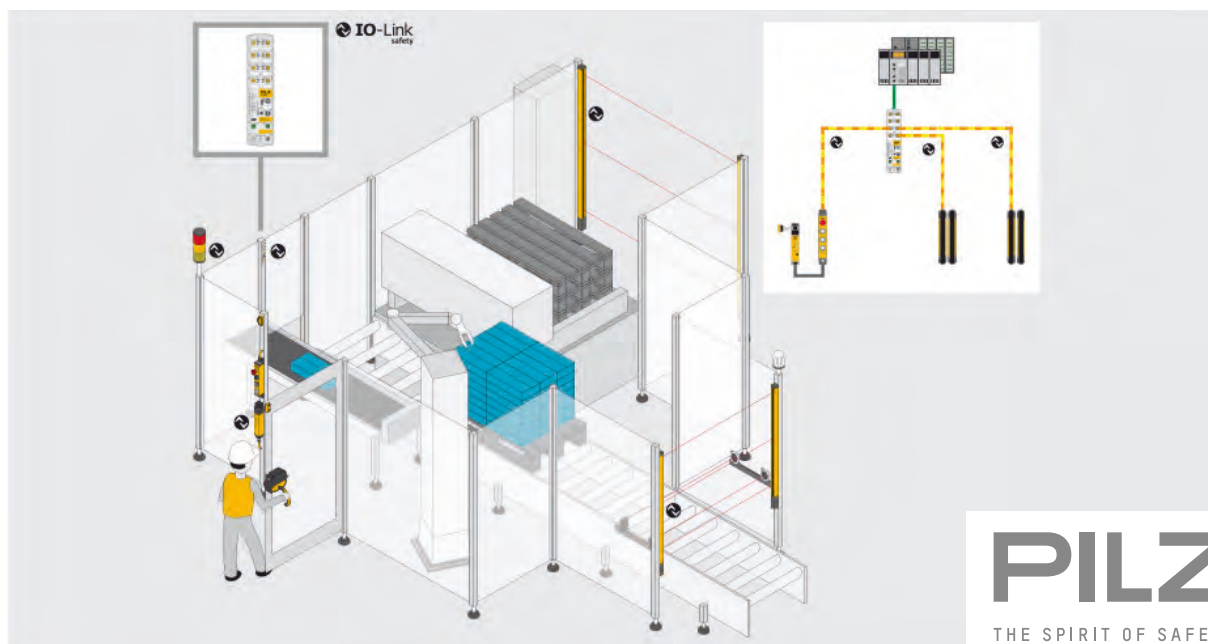
2) Trasporto di materiale con robotica integrata

- **Requisito:** Messa in sicurezza di accessi e ripari mobili nonché riduzione al minimo dei tempi di fermo macchina delle macchine.

- **Soluzione:** Mediante Pilz IO-Link Safety Master vengono integrate le barriere fotoelettriche di sicurezza con funzione di muting e l'unità di controllo PITgatebox IOLS. Quest'ultima funge da "IO-Link Safety hub" per il dispositivo di bloccaggio sicuro PSEnmllock.

- **Vantaggi:** Integrazione semplice e salva-spazio dei sensori di sicurezza e diagnostica dati intelligenti per una manutenzione predittiva. 

www.pilz.com



PILZ
THE SPIRIT OF SAFETY



Il mio ERP. Rende più facile prendere decisioni.

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

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





Rintracciabilità senza compromessi Direttamente nell'ERP CSB-System

Sicurezza giuridica e limitazione dei rischi sono temi cari a tutte le aziende. Nel caso delle aziende alimentari si aggiunge anche la tutela della salute dei consumatori. Ma con CSB Traceability, che è parte integrante del più ampio CSB-System, software ERP specifico per il settore alimentare, le questioni relative a provenienza e responsabilità sono sempre sotto controllo e a portata di click.

I vantaggi di CSB Traceability

Con CSB Traceability si può gestire, documentare e controllare l'intera filiera: dall'acquisto delle materie prime, passando per ogni fase di lavorazione e controllo qualità, fino all'etichettatura e consegna del prodotto. Il tutto in modo totalmente integrato e automatizzato. Perché i dati rilevanti per la rintracciabilità vengono acquisiti nell'ERP CSB-System direttamente in entrata merci, magari con il supporto di CSB-Rack o apparecchi mobili.





Documentazione completa

CSB Traceability documenta digitalmente la lavorazione dei prodotti, collegando tutti i movimenti di magazzino in una relazione predecessore-successore.

Certificazioni e adempimenti

CSB Traceability adempie a tutti gli obblighi legislativi: dalle direttive UE a HACCP, IFS Food, BRC, Global GAP e SQF. Sono inoltre integrate le specificità nazionali e i requisiti internazionali in materia di etichettatura.

Processi affidabili

Poiché CSB Traceability gestisce digitalmente i dati relativi alla tracciabilità, questo consente di risparmiare tempo e di ridurre gli errori. Il software CSB visualizza il percorso dei prodotti sia a monte che a valle secondo il sistema informativo lotti. La collaborazione con partner commerciali e GDO sarebbe totalmente preclusa se

non si potesse garantire la completa trasparenza dei prodotti che comunque resta uno strumento efficace per il controllo dei costi e l'ottimizzazione dei processi.

Ampliabile

Il grado di dettaglio delle informazioni è ampliabile: decide l'utente se un componente è rilevante per la rintracciabilità e quanto questa debba essere minuziosa. Vale la pena ricordare che l'ERP CSB-System soddisfa i requi-

siti del regolamento UE sulla deforestazione (EUDR).

Il regolamento si applica, tra l'altro, alla carne bovina, alla soia, al cacao, al caffè, alla gomma, all'olio di palma e al legno, compresi i prodotti derivati come il cioccolato, i prodotti in pelle e i mangimi per animali. Anche gli importatori, gli esportatori e i trasformatori all'interno di queste filiere sono soggetti a tali obblighi. 🏢

www.csb.com



“ LA FABBRICA ALIMENTARE GUIDATA DAI DATI: AUTOMAZIONE, TRACCIABILITÀ E SOSTENIBILITÀ OPERATIVA ”

Nel food & beverage l'automazione evolve: da macchina a sistema. Oggi il valore nasce dalla capacità di collegare dati, processi e persone in un unico ecosistema produttivo.

A cura della redazione



Nel food & beverage la parola automazione è stata a lungo associata alla macchina: una riempitrice più veloce, un confezionamento più efficiente, un robot di pallettizzazione, un sistema di controllo qualità. Oggi, però, la prospettiva si sta allargando. La vera trasformazione non riguarda solo la singola macchina, ma la capacità di collegare macchine, processi, persone e informazioni in un unico ecosistema produttivo.

La fabbrica alimentare guidata dai dati nasce da questa evoluzione. Non è semplicemente una fabbrica digitalizzata, ma un ambiente in cui ogni fase della produzione

genera informazioni utili: dalla ricezione delle materie prime al dosaggio, dalla trasformazione al confezionamento, dal controllo qualità alla logistica, fino alla manutenzione e ai consumi energetici. Il dato diventa il filo che tiene insieme produttività, sicurezza alimentare, sostenibilità e capacità decisionale.

È un passaggio particolarmente importante perché l'industria alimentare è chiamata a rispondere a esigenze diverse e spesso simultanee. Deve produrre di più, ma consumare meno. Deve garantire qualità costante, ma gestire materie prime variabili. Deve innovare il packaging, ma preserva-



re shelf life e sicurezza. Deve essere efficiente, ma anche tracciabile, auditabile e pronta a rispondere a normative sempre più stringenti. In questo contesto, l'automazione non può più limitarsi all'esecuzione: deve diventare anche conoscenza del processo.

Uno dei campi più significativi è la tracciabilità. Nel food & beverage, sapere cosa è accaduto lungo la filiera produttiva non è solo un requisito documentale. È uno strumento di tutela industriale. Ogni lotto deve poter essere ricostruito, ogni ingrediente deve poter essere associato a un'origine, ogni anomalia deve poter essere collegata a un momento preciso del processo. Sistemi di acquisizione dati, sensori, software MES, piattaforme di supervisione e integrazione con ERP permettono di trasformare la tracciabilità da archivio statico a strumento operativo.

La differenza è sostanziale. Una tracciabilità tradizionale consente di risalire a un problema dopo che si è verificato. Una tracciabilità integrata con l'automazione permette invece di intercettare deviazioni, bloccare automaticamente un lotto, isolare un'anomalia, generare evidenze digitali e migliorare le decisioni successive. Nel contesto della sicurezza alimentare, la rapidità con cui si identifica un problema può fare la differenza tra una gestione controllata e una crisi di reputazione.

L'intelligenza artificiale, in questo quadro, non deve essere immaginata come un elemento spettacolare o distante dalla realtà produttiva. Le applicazioni più concrete sono spesso quelle meno visibili: analisi delle deviazioni, previsione di guasti, ottimizzazione dei parametri, controllo qualità tra-

mite visione artificiale, pianificazione della produzione, riduzione dei consumi e gestione degli scarti. Una recente review scientifica sul digital twin nel food processing evidenzia come la combinazione tra gemelli digitali, intelligenza artificiale, IoT e simulazione possa supportare monitoraggio in tempo reale, analisi predittiva e prototipazione virtuale dei processi.

Il gemello digitale è uno degli strumenti più interessanti di questa evoluzione. In termini semplici, è una rappresentazione virtuale di un impianto, di una linea o di una fase produttiva, alimentata da dati reali. Il suo valore non sta solo nel visualizzare ciò che accade, ma nel simulare scenari.

Cosa succede se aumento la velocità della linea? Quale impatto ha un diverso materiale di confezionamento? Come cambia il consumo energetico modificando un ciclo di lavaggio? Qual è il punto critico che genera micro fermate? Il digital twin permette di testare ipotesi senza compromettere la produzione reale.

Nel food & beverage, questa possibilità è particolarmente rilevante perché ogni modifica industriale comporta implicazioni su qualità, sicurezza, tempi di processo, shelf life e conformità. Simulare prima di intervenire significa ridurre il rischio. Può essere utile nello sviluppo di nuovi prodotti, nell'ottimizzazione di una linea esistente, nella progettazione di impianti, nella formazione degli operatori e nella valutazione di investimenti. Non a caso, la letteratura recente sottolinea il potenziale del digital twin nel food, pur evidenziando che la piena adozione richiede ancora sviluppo, integrazione e competenze specifiche.

Un altro fronte decisivo è quello dell'energia. Il food & beverage è un settore ad alta intensità di risorse: calore, freddo, aria compressa, acqua, lavaggi, movimentazione, confezionamento. Spesso il risparmio non arriva da un'unica grande innovazione, ma dalla somma di molte ottimizzazioni. Monitorare in modo puntuale i consumi permette di individuare sprechi nascosti, cicli inefficienti, macchine che assorbono più del previsto, perdite di aria compressa o procedure CIP sovradimensionate. L'automazione, integrata con sistemi di energy management, consente di collegare il consumo al prodotto, al lotto, al turno e alla ricetta.

Questo passaggio cambia il modo di parlare di sostenibilità. Non più solo dichiarazioni generali, ma dati operativi. Quanta energia serve per produrre un certo formato? Quanto incide un cambio prodotto? Quale linea genera più scarto? Quale fase consuma più acqua? Quale materiale di packaging crea maggiori criticità di processo? La sostenibilità diventa misurabile e, proprio per questo, migliorabile. Le grandi piattaforme di automazione industriale stanno infatti proponendo soluzioni che collegano produttività, flessibilità e sostenibilità come elementi di una stessa trasformazione digitale.

La qualità è un ulteriore ambito in cui la fabbrica guidata dai dati può generare valore. I controlli a campione restano importanti, ma non bastano più quando la produzione è veloce, complessa e distribuita su molti formati. Sistemi di visione, sensori in linea, pesatura dinamica, controllo delle saldature, verifica etichette, lettura codici, analisi colore e

monitoraggio dei parametri critici permettono di passare da una qualità verificata a posteriori a una qualità costruita durante il processo. Il dato raccolto in tempo reale consente non solo di scartare il prodotto non conforme, ma di capire perché si è generata la non conformità.

Questa è forse una delle differenze più importanti. L'automazione tradizionale tendeva a separare produzione e controllo. La fabbrica guidata dai dati li integra. La qualità non è un reparto che interviene alla fine, ma una logica incorporata nella linea. Ogni deviazione diventa informazione. Ogni micro fermata diventa un indizio.

Ogni trend anomalo diventa un segnale da interpretare. In questo senso, l'automazione non aumenta solo l'efficienza, ma migliora la capacità dell'azienda di apprendere dai propri processi.

Naturalmente, il percorso non è privo di ostacoli. Molti stabilimenti alimentari sono composti da macchine di generazioni diverse, software non sempre comunicanti, linee costruite nel tempo e procedure nate per rispondere a esigenze specifiche. Integrare tutto in un unico ecosistema richiede metodo.

Non basta raccogliere dati: bisogna selezionare quelli utili. Non basta installare sensori: bisogna capire quali decisioni devono supportare. Non basta avere dashboard: bisogna trasformarle in strumenti comprensibili per operatori, responsabili di produzione, qualità e manutenzione.



Il tema delle competenze è quindi centrale. La fabbrica alimentare guidata dai dati richiede figure capaci di muoversi tra produzione e digitale. Servono manutentori in grado di leggere segnali predittivi, responsabili qualità capaci di interpretare trend, operatori formati all'uso di interfacce evolute, tecnici in grado di dialogare con integratori e costruttori di macchine. La tecnologia funziona quando entra davvero nella cultura produttiva, non quando resta confinata in un progetto pilota.

C'è anche un tema di gradualità. Per molte aziende, soprattutto medie imprese alimentari, la trasformazione non avverrà con una rivoluzione improvvisa, ma attraverso progetti mirati: una linea pilota, un sistema di raccolta dati su un processo critico, un controllo qualità automatico, una piattaforma di manutenzione predittiva, un monitoraggio energetico, una digitalizzazione della tracciabilità. Il valore non sta nel fare tutto subito, ma nel costruire un percorso coerente, misurabile e scalabile.

La fabbrica alimentare del futuro sarà quindi sempre più connessa, ma non necessariamente più complicata. Al contrario, il suo obiettivo dovrebbe essere semplificare la gestione della complessità. Automatizzare significa togliere incertezza dove possibile, rendere visibili fenomeni nascosti, anticipare problemi, ridurre margini di errore e liberare le persone dalle attività meno strategiche. Il dato non sostituisce l'esperienza: la potenza.

Nel food & beverage, questa evoluzione assume un valore particolare perché il prodotto alimentare porta con sé una responsabilità diversa da altri beni industriali. È un prodotto che entra nella vita quotidiana delle persone, che deve essere sicuro, costante, riconoscibile e conforme.

Per questo l'automazione guidata dai dati non è solo una leva di efficienza, ma uno strumento di fiducia. Fiducia per il produttore, che controlla meglio i propri processi. Fiducia per il cliente industriale, che riceve standard più solidi. Fiducia per il consumatore, che beneficia di prodotti più sicuri e tracciabili.

La prossima frontiera dell'automazione alimentare non sarà quindi soltanto la macchina più performante, ma la fabbrica più consapevole. Una fabbrica capace di sapere cosa sta accadendo, perché sta accadendo e come intervenire prima che un problema diventi costo, spreco o rischio. È qui che automazione, dati e sostenibilità si incontrano. Non come slogan tecnologici, ma come strumenti concreti per produrre meglio.



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



Asta online di macchinari e magazzino della precedente sede produttiva di The Family Butchers GmbH per conto di Progressu GmbH a Vörden (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





DBS: il “Motore Sentinella”. Reattività periferica, controllo integrato, protezione IP66

Il controllo decentralizzato non è solo la soluzione alle criticità di cablaggio, ma l'opportunità per trasformare un nodo di movimento in un dispositivo di analisi in tempo reale per la sicurezza alimentare.

L'Evoluzione del Food Processing: Oltre il Semplice Movimento

Le moderne linee di produzione alimentare richiedono un controllo costante di variabili ambientali quali umidità, temperatura e viscosità per garantire standard di prodotto, o conformità normativa. Tradizionalmente, l'implementazione di sensori aggiuntivi implica un aumento della complessità del cablaggio: ogni dispositivo richiede

cavi schermati dedicati e moduli I/O nel quadro elettrico. Questo approccio centralizzato satura lo spazio fisico e complica la manutenzione. **Mini Motor** propone un cambio di paradigma: non più un semplice attuatore, ma un motore con una funzione di raccolta dati periferica capace di acquisire e gestire segnali di campo direttamente sul punto di applicazione.

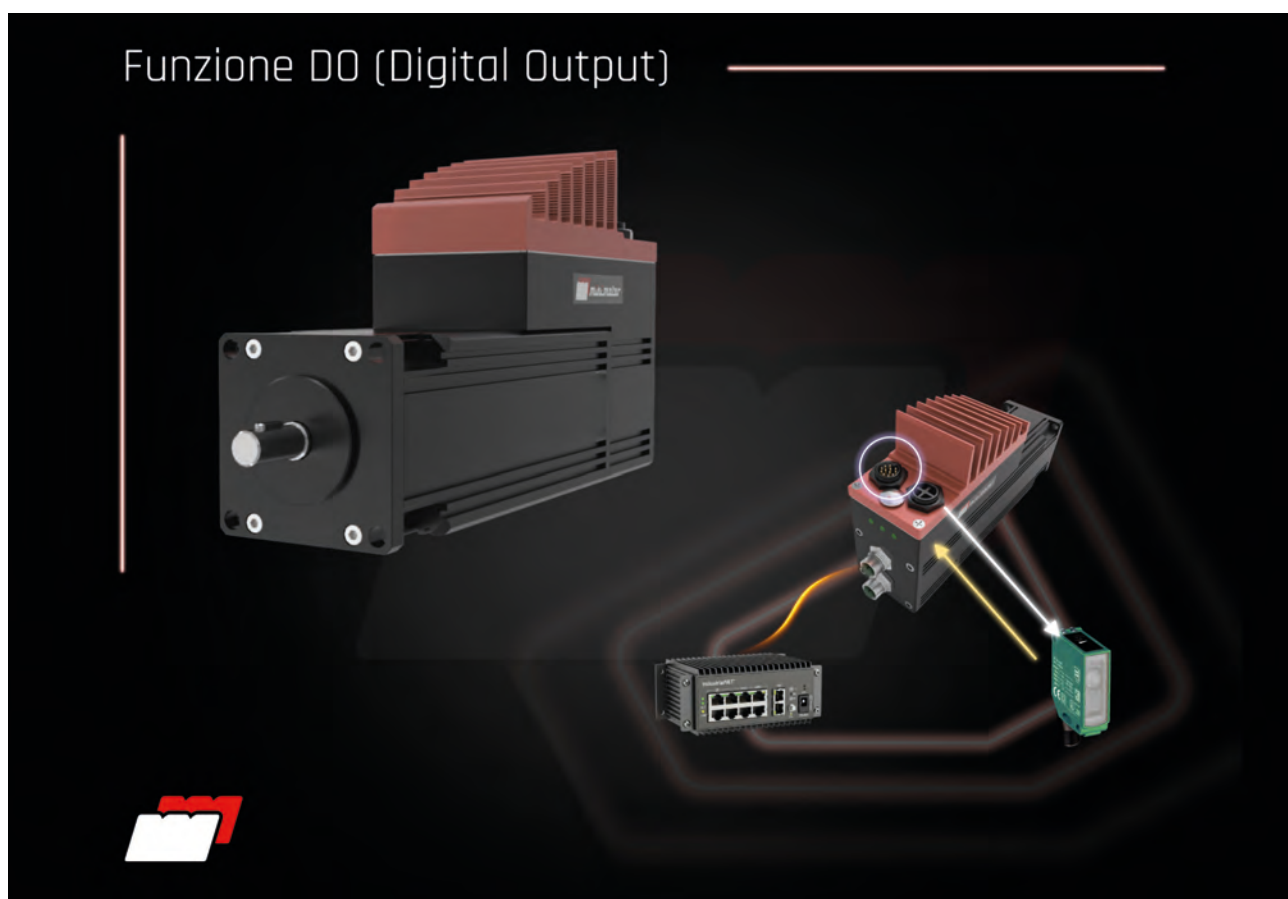
Meccatronica Edge: L'intelligenza a bordo macchina

La serie DBS integra il drive all'interno del corpo motore, e con l'ingresso a 12 pin mette a disposizione ingressi analogici ($\pm 10V$ o 4-20 mA) e digitali con capacità di campionamento fino a 500kHz. Questa architettura per-

mette al motore di leggere un sensore di campo in modalità “**Edge**”, senza dover riportare il segnale al PLC centrale. Il vantaggio tecnico è duplice: si riduce drasticamente la latenza di risposta del sistema e si elimina la rumorosità del segnale tipica dei lunghi percorsi di cavo analogico. La vicinanza fisica tra il sensore e l'intelligenza di calcolo garantisce una pulizia del dato superiore, fondamentale per elaborazioni di precisione.

Caso Pratico: Il Controllo Dinamico della Viscosità e Umidità

Nelle fasi di impasto o riempimento, le variazioni di temperatura ambientale modificano la densità del pro-





dotto, rischiando di compromettere l'uniformità del lotto. **La tecnologia DBS**, abilita il motore a ricevere il segnale di un sensore di umidità tramite l'Analog Input, il software interno al drive corregge in tempo reale la curva di coppia o la velocità di rotazione, in relazione al dato ottenuto, per compensare la variazione di resistenza del prodotto. Questo intervento immediato garantisce la costanza qualitativa del finale, riduce gli scarti per non conformità e previene il logorio meccanico derivante da sovraccarichi non previsti su fluidi troppo densi.

La Funzione DO (Digital Output): Azioni immediate nel Secondario

L'integrazione si completa con l'uso delle Digital Output (DO) per azioni correttive autonome. Quando il drive rileva il superamento di una soglia critica, tramite i dati ambientali o i parametri interni, può attivare direttamente una movimentazione secondaria. Esempi concreti includono l'apertura di una barriera di scarto per prodotti fuori target, l'attivazione di sistemi di raffreddamento locali o la segnalazione luminosa di stato. Questa gestione decentralizzata alleggerisce il bus di campo (**EtherCAT, Profinet, Ethernet/IP**) da comunicazioni ridondanti, lasciando la banda libera per i cicli di sincronismo tra gli assi, migliorando la stabilità generale della rete.

Grado di Protezione IP66 e Resistenza Ambientale

La serie DBS è progettata con un grado di protezione **IP66**, che garantisce la totale impermeabilità alla polvere e la resistenza a getti d'acqua potenti da ogni direzione. Questa caratteristica è fondamentale per un "Motore Sentinella" con azionamento integrato: l'elettronica di controllo e la logica di campo sono sigillate all'interno del corpo motore, eliminando la necessità di carterature protettive o quadri elettrici remoti dedicati. L'ado-



zione dello standard IP66 assicura la massima affidabilità operativa anche in ambienti soggetti a elevata umidità e lavaggi frequenti (washdown), prevenendo infiltrazioni che potrebbero compromettere la continuità del servizio e la sicurezza elettrica dell'im-

pianto, in piena conformità con i requisiti di igiene industriale.

Ci trovate a SPS Parma, dal 26 al 28 Maggio 2026, padiglione 6 Stand I006. 🏢

www.minimotor.com





TARNOS: controllo elettromagnetico delle vibrazioni nell'industria dell'automazione

I vibratori elettromagnetici svolgono un ruolo cruciale nell'industria dell'automazione, in particolare nelle applicazioni dove è necessaria una vibrazione controllata per vari processi. Tarnos progetta e produce vibratori elettromagnetici, azionamenti e soluzioni personalizzate.

1. Sistemi di Alimentazione:

I vibratori elettromagnetici sono comunemente utilizzati nei sistemi di alimentazione automatici per trasportare materiali sfusi come granuli, polveri e parti. I vibratori generano vibrazioni controllate che aiutano nel flusso fluido e costante dei materiali lungo nastri trasportatori o canaline.

2. Ordinamento e Screening:

Nei processi automatizzati di ordinamento e screening, i vibratori elettromagnetici sono impiegati per separare efficientemente i materiali basandosi su dimensioni, forma o altri criteri. Questi vibratori facilitano il movimento delle particelle attraverso schermi o vassoi, permettendo un ordinamento e una classificazione precisi.

3. Compattazione e Imballaggio:

I vibratori elettromagnetici sono utilizzati nei sistemi automatizzati di compattazione e imballaggio per indirizzare i materiali in contenitori o stampi. Impartendo vibrazioni controllate, aiutando a rimuovere le zone d'aria e assicurano una densità di imballaggio uniforme, essenziale per la qualità e la coerenza del prodotto.

4. Allineamento e Orientamento delle Parti:

Nelle linee di assemblaggio e nei processi di produzione, i vibratori elettromagnetici

sono spesso impiegati per allineare e orientare le parti prima dell'assemblaggio.

Questi vibratori manipolano la posizione e l'orientamento dei componenti attraverso vibrazioni controllate, assicurando un corretto allineamento per i successivi passaggi di lavorazione.

5. Test e Ispezione: I vibratori elettromagnetici sono usati nei sistemi automatizzati di test e ispezione per

indurre vibrazioni controllate in prodotti o componenti.

Queste vibrazioni possono aiutare a rilevare difetti, valutare l'integrità strutturale o verificare la qualità del prodotto sottoponendolo a condizioni operative simulate.

6. Movimentazione e Trasporto dei Materiali:

Oltre ai sistemi di alimentazione, i vibratori elettromagnetici sono utilizzati anche in varie applicazioni di movimentazione



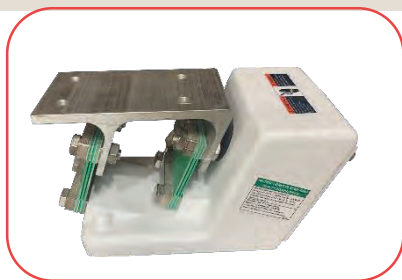


Vibratori elettromagnetici e Sistemi vibranti per l'automazione industriale

Gamma di 12 modelli di vibratori e basi elettromagnetiche



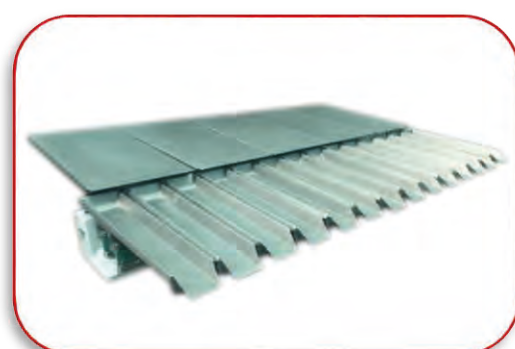
Separatori e allineatori per selezionatrici ottiche



Sistemi a vibrazione verticale per Pick & Place



Vibratori o dispensatori vibranti per contatori e pesatrici



CARATTERISTICHE E SPECIFICHE TECNICHE

- ✓ Alta frequenza e bassa ampiezza.
- ✓ Dosaggio uniforme e preciso con variazione istantanea della portata.
- ✓ Design igienico
- ✓ Zero manutenzione e grande durata.
- ✓ Regolazione manuale o automatica
- ✓ Canali dosatori standard o personalizzati.
- ✓ Alta protezione contro acqua e polvere
- ✓ Compatibilità elettromagnetica e certificati CE.
- ✓ Certificazione UL/CSA su richiesta



Industria alimentare
Pet food



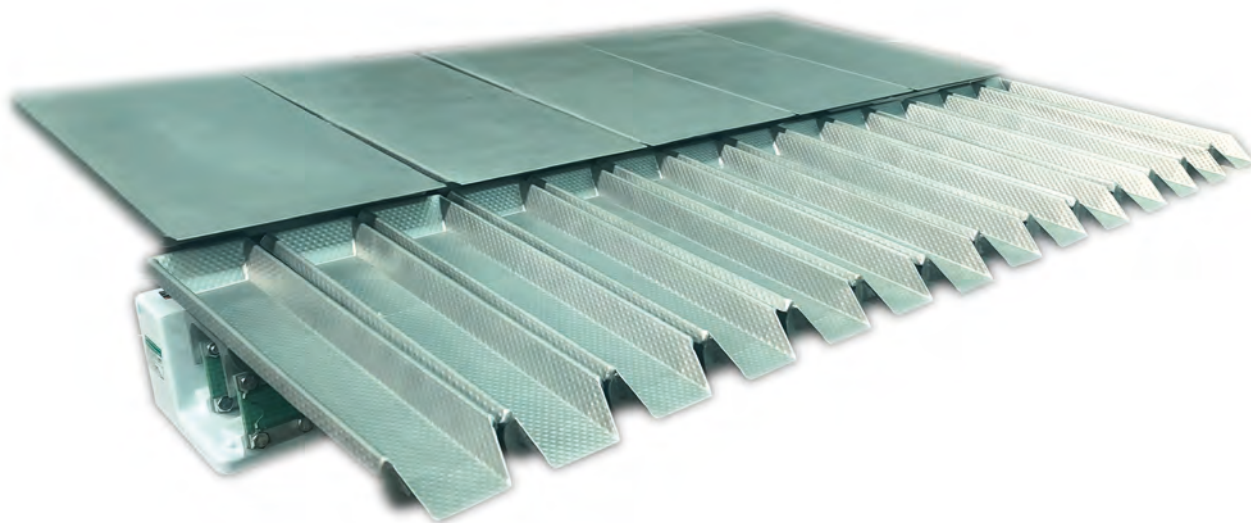
Prodotti Chimici



Plastica
Vetro



Packaging
Imballaggio



e trasporto dei materiali in ambienti di produzione automatizzati. Facilitano il movimento dei materiali lungo le linee di trasporto, assicurando un trasporto efficiente e il trasferimento tra diverse fasi del processo di produzione.

7. Stampaggio e Formatura:

I vibratori elettromagnetici sono impiegati nei processi automatizzati di stampaggio e formatura per facilitare il processo di compattazione e modellazione dei materiali.

Generando vibrazioni controllate, i vibratori aiutano a raggiungere le densità e le configurazioni dei materiali desiderate, migliorando così l'accuratezza e la coerenza dei prodotti finiti.

Nel complesso, i vibratori elettromagnetici svolgono un ruolo vitale nel migliorare l'efficienza, l'accuratezza e l'affidabilità dei sistemi di automazione in un'ampia gamma di industrie, inclusi la produzione, il confezionamento, l'elaborazione alimentare, farmaceutica e altro ancora.

La loro capacità di fornire vibrazioni precise e controllate li rende indi-

spensabili per numerose applicazioni di automazione, contribuendo a migliorare la produttività e la qualità del prodotto.

Tarnos produce non solo applicazioni vibranti per tutti questi processi, ma anche azionamenti elettromagnetici inclusi in molte macchine e prototipi, come vibratori per dosatori a peso, per l'alimentazione di prodotti a selezionatori ottici, contatori, ecc.

60 anni in questo campo riconoscono a Tarnos la una posizione di primo piano nello sviluppo di attrezzature preposta alla gestione dei materiali e delle parti, con una lunga esperienza consolidata e una conformità ai requisiti rigorosi che vengono richiesti come standard dai settori che utilizzano questa tecnologia. 🏢

Visita:

www.tarnos.com



TARNOS

Listello passacavo per l'industria alimentare

Listello passacavo per cavi con connettore per l'industria alimentare con grado di protezione IP65, compatibile con le aperture dei connettori industriali.

IP65

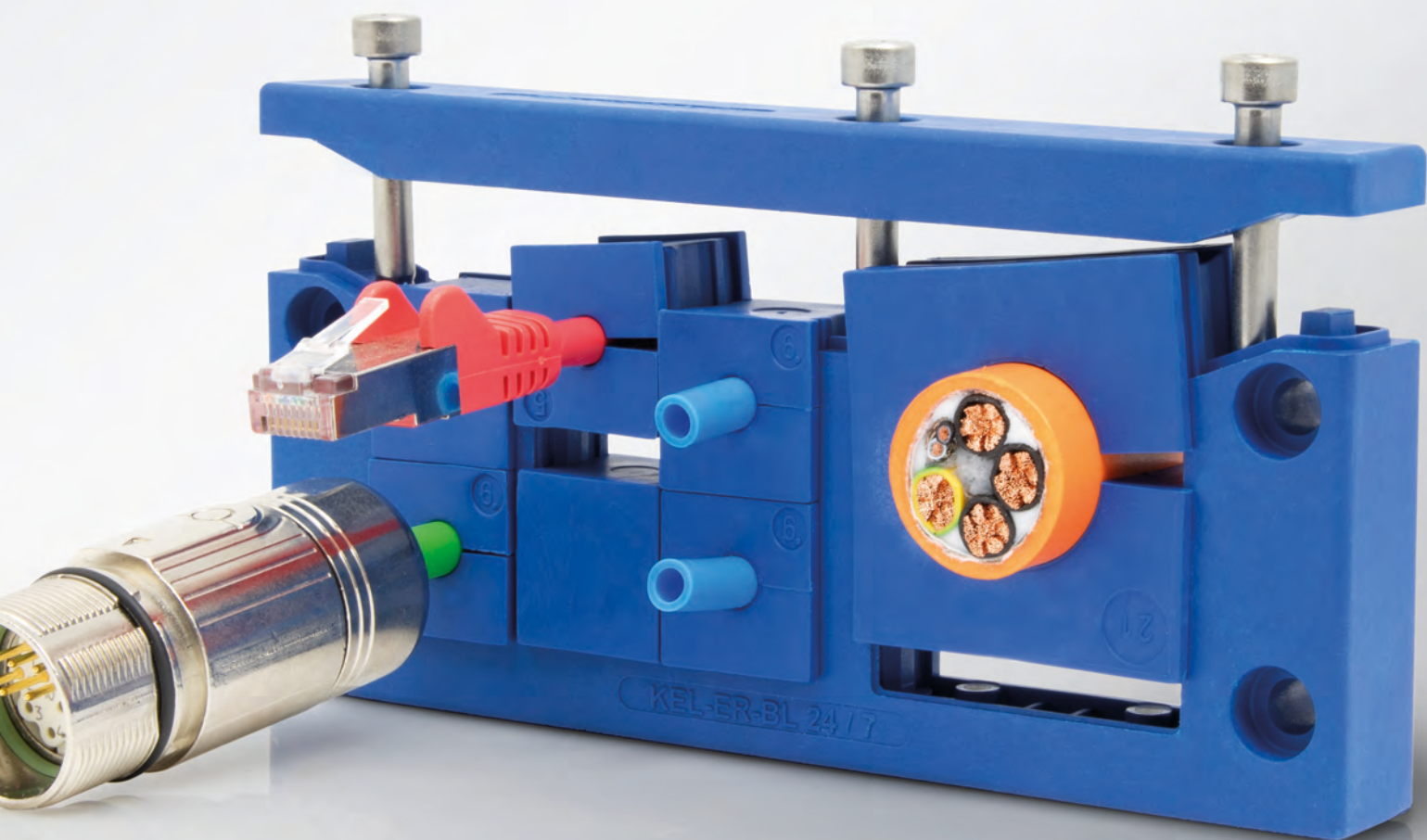
UL
in progress

ECOLAB
certified

www.icotek.com

Ti interessa?

Richiedi ora il tuo campione gratuito



icotek@SPS Italia
Stand F046

icotek[®]
smart cable management



Gestione intelligente dei cavi

I sistemi di ingresso cavo di icotek garantiscono la massima sicurezza e affidabilità

Ovunque sia necessario collegare in modo sicuro macchine e impianti, entrano in gioco i sistemi passacavo di icotek. Con soluzioni che resistono anche a sollecitazioni estreme dovute ad acqua, polvere, vibrazioni o temperature, icotek assicura l'affidabilità dell'ingresso di cavi elettrici, tubi pneumatici e idraulici.

L'azienda tedesca icotek, con sede a Eschach, nel Baden-Württemberg, dal 1995 sviluppa, produce e commercializza sistemi per la gestione dei cavi, con una chiara focalizzazione

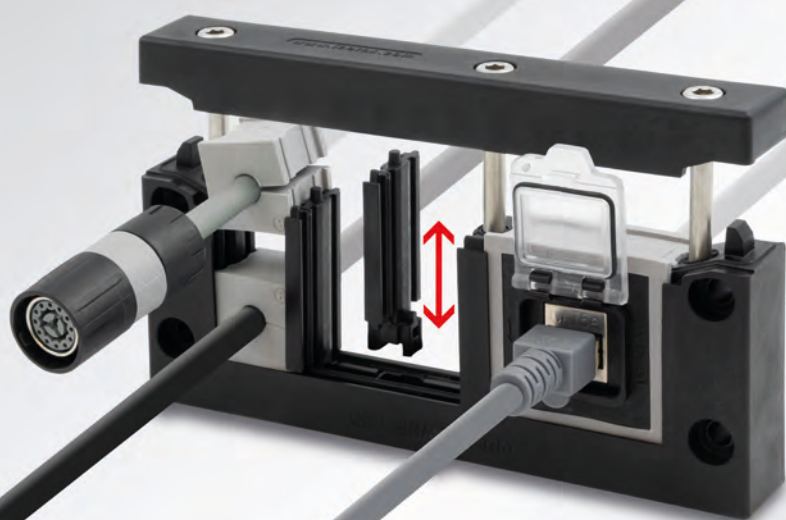
su sistemi di ingresso cavi, pressacavi e soluzioni per la schermatura EMC per applicazioni industriali. icotek è presente con filiali dirette nel Regno Unito, in Italia (a Turbigo, in provincia di Milano), Francia, Svizzera, Spagna, Turchia, Cina, India, Stati Uniti e Giappone e distribuisce i propri prodotti in oltre settanta Paesi.

icotek[®]
smart cable management

Prodotti per il quadro elettrico e bordo macchina

Con i suoi prodotti per l'ingresso, il fissaggio e la schermatura dei cavi, icotek copre un ambito decisivo per l'affidabilità dei sistemi elettrici ed elettronici. La gamma prodotto è composta da:

- **Sistemi di ingresso cavi** brevettati che consentono l'ingresso di cavi



Il nuovo listello passacavo flessibile e modulare KEL-ERM Vario



con o senza connettore in quadri elettrici, bordo macchina o impianti.

- **Pressacavi divisibili** per l'adeguamento di installazioni esistenti senza dover disconnettere i cavi collegati
- **Componenti per la schermatura EMC**, ad esempio molle di schermatura e sistemi di passaggio cavi EMC
- **Accessori e utensili**, come sistemi di fissaggio dei cavi e scarico della trazione, fascette in velcro, punzonatrici, punzoni e taglierina per guida DIN
- **Ulteriori applicazioni** come i sistemi di illuminazione per macchina e quadro ALLIOLiGHT

Le soluzioni icotek sono utilizzate in tutto il mondo in settori quali la costruzione di macchine e impianti, la costruzione di quadri elettrici, l'automazione, impianti eolici e fotovoltaici, la costruzione di veicoli nonché l'industria alimentare e la tecnologia delle camere bianche.

Brevettati, semplici, robusti

icotek non fornisce semplici accessori per cavi, bensì componenti robusti e tecnicamente evoluti per la gestione dei cavi e per la schermatura EMC in applicazioni industriali.


L'elemento distintivo è rappresentato dai sistemi brevettati e divisibili di ingresso cavi e pressacavi: a differenza dei sistemi non divisibili, essi permettono di mantenere la garanzia sui cavi con connettore e di realizzare la

sigillatura del quadro elettrico anche in applicazioni esistenti dove i cavi sono già instradati, senza doverli disconnettere.

Ulteriori vantaggi sono la loro robustezza e la modularità.

La gamma di prodotto è certificata da laboratori esterni secondo le normative internazionali più stringenti.

Volete farvi un'idea diretta delle soluzioni disponibili?

Alla fiera SPS Italia dal 26 al 28 Maggio, icotek presenterà i propri sistemi e le ultime novità di prodotto mettendo a disposizione i suoi esperti per approfondimenti tecnici, domande applicative concrete e consulenze personalizzate. 

Visita: www.icotek.com



icotek GmbH & Co. KG



AUTOMATION ADDRESS dal postale al packaging in continua crescita



Nata oltre 30 anni fa per operare nella vendita e assistenza di macchine per il settore grafico e postale, Automation Address si è evoluta fino all'apertura, nel 2014, di una Divisione Packaging. Matteo Capiaghi, Responsabile dello sviluppo commerciale, ne illustra i punti di forza e le strategie future.

“Fondata nel 1990 da mio padre, l'azienda operava nel settore postale, fornendo macchine per l'imbustamento. Col tempo abbiamo ampliato il core business al trattamento della carta e all'integrazione di marcatori inkjet ed etichettatrici. La crisi legata alla digitalizzazione e alla fatturazione elettronica ci ha spinti a riflettere sulla strategia

e a entrare nel packaging, sfruttando competenze già acquisite in progettazione, etichettatura e marcatura.

Il packaging ci ha permesso di esplorare mercati diversi dal grafico-postale e di trattare marchi di alta qualità come Herma per le etichettatrici industriali, Evolabel per i sistemi stampa e applica, Linx per i marcatori, e i marchi Norwix e Foenix per i sistemi di stampa dei dati variabili. Inoltre, siamo presenti nel mondo dell'aspirazione fumi attraverso il marchio Purex, rinomato leader di mercato.

Il nostro valore aggiunto è lo sviluppo di progetti custom, integrando soluzioni su linee esistenti.

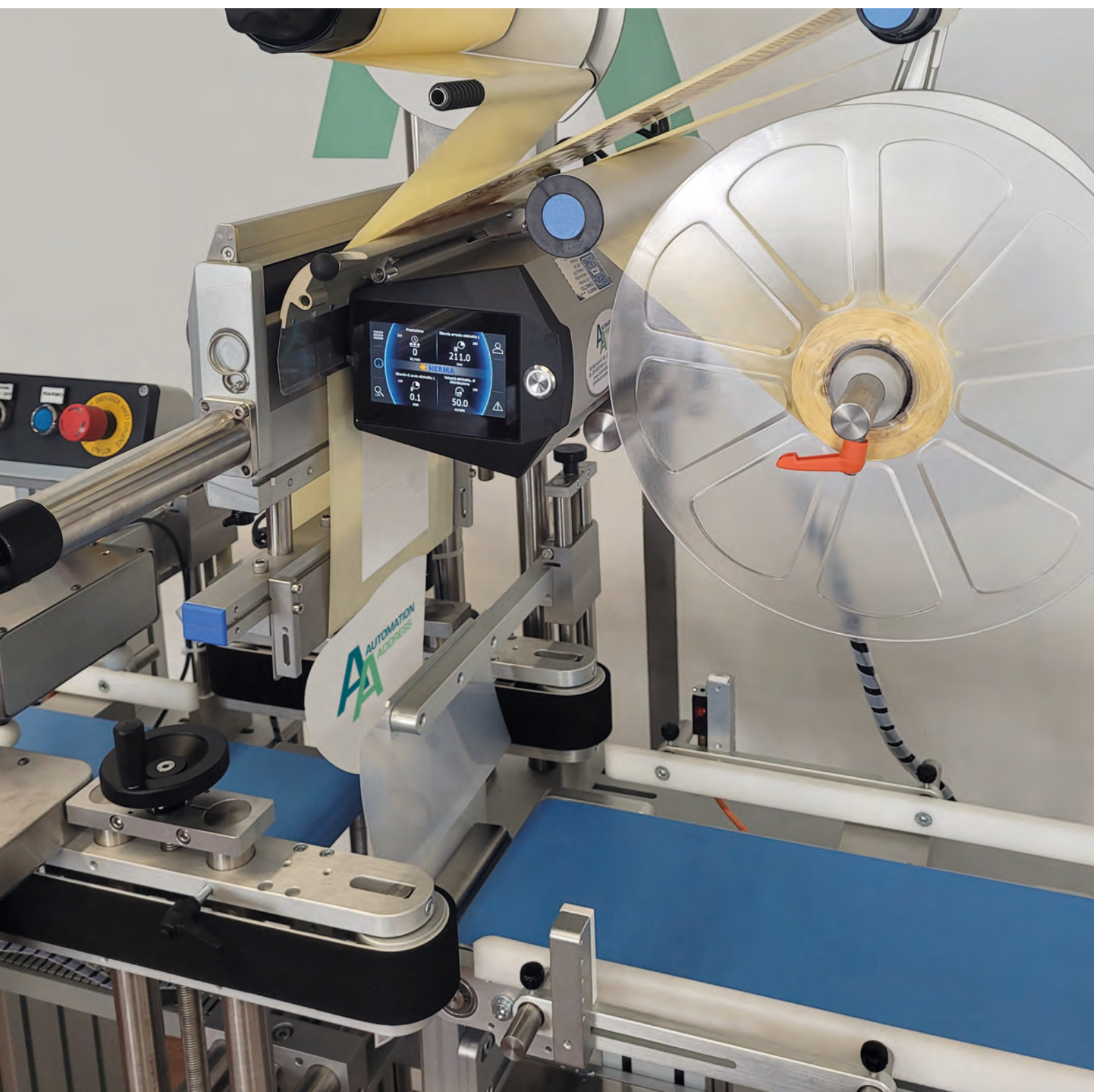


Il valore delle soluzioni personalizzate

Uno dei nostri punti di forza è la capacità di offrire soluzioni personalizzate. Oggi il 60-70% dei clienti sono costruttori di macchine per il packaging, ai quali forniamo non solo teste etichettatrici e marcatori, ma anche supporto tecnico nella progettazione.



SISTEMI DI ETICHETTATURA



AUTOMATION ADDRESS SRL

Via Buonarroti 195 | 20900 Monza MB | Tel. 039 2027768 | info@automationaddress.it | www.automationaddress.it



Spesso sono specializzati nelle loro macchine, ma non nella marcatura o etichettatura: qui interveniamo noi con moduli integrabili o soluzioni su misura.

È un ambito in forte crescita, anche grazie all'esperienza maturata nella progettazione di macchine postali, che ci ha permesso di sviluppare competenze interne dedicate ai progetti speciali. Il supporto tecnico e il servizio post-vendita restano il nostro fiore all'occhiello, fondamentali in settori dove i fermi linea hanno costi elevati.

Siamo posizionati su una fascia medio-alta: entrare presso nuovi clienti è più complesso, ma quando la collaborazione parte si consolida nel tempo, grazie ad affidabilità e qualità dell'assistenza.

Manteniamo un magazzino interno ricambi con spedizioni rapide, un vantaggio competitivo che nel lungo

periodo riduce i costi e rafforza la fidelizzazione.

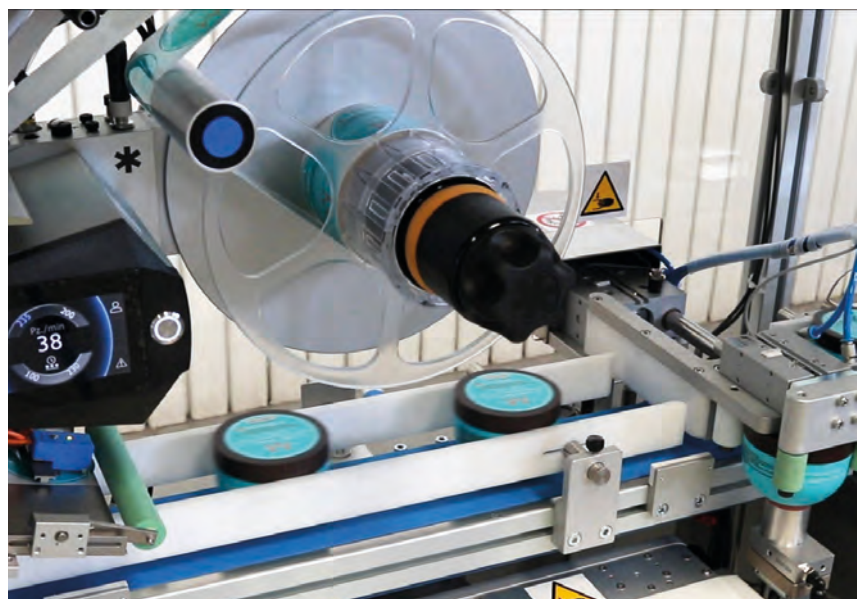
Strategie e obiettivi futuri

L'obiettivo è offrire sempre i migliori prodotti sul mercato, mantenendo standard elevati e aggiornandoci sulle evoluzioni tecnologiche.

Puntiamo a distinguerci per qualità e affidabilità, investendo anche in comunicazione e marketing per aumentare visibilità e raggiungere nuovi clienti e partner." 🏢

Visita:

www.automationaddress.it





Cablati e connessi in un click

I Master IO-Link ifm offrono diagnostica avanzata, configurazione centralizzata e massima stabilità di comunicazione. Ora, grazie alla **tecnologia brevettata ifm ecolink Fast Connect**, l'installazione è ancora più semplice: un solo "click" sostituisce la tradizionale ghiera da avvitare, garantendo un collegamento dei connettori M12 sicuro, ermetico e resistente alle vibrazioni. Risparmi tempo, aumenti l'affidabilità di processo e mantieni la piena compatibilità con tutti i connettori M12 IEC 61076-2-101. Ottimizza il tuo impianto in modo semplice e smart. ifm – close to you.

Saremo presenti a:
SPS ITALIA
26-28 Maggio 2026
Fiere di Parma
Pad. 5 - Stand M014



sensors. software. solutions. ifm.com



MASTER IO-LINK IFM: connettività intelligente a prova di lavaggio ad alta pressione

Nei moderni impianti food & beverage, i master IO-Link rappresentano un elemento chiave per garantire trasparenza dei dati di campo, diagnostica avanzata e flessibilità nella gestione dei dispositivi. In un contesto produttivo sempre più orientato a qualità, efficienza e tracciabilità, la possibilità di raccogliere e gestire informazioni direttamente dal campo diventa un fattore strategico. In questo scenario, ifm electronic propone una gamma completa di master IO-Link progettata per coprire l'intero spettro applicativo: dalle aree industriali standard fino alle zone soggette a lavaggi intensivi e requisiti igienici stringenti.

La disponibilità di **versioni standard**, pensate per applicazioni industriali convenzionali, e di versioni **IP69K**, specificamente sviluppate per ambienti umidi e processi di pulizia frequenti, consente a costruttori di macchine e utilizzatori finali di adottare un'unica piattaforma tecnologica, selezionando di volta in volta il livello di protezione più adatto al contesto. È proprio in questo approccio che ifm introduce un vero plus per il settore alimentare: master da campo capaci di operare direttamente in prossimità del processo, anche nelle condizioni ambientali più critiche, riducendo la necessità di quadri remoti e semplificando l'architettura dell'impianto.

Oltre alla robustezza meccanica, i master IO-Link ifm offrono funzionalità avanzate che rispondono alle esigenze tipiche del settore food & beverage. La configurazione centralizzata dei sensori, la diagnostica dettagliata

fino al singolo canale e la disponibilità continua dei dati di processo permettono di intervenire in modo più

rapido e mirato. Informazioni su stato, parametri e consumi diventano immediatamente accessibili, facilitando



I master IO-Link IP69K di ifm capaci di operare direttamente in prossimità del processo, anche nelle condizioni ambientali più critiche



attività di manutenzione, cambio formato e ottimizzazione delle prestazioni complessive dell'impianto.

Un ulteriore vantaggio è rappresentato dalla **semplificazione del cablaggio**. L'architettura IO-Link consente di ridurre il numero di cavi e varianti, standardizzando le connessioni di campo e rendendo l'installazione più rapida, ordinata e replicabile. Un aspetto particolarmente apprezzato sia dagli OEM, in fase di progettazione e standardizzazione delle macchine, sia dagli end user, durante le fasi di messa in servizio e manutenzione.

La compatibilità con i **principali protocolli industriali** e la netta **separazione tra rete di automazione e mondo IT** permettono inoltre di integrare i dati di campo in architetture digitali più evolute, senza introdurre complessità aggiuntive. Un tema sempre più rilevante anche negli impianti food & beverage orientati a efficienza energetica, qualità del prodotto e tracciabilità dei processi.

Grande attenzione è stata posta anche alla semplicità di installazione. ifm ha recentemente introdotto la tecnologia **ecolink Fast Connect** sui ripartitori passivi: un sistema che consente collegamenti M12 rapidi, sicuri e senza utensili, riducendo tempi di montaggio ed errori di cablaggio. Una soluzione coerente con la filosofia dei master IO-Link ifm e destinata a rappresentare un'evoluzione naturale anche per le future soluzioni di connettività da campo. 🏢

www.ifm.com



I nuovi ripartitori passivi IP69K serie EBF con tecnologia a innesto "ecolink Fast Connect"



Con i master IO-Link: cablaggio semplice, più dati e analisi IT



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-

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



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

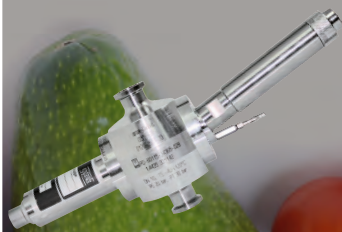
DOVE OPERIAMO

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



HYGIENIC DESIGN: quando il dettaglio diventa sicurezza nell'industria alimentare

Componenti, materiali e progettazione evoluta: come le soluzioni tecniche contribuiscono a garantire igiene, conformità e continuità operativa nelle linee produttive food

Nel settore alimentare, la progettazione degli impianti non può più limitarsi alla sola efficienza produttiva. Oggi, igiene, sicurezza e conformità normativa rappresentano fattori critici tanto quanto la produttività. In questo contesto, anche componenti apparentemente secondari, come sistemi di chiusura, guarnizioni e accessori per enclosure, assumono un ruolo strategico.

Le moderne linee di produzione richiedono superfici completamente lavabili, materiali resistenti agli agenti chimici e soluzioni progettate per evitare accumuli di sporco e contaminazioni. È qui che entra in gioco il concetto di **hygienic design**, ormai riferimento imprescindibile per i costruttori di macchine alimentari.

DIRAK ha sviluppato una gamma specifica di componenti progettati per ambienti ad alta criticità igienica, tra cui chiusure a compressione e profili di tenuta realizzati in acciaio inox AISI 316 e silicone certificato **FDA**. Questi materiali garantiscono resistenza alla corrosione, compatibilità con cicli di lavaggio intensivi e piena conformità alle normative del settore food processing.

Le chiusure a compressione, ad esempio, assicurano un serraggio uniforme e controllato delle porte dei quadri o delle macchine, contribuendo a man-



tenere un elevato grado di protezione contro acqua, polveri e contaminanti. Allo stesso tempo, il design privo di spigoli e interstizi facilita la pulizia e riduce il rischio di proliferazione batterica.

Un altro elemento chiave è rappresentato dai profili di tenuta: le nuove soluzioni in silicone blu ad alta visibilità, sviluppate per il settore alimentare, consentono di individuare facilmente eventuali residui o frammenti durante i controlli qualità, migliorando la sicurezza del processo.

"Nel settore alimentare non esistono componenti marginali: ogni dettaglio costruttivo può avere un impatto diretto sulla sicurezza del prodotto finale. Il nostro compito è trasformare questi dettagli in valore concreto, aiutando i clienti a progettare impianti più sicuri, più efficienti e conformi agli standard più rigorosi." — **Massimo Pasarella, CEO DIRAK Italia**

Inoltre, l'elevata resistenza a detergenti aggressivi e a cicli di sanificazione frequenti garantisce una lunga durata operativa, riducendo costi di manutenzione e fermo macchina.

L'integrazione di questi componenti nelle macchine e negli impianti consente ai costruttori di rispondere in modo concreto alle normative internazionali, migliorando al contempo l'affidabilità complessiva del sistema.

In un mercato sempre più regolamentato e competitivo, l'attenzione ai dettagli costruttivi diventa quindi un elemento distintivo. Non si tratta solo di rispettare standard, ma di progettare soluzioni che garantiscano continuità operativa, sicurezza del prodotto e fiducia lungo tutta la filiera.

Per questo motivo, componenti come quelli sviluppati da DIRAK rappresentano oggi non solo un elemento tecnico, ma un vero e proprio investimento strategico per il futuro dell'industria alimentare. 🏭

www.dirak.it



Soluzioni di Chiusura Igieniche Per il Mondo Alimentare

Le Soluzioni DIRAK sono Certificate FDA e Conformi alle
Normative DIN EN 14159 e 1672-2



Quarto di Giro Igienico



Maniglie a T / L Igieniche



Cerniera Esterna /
Interna Igienica



Profili di Tenuta Igienici




Cerniera Esterna /
Interna Igienica

DIRAK Italia Srl

Largo Brughetti 1-B2 20813 Bovisio Masciago (MB)

Tel. + 39 0362 1230748

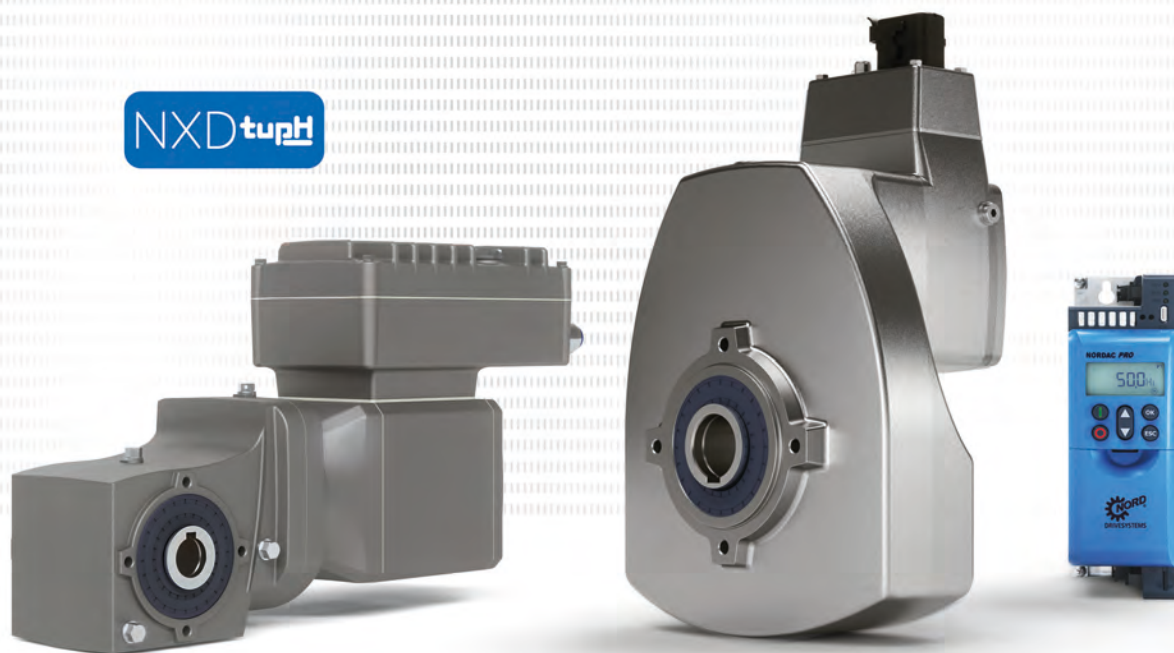
E-mail: Informazione@dirak.it

Seguici su 

DIRAK.com



NXD tupH®: la nuova frontiera della protezione superficiale per azionamenti in alluminio nel food & beverage



Nel settore food & beverage e nel packaging primario, i requisiti igienici e di resistenza ai processi di lavaggio rappresentano una sfida progettuale cruciale per i sistemi di azionamento. In questo contesto si inserisce NXD tupH®, la nuova soluzione di protezione superficiale sviluppata da NORD DRIVESYSTEMS, pensata per valorizzare le prestazioni degli azionamenti in alluminio anche nelle applicazioni più esposte a detergenti aggressivi e cicli di pulizia intensivi.

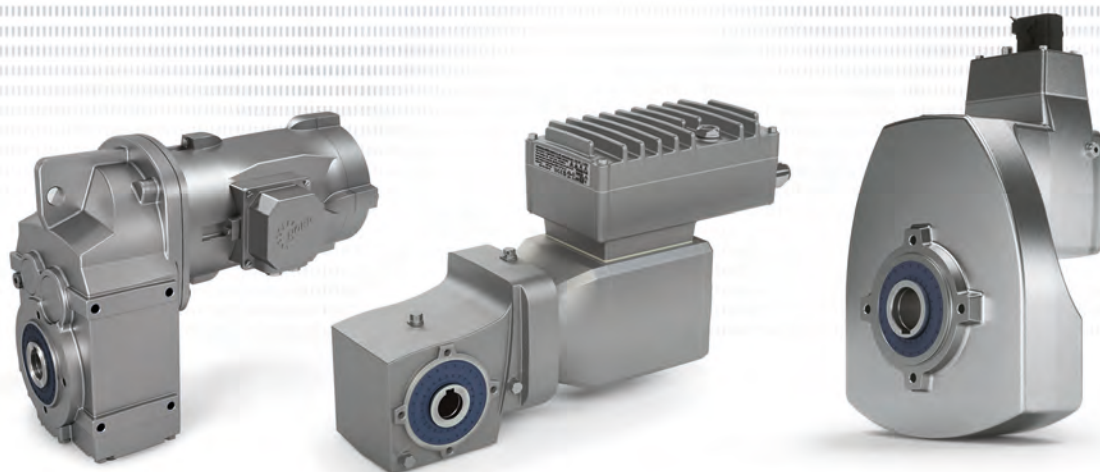
NXD, acronimo di "NORD eXtreme Duty", identifica una tecnologia progettata per condizioni operative gravose, mentre "tupH" richiama la combinazione tra robustezza ("tough")

e resistenza ai diversi livelli di pH. Il risultato è un trattamento superficiale innovativo che, abbinato a un sigillante ad alte prestazioni, rende le superfici non porose, facilmente pulibili e soprattutto resistenti alla corrosione nel lungo periodo.

Uno degli elementi distintivi della soluzione è la capacità di trasformare l'alluminio in un materiale idoneo ad ambienti igienicamente sensibili, rendendolo comparabile all'acciaio inox sotto il profilo della sicurezza alimentare e della durabilità. I test di labo-



NORD
DRIVESYSTEMS
Our Solution. Your Success.



ratorio hanno dimostrato un'elevata resistenza chimica anche in presenza di detergenti industriali comunemente utilizzati nel settore alimentare, confermando l'idoneità per applicazioni a contatto con alimenti secondo le normative internazionali.

Dal punto di vista progettuale, NXD tupH® consente di sfruttare appieno i vantaggi tipici dell'alluminio: peso ridotto, migliore dissipazione termica e maggiore densità di potenza.

Questi fattori si traducono in sistemi più compatti, efficienti e con temperature superficiali inferiori, contribuendo a incrementare l'affidabilità complessiva degli impianti e la loro disponibilità operativa, in particolare nelle applicazioni wash-down.

Un ulteriore punto di forza è la flessibilità: il trattamento viene applicato direttamente su componenti standard, senza richiedere modifiche progettuali o gestione di codici dedicati.

Questo approccio consente di mantenere la logica modulare dei sistemi NORD e di realizzare soluzioni su misura, ottimizzando tempi e costi lungo tutta la filiera.

NXD tupH® è disponibile su un'ampia gamma di prodotti con superficie liscia, tra cui motoriduttori, motori ad alta efficienza e sistemi integrati, con l'obiettivo di offrire soluzioni complete da un unico fornitore. L'integrazione con l'elettronica di potenza decentralizzata amplia ulteriormente le possibilità applicative, rispondendo alle esigenze di digitalizzazione e flessibilità tipiche dell'industria alimentare moderna. Questa innovazione rappresenta un passo concreto verso sistemi di azionamento più sostenibili ed efficienti,

in grado di coniugare prestazioni tecniche elevate con requisiti igienici stringenti.

Le soluzioni NXD tupH® saranno presentate in occasione di SPS Italia a Parma, appuntamento di riferimento per l'automazione industriale, dove sarà possibile approfondire dal vivo i vantaggi della tecnologia e le sue applicazioni nei diversi contesti produttivi. 🏭

www.nord.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 IIoT 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**



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

MAGAZINES
AND MORE



itfoodonline.com

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

editricezeus.com

Publisher since 1981

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





ELETRON: soluzioni su misura per automazione e quadri elettrici

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

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

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

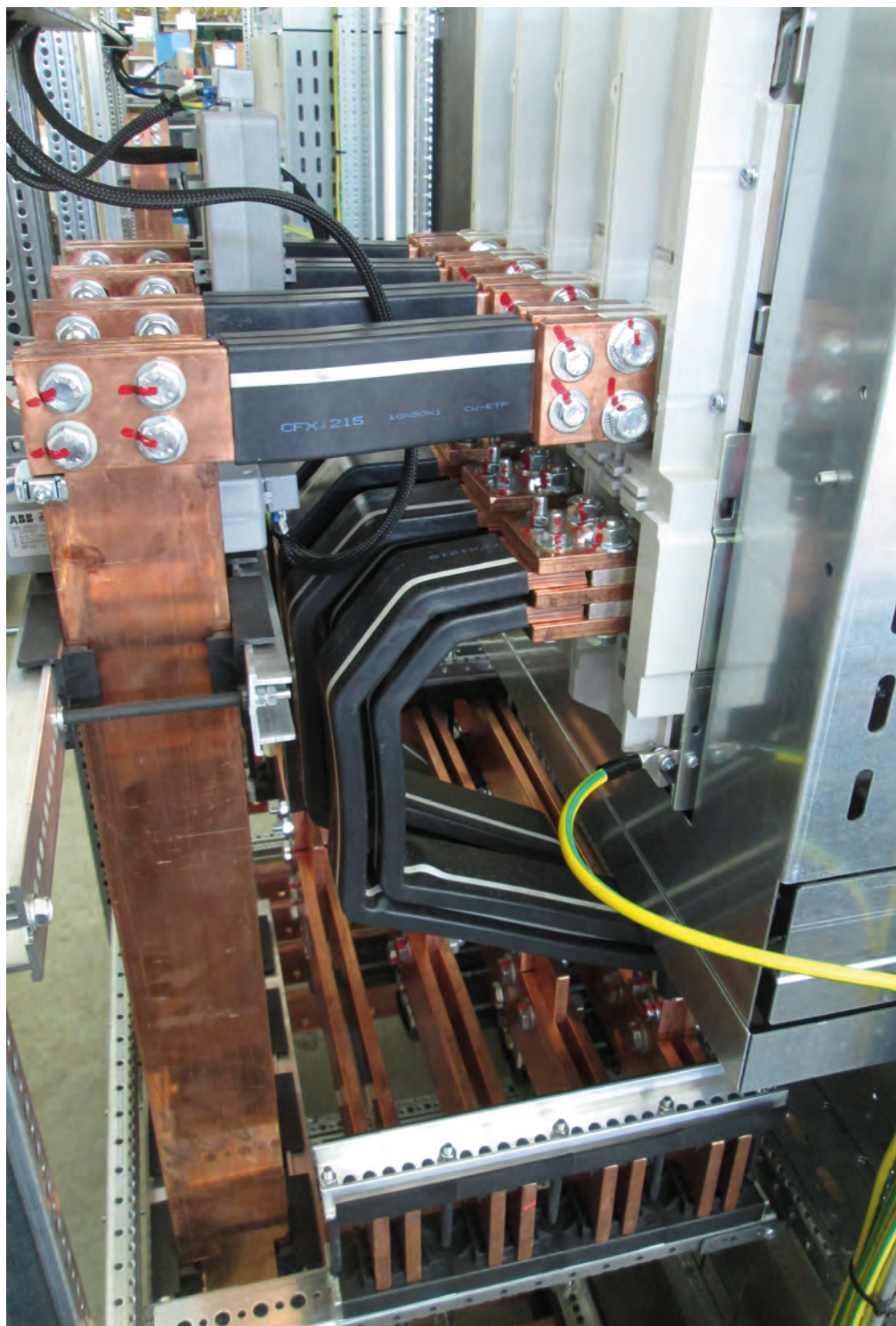
I nostri sistemi sono configurabili tramite bus e sistemi di elaborazione dati, consentendo la creazione di soluzioni su misura per ogni esigenza produttiva.

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

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

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

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





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

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

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

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

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

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

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

www.elettron.net





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-



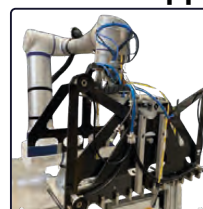
Il nostro giunto



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.

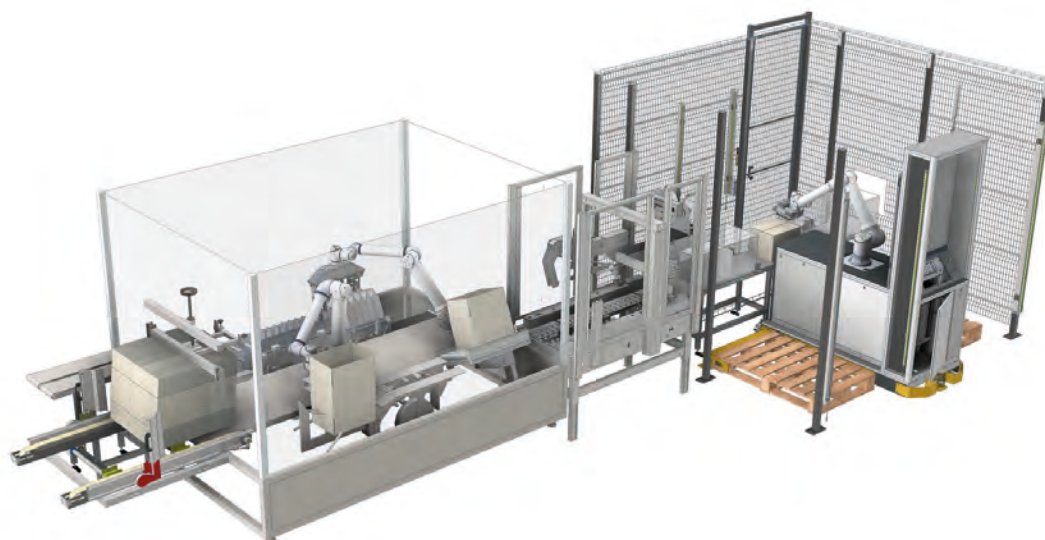
Grazie a queste soluzioni, le aziende non solo risolvono i problemi di spazio, ma migliorano anche l'ergonomia, la sicurezza e la sostenibilità delle proprie linee produttive.

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



La nostra storia: 90 anni di TEXCNI per il controllo totale

Per raccordare il percorso delle 2 storiche realtà e valorizzare il nuovo percorso comune, abbiamo utilizzato come simbolo il numero 90, che unisce i rispettivi percorsi delle 2 aziende, che hanno avviato la loro attività tra la fine degli anni Settanta e l'inizio degli anni Ottanta, in Emilia-Romagna.

RIVOLUZIONE INDUSTRIALE

Entrambe nascono all'interno della terza rivoluzione industriale che convenzionalmente viene posizionata all'inizio degli anni 70, e che segna l'avvento dell'elettronica nelle fabbriche, in seguito supportata dall'introduzione dei primi microprocessori e dei primi software di gestione, nel corso degli anni 80.

DISTRETTI TECNOLOGI

In quegli anni, la regione Emilia-Romagna ha dato vita a un sistema unico caratterizzato da una fitta rete di piccole e medie imprese (PMI) altamente specializzate che hanno creato specifici distretti riconosciuti anche oltre il territorio italiano, e che permettono al comparto metalmeccanico di superare l'industria alimentare come pilastro della regione stessa.

CNI e TEX erano là!!

Esattamente nel 1976 partì l'attività di CNI Controlli Industriali S.r.l., seguita nel 1984 da Tex Computer S.r.l.

Quindi con tempistiche e modalità identitarie le 2 strutture hanno dato il loro contributo fattivo allo sviluppo del periodo, nello specifico sviluppando prodotti assolutamente innovativi nell'ambito dei controllori per l'automazione industriale.

Pur nel pieno rispetto delle loro mission aziendali "sviluppare attraversando percorsi precisi e talvolta paralleli a livello applicativo, le due aziende sono riuscite a comprendere che la loro vision aziendale sarebbe stata più facilmente raggiungibile, se avessero trovato gli equilibri societari per procedere uniti.

Quale visione comune?

La visione di TEXCNI è quello di al-

largare la proposta all'interno dell'automazione industriale, assecondando una naturale tendenza alla contaminazione tra le tecnologie operative (O.T.) e le informazioni tecnologiche (I.T.).

Il controllo numerico rimane al centro della proposta di TEX e CNI, così come la naturale tendenza delle due aziende a fornire tutto il supporto necessario per trasformare un componente, un prodotto in una soluzione che possa essere appropriata alla singola esigenza.

TOTAL CONTROL

Nel pay-off abbiamo giocato con il significato di un termine alquanto versatile come CONTROL che allo stesso tempo può rappresentare il nostro controllore, punto nevralgico di una produzione industriale, e che nell'abbinamento con TOTAL racchiude la nostra capacità di controllare in maniera più globale una fabbrica digitale, partendo dalla gestione dei movimenti produttivi fino alla gestione dei dati.

CLIENTE AL CENTRO

L'obiettivo del progetto TEXCNI è quello di mantenere la centralità del nostro cliente, per comprenderne al meglio le specifiche esigenze oltre la standardizzazione delle piattaforme che tende a ribaltare il paradigma dell'industria 5.0 che vuole tutelare l'essere umano rispetto alla tecnologia. 🏢

www.texcni.com
www.texautomation.it
www.cnigroup.net/it



Il team TEXCNI ti aspetta ad SPS:
Padiglione 6 – Stand G009!



AUTOMACENTER: porte automatiche per ogni genere di ambiente

Automacenter propone soluzioni tecnologiche personalizzate eleganti e all'avanguardia

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



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

alla sua naturale capacità di evolversi e aggiornarsi.

L'ufficio tecnico di Automacenter sviluppa soluzioni tecnologiche personalizzate

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





e in grado di soddisfare esigenze architettoniche diverse.

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


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

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

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



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

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

Per maggiori informazioni visita il sito www.automacenter.it



“AUTOMAZIONE ADATTIVA: QUANDO LA LINEA ALIMENTARE IMPARA A CAMBIARE PASSO”

Non basta più correre: l'automazione diventa adattiva, capace di leggere la variabilità e trasformarla in efficienza.

A cura della redazione



Per anni l'automazione industriale nel food & beverage è stata raccontata soprattutto come una questione di velocità. Più pezzi al minuto, più confezioni all'ora, più efficienza sulla linea. Una visione corretta, ma oggi non più sufficiente. La produzione alimentare contemporanea non è chiamata soltanto a correre: deve cambiare formato, gestire ricette diverse, adattarsi a materie prime meno standardizzate, rispondere a picchi di domanda improvvisi, ridurre sprechi, consumi e fermi macchina. In altre parole, deve imparare a cambiare passo.

È qui che l'automazione adattiva sta diventando uno dei temi più interessanti per l'industria food & beverage. Non si tratta semplicemente di installare robot, sensori o software evoluti, ma di costruire linee capaci di leggere ciò che accade, interpretarlo e modificare il proprio comportamento in tempo reale. Una linea non più rigida, costruita intorno a un unico prodotto e a un unico ritmo produttivo, ma un sistema dinamico, in grado di adattarsi alla complessità crescente del mercato. Questa trasformazione nasce da una pressione molto concreta. Il consumatore chiede più varietà, più formati, più ricette, più personalizzazione. La distribuzione richiede consegne rapide, lotti più piccoli, packaging differenziati per canale e promozioni sempre più frequenti. I produttori, allo stesso tempo, devono proteggere margini sempre più sensibili ai costi energetici, alla disponibilità di manodopera, alla variabilità delle materie prime e alla necessità di ridurre gli scarti. Secondo alcune analisi di settore, la digitalizzazione nel food manufacturing sta avanzando soprattutto in forma ibrida, con aziende che integrano gradualmente automazione e sistemi digitali dove il ritorno operativo è più evidente.

In questo scenario, il cambio formato diventa un indicatore decisivo. Nelle industrie alimentari, soprattutto nei settori bakery, snack, dairy, confezionamento primario e secondario, beverage e ready meal, la flessibilità non è più un vantaggio accessorio. È una condizione competitiva. Una linea che richiede lunghi tempi di riconfigurazione, interventi manuali complessi o regolazioni affidate esclusivamente all'esperien-



za dell'operatore rischia di diventare un collo di bottiglia. Al contrario, una linea dotata di ricette digitali, regolazioni automatiche, controllo integrato e sistemi di visione può passare da un formato all'altro con maggiore rapidità e minore rischio di errore.

Il punto centrale non è sostituire l'uomo, ma ridurre la dipendenza da operazioni ripetitive, delicate e difficili da standardizzare. L'operatore non scompare: cambia ruolo. Diventa supervisore, interprete dei dati, responsabile della qualità del processo. L'automazione adattiva, infatti, funziona davvero solo quando tecnologia e competenza umana lavorano insieme. La macchina può correggere un parametro, ma è l'esperienza industriale a definire il perché di quella correzione, il suo impatto sul prodotto e la sua coerenza con gli obiettivi produttivi.

Un esempio evidente riguarda la gestione degli impasti, delle creme, delle salse o dei prodotti freschi. Nel food, la materia prima non è mai perfettamente identica a se stessa. Farine con assorbimenti diversi, frutta con gradi di maturazione variabili, latte con caratteristiche che cambiano nel tempo, ingredienti naturali sensibili alla temperatura e all'umidità: tutti questi elementi rendono il processo alimentare più complesso rispetto ad altri settori industriali. L'automazione tradizionale tendeva a compensare questa variabilità attraverso parametri fissi e margini di sicurezza. L'automazione adattiva, invece, punta a leggere la variabilità e a governarla.

Sensori di processo, sistemi di visione, analisi dei dati e algoritmi di controllo permettono di monitorare densità, colore, peso, volume, temperatura, umidità, posizione e integrità del prodotto. Il dato raccolto non serve solo a produrre un

report, ma a intervenire sul processo. Una linea può regolare il dosaggio, correggere la velocità di un nastro, modificare la pressione di riempimento, adattare il taglio, controllare la centratura del prodotto o segnalare una deriva qualitativa prima che diventi uno scarto. Nel settore food, questa capacità è particolarmente importante perché la qualità non è un concetto astratto: è peso corretto, forma coerente, tenuta del packaging, shelf life, sicurezza, ripetibilità sensoriale.

La robotica collaborativa e i sistemi di presa evoluti stanno ampliando ulteriormente questo scenario.

Se un tempo i robot erano associati soprattutto a prodotti rigidi, standardizzati e facilmente manipolabili, oggi le tecnologie di visione e gripping permettono di lavorare anche con alimenti più delicati, irregolari o fragili. La sfida non è solo prendere un prodotto, ma prenderlo nel modo giusto: senza deformarlo, senza contaminarlo, senza compromettere l'estetica e senza rallentare la linea. È un aspetto decisivo in settori come bakery, confectionery, ortofrutta, piatti pronti e surgelati, dove l'automazione deve rispettare la natura del prodotto.

Un altro fronte è quello del confezionamento. Il packaging alimentare è sottoposto a una doppia pressione: da un lato deve garantire sicurezza, protezione e funzionalità; dall'altro deve rispondere a esigenze di sostenibilità, riduzione dei materiali, riciclabilità e nuove normative. Questo significa che le linee devono poter gestire materiali diversi, film più sottili, carte barrierate, monomateriali, vaschette alternative, soluzioni richiudibili o formati pensati per e-commerce e retail. L'automazione adattiva diventa quindi il punto di incontro tra innovazione di prodotto e fattibilità industriale. Senza linee flessibili, anche il packaging più innovativo rischia di restare un prototipo difficile da portare su scala.

La manutenzione predittiva completa questo quadro. Una linea adattiva non si limita a produrre, ma osserva il proprio stato di salute. Vibrazioni, temperature, assorbimenti elettrici, cicli di lavoro e micro anomalie possono anticipare un guasto o un calo di performance.

In un settore dove i fermi macchina possono compromettere lotti deperibili, finestre logistiche e continuità produttiva, prevedere un problema è spesso più importante che ripararlo rapidamente. Le soluzioni di manutenzione basate su dati e intelligenza artificiale sono indicate da diversi osservatori come una delle aree di maggiore impatto per ridurre downtime e costi operativi.

Tutto questo richiede però una nuova cultura industriale. L'automazione adattiva non può essere introdotta come semplice aggiornamento tecnologico.

Deve essere progettata attorno al prodotto, al processo e alle persone. Serve una collaborazione più stretta tra costruttori di macchine, integratori, produttori alimentari e responsabili qualità.

Serve definire quali dati raccogliere, come interpretarli, quali decisioni automatizzare e quali mantenere sotto controllo umano. Serve anche formare operatori capaci di lavorare con interfacce digitali, dashboard, sistemi di diagnostica e procedure sempre più connesse.

La vera sfida, infatti, non è avere più tecnologia in linea. È avere tecnologia più leggibile, più utile e più coerente con gli obiettivi produttivi. Un impianto pieno di dati ma privo di una logica chiara rischia di generare complessità invece che valore. Al contrario, una linea ben progettata può trasformare il dato in una forma concreta di efficienza: meno sprechi, meno errori, meno fermate, più costanza qualitativa, maggiore rapidità nei cambi prodotto e migliore utilizzo delle risorse.

L'automazione adattiva rappresenta quindi una nuova fase per il food & beverage. Non promette soltanto produttività, ma resilienza. Non risponde solo alla domanda "quanto posso produrre?", ma a una domanda più attuale: "quanto velocemente posso adattarmi senza perdere qualità?". In un mercato dove la stabilità è sempre meno garantita, questa capacità può diventare uno dei principali elementi di competitività.

Il futuro dell'automazione alimentare non sarà fatto solo di linee più veloci. Sarà fatto di linee più intelligenti, più sensibili al prodotto e più capaci di dialogare con chi le governa. La fabbrica alimentare del futuro non sarà necessariamente una fabbrica senza persone. Sarà una fabbrica in cui persone, macchine e dati lavorano con maggiore precisione, trasformando la variabilità da problema da contenere a informazione da utilizzare.



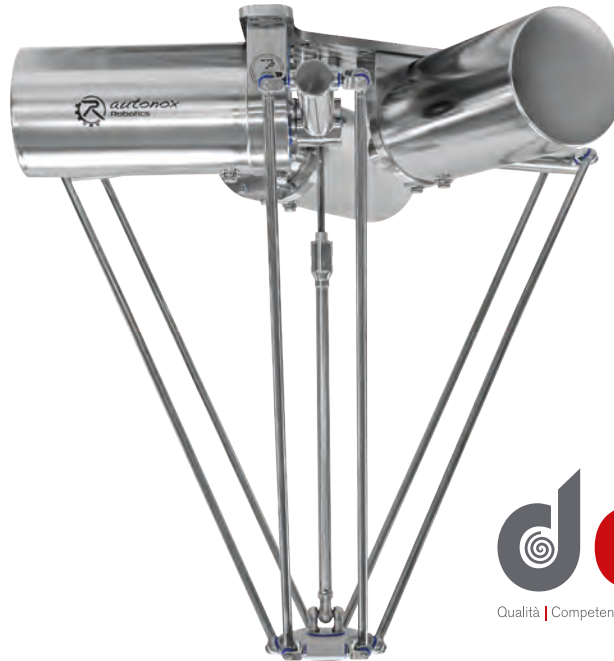
D.C.M.: tecnologia, competenza e innovazione per il packaging industriale

Da oltre cinquant'anni D.C.M. rappresenta un punto di riferimento per l'industria del packaging e dell'automazione. Fondata nel 1974, l'azienda ha costruito la propria reputazione sulla distribuzione di macchine per la piega di carta ma nel tempo ha saputo evolversi fino a diventare un partner tecnologico completo per i costruttori di macchine che operano nel settore food & beverage aggiungendo alla propria offerta un'ampia gamma di soluzioni robotiche.

Oggi D.C.M. non si limita a fornire macchine: mette a disposizione competenze, consulenza applicativa, servizi tecnici e supporto lungo tutto il ciclo di vita dell'impianto. Questo approccio orientato alla partnership consente ai clienti di affrontare con maggiore sicurezza le sfide di produttività, flessibilità e sostenibilità che caratterizzano il packaging moderno.

Cinematiche parallele per il settore Alimentare

La robotica rappresenta oggi uno dei pilastri dell'automazione nel packa-




ging e nel fine linea. In questo ambito D.C.M. propone in Italia le soluzioni di autonox Robotics, caratterizzate da un approccio innovativo basato su meccaniche robotiche indipendenti dal controllore che permettono a robot e linea di produzione di condividere la stessa piattaforma di controllo senza necessità di interfacce dedicate.

La gamma Delta insieme a quella Duopod offerta da D.C.M. conta quasi 300 modelli utilizzati ormai in larga scala dai più grandi costruttori di macchine del settore Food&Beverage italiano che l'hanno scelta per versatilità e disponibilità di versioni speciali. Fra le serie speciali vanno citate innanzitutto le versioni Hygienic Design che rispettano i più alti requisiti di pulizia e protocolli di sicurezza grazie all'uso esclusivo di materiali consentiti nell'industria alimentare e una classe di protezione fino a IP69K.

Si passa successivamente a particolari configurazioni per installazioni multi-robot per coloro che necessitano di risparmiare spazio sulla linea di produ-

zione e si giunge a modelli progettati per raddoppiare la corsa verticale venendo incontro a processi di inscatolamento in confezioni profonde.

La versatilità delle cinematiche parallele autonox si riflette soprattutto nelle molteplici opzioni disponibili per quanto riguarda aree di lavoro, payload e gradi di libertà: da un minimo di 400 mm fino a 2000 mm di area di lavoro; da 0,5 kg fino a 150 kg di carico nominale al polso; da 3 a 5 assi per processi che richiedono libertà di rotazione e tilting.

Tale versatilità è accompagnata costantemente dall'innovazione che ha portato quest'anno all'introduzione della meccanica DELTA RLL, caratterizzata da un design ad altissima rigidità all'inclinazione del portautensile permettendo l'impiego di end effector molto estesi come multi-pinze e alla più grande meccanica robotica DELTA al mondo con un'area di lavoro di 2400 mm. 

www.dcm-italia.it



Follow your colour: sostenibilità e processi al centro di Cibus Tec

Nel settore alimentare, il tema della sostenibilità è sempre più strettamente legato all'efficienza dei processi produttivi. Ottimizzare l'utilizzo delle risorse, ridurre gli sprechi e migliorare le prestazioni degli impianti sono oggi obiettivi concreti che coinvolgono l'intera filiera.

È in questo contesto che Tekna Parma porta avanti, a partire da Cibus Tec 2019, il proprio messaggio "Follow your colour for your sustainability", un invito a porre l'attenzione sui processi come leva strategica per una produzione più consapevole.

Il "colore" diventa così una metafora delle diverse aree di intervento all'interno degli impianti, ciascuna con un proprio potenziale di ottimizzazione.

L'approccio si traduce nella volontà di accompagnare aziende e costruttori nella lettura dei processi, individuando soluzioni tecniche in grado di migliorare l'efficienza complessiva e contribuire alla riduzione degli sprechi, energetici e produttivi.

Anche in occasione di Cibus Tec 2026, Tekna Parma conferma questo orientamento, con l'obiettivo di rafforzare la consapevolezza su questi temi attraverso la condivisione di esperienze concrete.

I case study sviluppati negli ultimi anni rappresentano infatti un punto di partenza per dimostrare come interventi mirati possano generare benefici misurabili in termini di ottimizzazione delle risorse.

All'interno dello spazio espositivo saranno presenti anche alcuni partner, tra cui Armstrong International, con cui Tekna Parma condivide da tempo un percorso di

collaborazione su tematiche legate all'efficienza energetica. In diverse occasioni, questa sinergia ha dato origine a momenti di confronto e approfondimento su argomenti quali la circolarità termica e le soluzioni per il recupero e il riutilizzo del calore di scarto.

In un contesto in cui la sostenibilità passa sempre più attraverso scelte operative e progettuali, l'attenzione ai processi rappresenta un elemento centrale.

Il messaggio "Follow your colour" continua così a evolversi, mantenendo al centro l'obiettivo di supportare il settore alimentare verso un utilizzo più efficiente e consapevole delle risorse. 🏠

www.teknaparma.com





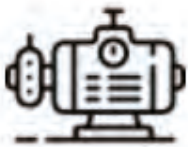
Follow your colour



Valvole



Materiali per l'installazione



Pompe



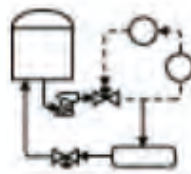
Scambiatori



Filtrazione



Strumentazione



Sistemi



Accessori per Serbatoi



SAVE UTILITIES



SAVE PRODUCTION



SAVE CLEANING



IMPROVE SUSTAINABILITY



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. Inoltre costruisce impianti per la lavorazione di liquidi chimici, bio e nano tecnologici, cosmetici e farmaceutici. 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

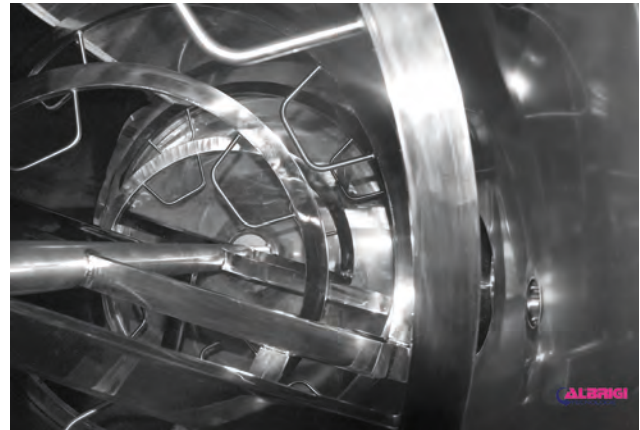
con precisione e poi la costruiamo. Ogni impianto deve garantire produttività, risparmio energetico e continuità operativa". Per questo Albrigi affianca i responsabili di produzione fin dalle prime fasi progettuali, proponendo serbatoi e sistemi realizzati in acciaio inox AISI 304-316 per adattarsi anche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

L'azienda costruisce IMPIANTI COMPLESSI COMPLETI di serbatoi per lo stoccaggio e la lavorazione di materie prime, miscelatori speciali, biore-

attori 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, ASME, UL** 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.

con TOP WATER) con vantaggi immediati in termini di costi di depurazione, tempi di fermo e impatto ambientale.



Un'attenzione particolare è dedicata alla sostenibilità: in collaborazione con l'Università di Verona, l'azienda ha sviluppato superfici interne **"High Clean Inside - Cloro Free"** ottenute grazie alle nanotecnologie, che riducono drasticamente l'accumulo di residui e consentono cicli di lavaggio con minore consumo di acqua e detersivi. In alcuni casi è sufficiente l'impiego di sola acqua calda, (anche

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 orientate 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



FERRARA COSTRUZIONI MECCANICHE: specialisti nella lavorazione dei carciofi

Ferrara Costruzioni Meccaniche è un'azienda con una storia che risale agli anni 40' del secolo scorso, radicata nell'innovazione e nel progresso tecnologico.

Fondata da Luigi Ferrara, l'azienda inizia la sua attività come fonderia e officina meccanica, specializzata nella costruzione di aggraffatrici per la chiusura di contenitori in banda stagnata fino a raggiungere in seguito i mercati internazionali progettando e brevettando alla fine degli anni 70' una macchina rivoluzionaria per la lavorazione dei carciofi.

Nel corso degli anni l'azienda acquisisce rapidamente la leadership del settore raggiungendo i mercati internazionali tra cui Spagna, Grecia, Cile, Perù, Ecuador, Egitto, Tunisia,

Algeria, Turchia, Israele ed in tempi più recenti gli Stati Uniti.

Le innovazioni firmate Ferrara includono la Pelatrice per carciofi a gambo lungo, prima macchina al mondo ad effettuare questo tipo di lavorazione (2009), la Tornitrice – Spicchiatrice per carciofi, capace di effettuare due lavorazioni nella stessa macchina (2013), la Detorsolatrice per peperoncini cherry in grado di pulire dai semi interni peperoncini cilieginini di vario diametro asportandone il torsolo (2019).

Ad oggi, Ferrara Macchine si distingue nel panorama industriale per la sua capacità di progettare, costruire e distribuire macchine all'avanguardia per la trasformazione dei vegetali.

L'azienda, con un focus particolare su carciofi e peperoncini, ha consolidato la sua posizione di leadership grazie a una combinazione vincente di prestazioni elevate, affidabilità, assistenza post-vendita rapida e puntuale, magazzino ricambi sempre in



pronta consegna e una profonda conoscenza del settore, maturata in trenta anni di attività.

Nel tempo, Ferrara Macchine è diventato un vero e proprio laboratorio di innovazione, dove le tecnologie più avanzate si fondono con la passione e la competenza del team.

L'introduzione di macchine utensili di ultima generazione testimonia l'impegno dell'azienda verso l'Industria 4.0 e la ricerca costante di miglioramenti e perfezionamenti.

Le capacità tecniche, la passione per il lavoro e il desiderio di sperimentare sono i tratti distintivi di ogni membro dello staff di Ferrara Macchine. Questo capitale umano rappresenta il vero valore aggiunto dell'azienda, un elemento che la differenzia nel mercato e che contribuisce al successo dei suoi macchinari.



Dalle macchine per la trasformazione di carciofi, peperoncini e pomodori alle attrezzature per la lavorazione di vegetali, Ferrara Macchine investe costantemente nel potenziamento del processo produttivo e nella pianificazione sostenibile, dimostrando un forte impegno verso la responsabilità ambientale e sociale.

L'azienda è in continua evoluzione, con progetti in corso per la realizzazione di nuove macchine e impianti, frutto dell'ingegno del suo team.

"Increase, Improve, Perform" è lo slogan che guida Ferrara Macchine, un invito costante a crescere, migliorare e performare al massimo delle proprie capacità.

L'azienda si impegna a fornire ai propri clienti soluzioni innovative e personalizzate, in grado di soddisfare le esigenze più complesse e di supportare il successo delle loro attività. 🏠

www.ferraramacchine.com

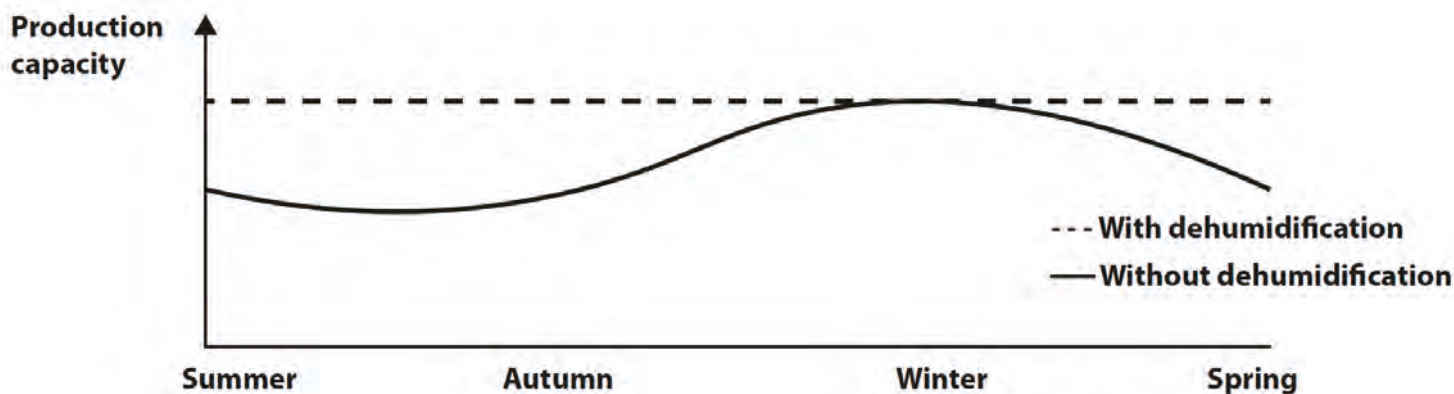
DEUMIDIFICATORI DST SEIBU GIKEN: un alleato prezioso per la tua produzione alimentare

Dal 2015 BPS srl rappresenta per l'Italia DST Seibu Giken, azienda leader nel settore della deumidificazione ad adsorbimento.

L'umidità è un fattore determinante per la qualità lungo tutta la filiera alimentare, dalla lavorazione degli ingredienti fino all'esposizione al punto vendita. Un controllo efficace garantisce igiene, sicurezza e una migliore presentazione del prodotto, che appare più fresco e pulito.

Un deumidificatore ad adsorbimento consente di mantenere condizioni stabili durante tutto l'anno, indipendentemente dalle variazioni stagionali, contribuendo anche ad aumentare la capacità produttiva, soprattutto nei mesi caldi.

Livelli elevati di umidità favoriscono la proliferazione batterica, la formazione di muffe e fenomeni di condensa o gelo. La deumidificazione permette invece un'asciugatura rapida degli ambienti dopo i lavaggi, migliora la conservazione degli alimenti e facilita



La gamma di deumidificatori DST in acciaio inox va da 65mc/h a 3.200mc/h. I modelli in Aluzink arrivano a 12.000mc/h.



operazioni come etichettatura e confezionamento. Inoltre, nei sistemi di trasporto pneumatico, l'aria secca evita l'impaccamento delle polveri, migliorando l'efficienza produttiva. In generale, il controllo dell'umidità consente di stabilizzare i processi, aumentare la qualità e garantire continuità produttiva durante tutto l'anno.

Applicazioni nei diversi settori alimentari

La deumidificazione trova applicazione in numerosi ambiti. Nelle birrerie previene la condensa sui serbatoi, riducendo rischi igienici. Nei sistemi di trasporto pneumatico evita che le polveri o i semi aderiscano alle tubazioni. Nei processi di essiccazione (spray-drying) migliora l'efficienza e aumenta la capacità

produttiva. Nel settore lattiero-caseario impedisce il distacco delle etichette e la formazione di muffe sugli imballaggi. Nella produzione di gelati evita la formazione di brina, migliorando l'aspetto del prodotto. Nei processi di ricopertura e miscelazione garantisce condizioni ottimali, evitando difetti qualitativi e impaccamenti.

Durante il confezionamento, il controllo dell'umidità preserva le caratteristiche del prodotto e protegge gli imballaggi. Nello stoccaggio delle materie prime secche previene l'aggregazione e il deterioramento. Nei processi di essiccazione alimentare consente di lavorare a basse temperature mantenendo aromi e qualità. Nella lavorazione della carne migliora igiene e sicurezza riducendo condensa e carica

batterica. Nei congelatori limita la formazione di ghiaccio, preservando l'aspetto del prodotto. Infine, nelle celle frigorifere evita condensa e superfici scivolose, proteggendo sia gli operatori che gli alimenti.

Referenze

Alcuni clienti che hanno scelto i deumidificatori DST Seibu Giken per le loro produzioni alimentari nel corso degli anni:

Egidio Galbani, Riso Scotti, Lindt & Sprungli, Terre Ducali, Icam, Ferrero, Perfetti Van Melle, Secondo Vergani, Riso Gallo, Nestlé, Orti dei Berici, Sigmar Italia e tanti altri. 🏭

Per info:

info@bpsweb.it

www.bpsweb.it

www.dst.sg.com



XSystem: Lo strumento a supporto della produzione

CM Software Solutions SRL è una giovane software house in forte crescita e dalle grandi potenzialità: nasce dalla passione e dalla voglia di mettersi in gioco sfruttando il know how acquisito negli anni sul tema della programmazione e della automazione dell'intero processo produttivo negli ambiti più disparati, con forte specializzazione nell'industria alimentare.

Questo porta ad avere una consulenza a 360° e un servizio su misura poiché, a fronte delle necessità e delle esigenze di ciascun cliente, CM Software Solutions fornisce la giusta risposta in termini di progettazione e realizzazione dell'intero impianto informativo, minimizzando i costi e massimizzando la quantità e la qualità di dati raccolti, permettendo quindi di analizzare e monitorare il processo in tutti i suoi segmenti.

L'esperienza, gli studi di fattibilità fatti "sul campo", e le soluzioni applicate direttamente a contatto con le reali e quotidiane problematiche ed esigenze dei propri clienti, hanno permesso a CM Software Solutions di realizzare un sistema completo e altamente efficiente, utile in qualsiasi situazione.

Il software che permette questa personalizzazione è XSystem, un sistema ERP&MES integrato che implementa una serie di funzionalità utili alla completa automazione del processo produttivo.

È in grado di integrarsi con qualsiasi sistema gestionale e con qualsiasi strumento di produzione (lettori barcode, RFID, scanner, bilance...) permettendo anche l'interconnessione ad'hoc con qualsiasi macchinario gestito da PLC e dotato di interfacce di comunicazione.





Possiamo così riassumere alcune delle attività che il software permette di gestire:

- Corretta sequenza e pianificazione delle attività produttive in base alle priorità degli ordini e alle caratteristiche dello stabilimento produttivo.
- Monitoraggio delle attività garantendo il rispetto della pianificazione prestabilita ed evitando colli di bottiglia.
- Raccolta automatica dei dati e gestione dei documenti necessari a garantire la qualità del processo.
- Analisi della performance in tempo reale e in base allo storico aziendale. Il software analizza le risorse dedicate a ciascuna attività, i tempi, la conformità con la pianificazione e i costi.
- Controllo di qualità (HACCP) poiché il sistema, dopo aver verificato la conformità dei prodotti a qualsiasi livello, indica quali azioni correttive intraprendere per ottimizzare i processi allo scopo di minimizzare i costi.
- Gestione della tracciabilità e dei magazzini

- Assegnazione dei compiti al personale per garantire una uniforme distribuzione dei carichi di lavoro.

L'estrema facilità d'uso del software, lo rende sfruttabile da tutti gli utenti a qualsiasi livello, azzerando gli errori derivanti dall'utilizzo e massimizzando la mole di dati raccolti in tempo reale.

Al medesimo scopo, l'estrema configurabilità di XSystem permette di rendere disponibili agli operatori, solo i comandi, i dati e gli strumenti

necessari per ciascuna fase di lavorazione, mentre tutte le informazioni raccolte sono rese a disposizione in tempo reale alle funzioni di backoffice e di gestione.

L'utilizzo della carta è quindi abolito, contribuendo ad una maggiore sostenibilità ed efficienza.

XSystem nasce come software multi-piattaforma utilizzabile su PC, ma la nuova interfaccia WEB di XSystem, presentata nelle principali fiere di settore, renderà l'accesso al sistema ancora più semplice con la possibilità, a scelta del cliente, di gestire o meno i dati raccolti in cloud.

Altra caratteristica da evidenziare di XSystem è l'elevata versatilità, poiché trova impiego nelle più diverse realtà, partendo dal settore alimentare, passando dal biomedicale, per arrivare al settore ceramico.

Questo perché le soluzioni sono personalizzate e studiate singolarmente per rispondere alle esigenze dei clienti in maniera puntuale, offrendo loro strumenti intuitivi, rapidi e che garantiscano il minimo margine di errore operativo. 🏢

Visita:
www.cms.it



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

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

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

Comoda e all'avanguardia.

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

www.storopack.it


STOROPack



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



AIRplus® Mini Touch si adatta a diverse applicazioni.

L'INGEGNERIA DEL PACKAGING SOSTENIBILE.

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

TECNO**PACK** GROUP



FP100 E BM

La flow macchina flow pack box
motion più veloce del mercato.



+39 0445 575 661

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

EFFICIENZA MASSIMA.

Automazione intelligente e sistemi di recupero
energetico progettati per massimizzare la vostra
produzione minimizzando consumi e sprechi.
Sostenibile significa anche economico.

TRADIZIONE, INNOVAZIONE E QUALITÀ

Il triangolo perfetto di PANIFICIO COLACCHIO

a cura di SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale





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

La tradizione calabrese:
un patrimonio da preservare

Il Panificio Colacchio è profondamente radicato nella tradizione calabrese, e questa eredità è un tesoro che l'azienda si impegna a preservare e valorizzare.

Le tecniche artigianali, tramandate da generazione in generazione, sono l'essenza stessa di questa azienda, un omaggio continuo alla cultura gastronomica autentica di questa regione.

Panificio  *Pastificio*
since 1970
COLACCHIO
GUSTO E TRADIZIONE DI CALABRIA



Qui, il passato è rispettato e onorato, garantendo che le radici storiche non si dissolvano mai.

L'Innovazione che Trasforma il gusto

Ma ciò che rende il Panificio Colacchio davvero speciale è la sua capacità di combinare tradizione e innovazione in modo armonioso. L'azienda abbraccia la moderna

tecnologia per portare le prelibatezze calabresi a nuove vette di qualità e gusto. E un esempio eclatante di questa sinergia tra antico e moderno è l'utilizzo delle confezionatrici del gruppo TECNO PACK di Schio.

Queste confezionatrici rappresentano un passo avanti nella qualità e nella sicurezza del packaging.

La fornitura di più di una confezionatrice orizzontale, inclusa una macchina confezionatrice speciale H4S per la realizzazione di una busta bauletto con 4 saldature perimetrali e doppio fondo con pinne ripiegate in film carta per pasta lunga linea Diamond con Tunnel di termo retrazione, è un esempio della dedizione di Colacchio alla qualità e all'innovazione.

La macchina confezionatrice per film Termoretraibile per vassoi & Friselle Tradizionali con mono piega orizzontale offre vantaggi significativi.

La sua struttura a sbalzo favorisce la sanificazione e l'accessibilità agli organi principali, garantendo sia l'igiene che la manutenzione in totale sicurezza.

**Il Risultato:
qualità eccezionale**

Il connubio tra tradizione e tecnologia di alta qualità si traduce in un risultato eccezionale per i prodotti Colacchio. Ogni prelibatezza confezionata con cura è una celebra-



**ARTE
TRADIZIONALE**

QUALITÀ ECCEZIONALE

zione della Calabria, dove la tradizione incontra la perfezione culinaria. La qualità è la parola d'ordine, e ogni passo del processo di produzione è mirato a garantire che ogni boccone soddisfi le aspettative più elevate dei clienti.

In conclusione, il Panificio Colacchio è un esempio di come la tradizione possa prosperare

e crescere grazie all'innovazione e alla tecnologia di alta qualità.

Qui, ogni prodotto è una testimonianza dell'amore per la Calabria, della passione per la perfezione culinaria e della dedizione alla qualità senza compromessi. Ogni morso è un viaggio nella storia e nel futuro della gastronomia. 🏛️

TECNOPACK
GROUP

IFP
PACKAGING

SP
general system pack

Skilled
Group
Think. Make. Move!



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

CORNO PALLETS: dove sostenibilità e logistica si incontrano



Negli ultimi anni, il mercato dei pallet ha conosciuto una trasformazione significativa, guidata da nuove esigenze logistiche, innovazioni tecnologiche e crescente attenzione alla sostenibilità. In questo contesto, **Corno Pallets** emerge come punto di riferimento, offrendo **soluzioni su misura e prodotti all'avanguardia**, capaci di rispondere in modo concreto alle sfide della supply chain moderna. L'azienda si fonda su valori chiari e consolidati: personalizzazione e

innovazione, qualità, orientamento al cliente e sostenibilità. Grazie a un **supporto tecnico dedicato**, Corno Pallets individua per ogni cliente la soluzione più efficace, migliorando l'efficienza dei processi logistici e contribuendo alla riduzione dei costi.



Un partner affidabile, non solo un fornitore

Corno Pallets non offre semplicemente pallet, ma soluzioni complete. Con un approccio orientato all'analisi e all'ottimizzazione, l'azienda studia ogni progetto per **migliorare i processi, contenere i costi e**



PRESSPALL®

IL PALLET PRESSATO
by CORNO PALLETS

Internazionale e senza confini



Il pallet in legno pressato che non finisce mai di stupire.

Economico, sicuro, salvaspazio,
ecologico, ideale per le esportazioni
in tutto il mondo. Qualità ed efficienza
sempre al vostro servizio.



Corno Pallets s.r.l.
Via Revello 38 - 12037 Saluzzo (CN)
Tel. +39 0175 45531
info@cornopallets.it - www.cornopallets.it



CERTIFICAZIONI

garantire la massima affidabilità operativa, affiancando clienti in tutti i settori industriali.

Gamma prodotti: flessibilità e performance

Corno Pallets propone una gamma completa di soluzioni:

- **Pallet in legno tradizionali:** realizzati con legno di abete di qualità certificata **PEFC**, trattati termicamente secondo ISPM-15, disponibili in versioni **EPAL, CP e a perdere**. Grazie a processi di essiccazione controllati, l'umidità viene mantenuta al 18%, garantendo durata e sicurezza anche nelle condizioni più critiche. Ogni pallet può essere personalizzato secondo dimensioni e progetto del cliente, garantendo affidabilità e performance costanti.
- **Pallet in legno pressato Presspall:** realizzati con **legno post-consumo** e resine naturali, combinano compattezza, robustezza e sostenibilità. L'assenza di chiodi e spigoli vivi semplifica le operazioni di imballaggio, riduce gli sprechi di film estensibile e protegge la merce durante il trasporto. **Il design intelligente** di Presspall permette una movimentazione facile e sicura, compatibile con tutti i sistemi di sollevamento e inforcabile da tutti i lati, mentre la sua **impilabilità** consente un notevole risparmio di spazio in magazzino e durante il trasporto, garantendo flessibilità e rapidità operativa.

Con **portata dinamica fino a 1250 kg**, Presspall è robusto e immediatamente utilizzabile nelle **spedizioni internazionali senza trattamenti fitosanitari**. Realizzato con materiali riciclati, rappresenta una scelta concreta di economia circolare e sostenibilità.

- **Presspall Evolution:** la soluzione avanzata **per sistemi automatizzati**. I nove piedi con sistema **"Roller"** consentono l'utilizzo su rulliere, scaffalature e linee automatiche, assicurando sicurezza e continuità operativa. Resistente a umidità e muffe, conforme ISPM-15, ottimizza ogni fase della logistica globale.
- **Pallet in plastica:** pensati per diverse esigenze, dalle spedizioni **a perdere** realizzati con plastica riciclata, ai pallet **alimentari e igienici**, lavabili, sterilizzabili e conformi alle norme HACCP, ideali anche **per magazzini automatizzati**.

Sostenibilità e innovazione integrate

Dal 2015 Corno Pallets utilizza solo **legno certificato PEFC** e dal 2024 ha ottenuto la certificazione **FSC**. L'azienda ha intrapreso un percorso strutturato di transizione energetica, utilizzando **energia verde certificata, impianti fotovoltaici e sistemi di recupero degli scarti di lavorazione**. Ogni pallet Presspall contribuisce concretamente all'economia circolare, riducendo emissioni e valorizzando risorse



se altrimenti destinate a rifiuto. **Servizio al cliente: efficienza e sicurezza**

Corno Pallets offre soluzioni su misura per ogni fase della supply chain: dalla movimentazione interna all'export internazionale, fino all'esposizione retail. Affidabilità, sicurezza e ottimizzazione dei processi diventano vantaggi concreti, permettendo alle aziende di concentrarsi sul proprio business con la tranquillità di avere un partner competente al fianco. 🏢

www.cornopallets.it



“ MONOMATERIALI E RICICLABILITÀ REALE: IL NUOVO EQUILIBRIO DEL PACKAGING ”

Nel packaging sostenibile, la riciclabilità non è più una dichiarazione, ma una prova concreta. I monomateriali emergono come risposta industriale per colmare il divario tra teoria e reale recupero.

A cura della redazione



Nel dibattito sul packaging sostenibile il termine riciclabilità viene spesso utilizzato con grande frequenza, ma non sempre con sufficiente precisione. Per l'industria alimentare, infatti, non basta dichiarare che un materiale è teoricamente recuperabile. Occorre confrontarsi con una riciclabilità reale, cioè con la concreta possibilità che una confezione venga raccolta, selezionata, trattata e reintrodotta in un circuito utile. È proprio in questo passaggio tra teoria e applicazione che i monomateriali stanno assumendo un ruolo centrale. Non come soluzione magica, ma come tentativo serio di rispondere a un problema strutturale del packaging contemporaneo.

Per anni molte confezioni alimentari hanno fatto affidamento su strutture multistrato, nate per garantire elevate prestazioni di barriera, resistenza meccanica, stampabilità e stabilità durante il processo. Questa architettura ha dato risultati importanti sul piano funzionale, ma ha generato notevoli difficoltà al momento del riciclo. Quando più materiali sono accoppiati in modo stabile, separarli in modo economicamente sostenibile diventa complesso. Da qui nasce l'interesse verso soluzioni monomateriale, in cui la confezione viene progettata utilizzando una sola famiglia polimerica o comunque una struttura più facilmente compatibile con i processi di recupero. La spinta verso i monomateriali non deriva soltanto dalla pressione normativa o dalla richiesta dei brand di migliorare il proprio profilo ambientale. Dipende anche dal fatto che il mercato chiede una sostenibilità dimostrabile, meno basata su promesse e più su evidenze tecniche. Una confezione monomateriale ben progettata semplifica la fase di selezione negli impianti, riduce l'ambiguità classificatoria e aumenta le probabilità che il rifiuto venga effettivamente valorizzato. Tuttavia, la questione non si esaurisce qui. La vera difficoltà è ottenere questo risultato senza perdere le prestazioni necessarie a proteggere l'alimento.

Il nodo industriale, infatti, è tutto nell'equilibrio tra riciclabilità e funzione. Le strutture tradizionali multistrato garantiscono spesso barriere molto elevate contro ossigeno, umidità, luce o



migrazione di odori, oltre a buone prestazioni in saldatura, formatura e resistenza. Portare queste performance in un sistema monomateriale richiede ricerca, sviluppo e numerosi compromessi tecnici. Per questo si lavora su nuove formulazioni, orientamento dei film, coating compatibili e ottimizzazione degli spessori. Non basta sostituire un materiale con un altro. Occorre ripensare la struttura in modo coerente con l'intero ciclo di vita del prodotto.

Anche la trasformazione industriale rappresenta un banco di prova importante. I nuovi materiali devono funzionare sulle linee esistenti o, almeno, richiedere adattamenti sostenibili in termini di costi e tempi. Proprietà come rigidità, coefficiente di attrito, comportamento in saldatura e stabilità termica influenzano direttamente la produttività e la qualità del confezionamento. È per questo che l'introduzione dei monomateriali non può essere letta come una scelta esclusivamente ambientale. È una decisione industriale che coinvolge acquisti, produzione, qualità, marketing e talvolta perfino la logistica, soprattutto quando cambiano peso, spessori o prestazioni in trasporto.

C'è poi il tema, spesso sottovalutato, della percezione del consumatore. La sostenibilità del packaging viene giudicata sempre più anche dalla facilità con cui il materiale è identificabile, separabile e conferibile correttamente. Una confezione progettata per essere riciclata, ma poco chiara nella sua comunicazione o ambigua nella composizione apparente, rischia di perdere parte del proprio valore. Per questo motivo, molte aziende stanno affiancando all'innovazione dei materiali una riflessione sul design informativo e sulla leggibilità delle istruzioni di smaltimento. Parlare di riciclabilità reale significa inoltre considerare il sistema nel suo insieme. Una confezione migliore non basta

se il territorio non dispone di infrastrutture adeguate o se le filiere di raccolta e selezione non sono in grado di gestirla in modo efficace. Il successo dei monomateriali dipende quindi anche dalla capacità di dialogo tra produttori di materiali, converter, brand owner, consorzi, gestori del rifiuto e impianti di riciclo. È una sfida di filiera, non di singolo attore.

Per il food packaging, i monomateriali rappresentano dunque una direzione concreta e industrialmente rilevante, ma non una scorciatoia. Richiedono ricerca applicata, test di macchina, validazioni shelf life e una visione più matura del rapporto tra prestazione e fine vita. Il loro valore sta proprio qui: obbligano il settore a misurarsi con una sostenibilità meno astratta e più verificabile. In questo senso, il futuro del packaging non dipenderà soltanto dalla scelta del materiale, ma dalla capacità di costruire soluzioni che funzionino davvero, dal riempimento alla raccolta, dalla protezione del prodotto fino alla reale possibilità di recupero.



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

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

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

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

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

Le vasche Satinox sono certificate CE e presentano le caratteristiche

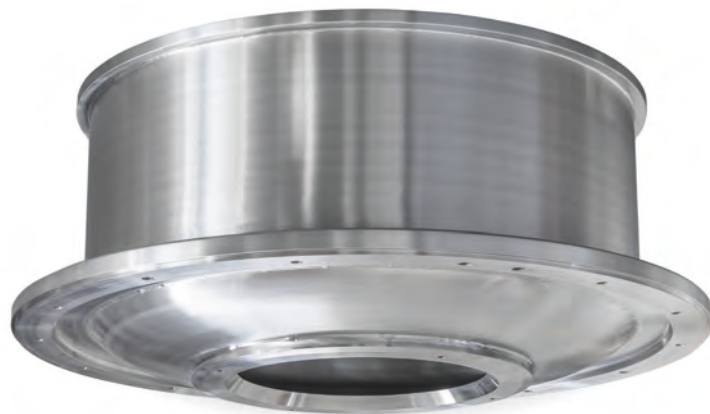


40 YEARS
ANNIVERSARY

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

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

www.satinox.com



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



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



Megamark e Tosca: una partnership per promuovere sostenibilità ed efficienza

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

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

Imballaggi riutilizzabili Tosca: una svolta per Megamark

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

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

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

I principali vantaggi della soluzione Tosca: operazioni

semplificate, risparmi sui costi e sostenibilità

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

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





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

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

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

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

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

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

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

come sfide chiave per i rivenditori del futuro.

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

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

www.toscaltd.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



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



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

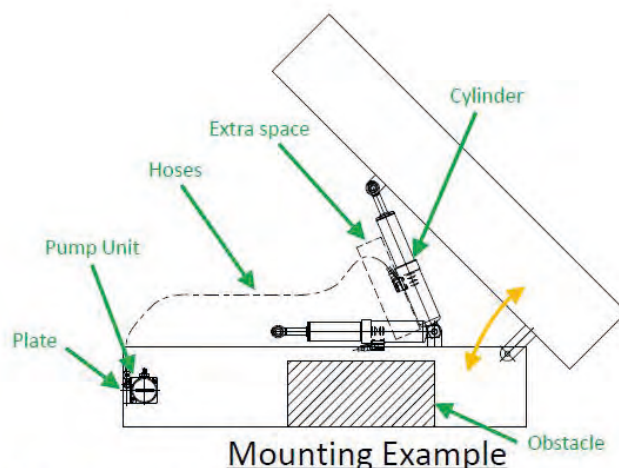
Dall'industria manifatturiera all'automotive, dalle apparecchiature medicali al camping, sono numerosissimi i settori in cui un attuatore idraulico-elettrico come MMP può dispiegare il suo



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-

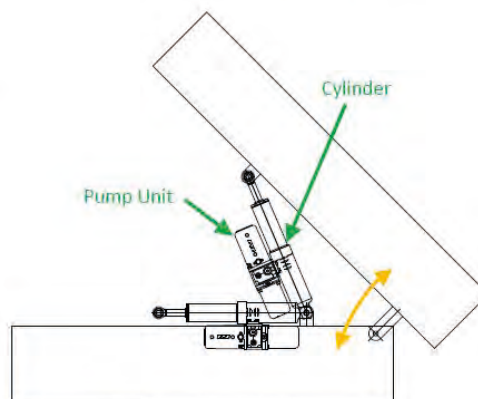
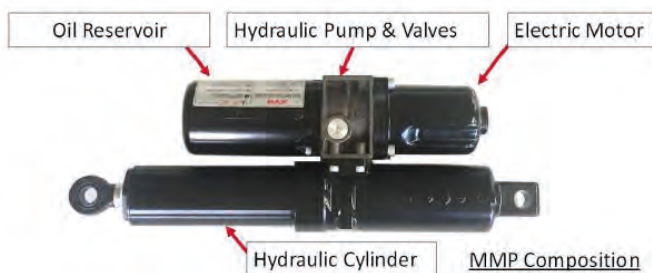


asi posizione e non necessita di altro che dell'alimentazione elettrica, il che lo rende una soluzione adatta a ogni esigenza.

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



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

kyb-europe.com/italia/

Valutazione del Rischio Esplosione: sicurezza e conformità normativa

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

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

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

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



La VRE si articola in diverse fasi:

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

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

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

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

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

www.zanocco.net



“ FERMENTAZIONI DI NUOVA GENERAZIONE: BIOTECNOLOGIE E CONTROLLO INDUSTRIALE ”

La fermentazione diventa tecnologia: dati, biotecnologie e controllo di processo aprono nuove prospettive per il food & beverage.

A cura della redazione

Negli ultimi anni la fermentazione ha smesso di essere percepita come un processo quasi esclusivamente legato alla tradizione per diventare una delle aree più interessanti dell'innovazione industriale nel food & beverage. Pane, latticini, birra, vino e ingredienti fermentati fanno parte da sempre della cultura alimentare, ma oggi il tema si colloca su un piano diverso: non più soltanto conservazione o trasformazione naturale, bensì progettazione controllata di processi biologici ad alto valore aggiunto. In questo passaggio si inserisce il concetto di fermentazione di nuova generazione, sostenuta da biotecnologie, sensoristica avanzata, automazione e capacità di analisi dei dati.

L'industria alimentare sta guardando alla fermentazione con rinnovato interesse per almeno tre motivi. Il primo riguarda la possibilità di ottenere ingredienti, texture, aromi e funzionalità difficilmente raggiungibili con altri processi. Il secondo è legato alla crescente domanda di prodotti differenziati, più evoluti dal punto di vista nutrizionale e sensoriale. Il terzo, non meno importante, è connesso alla necessità di rendere più efficienti e ripetibili processi che, per loro natura, presentano una componente biologica variabile. La vera sfida, infatti, non è fermentare, ma farlo in modo coerente, prevedibile e industrialmente scalabile.

In questo scenario i bioreattori di nuova generazione occupano una posizione centrale. Le apparecchiature più evolute sono progettate per monitorare in continuo temperatura, pH, pressione, concentrazione di ossigeno, velocità di agitazione e densità della biomassa.

Il dato non è più un semplice supporto, ma diventa parte integrante del processo decisionale. Ciò consente di intervenire con rapidità se una curva di crescita microbica devia rispetto ai parametri attesi oppure se la resa fermentativa inizia a ridursi. La fermentazione entra così in una dimensione di controllo fine, in cui l'esperienza dell'operatore resta importante, ma è supportata da sistemi capaci di leggere il processo in profondità.



Un elemento chiave è rappresentato dall'integrazione tra fermentazione e software di supervisione. Le piattaforme più avanzate permettono di raccogliere dati da più lotti, confrontarli, elaborarli e generare modelli previsionali. Questo significa che il sistema può non solo fotografare ciò che sta accadendo, ma anche suggerire correzioni in corso d'opera o individuare pattern ricorrenti che incidono sulla qualità finale. In termini industriali, il vantaggio è evidente: meno scarti, maggiore uniformità, migliore sfruttamento delle materie prime e riduzione dei tempi di fermo.

La fermentazione di nuova generazione si collega anche alla crescente attenzione verso ingredienti alternativi e nuovi modelli produttivi. Proteine ottenute da microrganismi, composti aromatici prodotti per via fermentativa, ingredienti funzionali e matrici per formulazioni innovative stanno allargando il campo di applicazione ben oltre i segmenti tradizionali. Ciò obbliga le aziende a ripensare sia la fase di sviluppo sia quella di scale up. Portare un processo dal laboratorio alla produzione industriale richiede infatti un controllo accurato delle condizioni operative, ma anche una visione impiantistica capace di garantire flessibilità e pulibilità.

Non meno importante è la dimensione della sostenibilità. In molti casi la fermentazione può valorizzare sottoprodotti o flussi secondari dell'industria agroalimentare, inserendosi in logiche di economia circolare. Inoltre, una gestione più

precisa dei parametri riduce consumi inutili, perdite di materia e rilavorazioni. Questo non significa che la fermentazione sia automaticamente sostenibile, ma che può diventarlo davvero quando viene inserita in un sistema progettato con attenzione all'efficienza energetica, all'igiene, al recupero delle risorse e alla stabilità del risultato.

Dal punto di vista organizzativo, la crescita di questi processi richiede anche nuove competenze. Servono figure capaci di muoversi tra microbiologia, ingegneria di processo, automazione e interpretazione del dato.

La fermentazione non è più affidata soltanto alla sensibilità produttiva, ma entra in un perimetro in cui laboratorio, produzione e controllo qualità devono dialogare in modo costante. È proprio questa convergenza di saperi a renderla oggi così strategica.

Per l'industria alimentare, dunque, la fermentazione di nuova generazione non è un semplice aggiornamento tecnico, ma un cambiamento di paradigma. Significa trasformare un processo biologico complesso in una leva industriale più controllabile, più efficiente e più coerente con le richieste di un mercato che chiede qualità costante, innovazione di prodotto e maggiore responsabilità nell'uso delle risorse. Chi saprà investire in questa direzione non otterrà soltanto un vantaggio operativo, ma potrà costruire una proposta di valore più solida e distintiva.



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

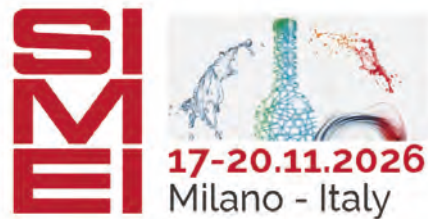
Innovazione e tecnologia protagoniste nel salone delle soluzioni per la filiera vitivinicola e imbottigliamento

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-



SIMEI

INTERNATIONAL ENOLOGICAL
AND BOTTLING EQUIPMENT
EXHIBITION



ORGANIZED BY



UNIONE ITALIANA VINI



FIERA MILANO

with the contribution of



Regione
Lombardia

LEADER IN WINE & BEVERAGE TECHNOLOGY

info@simei.it / simei.it

17-20 November 2026

Fiera Milano



**Liquid innovation.
Solid solutions.**

BEVER TECH

A BRAND OF
IPACK-IMA

Organized by



SIMEI

with the contribution of



Regione
Lombardia

info@beverttech.it
www.beverttech.it

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 Bevertech 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



FOR ALL PACK EMBALLAGE PARIS

24 > 26 NOV. 2026

Paris Nord Villepinte, Francia

2 PACK OR NOT 2 PACK?

Restate zen e venite a scoprire le ultime innovazioni per tutti i vostri processi di packaging.

LA FIERA MULTISPECIALISTICA DEDICATA AI PROFESSIONISTI DELL'IMBALLAGGIO E DEL CONFEZIONAMENTO

- Macchine di processo e di confezionamento in funzione
- Automazione, controllo qualità, robotizzazione: migliorate le prestazioni delle vostre linee
- Un servizio di business meeting per concretizzare i vostri progetti di investimento

Richiedete il vostro
pass d'ingresso
GRATUITO
(45 € online, 70 € in loco)



NUOVI SPAZI DA SCOPRIRE

- Paris Talks: tre giornate di conferenze tematiche per reinventare, rigenerare e valorizzare il packaging.
- Matières à Penser: nuovi materiali, alternative riciclate, innovazioni tecniche... esplorate il futuro dei materiali.
- Ruptures Créatives: quando il design del packaging ridefinisce i codici per esprimere il potenziale dei brand.
- Re-Génération: soluzioni concrete per accelerare la transizione verso imballaggi più responsabili.

COMEXPOSIUM

f @ in > #ALLFORPACK

all-for-pack.com

Sotto l'alto patrocinio:



Processing meets Packaging: una combinazione vincente ad alto impatto



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

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

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

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

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

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

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

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

Processing meets Packaging: sinergie che generano valore

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

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

POWTECH TECHNOPHARM: molto più di una fiera

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

tra fluidi e solidi, tutela ambientale e sostenibilità.

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

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

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

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

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

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

Save the date

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

 NÜRNBERG
MESSE

FACHPACK

WIR MACHEN ZUKUNFT >
WE CREATE THE FUTURE >

SAVE THE DATE
21. – 23.9.2027
NÜRNBERG, GERMANY

EUROPÄISCHE FACHMESSE FÜR VERPACKUNG, TECHNIK UND PROZESSE
EUROPEAN TRADE FAIR FOR PACKAGING, TECHNOLOGY AND PROCESSING

Join us



FACHPACK.DE

bimu.it



fieramilano

13-16/10/2026



ROBOT HEART

THE ART OF SMART ROBOTICS

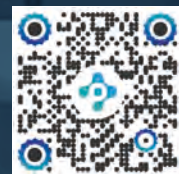
Robotica industriale, automazione, tecnologie e soluzioni ad essa connesse, componenti, sistemi e intelligenza artificiale. Le molteplici applicazioni in mostra richiameranno operatori di tutti i principali settori produttivi, tra cui: meccanica, automotive, logistica, food and beverage, farmaceutico,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





**Fispal
Tecnologia**
by informa...

16-19
June 2026

São Paulo EXPO | BRAZIL



Tecnocarne
by informa...

The largest innovation event
for the food and beverage
industry in South America.

PACKAGING • PROCESS • AUTOMATION



Also join:

Congresso Fispal Tec

The space for leaders and experts
to shape ***the future of the industry!***



REGISTER NOW!

FISPALTECNOLOGIA.COM.BR

TECNOCARNE.COM.BR

Promotion and Organization:



Official Content Channel:



Affiliated with:



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

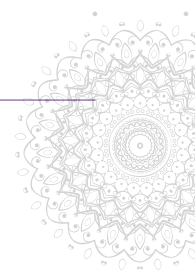
03-05/11/2026
DUBAI

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.



ALBRIGI TECNOLOGIE SRL
50-51

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

AUTOMATION ADDRESS SRL
22/24

M. Buonarroti, 195
20900 Monza - MB
Italia

BPS SRL
54-55

Via I. Newton, 12
20016 Pero - MI
Italia

CHIARAVALLI
GROUP SPA SOCIO UNICO
72-73

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

CM SOFTWARE SOLUTIONS SRL
56-57

Via Lemizzone, 8B
42018 San Martino in Rio - RE - Italia

CORNO PALLETS SRL
66/68

Via Revello, 38
12037 Saluzzo - CN
Italia

CSB SYSTEM SRL
7/9

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

DCM SRL
47

Via Piersanti Mattarella, 10
20093 Cologno Monzese - MI - Italia

DIRAK ITALIA SRL
30-31

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

EFIM - ENTE FIERE ITALIANE
MACCHINE SPA
95

Viale Fulvio Testi, 128
20092 Cinisello Balsamo - MI
Italia

EMILOS SRL
78-79

Via della costituzione, 6
42025 Cavriago - RE
Italia

FERRARA COSTRUZIONI
MECCANICHE SRL
52-53

Via N.b. Grimaldi, 83
84014 Nocera Inferiore - SA
Italia

ICOTEK ITALIA SRL
19/21

Dante Alighieri, 26/28
20029 Turbigo - MI
Italia

IFM ELECTRONIC SRL
25/27

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

INDUSTRIAL AUCTION BV
13

Looyenbeemd 11
5652 BH
Eindhoven
The Netherlands

INNOBOTICS SRL

38/40

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

LA LINEA VERDE SOCIETÀ AGRICOLA SPA

80-81

Via Artigianale, 49
25025 Manerbio - BS
Italia

MINI MOTOR SPA

IV COP -14-15

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

NORD MOTORIDUTTORI SRL

32-33

Via Newton, 22
41019 San Giovanni Persiceto - BO
Italia

PILZ ITALIA SRL

4/6

Via Trieste, snc
20821 Lentate sul Seveso - MB
Italia

SALONI INTERNAZIONALI

FRANCESI SRL

91

Via Boccaccio, 14
20123 Milano
Italia

SATINOX SRL

71

Via Progresso, 20
36035 Marano Vicentino - VI
Italia

SCALIGERA AUTOMAZIONI SRL

42-43

Via R. Spineta, 1243
37050 Vallesse - VR - Italia

TARNOS S.A.

16/18

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

TECNO PACK SPA

59/63

Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI
Italia

TECNOVA HT SRL

28-28

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

TEKNA PARMA

48-49

Via G.S.Sonnino, 7
43100 Parma
Italia

TELOS SRLS

64-65

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

TEX COMPUTER SRL

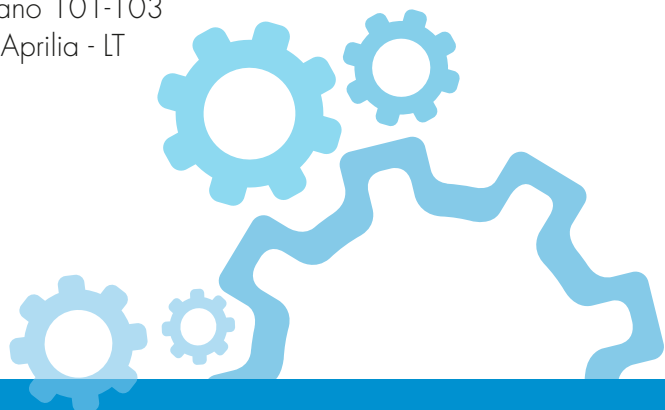
I COP - 41

Via Mercadante, 35
47841 Cattolica - RN
Italia

VIFRA SRL

74-75

Via Carano 101-103
04011 Aprilia - LT
Italia





CIBUSTEC

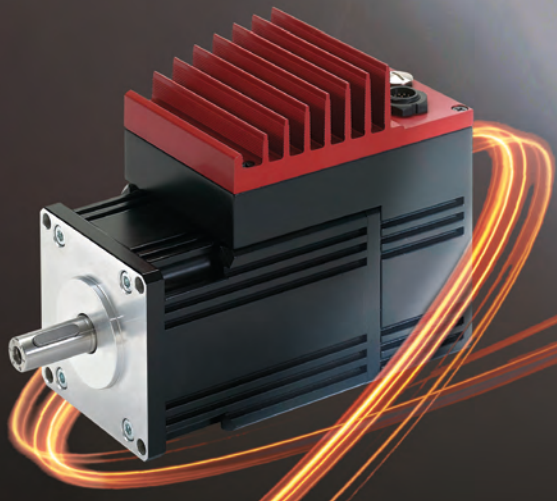
INNOVATIONS FOR GLOBAL TRENDS IN FOOD AND BEVERAGE TECHNOLOGIES

27|30 OCT. 2026

PARMA | ITALY

cibustec.com | info@cibustec.com  





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