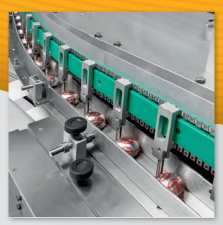
Latinoamérica
FOOD PROCESSING
it. MAGAZINE
n° 8-2022

MÁQUINAS, AUTOMATIZACIÓN Y EMBALAJE DE ALIMENTOS Y BEBIDAS | MÁQUINAS, AUTOMAÇÃO E EMBALAGEM PARA ALIMENTOS E BEBIDAS

GSP 50 S
electronic horizontal
pillow pack
wrapping machine

BE THE EVOLUTION

HIGH-SPEED
PACKAGING LINE



Via Lago di Albano, 82
36015 Schio (VI) Italy
info@gsp.it - www.gsp.it

general system pack
+39 0445 576 285

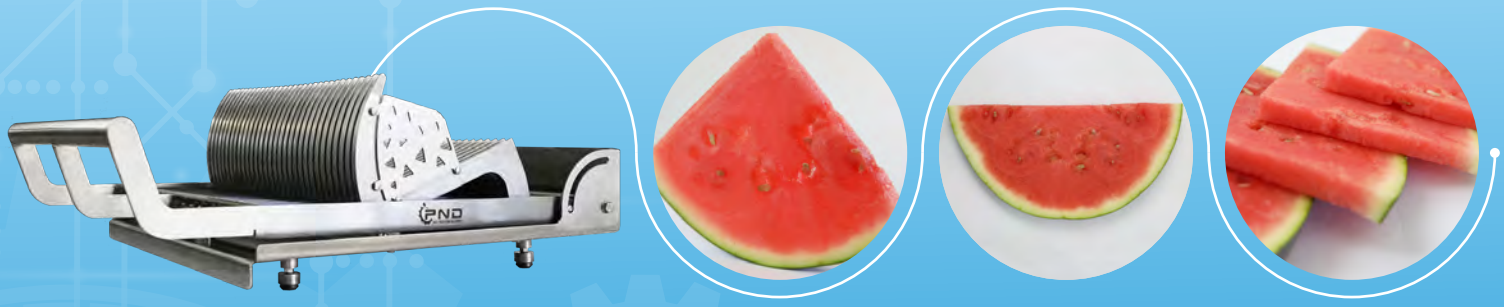
EDITRICE ZEUS - Via C. Cantù, 16, 20831 - SEREGNO (MB) - Tel.: +39 0362 244182 -0362 244186 - www.editricezeus.com
Tariffa R.O.C.: Poste Italiane spa - Spedizione in abbonamento postale - D.L. 353/2003 (conv. in L. 27/02/2004 n.46) art. 1, comma 1, DCB Milano TAXE PERCUE (tassa riscossa) Uff. Milano CMP/2 Roserio - ISSN 1827-4102

PND®
FRUIT PROCESSING MACHINERY

TAILORED TECHNOLOGIES

NEW

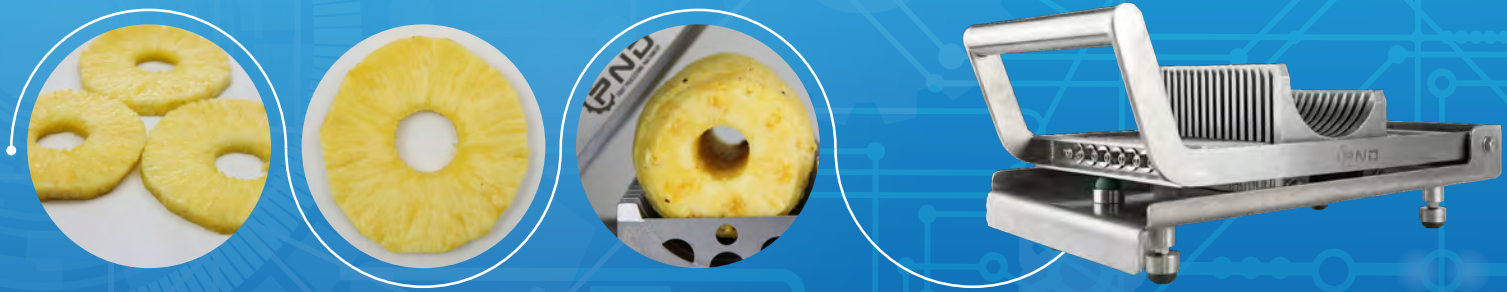
MANUAL WATERMELON SLICER **MOD. MWS**



SLICES

NEW

MANUAL PINEAPPLE SLICER **MOD. MPS**



RINGS

www.pndsrl.it

Via Brancaccio, 11 | 84018 Scafati (SA) Italy | T. +39 081.850.93.68 | info@pndsrl.it

FRUIT PROCESSING **INNOVATION**

CERERE 6000

THE BANANA PEELER
UP TO **35.0000 BANANAS/H**

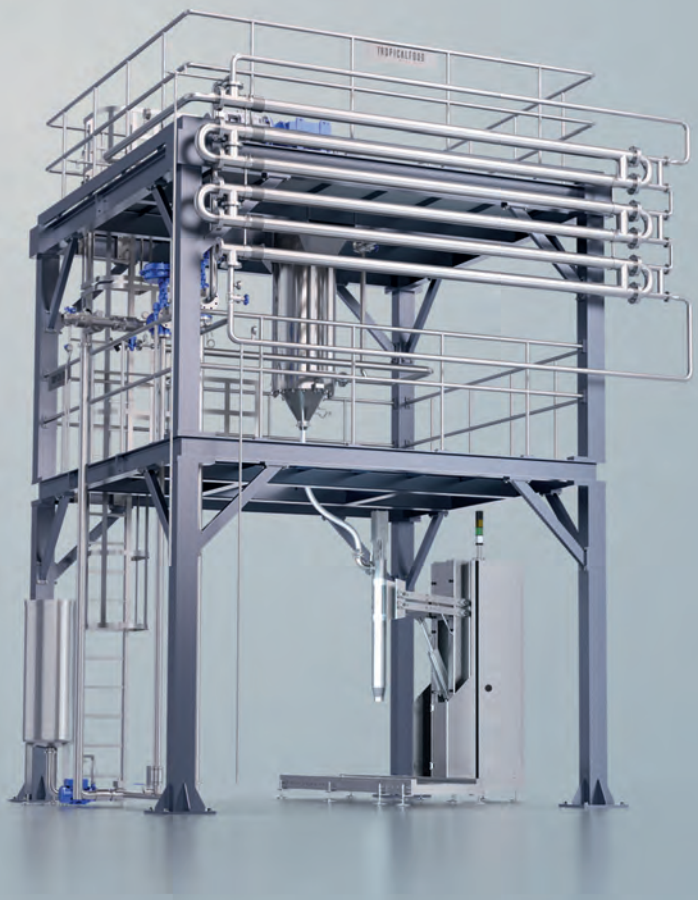
2021 International FoodTec Award in Silver by the German Agricultural Society

ICER SYSTEM

THE NEW FRONTIER OF FROZEN JUICE

THE FIRST INLINE FROZEN SOLUTION

Complete Unit for treating partially frozenslurry juice and filling in 200 Kg drums



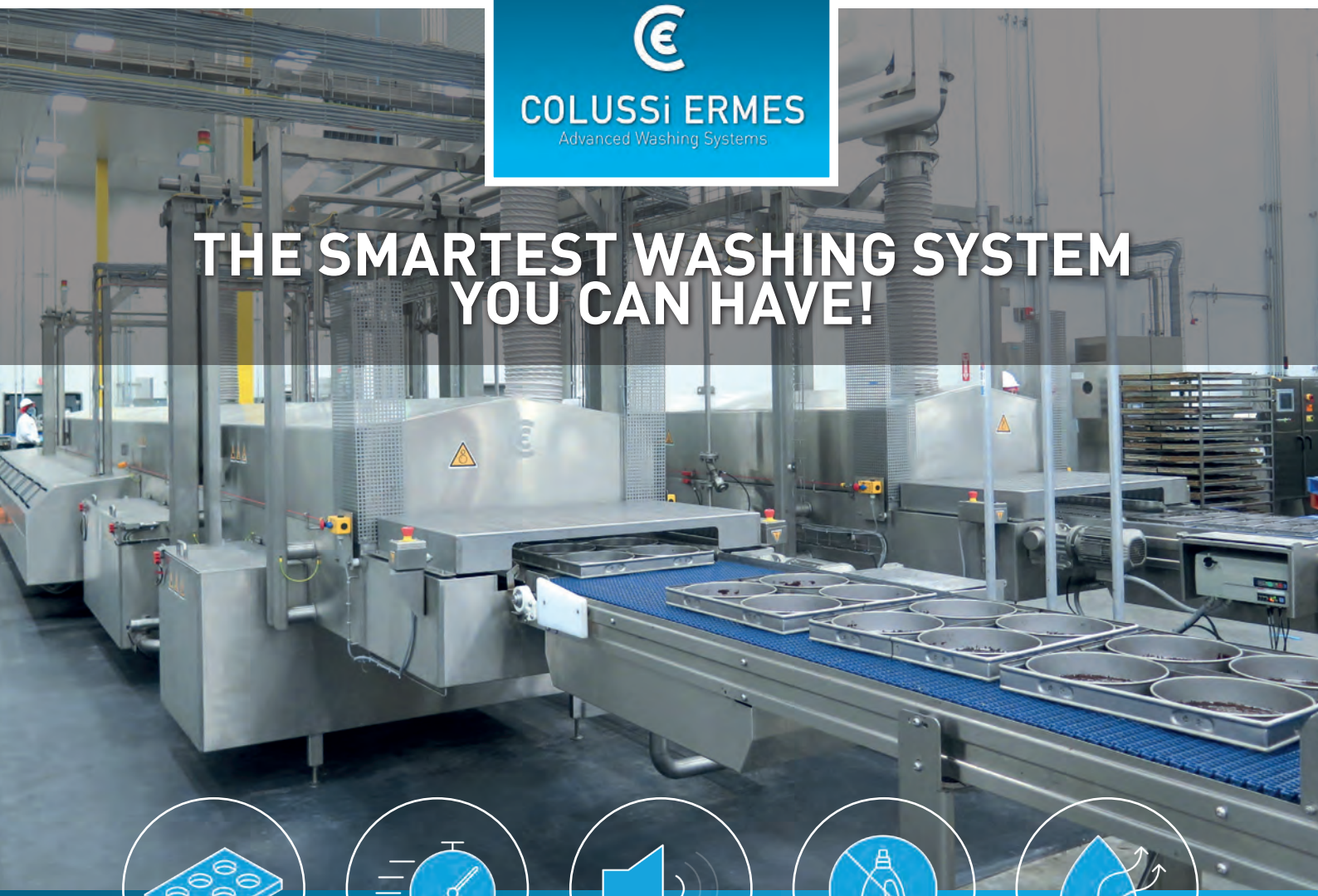
TROPICALFOOD MACHINERY

Tropical Food Machinery Srl
Via Stradivari, 17 - 43011 Busseto
Parma - Italy
www.tropicalfood.net

FISPAL TECNOLOGIA
STAND: **G100**

COLUSSi ERMES
Advanced Washing Systems

THE SMARTEST WASHING SYSTEM YOU CAN HAVE!



BOTTOM DOWN

HIGH SPEED

LOW NOISE LEVEL

NO DETERGENT

DRYING INCLUDED

COLUSSI ERMES is a worldwide leader in the design and manufacture of tailor made washing systems in various food sectors, such as the bakery, confectionery, chocolate, meat and dairy, and also in logistics, pharmaceutical, hospital and automotive Industry. Colussi Ermes will propose the best solutions for manual and inline pan washers with variable capacities up to over 30 items/ minute, bottom down loading and introduction height up to 4".
These pan washing systems ensure maximum hygiene, eliminating any bacteria, even the most aggressive, protecting consumers according to the new strict standards.

AWS COLUSSi INC

Colussi AWS Inc.
9520 Chesapeake Drive,
Suite 606
92123 San Diego USA
+1 858 384 2222
www.colussiaws.com - info@colussiaws.com

Colussi Ermes
Via Valcunsat 9 - 33072
Casarsa della Delizia
(PN) Italy
Tel: +39 0434 86309
info@colussiermes.it
www.colussiermes.com

THERE IS PERFECT SYNERGY AMONG OUR MACHINES. AS BETWEEN YOU AND YOUR FAVORITE COOKIES.

cama Bakery

Cama Group is a leading supplier of advanced secondary packaging systems in the bakery industry, continuously investing in innovative solutions. www.camagroup.com - sales@camagroup.com

SNACKEX

7 - 6 July 2022
Messe Hamburg , Germany
Stand 606

cama GROUP

RESUMEN/RESUMO

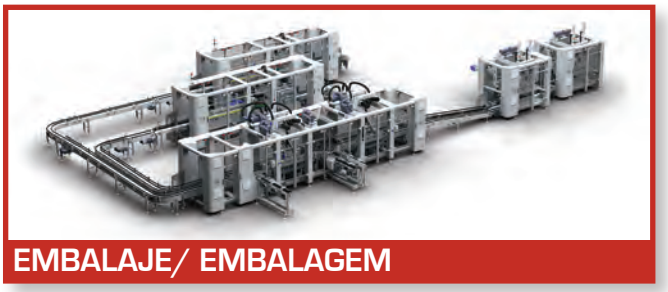
1-40
EMBALAJE/ EMBALAGEM

41-65
NOTICIAS/NOTÍCIAS

66-90
CONSERVACIÓN/CONSERVAÇÃO

91-105
PASTA/PASTA

106-124
EMBOTELLAMIENTO/ ENGARRAFAMENTO



EMBALAJE/ EMBALAGEM

CAMA GROUP: EL GRUPO CAMA RESALTA EN BRASIL GRACIAS AL SECTOR DE LA ALIMENTACIÓN.
pg. 22/25

NOTICIAS/NOTÍCIAS

COLUSSI ERMES SRL: EL LAVADO EN COLUSSI ERMES, PIEDRA ANGULAR DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN EN EL SECTOR ALIMENTARIO.
pg. 52/55

CONSERVACIÓN/CONSERVAÇÃO

PND SRL: EL ÉXITO ESTÁ EN LOS NÚMEROS GRAN VERSATILIDAD, DESCARTES REDUCIDOS A LO MÍNIMO.
pg. 84/87

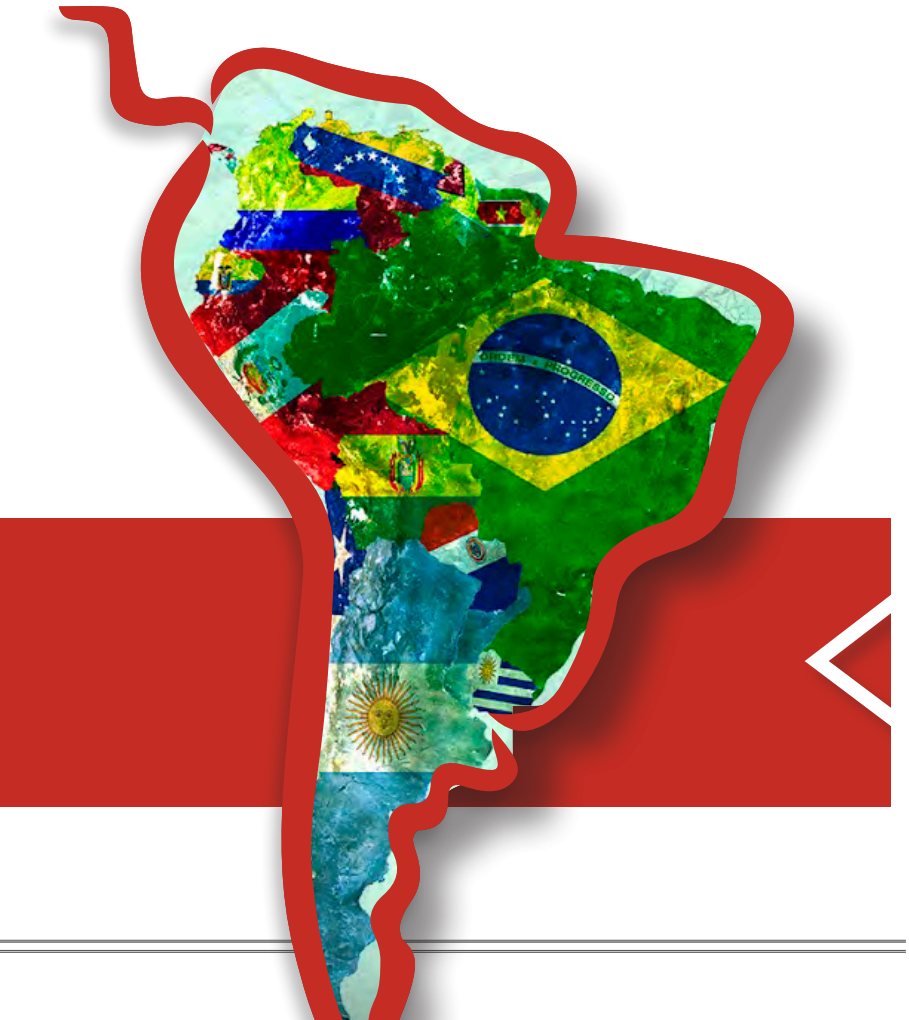
PG. 6-7 - EN BUSCA DE UN EMBALAJE SOSTENIBLE: LAS MIL MANERAS DE SUSTITUIR EL PLÁSTICO

PASTA/PASTA

ESCHER MIXERS SRL: LAS MEZCLADORAS INDUSTRIALES DE MEJOR CALIDAD.
pg. 100-101

EMBOTELLAMIENTO/ ENGARRAFAMENTO

SMI SPA - SMI GROUP: INOLASA TECNOLOGÍA DE VANGUARDIA PARA EL DESARROLLO SOSTENIBLE.
pg. 106/108



FOOD PROCESSING

editorial management
and registered office:
Via Cesare Cantù, 16
20831 SEREGNO (MB) - ITALY
Tel. +39 0362 244182
+39 0362 244186
web site: www.editricezeus.com
e-mail: redazione@editricezeus.com
portal: www.itfoodonline.com
e-mail: marketing@itfoodonline.com
skype™: editricezeus

Machineries, plants and equipment for food and beverage industry
year XXXIII - issue n. 8 - July 2022

managing editor
Enrico Maffizzoni
direzione@editricezeus.com

editorial manager
S.V. Maffizzoni
redazione@editricezeus.com

editorial production
Sonia Bennati
bennati@editricezeus.com

account dep. manager
Elena Costanzo
amministrazione@editricezeus.com

project and layout design
ZEUS Agency
grafica@editricezeus.com

creative dep.
ZEUS Agency
grafica@editricezeus.com

translations
Leomilla Translation

printing
ZEUS Agency

Italian Magazine Food Processing
Europe: single issue: Euro 25
Annual (six issues): Euro 120
Outside Europe: single issue: US$ 30
Annual (six issues): US$ 170
Subscription payment can be made in the name of Editrice Zeus sas, by bank money transfer or cheque.

Italian Magazine Food Processing

An outline of the suppliers of machines, plants, products and equipment for the food industry.
Published: Bi-monthly
Registration: Court of Monza no.10 of 05.09.2018
Shipment by air mail art.2 comma 20/b law 662/96 - Milan
Panorama dei fornitori di macchine, impianti, prodotti e attrezzature per l'industria alimentare
Periodicità: mensile. Autorizzazione del Tribunale di Monza, n.10 del 05.09.2018
Spedizione in a. p. 45% art. 2 comma 20/b legge 662/96 Filiale di Milano

The reproduction of the articles and/or pictures published by this magazine is reserved (the manuscripts and/or photos sent to the Publisher will not be returned). The Editor declines all responsibilities for any mistake of photocomposition contained in the published papers of any magazine by EDITRICE ZEUS.

“EN BUSCA DE UN EMBALAJE SOSTENIBLE: LAS MIL MANERAS DE SUSTITUIR EL PLÁSTICO”

La sostenibilidad, como valor corporativo, demanda del mercado y exigencia de preservar los recursos del planeta, se ha convertido en un tema de tendencia para las empresas de todos los sectores, comprometidas con la búsqueda de soluciones innovadoras. El sector de la alimentación y las bebidas no es una excepción y presenta una serie de propuestas destinadas a reducir el plástico.serie de propuestas destinadas a minimizar el plástico.

A cargo de Elisa Crotti

La sostenibilidad como filosofía de trabajo abarca también el mundo de los embalajes, donde el gran reto es la sustitución de los plásticos, que tienen características y propiedades difíciles de encontrar en otros materiales. Para ello, los laboratorios de investigación de las mayores empresas internacionales proponen y desarrollan soluciones innovadoras, casi pioneras, presentadas en la Anuga FoodTec 2022 de Colonia.
Debido a la fuerte presión del mercado y, por lo tanto, de los consumidores, la industria alimentaria y las bebidas se está orientando, en la elección del embalaje, hacia materias primas renovables y materiales reciclables, llegando incluso a sustituir los envases convencionales por propuestas más contemporáneas. Muchos productores están estudiando detenidamente la forma de sustituir el plástico, orientándose hacia las fibras renovables o los materiales alternativos. Por supuesto, no existe una solución sola; al contrario, cada propuesta debe adaptarse según la lógica de un “contenedor para cada contenido”. Ahora más que nunca vale la regla de la personalización.

Siempre que sea posible, las películas compuestas o las bandejas de plástico se sustituyen por mono películas o cartón. Esto requiere máquinas modulares de nuevo desarrollo, que utilicen robótica inteligente y automatización

para procesar tanto los envases tradicionales como los nuevos embalajes sostenibles.
Algunas soluciones ya están en el mercado, y hay empresas que, haciendo gala de una gran flexibilidad, han sido capaces de ofrecer propuestas vanguardistas, por ejemplo en el sector de las bebidas carbonatadas y la cerveza, donde las alternativas a los films o anillos de plástico son de cartón y se procesan sin ralentizar la productividad ni bajar el rendimiento. O, incluso, se piense en los flowpacker capaces de procesar tanto film compuestos convencionales, utilizando el sellado en caliente-frío, como los mono film reciclables o de papel.
En este caso, los mayores retos están relacionados con el mantenimiento del nivel de eficacia de las máquinas, ya que el procesamiento de las películas de papel es, sin duda alguna, mucho más complejo: el papel se rompe y se dobla más fácilmente, es más rígido y requiere precauciones especiales para ser procesado sin interrupción. Además, es abrasiva, por lo que puede dañar potencialmente las partes mecánicas de la máquina con el tiempo. Por ello, el flowpacker de nueva generación debe tener en cuenta estas cuestiones críticas, quizás proporcionando superficies más resistentes o recubiertas.
Otro aspecto de gran importancia se refiere al contacto con los alimentos: cuanto más complejos y perecederos son los alimentos procesados, más difícil es encontrar alternativas al plástico, que también hay que buscar en el ámbito de los materiales bioactivos. Una estrategia en este caso es recubrir el papel utilizado para el envasado de productos con ceras y proteínas naturales y seguras, y aditivos de base biológica. Los resultados son interesantes: por un lado, las proteínas actúan como barrera contra el oxígeno, mientras que las ceras actúan como barrera de vapor, lo que no permite a los alimentos, como la fruta, de secarse. Por otro lado, los aditivos de base biológica tienen una acción antioxidante y antimicrobiana, mejorando la conservación y la vida útil de los alimentos. Todo ello sin afectar a la convertibilidad del papel y, por tanto, a su reciclaje.

Dado que la sostenibilidad se basa en las 3Rs: reducir, reutilizar y reciclar, un nudo crítico también se refiere a la reducción del consumo. Las propuestas se orientan a la reducción de la cantidad de plástico en los casos en los que no se puede sustituir. Aquí también, los pasos en adelante son de gigante: gracias a las estructuras innovadoras, se utiliza entre un 15 y un 40% menos de plástico en los contenedores destinados a tomates, bayas y frutas de hueso. Tras ser utilizados, los contenedores pueden devolverse y transformarse en materias primas para nuevos usos.
La lógica es la de la economía circular, hacia la que nos dirigimos cada vez más: economía circular es un término genérico que define una economía pensada para poderse regenerar. Se trata de un sistema económico planificado para reutilizar los materiales en ciclos de producción posteriores, reduciendo al mínimo los residuos. Se trata, de hecho, de uno de los conceptos clave de la sostenibilidad.

ALTECH – ADVANCED LABELLING TECHNOLOGIES: SISTEMAS DE ETIQUETADO AUTOADHESIVO

ALTECH – Advanced Labelling Technologies – es uno de los principales fabricantes europeos de sistemas de etiquetado autoadhesivo para la decoración, la codificación y la identificación de productos y materiales en general.

En la actualidad, la empresa distribuye sus sistemas en toda Italia a través de una red de ventas y servicio posventa directo, mientras que la distribución comercial para Europa y fuera del continente se lleva a cabo en más de 50 países a través de una red de 80 distribuidores cualificados y 3 subsidiarias, a saber en Gran Bretaña, Estados Unidos y Sudamérica.

LA GAMA DE ETIQUETADORAS ALTECH INCLUYE:

ALstep – aplicador económico con configuración modular y flexible.

ALritma – aplicador de alto y altísimo rendimiento que se puede integrar fácilmente en las líneas de envasado. También está disponible equipado con una unidad de impresión por transferencia térmica en la versión ALritma T para aplicaciones de impresión/aplicación (empresa).

AL TECH
Advanced Labelling Technologies

INDUSTRIAL LABELLING MACHINERY MADE IN ITALY

ALTECH SRL
Viale De Gasperi, 70
20008 Bareggio (MI)
Tel. +390290363464
info@altech.it
www.altech.it

PACK EXPO®

McCormick Place - Chicago, Illinois
23- 26 October 2022
Lakeside Upper Hall, Booth LU-8509

ALcode – sistema de impresión y aplicación de etiquetas en tiempo real, que aplica la etiqueta recién impresa en cualquier posición en productos inmóviles o en movimiento (incluso a altas velocidades).
Una versión específica, ALcode P, para el etiquetado de palets, es capaz de imprimir y aplicar etiquetas de formato A5 en dos lados consecutivos de palets (normalmente en posición frontal y lateral, según el estándar EAN 128, pero a pedido también en tres lados).

ALbelt – sistema lineal simplificado, abierto, compacto y particularmente económico. Se puede configurar para etiquetado envolvente, c-wrap, superior, inferior, superior/inferior, superior/lateral de varios productos, tanto cilíndricos como planos. Es ideal para etiquetar cajas, bandejas, botes y latas.
Su estructura principal simple y sólida contiene un transportador y uno o más cabezales de etiquetado (a elegir entre los modelos ALstep, ALritma o ALcode).

ALline – sistema lineal complejo capaz de aplicar etiquetas autoadhesivas en productos de varias formas, fabricada con los materiales y componentes más fiables disponibles en el mercado, que aseguran un nivel considerable en términos de rendimiento y de producción.
Su diseño modular integra los cabezales ALstep y/o ALritma, y se puede configurar de acuerdo con las necesidades del cliente, permitiendo la aplicación de la etiqueta en productos de cualquier forma y tamaño para el etiquetado frontal/posterior y envolvente y el precintado de productos alimenticios, cosméticos, químicos y farmacéuticos.

Para más información:
sales@altech-us.com – www.altech-us.com
info@altech.it – www.altech.it

bbmpackaging.com
Contact us for more information

TURNKEY SOLUTIONS DESIGNED FOR THE CUSTOMER

Nuestra larga experiencia en el suministro **llave en mano de líneas de embotellado** de agua y bebidas, plantas y maquinaria nos ha permitido adquirir competencia y profesionalidad y el más alto nivel de servicio técnico

Ofrecemos soluciones específicas, personalizaciones, modificaciones funcionales, para los clientes y con el cliente

SERVICIO TÉCNICO	**INGENIERÍA Y UPGRADE**	**PIEZAS DE CALIDAD**	**MÁQUINAS USADAS**

BY YOUR SIDE IN PACKAGING

BBM
YOUORIENTED SOLUTIONS

OTRA REALIZACIÓN IMPORTANTE DE BONDANI SRL PACKING SYSTEM

La empresa ha realizado para una compañía importante de café, una instalación de desplazamiento y paletización innovadora de cajas que contienen cápsulas.

Con su sede situada en el corazón del valle gastronómico italiano, o sea la provincia de Parma, Bondani Srl Packing Sysem ya es una realidad afirmada y de excelencia absoluta hasta el punto de ser escogida como socio fiable por parte de muchas empresas nacionales e internacionales importantes del sector alimentario y no solo de éste. La empresa de Parma, con sede en Noceto, produce desde siempre líneas de mecanización completas: desde la banda de transporte para cada paquete hasta la paletización de cajas y bandejas. Y gracias a las experiencias profundas y específicas de su personal técnico y de diseño altamente cualificado, es capaz de intervenir en los problemas más complejos de embalaje y desplazamiento de productos.

Dicha instalación (completamente automática, al funcionar a plena capacidad) logrará paletizar al mismo tiempo 3 líneas diferentes de cajas, provenientes de tres empaquetadoras distintas.

Bondani incorpora robots antropomórficos en sus fábricas desde 2001: también en este caso, la paletización recae en un sistema antropomórfico en el que se aplica un cabezal de agarre multifunción y una base especial reforzada, debidamente proyectados y dimensionados según las exigencias específicas establecidas por el proyecto.

Con esta instalación la empresa ha confirmado aún más su capacidad de

Outra importante realização de Bondani Srl Packing System

A empresa realizou para uma importante empresa produtora de café, uma inovadora instalação de movimentação e paletização de caixas contendo cápsulas. Com sua sede situada no coração da food-valley italiana, ou seja a província de Parma, Bondani Srl Packing System jé é uma realidade consolidada e de absoluta excelência a ser escolhida como parceira confiável por muitas empresas nacionais e internacionais do setor alimentar e não só. A empresa parmense, com base em Noceto, produz desde sempre linhas de mecanização completas: desde a esteira transportadora para cada embalagens individuais até à paletização de caixas e de bandejas. E, graças às aprofundadas e específicas experiências do próprio pessoal técnico e de projetos altamente qualificado, é capaz de intervir nas mais complexas problemáticas de embalagem e movimentação de produtos.

Esta instalação, completamente automática, quando estiver em pleno funcionamento será capaz de paletizar simultaneamente 3 linhas distintas de caixas provenientes de três diferentes acondicionadoras.

A Bondani integra nas próprias instalações robôs antropomorfos já desde 2001: neste caso também a paletização é confiada a um antropomorfo ao qual foi aplicada uma cabeça de retirada multifunção e uma base especial reforçada, oportunamente projetada e dimensionada segundo as exigências específicas ditadas pelo projeto.

Com esta instalação a empresa reconfirmou mais uma vez se ser capaz de enfrentar a contínua evolução do mercado, introduzindo sistemas e soluções de vanguarda. Instalação, aquela realizada, que entra

enfrentar la evolución continua del mercado, introduciendo sistemas y soluciones de vanguardia. La instalación realizada entra plenamente en la industria 4.0, en donde la trazabilidad del producto, el intercambio de datos de producción en tiempo real, la interfaz hombre-máquina, el sistema de teleasistencia remota y la red dedicada para el intercambio de datos, son características imprescindibles. Se ha prestado atención especial también a la contención del consumo de energía utilizando motores eléctricos de clase IE3.

Toda la mecanización y el desplazamiento de las paletas llenas y vacías se produce mediante una lanzadera inteligente tipo LGV. Las paletas, al ser formadas, son enrolladas una a otra y etiquetadas de forma unívoca y por, último son enviadas al almacén centralizado existente. Un trabajo importante se ha realizado en la trazabilidad del producto. Gracias al uso de lectores de códigos de barras adecuados dotados de iluminadores, en efecto, las cajas son leídas una a una al entrar en la bahía de paletización; ello permite generar un código unívoco de la paleta que, al ser enrollada y etiquetada, se dirigirá hacia el almacén. Para completar, un sistema software SCADA con esquema interactivo.

Una realización de vanguardia que confirma plenamente la capacidad de Bondani Srl Packing System de satisfacer las exigencias más innovadoras del mercado. La empresa opera en un sector de alta competitividad y ha demostrado que dinamismo, velocidad en dar respuestas y máxima flexibilidad en personalizar proyectos y trabajos según las solicitudes específicas de los clientes, son la clave para obtener óptimos resultados.

De este modo, esta última realización brinda prestigio a la historia de Bondani srl. que desde 23 años sigue su camino empresarial como siempre con empeño, dedicación y seriedad.

www.bondani.it

com pleno título na indústria 4.0, onde a rastreabilidade do produto, a troca de dados de produção em tempo real, a interface homem máquina, o sistema de teleassistência em remoto e a rede dedicada para a troca de dados, são características imprescindíveis. Uma atenção especial foi dirigida também à contenção do consumo energético, através do uso de motores elétricos de classe IE3.

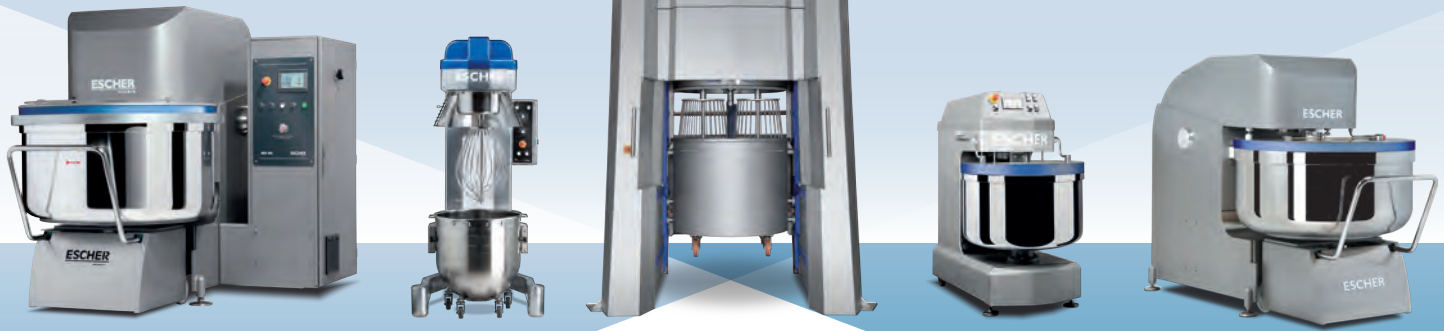
Toda a mecanização e a movimentação das paletes cheias e vazias é feita por meio de uma vaivém inteligente de tipo LGV As paletes, depois de formadas, são envolvidas uma por uma e etiquetadas univocamente e finalmente enviadas ao armazém centralizado existente. Foi realizado um importante trabalho no tracking do produto: com a utilização de adequados leitores de códigos de barras, providos de iluminadores, as caixas são lidas uma por uma ao entrar no espaço de paletização permitindo, assim, de gerar um código unívoco para a palete que, uma vez envolvida e etiquetada, seguirá rumo ao armazém. Completa tudo um sistema software SCADA com lay-out interativo.

Uma realização de vanguarda que não faz senão confirmar a capacidade de Bondani Srl Packing System de satisfazer as mais inovadoras exigências de mercado. A empresa opera num setor de alta competitividade e demonstrou que o dinamismo, a velocidade ao dar respostas e a máxima flexibilidade em customizar projetos e trabalhos segundo os pedidos específicos dos clientes, são a chave para obter ótimos resultados.

Assim, esta última realização também dá brilho à história de Bondani srl, que há 23 anos prossegue seu caminho empresarial como sempre, com empenho, dedicação e seriedade.

www.bondani.it

ESCHER
mixers



the Industrial Mixer

technology for mixing

www.eschermixers.com

ESCHER MIXERS srl · 36034 Malo · VI · Italy · Via Copernico, 62 · T +39 0445 576.692 · F +39 0445 577.280 · mail@eschermixers.com

SOLUCIONES AD HOC, PARA ENVOLVER LA CALIDAD

La artesanía de Dolcezze Savini se combina con la innovación tecnológica de Tecno Pack

Dolcezze Savini es una empresa toscana que durante tres generaciones se ha dedicado con pasión artesanal al arte del pan y de la pastelería, utilizando técnicas de procesamiento antiguas y materias primas cuidadosamente seleccionadas.

Dolcezze Savini, con sus fábricas de Valdarno, lleva más de cincuenta años elaborando productos de alta calidad, como el famoso pan cocido en horno de leña, preparado con trigo cultivado y molido en Toscana.

Además de las variedades de pan y pizza elaboradas con diferentes tipos de harina, la marca Valdarno cuenta con una rica producción de pastelería, que incluye, entre sus productos, los típicos dulces sieneses elaborados por la histórica empresa Fiore 1827, adquirida por Dolcezze Savini en 2017.
Entre estos hay tres productos IGP importantes: dos sieneses (Panforte y Ricciarelli) y uno vinculado al territorio toscano (Cantuccini).
Hace mucho que la actividad de Dolcezze Savini se orienta hacia una producción que presta especial atención a la selección de materias primas naturales, a la reducción del contenido de gluten en sus productos, a la eliminación total del aceite de palma como ingrediente y a la elaboración de etiquetas más claras y legibles para los clientes.
El tamaño actual de la empresa (en sus unidades de producción en Valdarno trabajan más de cien empleados), no ha distorsionado sin embargo las características originales de Dolcezze Savini, confirmando su vocación por la artesanía, su dedicación a la calidad y la voluntad de ser a la vanguardia en cuanto a tecnologías utilizadas en sus fábricas.

En este sentido, en 2019 la compañía construyó una nueva planta de producción de más de 4.000 metros, con la clara intención de invertir fuertemente en innovación tecnológica. Junto a la integración de dos nuevas líneas semiautomáticas para la producción de pan parcialmente cocido, la nueva inversión ha abierto más espacio a la producción artesanal con la potenciación de la producción de bases de pizza hechas a mano.

La empresa también ha desarrollado un sistema de gestión totalmente informatiza-

Soluções ad hoc, para embrulhar a qualidade

A HABILIDADE ARTESANAL DA DOLCEZZE SAVINI JUNTA-SE À INOVAÇÃO TECNOLOGICA DA TECNO PACK

A Dolcezze Savini é uma empresa toscana que há três gerações dedica-se com paixão artesanal à arte do pão e da doçaria, servindo-se de técnicas de processamento antigas e de matérias-primas cuidadosamente seleccionadas.
Faz mais de cinquenta anos que as fábricas da Dolcezze Savini em Valdarno propõem produtos de alta qualidade, como o famoso pão

do que le permite ingresar al mundo de la industria 4.0 por derecho propio.

Este proceso de innovación se ha cumplido plenamente en el fortalecimiento del sector del embalaje en la empresa, para lo que Dolcezze Savini se dirigió al grupo italiano líder en el suministro de tecnologías de embalaje: el grupo Tecno Pack.

Hace más de 30 años que Tecno Pack diseña, fabrica y comercializa máquinas de envasado horizontal y sistemas de envasado automático, para la industria alimentaria y para muchos otros sectores de aplicación.
Tecno Pack está formado por un grupo de empresas - Tecno Pack, IFP y GSP - con sede en Schio, provincia de Vicenza, que destaca en su sector por sus diversas e innovadoras líneas, flexibles y totalmente adaptables a cualquier necesidad.
La empresa véneta, gracias a su fuerte propensión a la innovación y al dinamismo, siempre ha ofrecido tecnología de vanguardia, fácilmente adaptable a las necesidades de cada cliente y a las pe-

cozido no forno de lenha e aprontado com trigo cultivado e moído na própria Toscana.

Além das diferentes variedades de pão e pizza - e todas feitas a partir de farinhas de vários tipos - a marca Valdarno também compreende uma rica produção de doçaria, incluindo os doces típicos de Siena, da histórica empresa Fiore 1827, adquirida pela Dolcezze Savini em 2017. Entre eles são três produtos Igp importantes: Panforte e Ricciarelli (Siena) e Cantuccini (território toscano). Há já algum tempo que a actividade da Dolcezze Savini está orientada para com uma produção que toma cuidado particular na selecção das matérias-primas, para a redução do teor de glúten nos seus produtos, a eliminação total do óleo de palma como ingrediente, até a elaboração de rótulos mais claros e legíveis para os clientes.

culiaridades de cada producto a envasar. Además, al incrementar constantemente la digitalización de sus sistemas de embalaje, proporciona una tecnología moderna, de alto rendimiento y segura, que permite a los clientes hacer uso de un sistema de embalaje eficiente y acorde con los estándares de calidad del mercado.
La colaboración entre Tecno Pack y Dolcezze Savini dio como resultado la creación de tres líneas de envasado, diseñadas específicamente por el grupo véneto para el sector del pan de la empresa toscana.
Estas, en detalle, son las nuevas líneas de

A empresa, atingindo as dimensões atuais (as unidades de produção no Valdarno contam com mais de cem empregados), não para isso desnaturou as características originais da Dolcezze Savini, confirmando a sua vocação artesanal, a sua dedicação à qualidade e a vontade de ser na vanguarda em termos de tecnologias utilizadas em suas fábricas. Por sinal, em 2019 a empresa construiu uma nova manufactura de mais de 4.000 metros com o intento forte de investir na inovação tecnológica.

Além da implantação de duas novas linhas semiautomáticas para a produção de pão parcialmente cozido, o novo investimento abriu o caminho à produção artesanal pelo crescimento da produção das bases para pizzas artesanais.
A empresa também desenvolveu um sistema de gerência totalmente informatizado que lhe dá o direito de ingressar no mundo da indústria 4.0.

Este processo de inovação encontrou realização plena no fortalecimento do setor de packaging da empresa, para conseguir o qual a Dolcezze Savini recorreu ao grupo italiano líder no fornecimento de tecnologias de embalagem: a Tecno Pack.

Desde mais de 30 anos, a Tecno Pack projeta, fabrica e comercializa máquinas de embalagem horizontais e sistemas de embalagem automáticos para a indústria alimentícia e que podem também ter aplicação em muitos outros setores.

envasado implementadas en el sistema de producción Dolcezze Savini:

- línea horizontal Diamante 650 de un pliegue. Es una máquina envasadora de film retráctil absolutamente innovadora y de alto rendimiento, diseñada para envolver productos sólidos y delgados, pequeños, medianos y grandes, así como productos grandes;
- Flow pack ATM línea FP 025 para base de pizza, ideal para pinsa romana. Esta envasadora horizontal es específica para envasado en atmósfera modificada, gracias a la estanqueidad al aire de los envases que produce, sumamente precisos desde el punto de vista estético, con pequeños fuelles laterales de calidad;
- Línea Flow FP 015 para bocadillos. Se trata de una envasadora horizontal, caracterizada por una particular estructura en voladizo, que favorece la accesibilidad a los órganos principales, tanto por cuestiones de higiene como de mantenimiento, garantizando la total seguridad en el trabajo.

Paralelamente, también se implementó la producción histórica, realizada en Fiore 1827, con el suministro de una empaquetadora vertical + multicabezal, por la cual la empresa pretende mejorar el tipo de empaque del producto y lograr una mayor eficiencia productiva.
Con la elección de estas soluciones ad hoc, hechas a medida según las necesidades de producción de Dolcezze Savini, el grupo Tecno Pack no solo se confirma como líder en el escenario de fabricantes de máquinas y sistemas de envasado, sino también como socio ideal para integrar las nuevas tecnologías, creadas como “trajes a medida” basados en solicitudes de automatización específicas, realizadas por empresas que confían su éxito a esta excelente realidad italiana.

La valiosa y fructífera colaboración entre el grupo Tecno Pack y Dolcezze Savini, representa la máxima expresión de la última innovación tecnológica, combinada con los procesos de trabajo tradicionales para la creación de una enorme variedad de productos de calidad con un auténtico sabor artesanal.

A Tecno Pack é uma companhia da qual fazem parte IFP e GSP também e cuja sede encontra-se em Schio (província de Vicenza); no seu setor apresenta-se come empresa de destaque pelas suas linhas variadas, inovadoras, flexíveis e totalmente adaptáveis a qualquer exigência.
A Tecno Pack, graças à própria eminente propensão a inovação e dinamismo, sempre ofereceu tecnologia avançada, adaptável fácil às necessidades de cada cliente e às peculiaridades de cada produto a ser embalado.
Além disso, ao aumentar constantemente a digitalização de seus sistemas de embalagens, oferece tecnologia moderna, de alto desempenho e segura, o que permite aos clientes dispor de um sistema de embalagem eficiente e alinhado aos padrões de qualidade do mercado.
A colaboração entre a Tecno Pack e a Dolcezze Savini tem resultado na criação de três linhas de embalagens, projetadas especificamente pelo grupo vêneto para o setor da panificação da empresa toscana.
Estas são, pormenorizadas, as novas linhas de embalagem introduzidas no sistema de produção da Dolcezze Savini:

- linha horizontal de dobra simples Diamond 650. É uma máquina de embalar com filme termoretrátil, absolutamente inovadora e de alto desempenho, projetada para embalar produtos sólidos e sutis, pequenos, médios e grandes, bem como produtos de grande dimensão;
- linha flow pack ATM FP 025 para bases de pizza, ideal para pinsa romana. Esta embaladora horizontal é específica para embalagens em atmosfera modificada, graças à estanquidade das embalagens mesmas, extremamente requintadas do ponto de vista estético, com pequenos foles laterais de qualidade;
- linha Flow FP 015 para sanduíches. Trata-se de uma embaladora horizontal caracterizada por uma particular estrutura em consola, que favorece a acessibilidade aos principais órgãos, tanto por questões de higiene como de manutenção, garantindo total segurança no trabalho.

Paralelamente, na produção histórica da Fiore 1827, introduziu-se uma embaladora vertical + multi-cabeçotes, com a qual a empresa pretende melhorar o tipo de embalagem e obter uma maior eficiência produtiva. Com a escolha dessas soluções ad hoc, customizadas de acordo com as necessidades de produção da Dolcezze Savini, a Tecno Pack não só confirma-se líder no cenário dos produtores de máquinas e sistemas de embalagem, mas destaca-ser também como parceiro ideal para integrar novas tecnologias, criadas como de fossem “ternos à medida”, com base nos pedidos de automação específicos das empresas que confiam a realização do seu próprio sucesso a essa excelente realidade italiana.

A preciosa e frutífera colaboração entre a Tecno Pack e a Dolcezze Savini representa a expressão máxima da mais recente inovação tecnológica em combinação com técnicas de processamento tradicionais, para a criação de uma grande variedade de produtos de qualidade de autêntico sabor artesanal.

WE SERVE ALL!

DIAMOND 650 2 NASTRI
continuous servo side sealer

DIAMOND 850
high-performance packaging machines

+39 0445 605 772

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

iFP PACKAGING

EL GRUPO CAMA RESALTA EN BRASIL GRACIAS AL SECTOR DE LA ALIMENTACIÓN

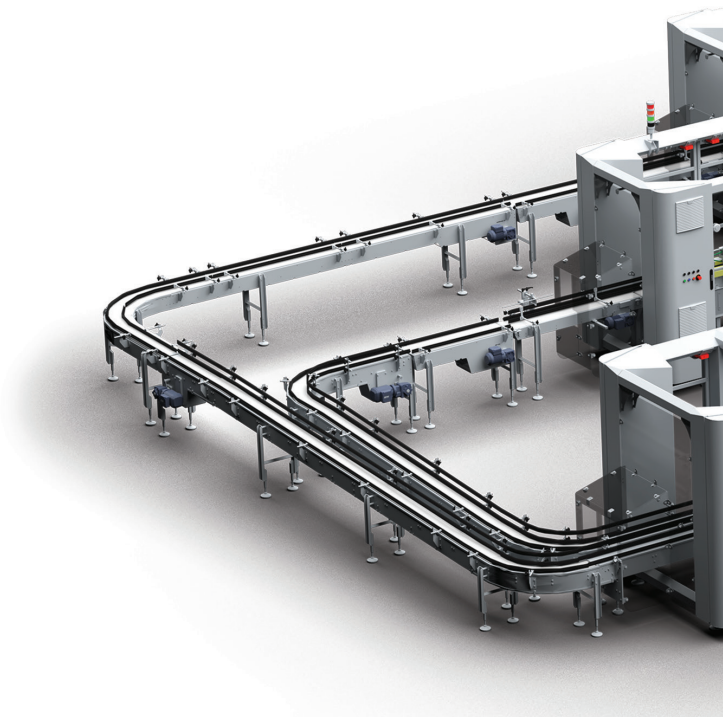
Fabricante de máquinas de envasado de alta tecnología y soluciones completas para el mercado alimentario y no alimentario, CAMA conquista el mercado brasileño gracias a la alta fiabilidad de sus equipos, además de crecer a ritmo intenso

Desde hace más de 20 años en Brasil, CAMA es una empresa líder, de importancia internacional, especializada en la producción de máquinas y líneas completas de envasado de alta tecnología para los mercados alimentario y no alimentario. CAMA trabaja en colaboración con una red de proveedores cualificados, que se identifican como CSP (CAMA Selected Partners). En Brasil, su representante es la empresa Carlos A. Wanderley & Filhos, que a través de sus clientes demuestra el crecimiento de CAMA con el sector alimentario.

La experiencia de CAMA en el sector de los envases (cuenta con un departamento exclusivo de asesoramiento en el desarrollo de envases) sumada a una innovadora línea de máquinas y sistemas de carga robotizada, convierten a la empresa en un proveedor completo de soluciones de envasado, proporcionando desde la manipulación de envases como flowpacks, paquetes, bandejas hasta la carga en cartuchos o cajas de cartón ondulado, listas para el paletizado.

La apertura comercial del mercado brasileño en los años 90 permitió la importación de máquinas y, es justo en estos años, que comenzó la relación de CAMA con Brasil. Carlos Wanderley Junior, socio gerente de Carlos A. Wanderley & Filhos, señala que tiene más de 40 clientes de CAMA en el país, el 80% de ellos en el sector alimentario, como empresas que fabrican galletas, chocolates, alimentos para mascotas, snacks, helados, café, panes y yogures. Entre algunos nombres de clientes, destacan los siguientes: M. Dias Branco; Pandurata (Bauducco); Selmi; BRF; General Mills; Marilan y decenas de otras multinacionales de la alimentación.

Según Carlos Wanderley Júnior, las máquinas CAMA de automatización de final de línea más adoptadas por el mercado brasileño son los robots de encajonamiento. “A



pesar de los procedimientos de importación, con un plazo de entrega de 6 a 8 meses y el elevado coste de los equipos importados, la maquinaria CAMA es muy solicitada en Brasil por su altísima fiabilidad, con índices que rondan entre el 97% y el 99% de eficiencia garantizada", explica el socio gerente.

Uno de los aspectos más importantes de CAMA es la personalización total de los servicios y equipos, ya que sus estándares de aplicación incluyen especificaciones y máquinas desarrolladas junto con el cliente, proporcionando un producto totalmente personalizado.
"Los equipos CAMA se centran en las líneas industriales de alta velocidad. No existe ninguna marca nacional parecida.

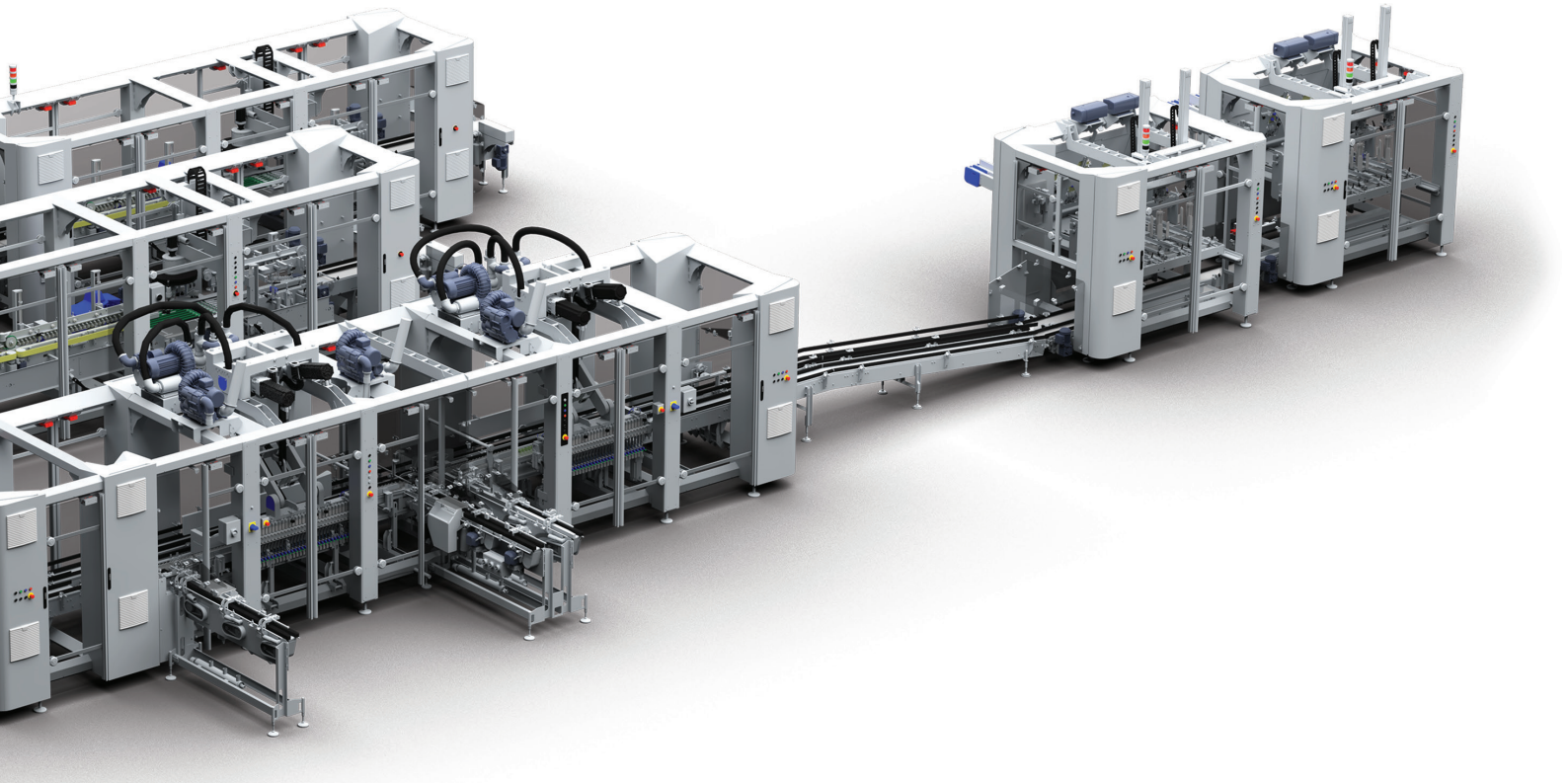
Tan sólo dos o tres empresas en el mundo pueden envasar cientos de productos por minuto. Disponen de tecnología de vanguardia, la mejor del mundo, puesto que están especializados en este tipo de máquinas. CAMA destaca incluso entre sus pocos competidores en el mundo con respecto a la mayoría de las aplicaciones. De todas formas, en el sector de las líneas de producción de baja o media velocidad, se pueden encontrar cientos de competidores", según el socio.

Grupo CAMA se destaca no Brasil junto ao setor alimentício

Fabricante de máquinas e soluções completas de embalagem de alta tecnologia para o mercado alimentício e não alimentício, a CAMA conquista o mercado brasileiro devido à alta confiabilidade de seus equipamentos e cresce em forte ritmo

Há mais de 20 anos presente no Brasil, a CAMA é uma empresa líder internacional especializada na produção de máquinas e sistemas completos de embalagem de alta tecnologia para o mercado alimentício e não alimentício. A CAMA trabalha em parceria com uma rede de fornecedores qualificados, identificados como CSP (CAMA Selected Partners). No Brasil, seu representante é a empresa Carlos A. Wanderley & Filhos, que por meio de seus clientes comprova o crescimento da CAMA junto ao setor alimentício.

A expertise da CAMA no setor de embalagem (possui um departamento exclusivo para assessoria no desenvolvimento de embalagens) somada à uma linha inovadora de máquinas e sistemas de carregamento robótico, fazem da companhia uma fornecedora completa de soluções de encaixotamento, fornecendo desde o manuseio de embalagens como flowpacks, pacotes, bandejas até o carregamento em cartuchos ou caixas de papelão ondulado, prontas para a paletização.



Según Wanderley Júnior, en Brasil hay muchas fábricas de vanguardia, a menudo superiores a las de otros países del primer mundo. “La industria alimentaria del país, en la mayoría de los casos, sigue este perfil industrial moderno, que responde al perfil innovador de CAMA. Es justo por esta razón, que CAMA creció mucho con este sector en Brasil. El grupo invierte, cada año, el 5% de su volumen de negocios en Investigación y Desarrollo en busca de la innovación.

Otro punto fuerte de CAMA es su servicio de asistencia pre y posventa, de acuerdo con sus socios y representantes en cada país. “La asistencia CAMA se diferencia de la preventa.

Todos los proyectos pasan por el departamento técnico y no sólo por el equipo comercial. Tras la venta, cada proyecto tiene un responsable que sigue todo el proyecto y el proceso de fabricación. Este profesional acompaña desde el diseño hasta la instalación del equipo y su pleno funcionamiento”, menciona el director, que considera este apoyo la diferencia principal, ya que pocas empresas en el mundo ofrecen esta tipología de servicio.

Todos los proyectos, en Brasil, implican la atención de diferentes departamentos de las dos empresas, tanto de CAMA como de Carlos A. Wanderley & Filhos. Las realizaciones cuentan con la participación de ingenieros, técnicos mecánicos y electricistas, además de todo el apoyo del equipo comercial. “Los equipos CAMA de alta tecnología tienen una incidencia muy baja en términos de fallos, de hecho la mayoría de las veces se trata de simples asuntos de asistencia. En estos casos, los técnicos pueden

A abertura comercial do mercado brasileiro na década de 90 permitiu a importação de máquinas, e a relação da CAMA com o Brasil começou neste período. Carlos Wanderley Junior, sócio-diretor da Carlos A. Wanderley & Filhos, aponta que possui mais de 40 clientes CAMA no País, sendo 80% deles do setor alimentício, como empresas fabricantes de biscoitos, chocolates, petfood, snacks, sorvete, café, pães e iogurtes. Dentre alguns nomes de clientes destacam-se: M. Dias Branco; Pandurata (Bauducco); Selmi; BRF; General Mills; Marilan e dezenas de outras multinacionais da alimentação.
De acordo com Carlos Wanderley Junior, as máquinas da CAMA de automação de final de linha mais adotadas pelo mercado brasileiro são os robôs de encaixotamento. “Mesmo com os trâmites de importação, com tempo de entrega de 6 a 8 meses e o alto custo de equipamento importado, o maquinário da CAMA é bastante demandado no Brasil devido à sua altíssima confiabilidade, com índices em torno de 97% a 99% de eficiência garantida”, esclarece o diretor.
Um dos destaques da CAMA é a customização total dos serviços e equipamentos, uma vez que seus padrões de aplicação incluem especificações e máquinas desenvolvidas em conjunto com o cliente, fornecendo um produto absolutamente personalizado.
“Os equipamentos da CAMA têm foco em linhas industriais de alta velocidade. Não existe nenhuma marca similar nacional. Apenas duas ou três empresas no mundo conseguem embalar centenas de produtos por minuto. Eles possuem tecnologia de ponta, a melhor que existe no mundo pois se especializaram nesse tipo de máquina. A CAMA se destaca mesmo entre seus poucos concorrentes no mundo para a maioria das aplicações. Já no segmento de linhas de produção de baixa ou média velocidade, é possível encontrar centenas de concorrentes”, segundo o diretor.
De acordo com Wanderley Junior, existem muitas fábricas de ponta no Brasil, muitas vezes superiores às fábricas em outros países de primeiro mundo. “A indústria de alimentos no País, na maioria dos casos, segue esse perfil moderno industrial, o qual vai ao encontro do perfil inovador da CAMA. Por isso, a CAMA vem crescendo muito junto a este setor no Brasil. O grupo investe anualmente 5% do volume de negócios em Pesquisa & Desenvolvimento em busca de inovação.
Um outro ponto forte da CAMA é seu serviço de suporte pré e pós-venda, alinhado com seus parceiros e representantes em cada país. “O suporte da CAMA é diferenciado desde a pré-venda. Todo projeto passa pelo departamento técnico e não somente pela equipe comercial. Após a venda, cada projeto conta com um gerente responsável para coordenar todo o projeto e o processo de fabricação. Este profissional acompanha

acceder a las máquinas remotamente y realizar un servicio presencial o incluso a distancia, esto tanto desde Brasil como desde Italia, donde se encuentra la sede de CAMA", señala Wanderley Júnior.
Desde 1981, CAMA es líder en ingeniería y fabricación de sistemas completos de envasado secundario de alta tecnología para los sectores alimentario y no alimentario. Las divisiones de Embalaje y Robótica constituyen la cartera de CAMA respecto a las líneas completas, desde la manipulación de envases primarios hasta el embalaje listo para el paletizado.

CAMA destaca por la innovación en las máquinas de envasado. Se combina con clientes de diferentes sectores -principalmente del sector de las galletas y el chocolate- para ofrecer sistemas completos de envasado secundario de alta tecnología. Las soluciones ofrecidas incluyen máquinas de cartuchos, encartonadoras, enfundados y sistemas de embalaje robotizado.

El Grupo fue fundado por Paolo Bellante y ahora lo dirige la segunda generación de la familia Bellante, Daniele y Annalisa. Actualmente cuenta con ocho filiales en todo el mundo, incluida CAMA North America en Buffalo Grove, IL, así como en Francia, Reino Unido, Asia, Australia y Países Bajos. Para más información, consulten la página web:
www.camagroup.com
carloswanderley.com.br/

desde o desenho até a instalação do equipamento e seu pleno funcionamento", menciona o diretor, que considera este suporte um grande diferencial, uma vez que poucas empresas no mundo oferecem esse serviço.

Cada projeto no Brasil envolve a atenção de vários departamentos das duas empresas, tanto da CAMA como da Carlos A. Wanderley & Filhos. As implementações contam com o envolvimento de engenheiros, técnicos mecânicos e eletricistas, além de todo apoio da equipe comercial. "Os equipamentos de alta tecnologia da CAMA têm baixíssima incidência de falha, na maioria das vezes são questões simples de suporte. Nestes casos, os técnicos conseguem acessar as máquinas de forma remota e fazer o atendimento presencial ou mesmo à distância, isso tanto do Brasil como da Itália, onde está localizada a matriz da CAMA", aponta Wanderley Junior.

Desde 1981, a CAMA é líder em engenharia e fabricação de sistemas completos de embalagens secundárias de alta tecnologia para os setores alimentício e não alimentício. As divisões de Embalagem e Robótica compõem o portfólio da CAMA para linhas completas, desde o manuseio de embalagens primárias até embalagens prontas para a paletização.

A CAMA prima por inovação em máquinas de embalagem. Possui parceria com clientes de diferentes segmentos — principalmente do setor de biscoito e chocolate — para oferecer sistemas completos de alta tecnologia de embalagens secundárias. As soluções oferecidas incluem máquinas encartuchadoras, encaixotadoras, sleeving e sistemas de encaixotamento robóticos.

O Grupo foi fundado por Paolo Bellante e agora é administrado pela segunda geração da família Bellante, Daniele e Annalisa. Atualmente conta com oito subsidiárias em todo o mundo, incluindo a CAMA North America em Buffalo Grove, IL, bem como França, Reino Unido, Ásia, Austrália e Holanda. Para mais informações, acesse o site:
www.camagroup.com
carloswanderley.com.br/

MODULARIDAD, FLEXIBILIDAD Y COMODIDAD

Modularidad, flexibilidad y comodidad: son los conceptos clave de una empresa, que apuesta por la innovación tecnológica y por el desarrollo. ES lo que demanda el mercado y es lo que Makro Labelling, una empresa con sede en Italia y, actualmente, punto de referencia internacional en el sector de las etiquetadoras industriales para los sectores bebida, alimentos, detergentes e industria farmacéutica, ofrece a sus clientes.

La experiencia de tres décadas de sus fundadores, una plantilla de 130 personas, una red comercial ramificada y estructurada compuesta por las sucursales Makro UK para el Reino Unido y Makro North America de Saint-Philippe - Mon-treal para Canadá y Estados Unidos y por agentes y representantes localizados en los mayores estados del mundo, y un servicio impecable de asistencia y recam-bios garantizan la satisfacción de todas las exigencias de etiquetado y una expansión constante en los princi-pales mercados internacionales.

Modularidade, flexibilidade e praticidade

São conceitos fundamentais numa empresa cujo ponto forte é a inovação e o desenvolvimento tecnológicos.

Modularidade, flexibilidade e praticidade são conceitos fundamentais numa empresa cujo ponto forte é a inovação e o desenvolvimento tecnológicos. É isto que o mercado quer e é isto que os clientes obtêm da Makro Labelling baseada em Itália, um criador de padrões internacionais para etiquetadoras industriais nos setores de bebidas, alimentação, detergentes e farmacêutico. A experiência de trinta anos dos seus fundadores, uma equipa de 130 pessoas, uma rede de vendas densa e bem organizada de filiais

Son los conceptos clave de una empresa, que apuesta por la innovación tecnológica y por el desarrollo.

Una gama de etiquetadoras para producciones de 1.500 a 50.000 b/h

La gama comprende etiquetadoras, que tratan de 1.500 a 50.000 botellas por hora, con etiquetado de hasta cinco elementos por botella, producidas en las versiones: cola en frío, cola en caliente, autoadhesivas o combi-nadas. Para las empresas con exigencias limitadas de producción, las MAK 01, MAK 02 y MAK 1 garantizan velocidades de hasta 12.000 b/h con rotación mecánica o electrónica de los platillos portabotellas.

Sin embargo, las etiquetadoras MAK 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 y 9 responden a las exigencias de las empresas medianas y grandes: equipadas con aplicaciones especiales, gestionan ve-locidades de producción de hasta 50.000 b/h.

La gama comprende la etiquetadora autoadhesiva de alta veloci-dad con pre-desenrrolladores y un sistema no stop, que permite permanecer siempre en producción a la máxima velocidad incluso durante los cambios de bo-

Makro UK pelo Reino Unido e Makro North America em Saint-Philippe (Montreal) pelo Canadá e os EUA, juntamente com agentes e representantes nos países mais importantes de todo o mundo, além de assistência irrepreensível e um serviço de peças de reposição que garante a satisfação de todas as necessidades de etiquetagem e expansão constante em todos os principais mercados internacionais.

Uma gama de etiquetadoras para velocidades de produção de 1.500 a 50.000 b/h

O intervalo inclui etiquetadoras capazes de produzir 1.500 a 50.000 garrafas por hora, aplicando até cinco rótulos por garrafa e disponíveis em cola molhada, fusão a quente, adesivo e versões combinadas. Para empresas com requisitos de produção limitados, as etiquetadoras MAK 01, MAK 02 e MAK 1 oferecem velocidades de até 12.000 b/h

bina, y la eti-quetadora combinada para la aplicación del precinto de garantía fiscal.

El nuevo módulo de etiquetado autoadhesivo MAK AHS2, mediante un sistema especial de salida del papel, con patente de la empresa, responde a la exigencia de aumento de velocidad y precisión de las máquinas: gar-antiza una velocidad lineal de 100 metros al minuto, con pasos etiqueta de 20 mm.

Makro Labelling, para los mercados con elevados volúmenes de PET, tal como el sector de las aguas y los refrescos, ha desarrollado una serie de etiquetadoras rotativas MAK Roll Feed: la velocidad de producción de 6.000 b/h a 40.000 b/h y el uso de etiquetas envol-ventes de material plástico de bobina con aplicación hot melt garantizan los máximos beneficios económicos en el proceso de producción.

Asimismo, la modularidad de la máquina permite sustituir la unidad roll feed con la unidad hot melt para etiquetas pre-cortadas, cola en frío o autoadhesivas.

com rotação mecânica ou eletrónica das placas da garrafa. Com aplicações especiais e capaz de atingir velocidades de produção de até 50.000 b/h, as etiquetadoras MAK 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 e 9, por outro lado, satisfazem as necessidades de empresas de média a grande dimensão. O intervalo inclui uma etiquetadora adesiva de alta velocidade com enroladores de bobina e sistema contínuo permitindo que a produção continue à máxima velocidade inclusive durante trocas de bobina e uma etiquetadora combinada para aplicar o selo de garantia. Graças a um sistema de envio de papel especial patenteado, o novo módulo de etiquetagem adesivo MAK AHS2 responde às necessidade de criação de máquinas mais rápidas e mais precisas. Garante uma velocidade linear de 100 metros por minuto a um ritmo de alimentação de 20 mm.

Para o mercado de PET de alto volume tal como o setor de água e dos refrigerantes, a Makro Labelling

Toda la gama Makro puede equiparse con Vision Control; un sistema que permite comprobar la calidad y la corrección del envasado y gestionar posibles desechos, los dos nuevos sistemas de visión RAPTOR (Rapide to Orientate) y ALICE (Advanced Label Inspection and Control Environment), que garantizan prestaciones, una reducción de los desechos de producción y una calidad máxima para el producto acabado.

CLeap (Concept Leap)
En 2017 Makro creó y presentó un nuevo concepto de etiquetadora con tecnología de motor lineal de estator largo, estableciendo un nuevo estándar revolucionario.

El concepto de Cleap condujo a la creación de la nueva Inline, que, además de una gran precisión y velocidad de etiquetado, ofrece la ventaja de no tener que cambiar de formato: en pocos minutos el operador está listo para reanudar la producción.

Su versatilidad y flexibilidad de producción la hacen ideal por su reducido tamaño.

www.makrolabelling.it

desenvolveu a série MAK Roll Feed de etiquetadoras rotativas: A velocidade de produção 6.000 b/h a 40.000 b/h e a utilização de etiquetas de plástico de envoltório com uma bobina com aplicação de fusão a quente garante os máximos benefícios económicos no processo de produção.

A modularidade da máquina permite também que a unidade de alimentação do rolo seja substituída por uma unidade de fusão a quente, para etiquetas pré-recortadas, de cola molhada ou adesivas.

Transversal a toda a gama Makro com o sistema de controlo da visão para verificar a qualidade e a exatidão da embalagem e gerir rejeitados: dois novos sistemas de inspeção RAPTOR (Rápido a orientar) e A.L.I.C.E. (Inspeção avançada de etiquetas e ambiente de controlo), que garantem um elevado desempenho, menos rejeitados de produção e a mais elevada qualidade de produtos acabados.

CLeap (Salto de conceito)
Em 2017, a Makro criou e apresentou um novo conceito de máquina de etiquetagem usando tecnologia de motor linear de estator longo, definindo um padrão novo e revolucionário.

O salto de conceito levou à criação da nova Inline, que, além da alta precisão e velocidade de etiquetagem, oferece também a vantagem de não precisar de troca de formatos: em apenas alguns minutos, o operador está pronto para recomeçar a produção.

A sua versatilidade e flexibilidade de produção tornam-na ideal graças às suas dimensões reduzidas.

www.makrolabelling.it

LAS SOLUCIONES TUBITEX PARA LOS PRODUCTORES DE PELÍCULAS PARA ALIMENTOS

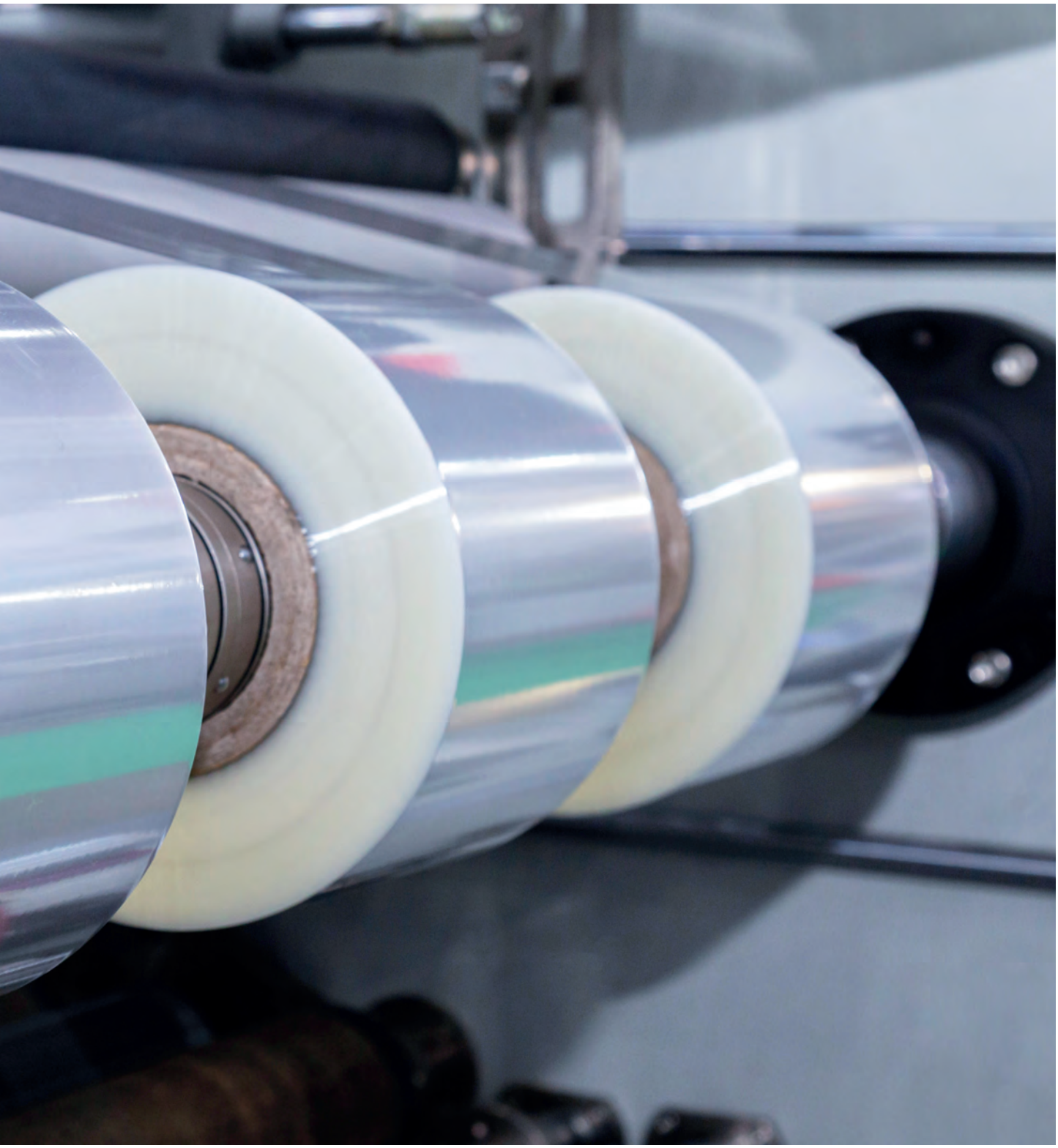
Tubitex es una empresa italiana especializada en la producción y en la venta de tubos de cartón industrial. Activa desde 1976, Tubitex figura entre los primeros productores europeos de tubos, bobinas y mandriles de cartón espiralado y rectificado para los productos de películas de plástico para alimentos, la industria del papel y gráfica, el sector textil y el embalaje. Sus productos son apreciados en Italia y en el mundo por la calidad y la garantía de elevadas prestaciones en los bobinados pesados y de alta velocidad de materiales de papel, película plástica o hilos sintéticos.

Los productos para el sector del embalaje de alimentos

Tubitex se dirige al sector del embalaje de alimentos con una amplia gama de tubos para películas plásticas destinados al embalaje de alimentos frescos. Los productos están fabricados de cartón reciclable al 100% y son reutilizables una o más veces, según el tipo de uso. El material de los mandriles de cartón está compuesto de fibras recicladas al 90-95% y por sustancias vegetales e inertes naturales al 5-10%, para permitir la eliminación junto con el papel, respetando las lógicas de optimización de los envasados industriales para uso alimentario y las normativas vigentes en relación al embalaje.

Los mandriles de cartón Tubitex para películas de polipropileno, PVC, polietileno y poliéster, películas acopladas y películas impresas están caracterizados por una elevada velocidad de bobinado y por una gran resistencia mecánica, cualidad que los vuelven adecuados incluso en elaboraciones extremas. Los mandriles Tubitex están diseñados respetando las exigencias

TUBITEX



específicas de la industria de las películas para alimentos y otros, respetando plenamente las normas técnicas del sector y las normas higiénicas y sanitarias nacionales y europeas que caracterizan al sector.

El compromiso para la sostenibilidad ambiental

A través de los años, el compromiso constante en la innovación tecnológica y la atención en la sostenibilidad ambiental han llevado a la empresa a obtener importantes objetivos en términos de eficiencia energética. En el 2016, el establecimiento productivo de Tubitex en Barbarano Vicentino (VI) estaba equipado por un sistema fotovoltaico capaz de producir hasta 785.000 kWh/año, equivalentes al 68% del requisito energético empresarial. El uso del sistema fotovoltaico permite ahorrar la emisión de 256.933 Kg. de C02 en la atmósfera cada año, y representa una etapa fundamental en el recorrido de sostenibilidad ambiental emprendido por la empresa.

Además, Tubitex está completando un recorrido que la ha llevado en la última década a evolucionar los propios procesos, productivos y de gestión, hacia estándares más éticos y respetuosos del ambientes y que, serán verificados y certificados en los próximos meses según la norma ISO 14001:2015, con el objetivo de obtener una filosofía cada vez más eco-sostenible y divulgativa. Por otra parte, se ha iniciado un recorrido de Life Cycle Assessment, con el objetivo de cualificar el impacto ambiental de los productos a través de todo el ciclo de vida, desde el uso como materia prima hasta su eliminación. Durante este análisis, a través de los modelos operativos definidos por el Internacional Organization for Standardization (ISO) serán calculado los consumos de todo el ciclo de vida del producto en términos de materia prima, agua y energía y los desechos generados en el ambiente en forma de emisiones en el aire, en el agua y en el suelo. En la base de las informaciones recolectadas, Tubitex adoptará todas las medidas necesarias para la reducción del impacto ambiental generado por los procesos empresariales.

La atención al cliente

Gracias a una investigación cualitativa realizada en 2017 por el instituto de investigaciones Cerved por cuenta de Tubitex, se ha podido comprobar que el 95% de nuestras empresas clientes está totalmente satisfecha con el producto y con el servicio recibido y el 72% de ellas aconsejaría nuestra empresa a otras personas. Entre los aspectos más apreciados, figuran las elevadas prestaciones de los productos, la flexibilidad al gestionar las variaciones de los pedidos, el respeto de las técnicas específicas y la rapidez de los tiempos de entrega.

Productos versátiles para distintos sectores productivos

Los tubos de cartón Tubitex se presentan para muchos usos, desde el bobinado de distintos tipos de papel para la industria papelera a las bobinas para el hilado de fibra químicas destinadas al sector textil, desde la producción de etiquetas y cintas adhesivas a la producción de contenedores de cartón para el sector del embalaje, la industria de la gráfica y de la fabricación de papel y cartón. Además de los tubos espiralados normales, Tubitex realiza mandriles rectificados dotados de una superficie lisa, sin ondulaciones que derivan de la combinación de los papeles de acabado. Este último tipo de producto es adecuado para películas de espesor limitado, o en todas las aplicaciones que vuelven necesario rebobinar rápidamente películas plásticas y especiales.

www.tubitex.com

Labelling the Future

MODULARITY, FLEXIBILITY, PRACTICALITY.

Labelling in the Beverage, Food, Detergent and Pharmaceutical industries has always been our passion and our core business. Innovative technologies, an international sales and after-sales service network and operational flexibility are our strengths. Satisfying every labelling requirement from 1,500 to 50,000 bph is our result, appreciated by companies of all sizes. The more than one thousand one hundred systems now present all over the world is our greatest confirmation.

MAK machine configuration with HS SLIM adhesive units

Cold glue stations

Roll-Feed stations

Example of configuration with Roll-Feed stations

Hot-melt stations

Adhesive stations (SLIM)

Example of configuration with cold glue stations

makro labelling®

Makro Labelling srl
Via S. Giovanna d'Arco, 9 - 46044 Goito (MN) - Italia
Tel.: + 39 0376 1872203 - Fax: +39 0376 1872197
info@makrolabelling.it - www.makrolabelling.**it**

“CONSUMOS DE ENERGÍA EN EL PROCESAMIENTO DE LA CARNE: MENOS ES MÁS”

La eficiencia energética en la producción y el procesamiento de la carne es un punto clave hacia la sostenibilidad. Las soluciones no faltan y, desde la política hasta las empresas, se está impulsando la producción ecológica

El sector de la carne es muy presente en la opinión pública, además de representar uno de los temas fundamentales para un impulso hacia la sostenibilidad del sector alimentario. Bajo la lupa tenemos el bienestar animal, la producción de dióxido de carbono y, sobre todo, el consumo de energía. Respecto a este último aspecto, las posibilidades de optimización son numerosas y las inversiones importantes.

A cargo de Elisa Crotti

De hecho, la Unión Europea está promoviendo los esfuerzos para mejorar la gestión de la energía, por ejemplo a través de proyectos como el ICCEE (Improving Cold Chain Energy Efficiency – Mejora de la eficiencia energética de la cadena del frío). Objetivo del proyecto es mejorar la eficiencia energética de toda la cadena de frío en el sector de la alimentación y las bebidas para empresas pequeñas y medianas. Pero hay muchos más aspectos a los que prestar atención.

La carne:
un sector de elevado consumo energético

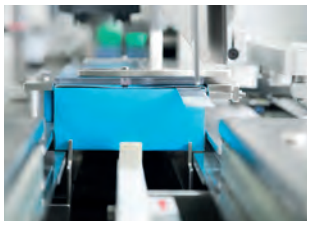
La industria que procesa la carne es un sector de elevada intensidad energética, es suficiente pensar en los procesos de calentamiento y enfriado de los alimentos que, por sí solos, requieren grandes cantidades de energía. El frío es necesario para enfriar la carne y esto garantiza, entre otras cosas, la seguridad alimentaria. El calor es necesario para cocinar, cocer al vapor, cocer a fuego lento, esterilizar y limpiar. Operación, esta

Enter a **new level** of **flexibility**

Sachet and stick solutions for the Food Industry

UNIVERSAL-PACK®

www.universalpack.it



última, que entre otras cosas también conlleva una gran cantidad de agua.
Si analizamos los procedimientos que requieren un proceso de calentamiento, aquí como en muchos más sectores, la preferencia va a los combustibles fósiles. Por lo tanto, además de los esfuerzos por aumentar la eficiencia energética, la carrera hacia la sostenibilidad requiere un cambio hacia las energías renovables, con una reducción de la huella de carbono.

¿Soluciones? Si, gracias

Se están estudiando muchas soluciones para la eficiencia energética en el sector alimentario en general y en el de la carne, en particular. Por ejemplo, las soluciones de refrigeración y las bombas de calor de elevada eficiencia energética pueden volver a definir el consumo de energía para la calefacción y la refrigeración, reduciéndolos hasta un 70%. El calor residual, que de otro modo se desperdiciaría, también puede reutilizarse y desviarse a otros procesos como el calentamiento de agua y salmuera, el secado, la cocción, el escaldado, el decapado, la pasteurización, la esterilización, la deshidratación y la limpieza.
En cuanto a la refrigeración, volviendo a los ejemplos concretos para garantizar una cadena de frío sostenible, los sistemas de refrigeración de procesos basados en compresores se utilizan para proporcionar entornos de producción óptimos desde un punto de vista térmico, no sólo para los mismos alimentos, sino también para las áreas de almacenamiento y distribución.
También se puede ahorrar gracias a las modernas tecnologías de accionamiento, como los servomotores. Los accionamientos con control de frecuencia permiten ahorrar hasta un 25% de energía, además de reducir los picos de corriente de activación o conmutación. Además, los motores están refrigerados por agua y ofrecen, por lo tanto, la posibilidad de ser utilizados directamente o recuperar el calor residual.
Otro paso hacia la sostenibilidad y la eficiencia energética son las máquinas con componentes duraderos y un diseño higiénico moderno, como los bordes soldados y redondeados y las cubiertas al ras empotradas. Además de ser más duraderas, ofrecen una menor superficie de contacto con la suciedad y los gérmenes, por lo que requieren menos agua y energía para su limpieza.
Por lo que concierne el consumo de agua respecto a la seguridad alimentaria, el lema correspondiente es: "Tanto como sea necesaria, tan poca como sea posible". Para reducir lo máximo posible el consumo de agua, hay que considerar varias opciones, como el reciclaje de las aguas residuales en las empresas o las plantas municipales de tratamiento de aguas residuales. También son de gran ayuda los sistemas de control y medición innovadores que analizan el consumo de agua, además de detectar los parámetros para una mayor reducción de los residuos.

Las fuentes de energía renovables

¿Cuáles son las fuentes de energía más adecuadas para el sector? ¿A qué soluciones deberían apuntar las inversiones? Un lugar destacado pertenece a la energía solar térmica, en la que se ha invertido mucho, seguida de las bombas de calor, el biogás o la biomasa, ya que la mayoría de los procesos requieren temperaturas por debajo de los 100-120 grados. Finalmente, con la cogeneración, la electricidad y el calor se pueden suministrar de manera eficiente a partir de biogás o biomasa a partir de materiales residuales.

THE **PUMA** MANIFESTO

working together to the end of packaging as an environmental issue worldwide

THE **PUMA** MANIFESTO

WHAT IS PUMA?

PUMA is the collective effort of the packaging business community to end packaging as an environmental issue worldwide.

WHAT IS PACKAGING?

Packaging is the activity of temporarily integrating an external function and a product to enable the use of the product.

Waste essentially is an unwanted by-product of a (manufacturing) process

WHAT IS NVC?

NVC Netherlands Packaging Centre was established in 1953 to stimulate the knowledge and expertise in packaging. Since then, we have grown into an association with over 500 member companies in the Netherlands and abroad. The packing-filling (FMCG) industry, packaging manufacturers, retailers, manufacturers of packaging machines, wholesalers, recyclers, designers, even a number of financial institutions: they all are members of the large and vital NVC business family. The NVC membership, innovation projects (like PUMA), information services and education programme stimulate the continuous improvement of packaging worldwide.

WHEN IS PACKAGING AN ENVIRONMENTAL ISSUE?

Environmental issues are harmful effects of human activity on the biophysical environment. Waste essentially is an unwanted by-product of a (manufacturing) process. The activity of packaging creates environmental issues when the resources involved, either wanted or unwanted ('waste'), constitute an environmental issue.

Environmental (planetary) problems caused by us, People, can – and will – also be solved by us, People

WHY DO WE HAVE TO ACT NOW?

Packaging has been with mankind already since ancient times in some moderate form, but the 20th century has brought a dramatic acceleration. The world 'does it' now at least 320,000 times per second and this is causing substantial environmental concerns. Packaging will only keep it's societal licence to operate if these concerns are properly addressed.

ABOUT THE MANIFESTO

This Manifesto outlines the way forward to end packaging as an environmental issue worldwide. It consists of the PUMA Model to describe the essentials of the packaging activity and its relation with the resources involved. A conceptual roadmap is presented to be applied by every individual actor and the world packaging community as a whole in a self-organising manner. Key elements are open-minded sharing of reliable information, continuous knowledge development and truly holistic innovation. Environmental planetary problems caused by us, People can – and will - also be solved by us, People.

Packaging will only keep it's societal licence to operate if the environmental concerns are properly addressed

THE VOCABULARY

First, PUMA defines the activity of packaging: temporarily integrating an external function and a product to enable the use of the product. There is no Law prescribing that we must do it (packaging). For instance in recorded music, streaming services like Spotify show that we can live without. If we decide to engage in the activity of packaging, the pack-use-empty (verb) spiral P-U-E is a consequence. This results in emptied packs later in time and at a different location. Waste is defined as an un-wanted effect of a (human) activity. Consequently a collect-control step must be built-in, followed by a postulated backend (BE) process step. Mirror-wise, a frontend (FE) step is required to obtain the necessary packaging materials. Philosophically and thermodynamically and in terms of information science, the situation at the backend is fundamentally different from that at the frontend. Both processes may be described in terms of converting, though.

Holistic innovation is needed as we are all interconnected in packaging

ADDRESSING THE ENVIRONMENTAL ISSUES

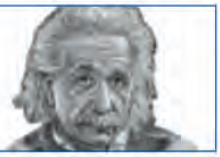
Environmental issues may come and go, depending on the many different interactions between our human activity and planet earth. Whereas the PUMA model remains unchanged, its application to environmental issues may vary in the course of time. In this first edition of the PUMA Manifesto we focus on litter, CO_2 and (inadequate) pack optimisation. These three issues are deemed to be the most important in the current environmental packaging debate. The resulting table serves as the basis for addressing (future) environmental issues adequately.

FE	P-U-E	C-C	BE
FRONTEND	PACK-USE-EMPTY	COLLECT-CONTROL	BACKEND

	FE	P-U-E	C-C	BE
Litter			✓	
CO_2	✓			✓
Inadequate pack optimisation Product Packaging material + Total environmental impact				
Future issues	✓	✓	✓	✓

SUPPORTING **PUMA**

Success comes from deeper understanding and supplementing earlier insights



I SUPPORT THE PUMA MANIFESTO AND HEREBY PLEDGE TO:

- ✓ Reference the PUMA Model as an insightful source to address the activity of packaging worldwide
- ✓ Apply the vocabulary as used in the PUMA Model and positively contribute to possible improvements
- ✓ Contribute to the PUMA annual plenary meetings to the best of my capabilities
- ✓ Make my decisions and base my opinions on the state-of-the-art in packaging (i.e. on reliable, verifiable and up-to-date information) and using all information and knowledge that is brought to my attention
- ✓ Stimulate continuous education and training of those with a responsibility within the activity of packaging
- ✓ Contribute to helping faciliate all phases of PUMA (FE, P-U-E, C-C, BE)

Everything flows and so does the activity of packaging; we can put a clock back, but not the time

MY DETAILS:

Company name	
Initials and surname	
Date of birth	
Address	
Phone	
E-mail	

For an overview of recent references and background information worldwide please visit www.nvc.nl/puma

NVC NETHERLANDS PACKAGING CENTRE

Sharing the future in packaging

+31-(0)182-512411 info@nvc.nl

MNG2020MAY06 ISBN/EAN 9789074862004

FERIA HIBRIDA FISPAL TECNOLOGIA

¿Quiere hacer negocios con fabricantes de alimentos, bebidas y embalajes? FISPAL TECNOLOGIA cuenta ahora con varias soluciones digitales e híbridas.

FISPAL TECNOLOGIA

¡Nuestro principal evento para hacer negocios con fabricantes de alimentos, bebidas y embalajes!

¡FISPAL TEC es una referencia en el sector desde hace más de 35 años para proveedores que quieren marcar la diferencia en el sector de la alimentación y contribuir a la transformación de este sector! Además de la edición física, también contaremos con contenidos y acciones exclusivos en nuestra plataforma digital, Swapcard. Los números de la industria de alimentos y bebidas en Brasil. Con una audiencia altamente calificada decidida a cerrar tratos, durante los cuatro días de eventos, Fispal Tecnologia, la mayor feria de tecnología para las industrias de alimentos, bebidas y embalajes de Latinoamerica, reúne a más de 39,000 profesionales de toda la cadena de producción que buscan soluciones en productos y servicios.

- El país es líder en la producción mundial de naranjas, produce tres de cada cinco vasos de jugo de naranja bebidos en el mundo y exporta a casi 90 países alrededor del globo;
- Procesa el 58% de la producción agropecuaria del país;
- Los ingresos en el segmento de "Alimentos y Bebidas" ascienden a US$ 201,3bi en 2017;
- La industria brasileña de alimentos corresponde al 9,8% del PIB.

Prepárese para Fispal Technology del 21 al 24 de junio de 2022, en São Paulo Expo, Brasil.
www.fispaltecnologia.com.br

RUMMO NACE DE NUEVO GRACIAS A SOCIOS ÚNICOS

#SAVERUMMO IS ICI CALDAIE'S CONTRIBUTION

En octubre de 2015, unas condiciones meteorológicas adversas azotaron la zona de Sannio, en la región de Campania. Las fuertes lluvias provocaron el desbordamiento de tres ríos, Calore, Tammaro y Sabato, cubriendo de agua y lodo la zona industrial de Valentino. La tormenta golpeó violentamente la histórica fábrica de pasta Rummo: la maquinaria fue destruida y las materias primas fueron dañadas, la producción tuvo que pararse.

A pesar del daño irreversible, la administración nunca consideró la idea de cerrar. Gracias a la determinación de sus empleados, alrededor de 150, y con la ayuda de la Web, surgió espontáneamente en las redes sociales una cadena de solidaridad que llevó a consumidores y supermercados de toda Italia a comprar productos Rummo.

El hashtag #saveRummo se volvió viral y la marca salió de la tragedia con el lema "el agua no pudo suavizarnos". Rummo es una empresa familiar que produce sémola de trigo duro desde 1846, exportándola a 45 países de todo el mundo y lo ha hecho durante mucho tiempo, gracias al arduo y apasionado trabajo de la dirección y sus empleados.
Otros protagonistas invaluables del nuevo florecimiento son los numerosos socios con los que trabaja Rummo, profesionales calificados y confiables que apoyaron la causa desde el principio.
Entre ellos se encuentra la empresa veneciana ICI Caldaie, que ha contribuido a la mejora energética de la fábrica con su experiencia.

El comienzo de una colaboración exitosa

En el año siguiente a la inundación, Rummo decidió modernizar sus plantas con el fin de reducir significativamente el consumo de energía primaria, manteniendo su alto estándar de calidad.
Para lograr este ambicioso objetivo, Rummo decidió utilizar una importante ESCO (Energy Service Company) que opera en el sector industrial, el Sistema S4E (www.s4esystem.it). Esta empresa trabaja desde hace algún tiempo con ICI Caldaie, fabricante italiano de calderas y generadores de vapor con sede en Verona. S4E System solicitó de inmediato una importante colaboración entre Rummo e ICI Caldaie, cuya posición está a la vanguardia del panorama italiano. Desde principios del nuevo siglo, ICI Caldaie trabaja en la investigación de posibles alternativas en el sector de la producción de energía, con el objetivo de reducir las emisiones de dióxido de carbono y construir instalaciones efectivamente sostenibles.

Con ese fin, ICI Caldaie siempre ha contado por un lado con la colaboración de socios nacionales e internacionales, junto con centros de investigación, universidades y empresas

La combinación de múltiples habilidades da lugar a proyectos personalizados y eficientes. ICI Caldaie demuestra ser un socio valioso en el camino hacia la eficiencia energética

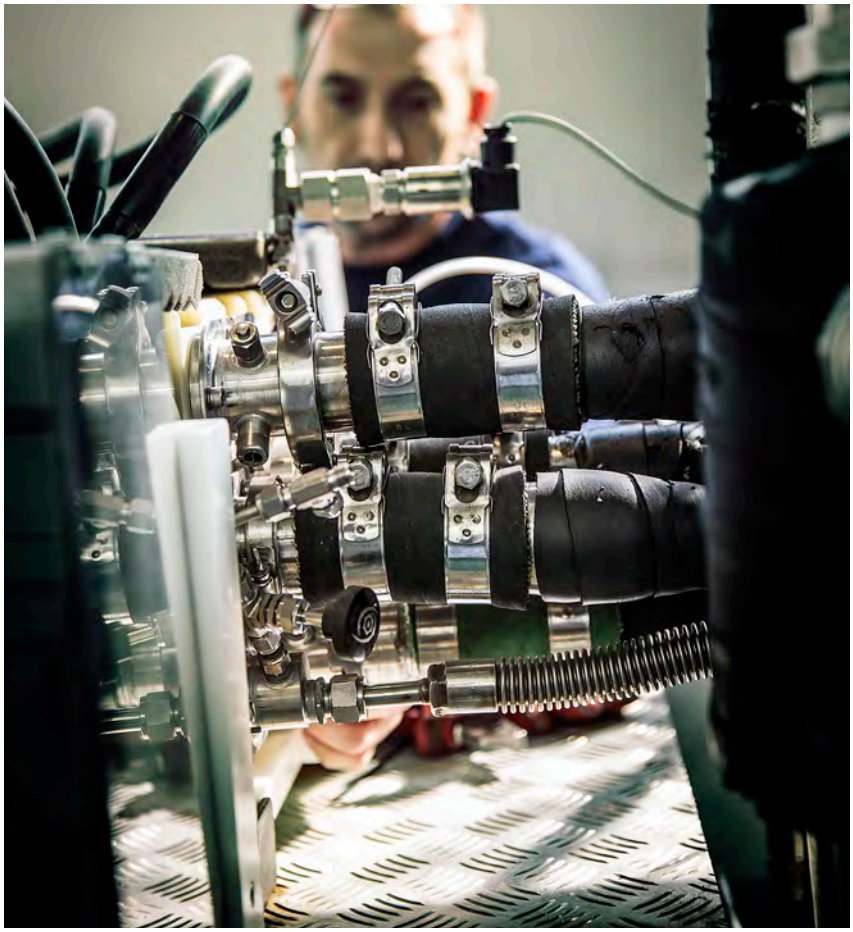
#SAVERUMMO IS ICI CALDAIE'S CONTRIBUTION

A RUMMO RENASCEU, GRAÇAS A PARCEIROS ÚNICOS

A COMBINAÇÃO DE MÚLTIPLAS HABILIDADES DÁ ORIGEM A PROJETOS CUSTOMIZADOS E EFICIENTES. ICI CALDAIE PROVA SER UM PARCEIRO PRECIOSO INDO A CAMINHO DA EFICIÊNCIA ENERGÉTICA

Em outubro de 2015, condições climáticas severas atingiram a área do Sannio, na região Campânia. As fortes chuvas provocaram o transbordamento de três rios - Calore, Tammaro e Sabato - cobrindo de água e lama a zona industrial de Ponte Valentino. A tempestade atingiu violentamente a histórica fábrica de massas alimentícias Rummo: destruído o maquinário e danificadas as matérias-primas, a produção teve que ser interrompida.

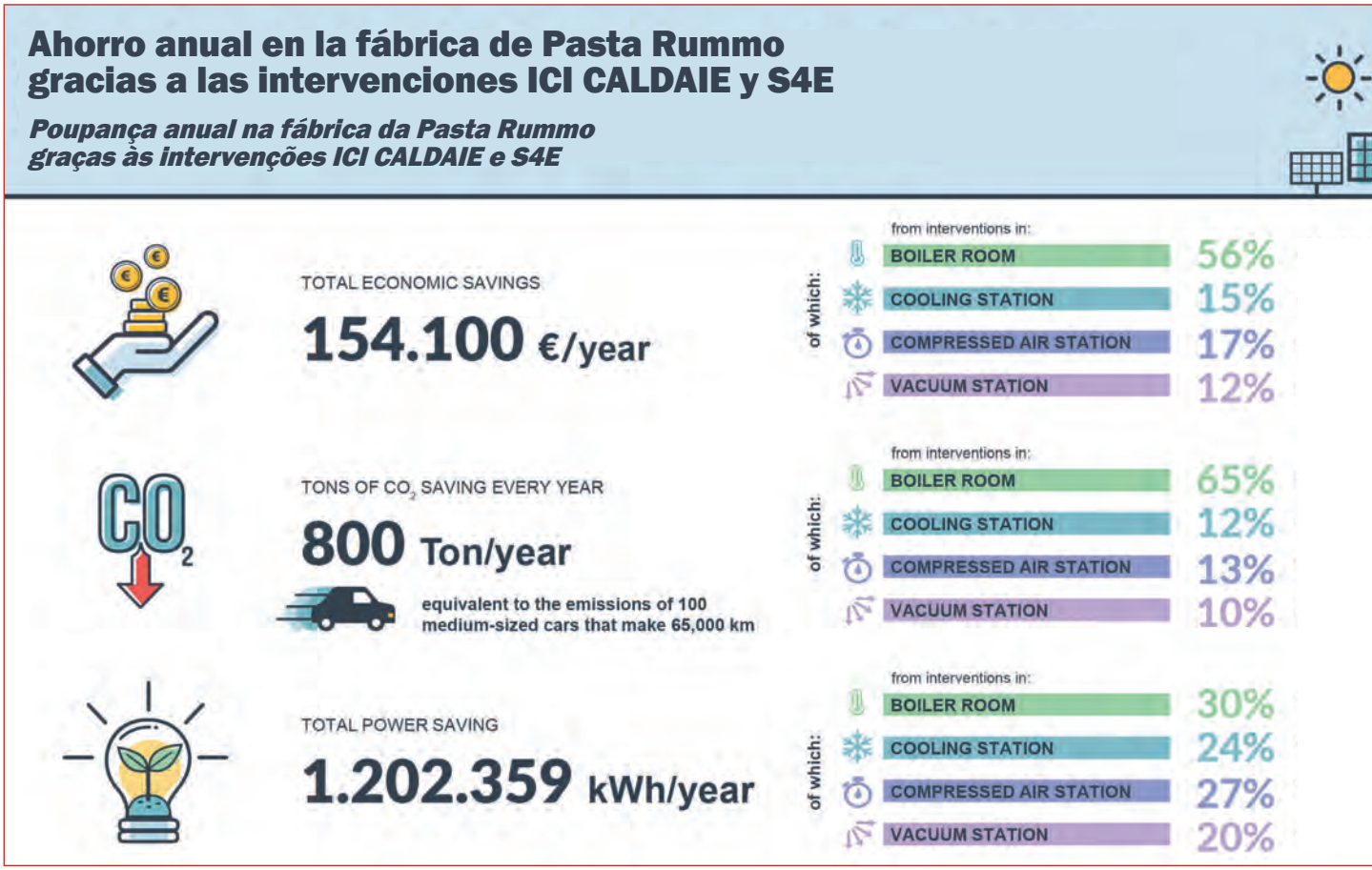
Apesar dos danos irreversíveis, a administração nunca considerou a ideia de fechar. Graças à determinação dos seus empregados, cerca de 150, e com a ajuda da Web, uma corrente de solidariedade emergiu de forma espontânea nas redes sociais, levando consumidores e supermercados da Itália toda a comprar os produtos da Rummo.
A hashtag #saveRummo se tornou viral e a marca saiu-se da tragédia com o slogan "a água não conseguiu nos suavizar". A Rummo é uma empresa de gestão familiar que produz massa de sêmola de trigo duro desde 1846, exportando-a para 45 países do mundo e continua fazêndo-o há muito tempo, graças ao trabalho árduo e apaixonado da administração e dos seus empregados. Outros protagonistas inestimáveis do novo florescimento são os muitos parcei-



manufactureras y por otro lado con métodos innovadores, como pensar de forma holística, para que la empresa identifique problemas complejos para ser resueltos con soluciones verdaderamente innovadoras. ICI Caldaie, de hecho, cree firmemente que solo a través de un conocimiento multifacético y versátil es posible crear un sistema verdaderamente eficiente y funcional. En el caso específico de Rummo, el desafío era continuar mejorando la calidad de su producción, al mismo tiempo que se reducía el costo energético y el impacto ambiental de la empresa. Utilizando la experiencia de cada uno, ICI Caldaie y S4E System han desarrollado varias soluciones que cumplen perfectamente con los requisitos de Rummo.

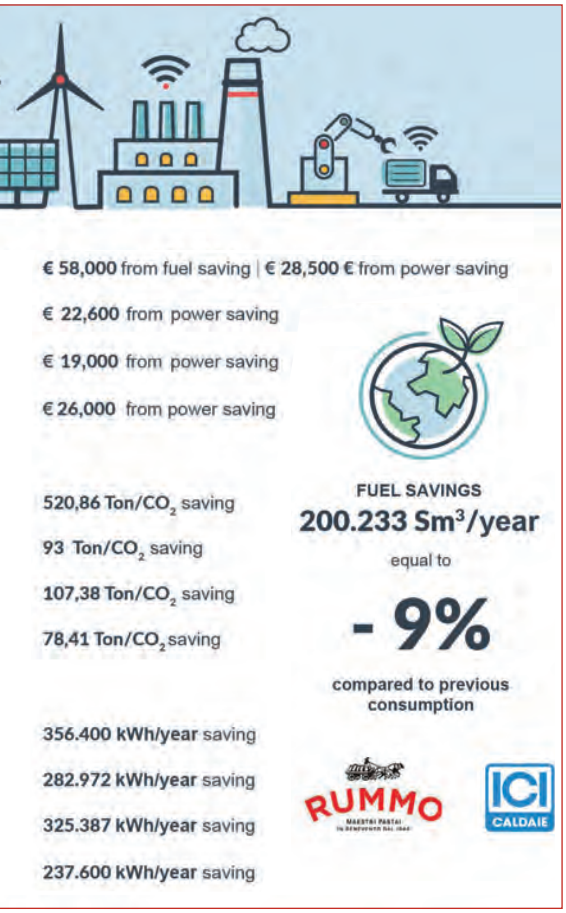
Implementaciones y resultados

La actividad de diseño y modernización se realizó a lo largo de 2016 en colaboración con los técnicos de fábrica y finalizó en 2017. Las intervenciones se centraron principalmente



ros com quem trabalha a Rummo, profissionais qualificados e confiáveis que apoiaram a causa desde o começo.

Entre eles está a empresa veneziana ICI Caldaie, que tem contribuído para a melhoria energética da fábrica com a sua perícia.



O início de uma colaboração de sucesso

No ano seguinte à inundação, a Rummo decidiu modernizar suas instalações querendo reduzir significativamente o consumo de energia primária, porém mantendo seu padrão de alta qualidade.

Para atingir este objetivo ambicioso, a Rummo decidiu recorrer a uma importante ESCO (Energy Service Company) que opera no setor industrial, a S4E System (www.s4esystem.it). Esta empresa já trabalhava há algum tempo com a ICI Caldaie, um fabricante italiano de caldeiras e geradores de vapor com sede em Verona. A S4E System solicitou logo uma colaboração importante entre a Rummo e a ICI Caldaie, cuja posição é de vanguarda na cena italiana. Desde o início do novo século, a ICI Caldaie vem trabalhando na pesquisa das alternativas possíveis no setor da produção de energia, com o objetivo de reduzir as emissões de dióxido de carbono e construir instalações efetivamente sustentáveis.

Para isso, a ICI Caldaie sempre contou por um lado com a colaboração de parceiros nacionais e internacionais, junto com centros de pesquisa, universidades e empresas manufatureiras e por outro lado com métodos inovadores, como pensar de forma holística, para a empresa identificar problemas complexos a serem resolvidos por soluções verdadeiramente inovadoras. A ICI Caldaie, de fato, acredita fortemente que apenas através de um know-how multifacetado e versátil é possível criar um sistema verdadeiramente eficiente e funcional. No caso específico da Rummo, o desafio era continuar a melhorar a qualidade da sua produção, mas reduzindo ao mesmo tempo o custo da energia e o impacto ambiental da empresa. Fazendo uso da experiência um do outro, a ICI Caldaie e a S4E System desenvolveram várias soluções que atendem perfeitamente aos requisitos da Rummo.

Implementações e resultados

A atividade de concepção e modernização foi realizada ao longo de 2016 em colaboração com os técnicos da fábrica e terminou em 2017. As intervenções concentraram-se principalmente na usina de aquecimento, mas envolveram também a usina de refrigeração, as de ar comprimido e de vácuo e o sistema geral de monitorização energética das usinas de aquecimento e refrigeração, incluindo o procedimento de diagnóstico energético de

en la planta de calefacción, pero también involucraron la planta de refrigeración, aire comprimido y vacío y el sistema general de control energético de las plantas de calefacción y refrigeración, incluido el procedimiento de diagnóstico energético de acuerdo con el Decreto Legislativo 102/2014. La principal intervención en la planta de calefacción fue mejorar la eficiencia de la producción de agua sobrecalentada. El Sistema S4E identificó el principal problema al detectar una situación ex ante con un 86% de eficiencia, caracterizada por la presencia de una caldera que utiliza aceite diatérmico como fluido caloportador intermedio para la producción de agua sobrecalentada a 140° C.

En esa caldera específica, había un precalentador de aire de combustión. Se decidió mejorar la eficiencia de la producción de agua sobrecalentada mediante la introducción de una caldera ICI ASGX EN 6000 con una caldera de agua sobrecalentada de 6 MW, equipada con un economizador para la recuperación de calor de los gases de combustión y caracterizada por una eficiencia útil nominal de 94%.
Hasta ahora, la caldera que trabaja en las tres líneas de producción de la Sala 2 produce, a plena capacidad, aproximadamente el 50% de la potencia nominal. Esto se traduce en un ahorro en el consumo de metano de 200.233 Sm3/año, lo que corresponde a unos 58.000 €/año. La nueva configuración del sistema también elimina la bomba de circulación de aceite diatérmico (bomba de aceite diatérmica Q = 400mc/h H = 35mt cl Pel ass = 45kWel) con un consiguiente ahorro de electricidad equivalente a 356.400 kWh/año, unos 28.500 €/año.
El camino de la eficiencia energética ha producido así los resultados esperados: menores costes y menor impacto medioambiental. Sobre todo, la intervención diseñada por el Sistema S4E y llevada a cabo mediante la implantación de una caldera ICI Caldaie, permitió un ahorro de unos 234 TEP/año, una reducción de costes de unos 86.500 €/año y una disminución de unos 520,86 toneladas de CO2. El proceso de mejora energética no se limita a esto, sino que involucra a otros sectores con excelentes resultados. En la planta de refrigeración, por ejemplo, se logró una reducción en el consumo de energía para la producción de agua enfriada cambiando la configuración del sistema y mejorando la eficiencia de la producción de agua enfriada al alcanzar un EER de 4.5.

Este resultado fue posible gracias a la inserción de unidades frigoríficas con compresores de tornillo bajo inversor y la sustitución del intercambiador de calor de placas por desacoplador hidráulico para intercambio directo y mezclado, trabajando a las mismas temperaturas que los túneles de refrigeración a 14° C. El ahorro de energía eléctrica es de 282.972 kWh / año, lo que equivale a unos 22.600 € / año, es decir, 93 toneladas de CO2 menos liberadas a la atmósfera. En cuanto a la planta de aire comprimido, la situación ex ante se basó en compresores de velocidad fija.

Estos fueron sustituidos por compresores inverter, lo que supuso un ahorro energético del 30%, alrededor de 325.387 kWh/año, lo que corresponde a unos 26.000 €/año y una reducción de alrededor de 107,38 toneladas de CO2. Finalmente, en la instalación de vacío, la bomba de vacío ha sido sustituida por una bomba de anillo líquido refrigerada por el agua helada producida por las unidades frigoríficas con bomba refrigerada por aire.

Esta sustitución permitió un ahorro de energía eléctrica de 30 kWel además de no utilizar agua enfriada para refrigeración, lo que supone un ahorro de energía eléctrica de 237.600 kWh/año, equivalente a unos 19.000 €/año y unos 78,41 toneladas de CO2 emitidas menos a la atmósfera. S4E System también introdujo un sistema de monitoreo de energía para la planta de calefacción y refrigeración, y también instaló cuadros de distribución con PLC e interfaz digital para reemplazar dispositivos electromecánicos anteriores sin interfaz digital. En 2019 Rummo contrató a S4E System para realizar el procedimiento de diagnóstico energético de acuerdo con el Decreto Legislativo 102/2014.

En una situación crítica, el socio adecuado lo ayuda a lograr el éxito

Cuando las necesidades del cliente se satisfacen por completo, no hay duda de éxito. El éxito se hace posible en empresas que no se consideran a sí mismas como meros productores individuales, sino que ven el proyecto en una dimensión ampliada. Solo si se está impulsado por el deseo de lograr una solución integral ante la complejidad es posible, de hecho deseable, establecer alianzas con otras empresas que tengan diferentes especializaciones y sumen múltiples competencias para el desarrollo de proyectos complejos y completos. Con esta ambición en mente, una empresa como ICI Caldaie colaboró en el proceso de mejora energética de otra empresa, en este caso Rummo, no solo poniendo a disposición sus calderas, sino participando en un proceso que involucra a otras áreas. A partir de una urgencia concreta, haciendo útiles las acciones de ahorro energético, se logró crear una condición de ahorro en un sentido más amplio, haciendo sostenible la empresa, preservando la alta calidad de sus estándares de eficiencia y productividad.

Esta historia nos enseña que, con los socios adecuados, es posible crear no solo un producto, sino un sistema completo, innovador... y a la medida.

www.icicaldaie.com

acordo com o Decreto Legislativo 102/2014. A intervenção principal na instalação de aquecimento foi a de melhorar a eficiência da produção de água superaquecida. A S4E System identificou o problema principal ao detectar uma situação ex-ante com uma eficiência de 86%, caracterizada pela presença de uma caldeira usando óleo diatérmico como fluido de transferência de calor intermediário para a produção de água superaquecida a 140° C.
Nessa caldeira específica, havia um pré-aquecedor de ar de combustão. Decidiu-se assim melhorar a eficiência da produção de água superaquecida pela introdução de uma caldeira ICI ASGX EN 6000 com caldeira para água superaquecida de 6 MW, equipada com economizador para recuperação de calor de gases de combustão e caracterizada por uma eficiência útil nominal de 94%.
Até o momento, a caldeira trabalhando nas três linhas de produção da Sala 2 produz, à plena capacidade, cerca de 50% da potência nominal. Isto traduz-se numa poupança no consumo de metano de 200.233 Sm3/ano, o que corresponde a cerca de 58.000 €/ano. A nova configuração do sistema também elimina a bomba de circulação de óleo diatérmico (bomba de óleo diatérmico Q= 400mc/h H=35mt c.l. Pel ass=45kWel) com uma consequente poupança de eletricidade igual a 356.400 kWh/ano, cerca de 28.500 €/ano.
O caminho da eficiência energética produziu, assim, os resultados esperados: custos mais baixos e impacto ambiental reduzido. Sobretudo, a intervenção concebida pela S4E System e efectuada através da introdução de uma caldeira ICI Caldaie, permitiu uma poupança de cerca de 234 TOE/ano, uma redução de custos de cerca de 86.500 €/ano e uma diminuição de cerca de 520,86 toneladas de CO2. O processo de melhoria energética não se limita a isso, mas envolveu outros setores com excelentes resultados. Na instalação de refrigeração, por exemplo, uma redução no consumo de energia para a produção de água refrigerada foi alcançada alterando a configuração do sistema e melhorando a eficiência da produção de água refrigerada ao atingir um EER de 4,5. Este resultado foi possível graças à inserção de unidades frigoríficas com compressores parafuso sob inversor e substituição do trocador de calor de placas por desacopladora hidráulica para troca direta e mistura, trabalhando às mesmas temperaturas dos túneis de resfriamento de 14° C. A economia de energia elétrica é igual a 282.972 kWh/ano, o equivalente a cerca de 22.600 €/ano, ou seja, 93 toneladas de CO2 a menos liberadas na atmosfera. Quanto à usina de ar comprimido, a situação ex-ante era baseada em compressores de velocidade fixa.
Estes foram substituídos por compressores inversores, o que resultou numa poupança de energia eléctrica de 30%, cerca de 325.387 kWh/ano, o correspondente a cerca de 26.000 €/ano e uma redução de cerca de 107,38 toneladas de CO2. Finalmente, na instalação para vácuo, a bomba de vácuo foi substituída por uma bomba de anel líquido resfriada pela água refrigerada produzida pelas unidades de refrigeração com uma bomba resfriada a ar.
Esta substituição permitiu uma poupança de energia eléctrica de 30 kWel para além da não utilização de água refrigerada para refrigeração, o que significa uma poupança de energia eléctrica de 237.600 kWh/ano, equivalente a cerca de 19.000 €/ano e cerca de 78,41 toneladas de CO2 lançados a menos na atmosfera. A S4E System também introduziu um sistema de monitoramento de energia para a usina de aquecimento e resfriamento, e instalou ainda quadros com PLC e interface digital para substituir os eletromecânicos anteriores sem interface digital. Em 2019 a Rummo contratou a S4E System para realizar o procedimento de diagnóstico energético de acordo com o Decreto Legislativo 102/2014.

Em uma situação crítica, o parceiro certo ajuda a alcançar o sucesso

Quando as necessidades do cliente são totalmente atendidas, não há dúvida de sucesso. O sucesso torna-se possível nas empresas que não pensam em si mesmas como meros produtores individuais, mas enxergam o projeto em uma dimensão ampliada. Somente se motivados pelo desejo de alcançar uma solução abrangente da complexidade é possível, de fato desejável, estabelecer parcerias com outras empresas que possuem diferentes especializações e agregar múltiplas competências para o desenvolvimento de projetos complexos e completos. Com esta ambição em mente, uma empresa como a ICI Caldaie colaborou no processo de melhoria energética de outra empresa, neste caso a Rummo, não apenas disponibilizando as suas caldeiras, mas participando de um processo de conceção envolvendo outras áreas. A partir de uma urgência específica, tornando úteis ações de poupança de energia, foi possível criar uma condição de poupança num sentido mais amplo, tornando a empresa sustentável, no entanto preservando a alta qualidade dos seus padrões de eficiência e produtividade.
Essa história nos ensina que, com parceiros certos, é possível criar não apenas um produto, mas um sistema completo, inovador... e sob medida.

www.icicaldaie.com

NAVATTA GROUP: PRODUCCIÓN E INSTALACIÓN DE LÍNEAS DE PROCESAMIENTO DE FRUTAS Y HORTALIZAS

El Grupo Navatta se coloca en el mercado como un válido socio global de equipos y líneas para el procesamiento integrado de frutas y hortalizas, proporcionando soluciones probadas e innovadoras para una gama completa de líneas con capacidades que van desde 3 a 120 t / h de producto fresco entrante.

Gama de fabricación

NAVATTA GROUP fabrica y pone en marcha líneas de procesado, sistemas, equipos para frutas, tomates, hortalizas como:

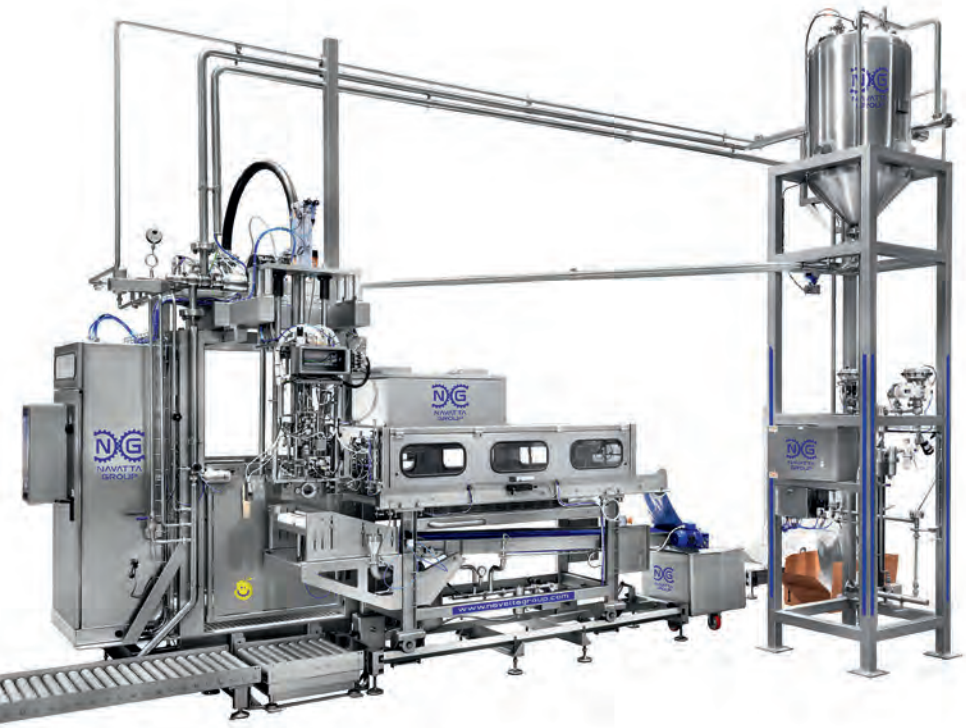
- Tomates pelados / cortados en dados / triturados, salsas y purés de tomate, pasta de tomate, todo ello envasado en cualquier tipo de envase o en aséptico;
- Dados, purés, zumos (single strength o concentrados) de frutas mediterráneas / tropicales, todos ellos envasados en cualquier tipo de envase o en aséptico;
- Líneas de trituración de frutas de IQF, bloques y tambores congelados;
- Extracción en frío de puré de frutas patentado de alto rendimiento, purés / zumos de frutas igualados en aséptico;
- Amplia gama de evaporadores para producir pasta de tomate, puré de frutas mediterráneas y tropicales, evaporador multifunción, de película descendente y de circulación forzada;
- Evaporadores para café y leche: evaporación antes de los atomizadores, liofilizadores u otros secadores

Foto 1: Línea de procesado integrada para frutas tropicales y mediterráneas: lavado, filtrado del agua de lavado, clasificación manual, cepillado, precalentamiento y cepillado del mango, picado de la fruta, extracción del puré. Limpieza continua del sistema.

Foto 2: Llenadora aséptica Webzero de un solo cabezal para sistema de carga automático de bolsas pequeñas de 3-5-10-20 litros - sin necesidad de operador llenado semiautomático de 220 bolsas en tambor

Foto 1

Foto 2



NAVATTA GROUP: produção e instalação de linhas de processamento de fruta e vegetais

O Navatta Group surgiu no mercado como parceiro mundial válido de equipamento e linhas para o processamento integrado de fruta e vegetais, oferecendo soluções comprovadas e inovadoras para uma gama completa de linhas com capacidades desde 3 a 120 t / h de produto alimentado fresco.

Gama de fabrico

O NAVATTA GROUP fabrica e comissiona linhas, sistemas e equipamento para fruta, tomate e vegetais tais como:

- Tomates descascados/picados/esmagados, molhos e polpas de tomate, pasta de tomate, contidos em qualquer tipo de embalagem ou em assético;
- Produtos picados, purés, sumos (puros ou concentrados) de fruta mediterrânica/tropical, contidos em qualquer tipo de embalagem ou em assético;
- Linhas de esmagamento de fruta de IQF, blocos congelados e cilindros congelados;
- Puré de fruta extraído a frio de alto rendimento, patenteado, purés/sumos de fruta equalizados em assético;
- Vasto leque de evaporadores para produção de pasta de tomate, purés concentrados de fruta mediterrânea e tropical, evaporador polivalente, película cadente e circulação forçada;
- Evaporadores para café e leite: evaporação antes de secadores atomizadores, secadores de congelamento ou outros secadores
- Evaporadores para centrais de cogeração (tratamento de resíduos);
- Esterilizadores asséticos;
- Enchedores asséticos para sacos com bocal/sacos sem bocal de 3 a

- Evaporadores para la industria de la cogeneración (tratamiento de residuos);
- Esterilizadores asépticos;
- Llenadoras asépticas para bolsas con boquilla/sin boquilla de 3 a 20 litros, Bag-in-Drum de 220 litros, Bin-in-Box / IBCs de 1.000 - 1.500 litros;
- Pasteurizador y enfriador en espiral;
- Producción de productos elaborados (mermelada, ketchup, salsas, bebidas) desde la descarga de los componentes hasta la dosificación, la mezcla, la estabilización mecánica/térmica y el llenado en cualquier tipo de envase o en mini recipientes asépticos;
- Plantas piloto de procesado;
- Procesado de verduras como recepción, rehidratación, cocción, asado y congelación.

La sede del Grupo Navatta y las dos unidades de producción están situadas en Pilastro di Langhirano, Parma, con una superficie total de producción de 10.000 metros cuadrados. Recientemente se ha adquirido una nueva superficie de 10.000 metros cuadrados que está lista para ser construida.

La VISIÓN del Grupo Navatta (La pasión nos impulsa hacia objetivos más altos en términos de tecnologías, productos y servicios) y la MISIÓN (Aumentar constantemente los niveles de satisfacción y fidelidad de los clientes) resumen la hoja de ruta del Grupo Navatta.

www.navattagroup.com

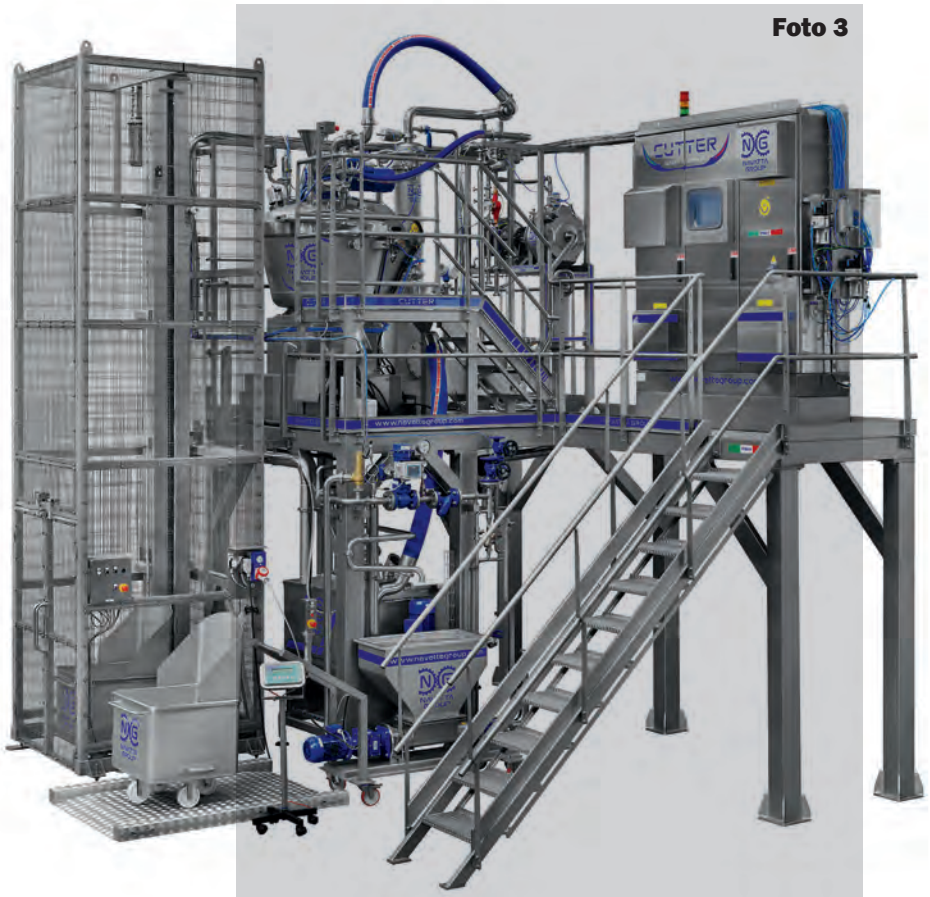


Foto 3

Foto 3: Cortadora multifunción para elaborar salsas, patés, mayonesas, cremas vegetales, salsas como el pesto.

20 litros, sacos em cilindro de 220 litros, contentores em caixa / IBCs 1.000 – 1.500 litros;
- Pasteurizador e refrigerador em espiral;
- Produções de produtos formulados (geleias, ketchup, molhos, bebidas) desde o descarregamento dos componentes à dosagem, mistura, estabilização mecânica/térmica, até ao enchimento em qualquer tipo de embalagem ou em mini-tanques asséticos;
- Instalações piloto de processamento;
- Processamento de vegetais, nomeadamente receber, reidratar, cozer, grelhar e congelar.

A sede e as duas unidades produtivas do Navatta Group encontram-se em Pilastro di Langhirano, em Parma, com uma área de produção total de 10.000 metros quadrados. Foi recentemente adquirida uma nova área com 10.000 metros quadrados, a qual está em vias de construção.

A VISÃO do Navatta Group (paixão que nos move por tecnologias, produtos, serviços melhores) e a sua MISSÃO (aumentar constantemente os níveis de satisfação e fidelidade do Cliente) resumem o roteiro do Navatta Group.

www.navattagroup.com

YOUR EXPERIENCE.
OUR TECHNOLOGY.

Steam and superheated water boilers for food industry

Whatever your specific sector in the food and beverage industry, your treasure is the recipe and results you've achieved after years of research and innovation, searching for the best ingredients and processes. Considering the way you transfer heat to your product, how you clean, how you sterilize, will all make the difference and contribute to achieve the result you are looking for. For 60 years we have worked to innovate and develop our solutions for the food and beverage industry, with an holistic approach which includes the knowledge of your specific requirements. Your experience. Our technology. Amazing results.

ICI CALDAIE

icicaldaie.com

agenziatecnodue.com

EL LAVADO EN COLUSSI ERMES, PIEDRA ANGULAR DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN EN EL SECTOR ALIMENTARIO

La flexibilidad de la producción, la capacidad de escuchar a los clientes y la atención a la calidad son características que distinguir los Colussi Ermes que ofrece soluciones innovadoras para la desinfección de los equipos utilizados en el proceso de producción de carne, el queso, la pastelería, las frutas y hortalizas, la avicultura y la piscicultura, de acuerdo con las demandas de una clientela cada vez más exigente. Hace 50 años Colussi Ermes entró en el mercado con una innovación: el lavado de un producto de tan absoluto valor y delicadeza como el jamón. Hoy es una empresa que exporta a todo el mundo y de forma casi omnipresente a muchos países. Tras esa primera experiencia Colussi Ermes inventó y desarrolló diferentes tipos de

máquinas, para el lavado, secado y desinfección de moldes de jamón cocido, carros cutter, carros, bastidores, herramientas colocadas en carros, cuchillos, cuchillas, cajas, cubos, contenedores, palés, cisternas, salami, speck y otros.
Con una producción e instalación de más de 6.000 sistemas de lavado en todo el mundo, Colussi Ermes

A lavagem com a colussi ermes, uma pedra angular do processo de produção no setor alimentar

Flexibilidade de produção, capacidade de escutar o cliente e orientação para a qualidade são características que distinguem a Colussi Ermes que propõe inovadoras soluções para a higienização de equipamentos utilizados no processo de produção da carne, laticínios, pastelaria, hortifruticultura, avicultura e piscicultura, em consonância com os pedidos de clientes cada vez mais exigentes.

Há 50 anos, a Colussi Ermes entrou no mercado com uma inovação: a lavagem de um produto de valor e delicadeza absolutos como o presunto. Hoje é uma empresa que exporta para todo o mundo e quase a toda a extensão em muitos países. De facto, após aquela primeira experiência, a Colussi Ermes inventou e desenvolveu vários tipos de máquinas para a lavagem, a secagem e a higienização de moldes de presunto, vagões, carrinhos, armações, utensílios postos nos carrinhos, facas, lâminas, caixas, sacos, recipientes, paletes, cisternas, enchidos, speck e outros.

Com uma produção e instalação de mais de 6000 sistemas em todo o mundo, a Colussi Ermes – Advanced Washing Systems vale-se de uma equipa de conceção interna especialista, para oferecer produtos de alto conteúdo tecnológico, feitos “sob medida” para ir de encontro a todas as exigências.

A gama de produção conta com sistemas autónomos ou robotizados em linha: podem ser carregados manualmente ou com sistemas de movimentação propositados completamente automáticos, através de linhas de suspensão ou AGV, que englobam também o desempilhamento e o empilhamento, para satisfazer necessidades particulares de funcionalidades e localização.

Tirando partido de quantidades de água e detergentes limitadas, para favorecer um impacto ambiental reduzido, os sistemas especiais Colussi Ermes satisfazem as rigorosas normas internacionais em termos de higiene e dispõem de tecnologias inovadoras, como por exemplo o programa de lavagem automática CIP (Cleaning in Place), que depura os contaminantes orgânicos e inorgânicos das linhas

– Advanced Washing Systems cuenta con un equipo de diseño interno especializado para ofrecer productos de alta tecnología, “a medida” de cada necesidad. La gama de producción incluye sistemas independientes o robotizados en línea: pueden cargarse manualmente o con sistemas de manipulación totalmente automáticos adecuados, mediante guías o AGV, que también incluyen el desapilamiento y el apilamiento, para satisfacer requisitos especiales de funcionalidad y ubicación.

ìUtilizando cantidades limitadas de agua y detergentes para favorecer un impacto medioambiental reducido, las plantas cumplen estrictas normas internacionales en materia de higiene y cuentan con tecnologías innovadoras, como el programa de autolavado CIP (Clean In Place), que limpia las líneas de producción de contaminantes orgánicos e inorgánicos, preservando la integridad de los equipos.

Colussi Ermes es capaz de garantizar procesos de lavado continuo perfectamente integrados en la cadena de producción de cada cliente, combinando alta tecnología, diseño innovador, líneas redondeadas y atención al detalle. El cuidadoso diseño de las máquinas permite un excelente rendimiento, optimizando la eficiencia de los departamentos de producción y reduciendo el consumo de energía, el tiempo y los costes de funcionamiento. Todo ello, operando con pleno respeto al medio ambiente.

Lavado de jamones y embutidos

Colussi Ermes diseña y fabrica sistemas de cabinas, pasantes o en línea, para el lavado y tratamiento de jamones, salamis y embutidos de corta o larga maduración, colgados en carros o bastidores, introducidos manualmente o con sistemas de transporte automáticos. Las máquinas de lavado, secado, soplado de moldes y enharinado están fabricadas íntegramente en acero inoxidable y materiales de uso alimentario, con bordes redondeados y sin huecos, para garantizar la máxima higiene. Los programas especialmente desarrollados permiten realizar varios tipos de ciclos en función del producto específico que se vaya a procesar y cumplir con todos los requisitos de producción, incluso los más estrictos. La gama de Colussi Ermes es muy versátil: abarca desde máquinas pequeñas, que ofrecen ciclos sencillos pero fiables, hasta complejos sistemas de alta tecnología

para la producción a gran escala. Los estrictos criterios de selección de los materiales, todos ellos de la máxima calidad, y la precisión de la mano de obra, garantizan una fiabilidad absoluta.

Desinfección de embutidos
Sistemas de túnel y de carro altamente versátiles para la desinfección de embutidos; diseñados y construidos específicamente para la industria cárnica son ideales para procesar varios tipos de embutidos. De funcionamiento totalmente automático, destacan en el mercado por sus bajos costes de funcionamiento y porque aseguran una eficaz desinfección del producto, optimizando los procesos de producción en cumplimiento de las más estrictas normas de higiene.

Secador de cajas centrífugo compacto
Gracias a los continuos desarrollos de los últimos 15 años, Colussi Ermes se ha convertido en un líder absoluto en sistemas de secado, especialmente con el desarrollo del primer **secador de cajas centrífugo** "supercompacto"; una máquina capaz de secar un gran número de cajas en un espacio mínimo.

Grandes capacidades de hasta **4.200 cajas/hora** en la versión de dos pistas y 2.100 cajas/hora en la versión de un rotor, velocidad y **secado perfecto**, son algunas de las características que, junto con la posibilidad de manejar diferentes tipos de cajas rígidas y plegables, distinguen a la nueva generación de **centrífugadoras** Colussi Ermes.

En pocos segundos, el secador centrífugo de cajas Colussi Ermes es capaz de lograr un secado perfecto con un consumo eléctrico reducido, lo que lo convierte en una solución eficaz y, al mismo tiempo, económica.

www.colussiermes.es

de produção, conservando em simultâneo a integridade dos aparelhos. A Colussi Ermes é capaz de garantir processos de lavagem contínuos perfeitamente integráveis na cadeia de produção de cada cliente, aliando alto nível tecnológico, design inovador, linhas arredondadas e atenção ao pormenor.
A conceção minuciosa das máquinas permite obter desempenhos excelentes, otimizando a eficácia dos departamentos de produção e diminuindo em simultâneo os consumos energéticos, tempos e custos de gestão. Tudo isto operando no pleno respeito pelo ambiente.

LAVADORES DE PRESUNTOS E ENCHIDOS
A Colussi Ermes concebe e produz sistemas de cabina, passantes ou em linha, para a lavagem e o tratamento de presuntos, enchidos e salames de curta ou longa cura, pendurados em carrinhos ou armações, introduzidos manualmente ou com sistemas de transporte automáticos. As máquinas de lavagem, secagem, sopro das leveduras e farinhas são feitas inteiramente em aço inoxidável e materiais adequados para o uso alimentar, com cantos arredondados e sem cavidades, para garantir a máxima higiene. Os programas, propositadamente desenvolvidos, permitem efetuar vários tipos de ciclos consoante o produto específico a tratar e satisfazem todas as exigências de produção, inclusive as mais difíceis. A gama Colussi Ermes é muito versátil: vai desde máquinas de pequenas dimensões, que oferecem ciclos simples mas fiáveis, até complexos sistemas high-tech, para a produção em grande escala.

HIGIENIZAÇÃO DE ENCHIDOS
Sistemas altamente versáteis para a higienização dos enchidos de túnel e de carrinho; pensados e fabricados ad hoc para a indústria da carne, são ideais para tratar enchidos de vários géneros. Completamente automáticos no funcionamento, distinguem-se no mercado pelos baixos custos de gestão e porque asseguram uma higienização eficaz do produto, otimizando os processos de produção no respeito pelas mais rigorosas normas de higiene.

SECADOR DE CAIXAS POR CENTRIFUGAÇÃO COMPACTO
Graças às evoluções contínuas amadurecidas nos últimos 15 anos, a Colussi Ermes tornou-se a líder absoluta dos sistemas de secagem, sobretudo com o desenvolvimento da primeira centrífuga secadora de caixas "super compacta"; uma máquina capaz de secar um número elevado de caixas em espaços com dimensões mínimas.Grandes capacidades de até 4200 caixas/hora na versão Twin-Lane e 2100 caixas/hora na versão simples, velocidade e perfeita secagem, são apenas algumas das características que, aliadas à possibilidade de tratar caixas de vários tipos, rígidas e dobráveis, distinguem a nova geração de centrífugas Colussi Ermes.Em poucos segundos, a secadora de caixas por centrifugação Colussi Ermes é capaz de obter uma secagem perfeita com consumos elétricos reduzidos, tornando-a numa solução eficaz e ao mesmo tempo conveniente.

www.colussiermes.es

FLEXIBILIDAD Y EFICIENCIA A TRAVÉS DEL MODULARIDAD

Donde el arte de la transformación se encuentra con la tecnología de procesos

Hoy una empresa debe tener en sus manos su propio posible desarrollo. Es una de las claves fundamentales para su éxito. Para lograrlo, debe ser capaz de reconfigurar los equipos en su propiedad según las lógicas técnicas y de mercado más adecuadas, sin tener que recurrir cada vez al fabricante.

Ante las dinámicas de los mercados cada vez más globalizados, las empresas se ven obligadas a responder de manera siempre más rápida. Las dinámicas se refieren a necesidades expresadas y no expresadas por parte del mercado (*siempre con mayor frecuencia*) que afectan al tejido productivo.

Uno de los factores críticos en esta fase es el tiempo: ¡la reconfiguración productiva debe tener lugar necesariamente en poco tiempo! Todo esto, a su vez, determina el desarrollo de máquinas y de las plantas de proceso para la producción.

La necesidad de utilizar soluciones reconfigurables también está ligada a la temporada de cosecha de las materias primas y al cambio climático: estos últimos son factores cada vez más críticos en la gestión a lo largo de toda la cadena productiva.

La reconfiguración del lay-out de producción se puede implementar de forma indiscriminada para proyectos que sean de grande y/o de mediana-pequeña capacidad.

En el primer caso, es posible expandir su proyecto a lo largo del tiempo (*tanto a corto como a largo plazo*) aprovechando la modularidad y escalabilidad de la solución.

“Es una necesidad absoluta para quienes compran y usan máquinas o equipos productivos actualizar los sitios de producción de acuerdo con una política industrial que apunta a la modularidad y al cambiamiento”.

Esto permite una inversión más flexible y optimizada según las dinámicas de los mercados atendidos. Además, en caso de evaluación de nuevos segmentos de mercado o para el lanzamiento de nuevos productos, es posible instalar un equipo temporario sin afectar las producciones ya consolidadas.
En el segundo caso, ósea para capacidades de producción medianas y pequeñas, la implementación de sistemas reconfigurables permite de aprovechar su extrema flexibilidad de uso, pasando de un producto a otro en pocas horas.
Una llave de suceso que nos distingue es el desarrollo de soluciones compactas para el uso combinado de materias primas limitando el número de máquinas específicas para cada una de ellas. Gracias al estudio continuo de nuevos sistemas reconfigurables, podemos ofrecerles de transformar el set de sus máquinas individuales en nuevas líneas de producción cada vez que las necesite.

Todos los equipos están diseñados de acuerdo con las pautas indicadas en la **norma EHEDG** y cumplen con las normativas vigentes de higiene, salud y seguridad.

Al ser un enfoque innovador, los módulos están diseñados para optimizar los costos de inversión y maximizar el rendimiento en relación con el tipo de uso.

Gracias a la experiencia acumulada de nuestro staff técnico en más de 25 años de diseño, estas unidades de proceso están diseñadas para trabajar en sinergia entre ellas, haciendo que cada combinación sea única: es como tener una nueva planta de proceso dedicada según las necesidades de producción.

Nuestras soluciones son suministradas con predisposiciones para varios opcionales o módulos adicionales diseñados explícitamente: ellos aumentarán aún más su flexibilidad de uso.

En cuanto a las soluciones medianas y/o pequeñas, es posible crear sistemas productivos al interior de contenedores, fáciles de transportar y con **métodos de instalación de tipo "PLUG & PLAY"**.

Este tipo de solución responde a las necesidades de tener una estructura **"llave en mano"** sin encontrar todos los problemas relacionados con la construcción de obras de ingeniería civil y de instalación necesarias entre las máquinas.
Al ser unidades de producción reconfigurables, se pueden utilizar para una amplia gama de soluciones productivas gracias a la sinergia entre sus módulos.

Por ejemplo, con un módulo de procesamiento hortofrutícola es posible elaborar cualquiera de sus productos derivados (*jugos de frutas, mermeladas, jaleas, conservas, productos deshidratados, aceites esenciales, etc.*).

El contenedor es personalizable y se puede configurar según las necesidades del cliente. Todas las superficies internas y externas se pueden inspeccionar y desinfectar fácilmente.

www.orion-eng.it

ORION ENGINEERING

“PROTEÍNAS ALTERNATIVAS A LA CARNE. LOS VEGETALES SE SITÚAN EN PRIMERA POSICIÓN, PERO NO FALTAN LAS NOVEDADES”

Las alternativas a la carne representan una mirada al futuro y un gesto de cuidado frente a los recursos del planeta. Existen de diferentes tipos: del vegetal “clásico” a la carne cultivada. Un reto que asegurará el 6% del mercado mundial en 2030.

A cargo de Elisa Crotti

Proteínas de fuentes alternativas

Con una parte del mercado que mira con recelo a la carne, y con la convicción de que una ingesta adecuada de proteínas es esencial para mantener el cuerpo sano, la investigación se dirige cada vez más hacia las llamadas proteínas alternativas, procedentes de fuentes distintas respecto a las estrictamente animales, relacionadas con el ganado.

Sobre la mesa, hay diferentes estudios que se ven unidos por el deseo de formar parte de un mercado que

ORION ENGINEERING

Food Technologies & Services

The citrus fruit pulp, as known, is a by-product of the food processing industry consisting of lemons and oranges waste subjected to the extraction of juice and essential oils. From a chemical-physical point of view, **the "pastazzo" is made up of residues of peels (60 ÷ 75%), pulp (30 ÷ 35%)** and seeds (on average 0 ÷ 9% depending on the quality of oranges and lemons undergoing transformation).

Our mission as **ORION ENGINEERING S.R.L.** company is to make the reuse of this resource usable, through our technology under development, to give the opportunity not only to large industrial processing plants but to many others. The synergy of our growers and all the players involved in this supply chain is one of the keys of success of the process.

INNOVATION . ENVIRONMENTAL SUSTAINABILITY

www.orion-eng.it
info@orion-eng.it

Follow us on

APHROS 6.3X

COLLOIDAL PRESS AND FIRST TREATMENT

We are looking for representatives, contact us now!

FOOD MACHINERY | TECHNICAL ADVISE | RECYCLING SYSTEMS

for agri-food chain

ORION ENGINEERING S.R.L.
Via La Bionda, 6 (Quartiere Industriale La Bionda)
43036 Fidenza (PR) Italy | Phone: +39 370 371 1521

E-mail info@orion-eng.it | www.orion-eng.it

"Tailor-made" Solutions

By integrating sustainability and compliance with EHEDG standards into each solution.

Copyright © 2022 ORION ENGINEERING S.R.L. - All rights reserved.
Graphic Design by Luca Ferrari

está experimentando importantes índices de crecimiento. Como demuestra el reciente estudio del Good Food Institute que, de cara al futuro, prevé como en 2030 la venta de carne de origen vegetal supondrá un atractivo 6% del mercado mundial. Además, según un análisis del Boston Consulting Group2 , se espera que esta tendencia positiva afecte no sólo a la cuota de mercado, sino también el apetito de los consumidores, ya que las proteínas vegetales podrían alcanzar a sus homólogas animales en términos de precio, sabor y consistencia más o menos antes de 2023.

Y si, por un lado, estas alternativas están representadas por fuentes vegetales bien conocidas, como la soja y el arroz, otras materias primas vegetales son cada vez más populares. Entre ellos, tenemos los altramuces, los guisantes, el trigo, las semillas de girasol, el cáñamo e incluso las algas y las microalgas. En el horizonte, pero no muy lejos, tenemos la carne cultivada y los insectos.

Un consumidor exigente

¿Cómo escoge el consumidor sus productos con proteínas alternativas a la carne? Un papel esencial parece ser el de la similitud: el producto no sólo debe ofrecer su aporte de proteínas, sino que también debe parecerse a la carne en cuanto a la sensación que deja en la boca y a su aspecto, además de tener un sabor que la recuerde. Por eso es importante que las empresas adopten un enfoque holístico a la hora de desarrollar nuevos productos, teniendo en cuenta los ingredientes y las tecnologías, pero también las tendencias del mercado y las diferentes influencias culinarias. Por lo tanto, hay que prestar atención al sabor, la consistencia y los colores. Para ello, el mercado empieza a presentar una gran variedad de extrudidos innovadores, sistemas de fijación y estabilización como panade y recubrimientos, con ingredientes funcionales a base de trigo en una posición de líder, gracias a su capacidad de ofrecer incluso ventajas tecnológicas.

La digitalización y las tecnologías de procesamiento

También en el sector de las proteínas alternativas, la digitalización desempeña un papel clave. Esenciales para reducir los tiempos y los costes en las innovaciones de producto, los configuradores digitales permiten además a los fabricantes montar el producto deseado en tiempos muy ajustados.

Los procesos de extrusión se utilizan, a menudo, para lograr una consistencia parecida a la de la carne. Según el procedimiento, se pueden producir granulados secos que se transforman en productos parecidos a la carne picada o, mediante extrusión húmeda, estructuras proteicas fibrosas utilizadas, por ejemplo, para chuletas vegetarianas. Con la tecnología de extrusión, todos los usuarios, como las nuevas empresas

y los grandes productores de soluciones alternativas a la carne, se encuentran en condiciones de satisfacer la demanda cada vez más creciente del mercado y desarrollar nuevos productos. Además, las tecnologías modernas permiten incluso el uso de alternativas proteicas como las proteínas del cáñamo y las microalgas.
El siguiente procesamiento de la materia prima para hacer albóndigas, chuletas o salchichas se lleva a cabo con máquinas clásicas de procesamiento de carne, como cortadoras de carne, picadoras, embutidoras o formadoras. Aquí tenemos la tradición que marca el camino, adaptándose a las nuevas materias primas del mercado.

Carne cultivada y proteínas de los insectos

El gran reto de la carne cultivada ve a nuevos jugadores en los bloques de salida. Las nuevas empresas de biotecnología de todo el mundo trabajan en sus laboratorios en busca de la carne del futuro. El principio es el mismo: mediante una biopsia, se extraen células madre del músculo o del tejido adiposo de un animal madre y se multiplican posteriormente en grandes biorreactores. El uso de impresoras 3D o soportes especiales permite crear productos a base de carne. Para facilitar la aceptación por parte de los consumidores y mantener los precios bajos, las empresas buscan soluciones nutritivas de origen vegetal para sustituir el suero animal. Aunque la carne cultivada parece ser prometedora, tendrá que enfrentarse a tres grandes retos: la investigación, que debería financiarse también con fondos públicos; un mayor desarrollo del marco normativo, que cree un entorno favorable para productores y consumidores; y una amplia información que permita a los consumidores evaluar este tipo de productos con objetividad y confianza.

Por lo que concierne los insectos, el sector, que actualmente se caracteriza por las PYMES y las empresas de nueva creación en Europa y, sobre todo, en Alemania, necesita alcanzar un alto nivel de automatización.

Como organismos vivos con diferentes tamaños, formas y parámetros de vitalidad, los insectos plantean grandes retos para la automatización. El objetivo es, con la ayuda de la tecnología de sensores y los programas informáticos de análisis basados en la inteligencia artificial, fomentar el cultivo industrial para disponer de la materia prima a gran escala, y seleccionar los insectos con determinadas características (por ejemplo, el contenido de grasa/quitina) para usos específicos.

MÁQUINAS HI-TECH PARA LA CONSERVERÍA

Cuomo es una empresa italiana especializada en el diseño y construcción de máquinas y líneas completas para envasado primario y secundario en la conservería. Cuando se fundó en 1964, era un negocio familiar; hoy se ha convertido en una empresa reconocida internacionalmente por su oferta de soluciones innovadoras y tecnológicamente avanzadas. El equipamiento disponible permite, de hecho, satisfacer todas las necesidades de la pequeña, mediana y gran conservería con máquinas y líneas completas para el envasado de diversos tipos de alimentos, desde carnes, pescados, hasta productos vegetales. Las oficinas y la fábrica de Cuomo están ubicadas en Nocera Inferiore (provincia de Salerno) y cubren un área de alrededor de 11.000 metros cuadrados, de los cuales 4.500 están cubiertos. La empresa opera en cuatro continentes a través de ventas directas y agentes que trabajan localmente.

Además de maquinaria para la conservería, la producción de Cuomo incluye otras dos divisiones para la producción de máquinas para el segmento de envases metálicos y tapones twist-off.

La enlatadora realiza todo el proceso de envasado de alimentos, tratamiento térmico de envases llenos y envasado secundario incluidos. El centro de estas líneas de producción son las unidades automáticas de llenado y cierre, capaces de llenar el embalaje por gravedad, ya sea volumétricamente o al vacío, antes de cerrar mediante cosedoras automáticas. Las máquinas para la conservería alcanzan velocidades de producción que van desde 60 a 1000 latas/1'(diámetro de latas de Ø52 a Ø155).

La división para la producción de envases metálicos ofrece una amplia gama

Cizallas para placas para envases primarios y secundarios para la industria alimentaria

MÁQUINAS HI-TECH PARA A INDÚSTRIA DE CONSERVAS

TESOURAS DE CHAPA PARA A EMBALAGEM PRIMÁRIA E SECUNDÁRIA DA INDÚSTRIA ALIMENTÍCIA

Cuomo é uma empresa italiana especializada na concepção e construção de máquinas e linhas completas para embalagens primárias e secundárias na indústria de conservas. Quando foi fundada, em 1964, era de gestão familiar; hoje passou a ser uma empresa reconhecida internacionalmente por sua oferta de soluções tecnologicamente avançadas e inovadoras. Os equipamentos disponíveis permitem, de facto, satisfazer todas as necessidades da pequena, média e grande indústria conserveira com máquinas e linhas completas para o acondicionamento de diversos tipos de alimentos, desde carne, peixe, até produtos vegetais. Os escritórios e a fábrica da Cuomo estão localizados em Nocera Inferiore (província de Salerno) e cobrem uma área de cerca de 11.000 metros quadrados, dos quais 4.500 estão cobertos. A empresa opera em quatro continentes através de vendas diretas e agentes trabalhando localmente.

Além do maquinário para a indústria de enlatados, a produção da Cuomo inclui duas outras divisões voltadas à produção de máquinas para o segmento de embalagens metálicas e o de tampas twist.

A máquina de enlatamento realiza o processo todo de acondicionamen-

de máquinas y líneas completas para la producción de latas de chapa blanca, tapones twist-off y tarros de vidrio para productos alimenticios como mermeladas, verduras, atún, ketchup, salsas, etc...

Entre las máquinas sobresalientes de Cuomo, también está la cosedora automática A480 con 10 cabezales de empalme (mientras las latas giran) y torreta de altura ajustable para colocar tapones metálicos en latas cilíndricas. Esta máquina extremadamente compacta está especialmente diseñada para cerrar latas.
Todas las máquinas y líneas Cuomo están diseñadas de una en una y están disponibles como máquinas automáticas específicas o en grupos de varias máquinas. Las partes en contacto con el producto son de acero inoxidable. Cuomo también dispone de un eficaz servicio de preventa y posventa, asistencia técnica y mantenimiento, tanto en Italia como en el extranjero.
Un valioso servicio de consultoría ayuda al cliente a elegir el equipo adecuado para sus necesidades específicas; acompaña a la instalación y puesta en marcha; asiste al cliente en la posventa y durante todo el ciclo de vida de la maquinaria. Además, Cuomo también fabrica una amplia gama de repuestos, herramientas y matrices que distribuye internacionalmente.
Cuomo se esfuerza constantemente por perseguir a una investigación de alto nivel tecnológico, controlando cuidadosamente los costos de producción y ejerciendo controles de calidad capilares, lo que le ha permitido a la empresa mantener los estándares de calidad certificados ISO 9001 durante más de 50 años.

www.cuomoind.it

to de alimentos, tratamento térmico de embalagens preenchidas e embalagens secundárias incluídos. O centro dessas linhas de produção são as unidades de preenchimento e fechamento automáticas, capazes de encher a embalagem por gravidade, volumetricamente ou a vácuo, antes do fechamento por grampeadoras industriais automáticas. As máquinas para a indústria conserveira atingem velocidades de produção que variam de 60 a 1000 latas/1' (diâmetro latas de Ø52 a Ø155).
A divisão para a produção de embalagens metálicas oferece uma ampla gama de máquinas e linhas completas para a produção de latas de folha-de-flandes, tampas twist e potes de vidro para produtos alimentícios como geléias, legumes, atum, ketchup, molhos, etc...
Entre as máquinas de destaque da Cuomo, há também a Grampeadora automática A480 com 10 cabeçotes de emenda (as latas roteando) e torre de altura ajustável para colocar tampas metálicas em latas cilíndricas. Esta máquina extremamente compacta é especialmente desenhada para o fechamento de latas.
Todas as máquinas e as linhas da Cuomo são desenhadas uma por uma e são disponíveis como máquinas automáticas específicas ou em grupos multi-máquina. As partes em contato com o produto são de aço inoxidável. A Cuomo também possui um serviço eficaz de pré e pós-venda, assistência técnica e manutenção, tanto na Itália como no exterior.
Um valioso serviço de consultoria auxilia o cliente na escolha do equipamento adequado às suas necessidades específicas; acompanha a instalação e o arranque; auxilia o cliente pós-venda e durante o inteiro ciclo de vida do maquinário. Além disso a Cuomo também fabrica uma ampla gama de peças de reposição, ferramentas e matrizes que distribui internacionalmente.
A Cuomo empenha-se constantemente para com a pesquisa de alto nível tecnológico, controlando cuidadosamente os custos de produção e exercendo controles de qualidade capilares, o que tem permitido à empresa manter padrões de qualidade certificados ISO 9001 há mais de 50 anos.

www.cuomoind.it

FACHPACK 2022

TEMA CONDUTTORE 2022

TRANSITION IN PACKAGING

PUNTI SALIENTI DEL PROGRAMMA:

- FORUM PACKBOX
- FORUM TECHBOX
- FORUM INNOVATIONBOX

E TANTI ALTRI MOMENTI IMPORTANTI.

L'ESPANSIONE DIGITALE:

myFACHPACK

- MATCHMAKING
- TRASFERIMENTO DELLE CONOSCENZE
- PRESENTAZIONI DI ESPOSITORI E PRODOTTI

Restate aggiornati:

- FACHPACK.DE/EN

PENSARE INSIEME OGGI GLI IMBALLAGGI DI DOMANI

27.–29.9.2022

FIERA EUROPEA PER LE SOLUZIONI,
LE TECNOLOGIE E I PROCESSI DI IMBALLAGGIO

NÜRNBERG MESSE

LA TECNOLOGÍA DE LA HOMOGENEIZACIÓN DE GEA EN APLICACIONES DE ALIMENTOS Y BEBIDAS

GEA es el líder tecnológico en el mercado de homogeneizadores dinámicos de alta presión para una amplia gama de aplicaciones: desde la industria láctea y de alimentos y bebidas hasta los sectores farmacéutico, biotecnológico y químico.

Gracias a sus conocimientos específicos, centrados constantemente en la innovación, y a la estrecha colaboración con los centros de investigación de las empresas clientes, GEA es capaz de garantizar soluciones personalizadas y un excelente rendimiento.
Las últimas actualizaciones y las continuas mejoras en la innovación tecnológica permiten a GEA ofrecer una gama completa de homogeneizadores de alta presión, desde máquinas de laboratorio hasta la producción industrial.

De hecho, uno de los factores más importantes para la empresa es la estrecha colaboración con sus clientes, que demandan cada vez más soluciones de última generación adaptadas a sus necesidades. A través de ellos, GEA se mantiene al día con la maquinaria y puede garantizar los mejores resultados en términos de eficiencia y calidad del producto final.

El Process Technology Center, situado en Parma, cerca del centro de producción, es un recurso único para nuestros clientes, que pueden evaluar el rendimiento del proceso de homogeneización directamente sobre el terreno con muestras de su producto.

Un personal altamente cualificado puede apoyar a los clientes en el desarrollo de nuevos productos y establecer las mejores condiciones de proceso para lograr el efecto de homogeneización requerido.

Las ventajas de la homogeneización de alta presión son bien conocidas en las aplicaciones lácteas, alimentarias y de bebidas para mejorar la estabilidad del producto.

El uso de alta presión y un diseño específico de la válvula de homogeneización permite reducir el tamaño de las partículas hasta el grado de micronización requerido, hasta los nanómetros. Las partículas más pequeñas y uniformes crean una emulsión estable que mejora las características organolépticas del producto: vida útil, viscosidad, sabor y color.

La tecnología NanoVALVE

La posibilidad de elegir entre distintos tipos de válvulas homogeneizadoras con diferentes diseños permite optimizar la eficiencia, reducir la presión de funcionamiento y, por consiguiente, la posibilidad de ahorrar energía y materias primas.

La tecnología patentada de NanoVALVE, disponible en su última versión 3G, ofrece un diseño y un perfil innovadores que mejoran el ajuste de la válvula y garantizan un rendimiento excelente.

Las pruebas de laboratorio confirman que el uso de esta válvula proporciona un ahorro energético importante. De hecho, para los mismos resultados en

A tecnologia da homogeneização GEA nas aplicações de Food & Beverage

A GEA é líder tecnológica no mercado dos homogeneizadores a alta pressão dinâmica para uma ampla gama de aplicações: desde a indústria do dairy e do food & beverage até ao setor farmacêutico das biotecnologias e química.

Graças a um know-how específico, constantemente dirigido à inovação, e à estreita colaboração com os centros de investigação das empresas dos clientes, a GEA foi capaz de garantir soluções personalizadas e desempenhos excelentes.

As mais recentes atualizações e melhorias contínuas no âmbito da inovação tecnológica permitiram que a GEA ofereça uma gama completa de homogeneizadores a alta pressão: desde máquinas de laboratório até às para a produção industrial.

Um dos fatores mais importantes para a empresa é, efetivamente, a estreita colaboração com as empresas clientes que exigem cada vez mais soluções na vanguarda e personalizadas segundo as próprias exigências; através das mesmas, a GEA mantém a atualização constante das máquinas e pode garantir os melhores resultados ao nível da eficácia e qualidade do produto acabado.

O Process Technology Center, com sede em Parma, próximo da fábrica, constitui um recurso único para os clientes, os quais podem avaliar os desempenhos do processo de homogeneização diretamente no terreno com amostras do seu produto.

Um staff altamente qualificado permite prestar apoio aos clientes no desenvolvimento de novos produtos e estabelecer as melhores condições de processo e obter o efeito de homogeneização requerido.

Os benefícios da homogeneização a alta pressão são bem conhecidos nas aplicações do leite e produtos láteos, no food e no beverage, para melhorar a estabilidade do produto. A utilização da alta pressão e de um design específico da válvula homogeneizante permitem diminuir a dimensão das partí-

culas ao grau de micronização requerido, até aos nanómetros. As partículas mais pequenas e todas uniformes permitem criar uma emulsão estável no tempo que melhora as características organoléticas do produto: prazo de validade, viscosidade, sabor e cor.

A tecnologia NanoVALVE

A possibilidade de eleger entre vários tipos de válvulas homogeneizantes de design diferente permite uma otimização da eficácia, a redução da pressão operacional e, consequentemente, a possibilidade de uma poupança energética e das matérias-primas.

A tecnologia patenteada de NanoVALVE, disponível na sua última versão 3G, oferece um design e um perfil inovadores, que melhoram a regulação da válvula e garantem desempenhos excelentes.

Ensaios laboratoriais confirmam que a utilização desta válvula permite uma poupança energética notável; de facto, a par dos resultados em termos de redução de partículas, a NanoVALVE usa 30% menos pressão de funcionamento, garantindo desta forma também menos desgaste mecânico dos componentes.

Todos os homogeneizadores GEA foram idealizados segundo os critérios CIP e SIP, em conformidade com as orientações cGMP e certificação FDA e 3-A, com um pacote de documentação que inclui a validação e a rastreabilidade dos materiais, procedimentos FAT/SAT e suporte IQ/OQ.

A fiabilidade e a qualidade dos produtos GEA é conhecida em todo o mundo: venha descobrir todos os detalhes no site **www.gea.com**

términos de reducción de partículas, NanoVALVE utiliza un 30% menos de presión de funcionamiento, lo que garantiza un menor desgaste mecánico de los componentes.

Todos los homogeneizadores de GEA están diseñados según los criterios CIP y SIP, de acuerdo con las directrices cGMP y la certificación FDA y 3-A, con un paquete de documentación que incluye la validación y trazabilidad del material, los procedimientos FAT/SAT y el soporte IQ/OQ.

La fiabilidad y la calidad de los productos GEA son conocidas en todo el mundo: descubra todos los detalles en **www.gea.com**

GEA Engineering for a better world.

UNIFORM, PARTICLE BY PARTICLE.

Discover the homogenization process for food applications.

A complete range of high pressure homogenizers can be customized for you, in order to ensure the production of excellent and safe food products.
Enhanced physical stability, increased shelf-life and viscosity, better mouth-taste are just few of the benefits that this process can add to your products.

TROPICAL FOOD MACHINERY: LÍDER EN EL SECTOR DE LA MAQUINARIA PARA EL PROCESAMIENTO DE FRUTAS

Tras décadas de experiencia a sus espaldas, Tropical Food Machinery es líder en el sector de la maquinaria para el procesamiento de frutas. Fundada a finales de los años 70 por un empresario italiano de mentalidad innovadora, la empresa cuenta actualmente con una filial operativa en el estado brasileño de Minas Gerais, plantas de procesamiento de dos frutas situadas en el norte del país, así como de oficinas de enlace en las regiones de Asia-Pacífico y África Occidental, India y Costa Rica.

Gracias a la experiencia adquirida a lo largo de los años, Tropical Food Machinery diseña y fabrica líneas completas de procesamiento para la elaboración industrial de frutas tropicales y procedentes de climas templados, para la producción de zumos naturales, pulpas, concentrados, salsas y mermeladas utilizando las tecnologías más avanzadas.

Cada línea se diseña internamente y, después, se fabrica y prueba antes de cada entrega. Esto permite a la empresa, cuya filosofía gira en torno a los conceptos de flexibilidad y versatilidad, garantizar productos finales que cumplan con las normas de calidad internacionales más estrictas, así como identificar la solución más adecuada para satisfacer las necesidades de cada cliente.

Tropical Food Machinery también cuenta con un excelente servicio posventa que proporciona piezas de

TROPICALFOOD
MACHINERY

repuesto y asistencia técnica adecuada cada vez que sea necesario.

Algunas de estas líneas son especialmente adecuadas para la elaboración de zumo de naranja, un producto que, gracias a la llegada de la pandemia mundial y a la creciente demanda mundial de vitamina C -cuyos beneficios para la salud, especialmente en los niños, han sido reafirmados recientemente por la misma Organización Mundial de la Salud-, ha experimentado un fuerte aumento de la demanda en los principales mercados de consumo, como Europa, Estados Unidos y América Latina, representando estos dos últimos casi la mitad de la oferta mundial. Hoy en día, Brasil es el mayor productor mundial de naranjas. Según los números de la FAO, en el país sudamericano se producen 19 millones de toneladas de naranjas, el 70% de las cuales son utilizadas por la industria procesadora para producir una amplia gama de productos, entre ellos 1,5 millones de toneladas de zumo de naranja, puesto que el país es el mayor exportador a nivel mundial.

La elaboración tradicional del zumo de naranja consiste en procesar el producto congelado. Sin embargo, en los últimos años, un número cada vez mayor de grandes empresas del sector han adoptado una vía alternativa a la tecnología de llenado aséptico, que garantiza un producto estable a una temperatura ambiente (sin necesidad de una cadena de frío) y, además es una solución rentable que ya se ha probado en otros tipos de zumos.

Tropical Food Machinery ofrece unidades de llenado completas según las necesi-

Tropical Food Machinery: empresa líder no setor das máquinas para o processamento da fruta

Contando com décadas de experiência no campo, a Tropical Food Machinery é uma empresa líder no setor das máquinas para o processamento da fruta. Fundada em finais dos anos '70 por um pioneiro empresário italiano, a empresa conta atualmente com uma filial operativa no estado brasileiro de Minas Gerais, estabelecimentos de processamento de duas frutas situados no norte do país, bem como escritórios de ligação em toda a Ásia-Pacífico e regiões da África Ocidental, Índica e Costa Rica.

Graças à experiência adquirida ao longo dos anos, a Tropical Food Machinery projeta e fabrica linhas completas para o processamento industrial de fruta tropical e de climas temperados, para a produção de sumos naturais, polpa, concentrados, molhos e geleias mediante as tecnologias mais na vanguarda.

Todas as linhas são projetadas internamente e depois projetadas e testadas antes de cada entrega. Tal permite que a empresa, cuja filosofia gira em torno de conceitos de flexibilidade e versatilidade, garantir produtos finais em conformidade com as mais rigorosas normas de qualidade internacionais, além de identificar a solução mais adequada para satisfazer as necessidades de cada um dos clientes. A Tropical Food Machinery possui um serviço completo de assistência pós-venda capaz de fornecer peças de reposição e assistência técnica com prontidão em caso de necessidade.

Algumas destas linhas são particularmente adequadas ao processa-

dades de marketing y logística del cliente: unidades de llenado aséptico para bolsas de 200 litros en bidones y contenedores de 1.000 litros, unidades de llenado aséptico para bolsas pequeñas (con capacidades de 3 a 20 litros), unidades de llenado de bolsas llanas y que se mantienen de pie, unidades de llenado de botellas y, por último, unidades de llenado de latas.

El producto estrella es, sin duda alguna, la llenadora aséptica EA 2C BD. Con una capacidad de llenado de hasta 12.000 l/h, es lo ideal para el tratamiento de llenado de pulpa entera, zumo concentrado, salsa de tomate de sobre, en bidones o contenedores de maduración de 5 a 1.000 litros.

Estas instalaciones altamente especializadas permiten seguir el ciclo de elaboración del producto, garantizando el cumplimiento de las normas de seguridad más estrictas (FDA).

www.tropicalfood.net

mento do sumo de laranja, um produto que, com o surgimento da pandemia mundial e a crescente procura mundial de vitamina C – cujos benefícios para a saúde, sobretudo das crianças, foram recentemente reiterados pela Organização Mundial de Saúde – registou um forte aumento da procura nos grandes mercados de consumo, como os da Europa, Estados Unidos e América Latina, com estes últimos dois que, juntos, perfazem quase metade da oferta mundial.

Hoje o Brasil é o maior produtor do mundo de laranjas. Segundo os dados FAO, neste país da América do Sul são produzidas 19 milhões de toneladas de laranjas, 70 porcento das quais são usadas pela indústria de transformação para produzir um amplo espectro de produtos, entre os quais 1,5 milhões de toneladas de sumo de laranja, sendo por isso sem comparação o maior exportador a nível mundial.

O processamento tradicional do sumo de laranja prevê a transformação do produto congelado. No entanto, nos últimos anos, um número cada vez maior de grandes operadores do setor adotaram uma via alternativa em relação à tecnologia de enchimento asséptico, que garante um produto shelf-stable à temperatura ambiente (sem a necessidade da cadeia de frio) e é uma solução económica e testada já noutros tipos de sumos.

A Tropical Food Machinery oferece unidades de enchimento completas em função do tipo de exigências de marketing e logística do cliente: unidade de enchimento asséptico por saco de 200 l em vasilhames e bins de 1.000 l, unidades de enchimento asséptico para pequenos sacos (com capacidade de 3 a 20 l), unidades de enchimento de saquetas stand-up e planas, unidades de enchimento de garrafas e, por último, unidades de enchimento de latas.
A joia da coroa é sem dúvida a enchedora asséptica EA 2C BD. Com uma capacidade de enchimento que vai até 12,000 l/h, é ideal para o tratamento de enchimento de polpa inteira, sumo concentrado, passata de tomate em saqueta, em vasilhames ou bidões de cura com entre 5 a 1.000 l. Estes sistemas altamente especializados permitem traçar o ciclo de processamento do produto, garantindo a conformidade com os mais elevados parâmetros de segurança (FDA).

www.tropicalfood.net

DIZIOINOXA SRL: DISEÑO, LA FABRICACIÓN Y EL MONTAJE DE INSTALACIONES TECNOLÓGICAS

DIZIOINOXA Srl lleva más de 30 años en el mercado y está especializada en el diseño, la fabricación y el montaje de instalaciones tecnológicas para la industria alimentaria y de bebidas en todo el mundo:

- **Bodegas asépticas en acero inoxidable para el almacenamiento, mezclado y transferencia en aséptico de zumos de fruta y jugos vegetales.** Aseptización con ciclo de vapor o con desinfectante químico, de 50 hl a 5.000 m^3 cad. dep.
- **Salas de mezcla / syrup room.** Preparación y control electrónico de la receta, de los llenados, del mezclado y de la transferencia al embotellamiento. Trazabilidad completa de los ingredientes, del proceso y del producto obtenido.
- **Depósitos atmosféricos acondicionados térmicamente y/o completamente aislados, con mezclado.** Almacenamiento, enfriamiento, mantenimiento, mezclado, preparación para el envío de zumos, cremogenados y purés.
  Refrigeración con doble pared, con placas internas, aislamiento parcial o completo. Posibilidad de mezclador con agitador de junta mecánica o de tracción magnética, también en aséptico.
- **Unidad C.I.P. (Cleaning-In-Place).** Unidades automáticas, semiautomáticas, móviles (con ruedas) fijas (skid).
  Control electrónico y trazabilidad completa del proceso de lavado y eventual esterilización/inertización. La unidad CIP móvil es una máquina completamente automatizada, la intervención del operador se necesita sólo para las conexiones.
- **Carro de esterilización.** Esterilización de vapor fluente e inertización bajo nitrógeno de depósitos tipo “aséptico” (hasta 200 m^3) de forma totalmente automatizada. Equipado con control anti-implosión del depósito y registro automático del ciclo de esterilización realizado.
- **Desgasificadores, intercambiadores de calor para el calentamiento o la refrigeración.** Intercambiadores de placas, de tubo, tubo-en-tubo.

DIZIOINOXA, gracias a sus 50 años de experiencia manufacturera, ha sabido conquistarse un lugar de prestigio en el panorama industrial italiano y hoy destaca sin duda por la calidad de sus elecciones de diseño y sus tecnologías de vanguardia. Las plantas de almacenamiento en aséptico y las salas de mezcla de DIZIOINOXA están presentes en Italia, España, Francia, Grecia, Alemania y Holanda, así como en Israel, Egipto, Sudáfrica y Extremo Oriente.
Tras haber participado con éxito en el mayor proyecto de bebidas de Europa, una planta en Irlanda para la produc-

A DIZIOINOXA Srl: design, na fabricação e na montagem de sistemas tecnológicos

A DIZIOINOXA Srl está em atividade há mais de 30 anos e é especializada no design, na fabricação e na montagem de sistemas tecnológicos para a indústria alimentar e de bebidas em todo o mundo:

ción de sidra espumosa (aprox. 105.000 m³), DIZIOINOXA ha desarrollado cada vez más propuestas y conocimientos especializados dedicados al sector de los zumos de frutas.

De hecho, los primeros éxitos vinieron de España, donde a principios del milenio se puso en marcha la primera planta de almacenamiento aséptico y mezcla de zumo de naranja de la marca DIZIOINOXA: una planta con una capacidad total de aproximadamente 11.000 m³.
El proyecto implicó a la empresa en su totalidad, con el reto de unos plazos extremadamente ajustados, pero las actividades internas y de obra, bien orquestadas por la experiencia de décadas de la dirección, permitieron diseñar, fabricar y montar en España en un tiempo récord una planta con más de 30 depósitos de 300 m³ esterilizados con asepsia química, así como una unidad de pasteurización, un sistema de lavado CIP y una planta de carga de depósitos estériles.
En Italia, el éxito de DIZIOINOXA en el sector de los zumos de frutas se produjo definitivamente con el suminis-

- **Cantinas asséptica em aço inox para o armazenamento, a mistura e a transferência asséptica de sucos de frutas e vegetais.** Asseptização com ciclo de vapor ou com desinfetante químico, de 50 hl a 5.000 m³ por depósito.
- **Salas de mistura / syrup room.** Preparação e controlo eletrónico da receita, dos enchimentos, da mistura e da transferência para o engarrafamento. Rastreabilidade completa dos ingredientes, do processo e do produto obtido.
- **Depósitos atmosféricos termocondicionados e/ou totalmente isolados, com mistura.** Armazenamento, arrefecimento, manutenção, mistura e preparação para a expedição de sucos, cremogenados e purés. Refrigeração com parede dupla, com placas internas e isolamento parcial ou total. Possibilidade de misturador com agitador de retenção mecânica ou de tração magnética, inclusive asséptico.

tro «llave en mano» de una planta de almacenamiento y manipulación aséptica con una capacidad total de aproximadamente 40.000 m³ en la zona de Avellino. El proyecto involucró a DIZIOINOXA desde la ingeniería hasta la instalación de más de 50 depósitos asépticos de aproximadamente 800 m³, equipados con un sistema de control de presión, tuberías de proceso, unidades CIP móviles y paneles de nitrógeno/vapor.

Cabe destacar que -en el presente caso- DIZIOINOXA pudo encargarse brillantemente no sólo de las obras de calderería, sino también de las obras civiles, el nuevo pavimento, las actividades de retirada y eliminación de las instalaciones existentes, así como del sistema de control del proceso, con un software propio implementado en pantallas táctiles. Por lo tanto, los conocimientos técnicos de DIZIOINOXA permiten realizar desde un solo aparato hasta una planta completa, siempre desde el diseño hasta la instalación.

DIZIOINOXA opera de forma organizada y controlada de acuerdo con el sistema de calidad de la empresa certificado (ISO 9001) y asegura que todas las etapas de comunicación con el cliente, desde la aceptación del pedido hasta la entrega, cumplen con los procedimientos de este sistema. Por ello, toda la estructura de la empresa se dedica a ser el socio de excelencia para ofrecer a sus clientes la oportunidad de *crecer de forma rentable y mejor que el mercado*.

- **Unidades C.I.P. (Cleaning-In-Place).** Automáticas, semiautomáticas, móveis (com carro) ou fixas (skid). Controlo eletrónico e rastreabilidade completa do processo de lavagem e eventual esterilização/inertização. A unidade CIP com carro é uma máquina totalmente automatizada, e a intervenção do operador só é necessária para a remoção das conexões.
- **Carro de esterilização.** Esterilização a vapor fluente e inertização por nitrogénio de depósitos de tipo “asseptizável” (até 200 m³) de maneira completamente automatizada. Equipado com controlo anti-implosão do depósito e com registro automático do ciclo de esterilização executado.
- **Degaseadores e permutadores de calor para o aquecimento ou a refrigeração.** Permutadores de placas, de tubo e de tubo duplo.

Com seus 50 anos de experiência em fabricação, a DIZIOINOXA conquistou uma posição de prestígio no panorama industrial italiano e, hoje, certamente se distingue pela qualidade das escolhas de design e pelas tecnologias de vanguarda. Sistemas de armazenamento asséptico e salas de mistura da DIZIOINOXA estão presentes na Itália, na Espanha, na França, na Grécia, na Alemanha e na Holanda, assim como em Israel, no Egito, na África do Sul e no Extremo Oriente.

En efecto, según el Ing. Coletti, Consejero Delegado de DizioInoxa: “El objetivo es proporcionar un valor añadido y contribuir al incremento de la competitividad de nuestros interlocutores.
Nos gusta resumir lo que hacemos en un único lema: *el flujo inteligente*. La tecnología, la competencia, nuestra forma de hacer las cosas dan como resultado sistemas e instrumentos que optimizan la manipulación de los productos procesados, ya sean líquidos, pastosos o fluidos granulares. Con este objetivo ambicioso en mente, promovemos el desarrollo de los recursos humanos internamente y buscamos constantemente socios especializados y motivados para perseguir objetivos de desarrollo y crecimiento rentables.”

www.dizioinoxa.net

DIZIOINOXA
IMPIANTI E SERBATOI PER L'INDUSTRIA

Após se envolver com sucesso no maior projeto no setor de bebidas da Europa, um complexo na Irlanda (de cerca de 105.000 m³) para a produção de sidra espumantizada, a DIZIOINOXA vem desenvolvendo cada vez mais propostas e competências dedicadas ao setor dos sucos de frutas.

De fato, os primeiros sucessos vieram da Espanha, onde, no início do milénio, teve início a construção das primeiras instalações de mistura e armazenamento asséptico para suco de laranja com a marca DIZIOINOXA, em um estabelecimento com cerca de 11.000 m³ de capacidade total.
A empresa se envolveu em todos os aspectos do projeto, e com o desafio dos prazos de realização extremamente curtos, mas as atividades, tanto internas quanto de canteiro de obras, bem planejadas graças às várias décadas de experiência da gestão, permitiram projetar, fabricar e montar na Espanha, com recordes de tempo, instalações com mais de 30 depósitos de 300 m³, esterilizados com asseptização química, assim como uma unidade de pasteurização, um sistema de lavagem CIP e um sistema estéril de carregamento de cisternas.

Na Itália, a DIZIOINOXA se firmou definitivamente no setor dos sucos de frutas com o fornecimento de instalações de armazenamento e movimentação asséptica prontas para o uso de cerca de 40.000 m³ de capacidade total na região de Avellino. A DIZIOINOXA esteve envolvida no projeto desde a engenharização até a entrada em operação de mais de 50 depósitos assépticos de cerca de 800 m³, equipados com sistema de monitoramento da pressão, tubagens de processo, unidades CIP com carro e painéis nitrogénio/vapor.

Note-se como, no caso em questão, a DIZIOINOXA se encarregou brilhantemente não apenas da produção dos depósitos, mas também das obras de construção civil, da nova pavimentação, das atividades de remoção e descarte dos equi pamentos existentes, assim como do sistema de controlo do processo, com a implementação do seu próprio software em ecrãs táteis. O know-how da DIZIOINOXA permite, assim, realizar desde um aparelho único até um estabelecimento completo, sempre do design à entrada em operação.

A DIZIOINOXA opera de modo organizado e controlado, de acordo com o sistema certificado de qualidade empresarial (ISO 9001) e garante que todas as fases de comunicação com o Cliente, da aceitação da encomenda à entrega, estejam em conformidade com os procedimentos desse sistema.
Toda a estrutura empresarial, portanto, está voltada para ser uma parceira de excelência para oferecer aos seus Clientes a possibilidade de *poder crescer proficuamente e melhor que o mercado*.

De fato, como declara o Eng. Coletti, Administrador Delegado da DizioInoxa, “a finalidade é fornecer valor agregado e contribuir para o aumento da competitividade dos nossos interlocutores.
Gostamos de sintetizar o que fazemos em um único lema: *o fluxo inteligente*.
A tecnologia, a competência e nosso modo de atuar dão lugar a sistemas e instrumentos que otimizam a gestão dos produtos tratados, sejam eles líquidos, pastosos ou fluidos granulares. Com esse objetivo ambicioso, promovemos internamente o desenvolvimento dos recursos humanos e estamos constantemente em busca de parceiros especializados e motivados, de modo a perseguir objetivos de desenvolvimento e crescimento profícuos”.

www.dizioinoxa.net

BERTUZZI UNA ÚNICA SOLUCIÓN A LA TRASFORMACIÓN DE FRUTAS EN LATINO AMÉRICA

Bertuzzi food Processing S.r.l., una impresa que tiene más de 80 años de experiencia en la transformación de la fruta tropicales es orgullosa de presentar sus soluciones en esto sector.

Piña: Bertuzzi puede presentar línea completa para producir jugos, concentrados, sistema de envase aséptico por medio de su extractor PINTRONIC que corta en dos mitades el fruto, saca el jugo y limpias las pieles

Mango: también en esto sector se puedan suministrar line para crema concentrados y tratamiento térmico para llegar ad un producto envasado en aséptico o listo para el consumo. Sistema de separación de los puntos negros de la crema.

Avocado: se proponen línea completa para crema de avocado, preparación del guacamole o para la producción de aceites esenciales

Passion Fruit: el nuestro extractor Passy Press es una garantía de un jugo de primera calidad

Banana: línea completa de crema de banana con o sin acidificaciones de la materia prima

Frutilla, Mora, Uciuva, acerola: un sistema de extracción de la crema muy particular sin inclusión de aire.

Guayaba Papaya: líneas completas para cremas**.**

Litchi: un sistema exclusivo para el pelado del fruto y para eliminar todas las impurezas.

Coco: línea de tratamiento de agua y leche de coco.

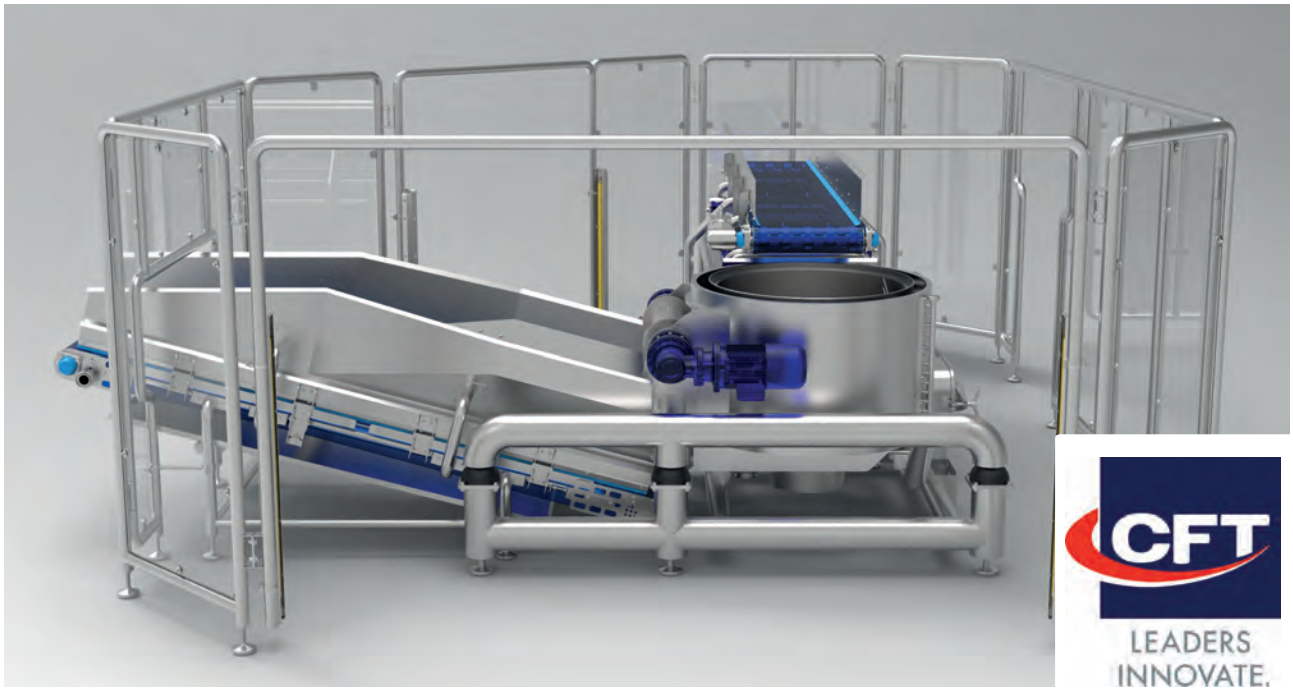
Cítricos: el extractor Citroevolution 3 permite de exprimir diferentes tipas de cítricos sin incorporar aceites esenciales, a partir de fruta fresca. El jugo que sale del extractor se puede tomar directamente o con una pequeña reducción de la cantidad de pulpas.

Además, si le exigencia es trasformar la fruta en otros productos final podemos proponer nuestras líneas de marmelladas con concentradores al vacío, nuestro grupo de preparación de bases para yogurt, unidad de reconstitución jugos de a partir da productos concentrados, sistema de tratamiento térmicos UHT a placas, tubo o film raspado.

El caudal horario de nuestra propuesta es muy flexible a partir de 100 kg/h hasta toneladas de materia prima con soluciones muy versátil y compactas.

www.bertuzzi.it

CFT GROUP RECIENTEMENTE DESVELÓ SUS NUEVAS TECNOLOGÍAS PARA EL TRATAMIENTO DE PRODUCTO



La nueva división "Tratamiento de Producto" de la CFT Group provee soluciones completas para verduras frescas y precocidas y para el tratamiento térmico de productos empaquetados y no empaquetados.

Esta nueva división provee maquinarias y soluciones completas mediante la integración de tecnologías y experiencia proporcionadas por las marcas afiliadas LABS, LEVATI y MECPARMA; integración también sostenida por un equipo dedicado, con experiencia consolidada y demostrada y capaz de un enfoque práctico específico para cada aplicación. La gama de las producciones de la nueva división de la CFT - a su vez dividida en dos subdivisiones principales (VERDURAS la primera y TRATAMIENTO TÉRMICO la otra) - se encargará de las siguientes instalaciones y líneas de producción.

VERDURAS

IV Gama

Solución completa para preparación de corte fresco y ensaladas mixtas (lechuga, iceberg, lechuga romana, escarola, brassica, radicchio, etc.); batatas, zanahorias, raíces de remolacha, tanto frescos como listos para comer.

CFT GROUP desvelou recentemente suas novas tecnologias para tratamento de produto

A nova divisão "Tratamento de Produto" da CFT Group provê soluções completas para legumes frescos e pré-cozidos e para tratamento térmico de produtos empacotados e não.

Esta nova divisão provê maquinarias e soluções completas através da integração de tecnologias e experiência disponibilizadas pelas marcas afiliadas LABS, LEVATI e MECPARMA; integração também sustentada por uma equipa dedicada, com experiência consolidada e comprovada e capaz de abordagem prática específica para cada aplicação.

A gama das produções da nova divisão da CFT - por sua vez dividida em duas sub-divisões principais (LEGUMES e VEGETAIS EM GERAL a primeira e TRATAMENTO TÉRMICO a outra) - cuidará das instalações e das linhas de produção seguintes.

III Gama
Líneas completas para frutas y verduras congeladas (frutas y verduras IQF).
V Gama
Solución completa para espinacas y verduras cocidas.
Papas fritas
Líneas completas para la producción de papas fritas (chips) y papas a la francesa (French fries).
Legumbres
Líneas completas para rehidratación, cocción, envasado, acondicionamiento y esterilización de legumbres (frijoles, guisantes, habas, garbanzos, etc.) en latas, tarros y bolsitas.
Pickles
Líneas completas para cocción, envasado, acondicionamiento y pasteurización de pickles (pepinos, pimientos dulces, calabazas, zanahorias, etc.) en latas y tarros.
Sopas y comidas listas
Instalaciones integradas para la preparación, composición y cocción de sopas, salsa y comidas listas.
Extracción de jugos
Línea de centrifugado y preparación de jugo fresco, purés y batidos de fruta y verduras.

TRATAMIENTO TÉRMICO
Pasteurización
Gama completa de túneles de tratamiento térmico para pasteurización y enfriamiento de alimentos y bebidas.
Espirales
Gama completa de espirales y tecnologías de flujo de

LEGUMES E VEGETAIS EM GERAL
IV Gama
Solução completa para preparação de corte fresco e saladas mistas (alface, iceberg, alface romana, escarola, brássica, radicchio, etc.); batatas, cenouras, raízes de beterraba, tanto frescos como prontos para comer.
III Gama
Linhas completas para fruta e legumes congelados (fruta e legumes IQF).
V Gama
Solução completa para espinafres e legumes cozidos.
Batatas fritas
Linhas completas para a produção de batatas fritas (chips) e batatas palito (French fries).
Leguminosas
Linhas completas para reidratação, cozedura, envasadura, acondicionamento e esterilização de leguminosas (feijões, ervilhas, favas, grão-de-bico, etc.) em latas, jarros e saquinhos.
Picles
Linhas completas para cozedura, envasadura, acondicionamento e pasteurização de picles (pepinos, pimentões, curgetes, cenouras, etc.) em latas e jarros.
Sopas e refeições prontas
Instalações integradas para preparação, composição e cozedura de sopas, molhos e refeições prontas.
Extração de sucos
Linha de centrifugação e preparação de suco fresco, purés e batidos de fruta e legumes.

TRATAMENTO TÉRMICO
Pasteurização
Gama completa de túneis de tratamento térmico para pasteurização e resfriamento de alimentos e bebidas.
Espirais
Gama completa de espirais e tecnologias de fluxo de ar e água para tratamento térmico, para pasteurização, resfriamento, refrigeração, cozedura, proofing e secagem de alimentos empacotados e não.
Secagem
Séries completas de secadores em batch e em contínuo a cobertura de uma ampla gama de aplicações.
Réplicas de esteriização
CFT Goup, graças à marca afiliada Levati Food Tech, oferece uma ampla gama de modelos para esterilização replicada que compartilham a mesma plataforma tecnológica e são adequados para atualizações futuras. São projetados para ir ao encontro do mais alto padrão de desempenho da indústria alimentar em termos de integridade da embalagem e de respeito das propriedades organolépticas dos produtos.

Durante a edição 2019 da feira Fruit Logistica, a

aire y agua para tratamiento térmico, para pasteurización, enfriamento, refrigeración, cocción, validación y secado de alimentos empaquetados y no empaquetados.
Secado
Series completas de secadores por lotes y en continuo cubren una amplia gama de aplicaciones.
Réplicas de esterilización
CFT Group, gracias a la marca afiliada Levati Food Tech, ofrece una amplia gama de modelos de réplica de esterilización, que comparten la misma plataforma tecnológica y son adecuados para futuras actualizaciones. Están diseñados para cumplir con el más alto nivel de rendimiento de la industria alimentaria en cuanto a la integridad del envase y al respeto de las propiedades organolépticas de los productos.

Durante la edición 2019 de la feria Fruit Logistica, la CFT Group desveló su renovada división "Product Treatment Solutions" (Soluciones de Tratamiento de Producto) presentando las últimas tecnologías de processamiento de vegetales: el secador **spin dryer C 600** para hortalizas de hoja y el sitema **Zenith Chrono Concept** de desactivación enzimática totalmente reestructurado.

C-600 SPIN DRYER
El nuevo secador diseñado por la CFT Group ha transformado totalmente el diseño de este tipo de máquina, mientras mantiene las características tecnológicas del producto. Las nuevas soluciones técnicas se centran en la posibilidad de tener acceso a todas las partes de la máquina y de este modo hacer que las operaciones de limpieza y mantenimiento sean más fáciles. La altura de la carga permite controlar cada fase de la producción.

ZENITH CHRONO CONCEPT
ZENITH CHRONO CONCEPT constituye la evolución de la primera generación de la máquina ZENITH CHRONO CONCEPT y presenta muchas características nuevas en comparación con la versión anterior: diseño hygiénico, mantenimiento fácil, conexión inteligente con las máquinas de abajo y arriba (por ejemplo el extractor en frío y refinador GIUBILEO CONCEPT) y la modularidad y eficiencia del intercambio de calor.
Gracias a sus tiempos de procesamiento y al ambiente anaeróbico, es sumamente eficaz en cuanto a la inactivación de enzimas. Está disponible en diferentes versiones diseñadas y estructuradas para el procesamiento de frutas con o sin hueso.

www.cft-group.com

CFT Group desvelou a sua renovada divisão "Product Treatment Solutions" (Soluções para Tratamento de Produto) introduzindo as últimas tecnologías de processamento de vegetais: o secador **spin dryer C 600** para produtos hortícolas de folha e o sistema Zenith Chrono Concept para desactivação enzimática totalmente reestruturado.

C-600 SPIN DRYER
O novo secador C-600 spin dryer concebido por CFT Group transformou totalmente a concepção deste tipo de máquina, enquanto mantém as características tecnológicas do produto. As novas soluções técnicas focalizam na possibilidade de ter acesso a todas as partes da máquina e desse modo fazer com que as operações de limpeza e de manutenção sejam mais fáceis. A altura da carga faz com que seja possível monitorizar cada fase da produção.

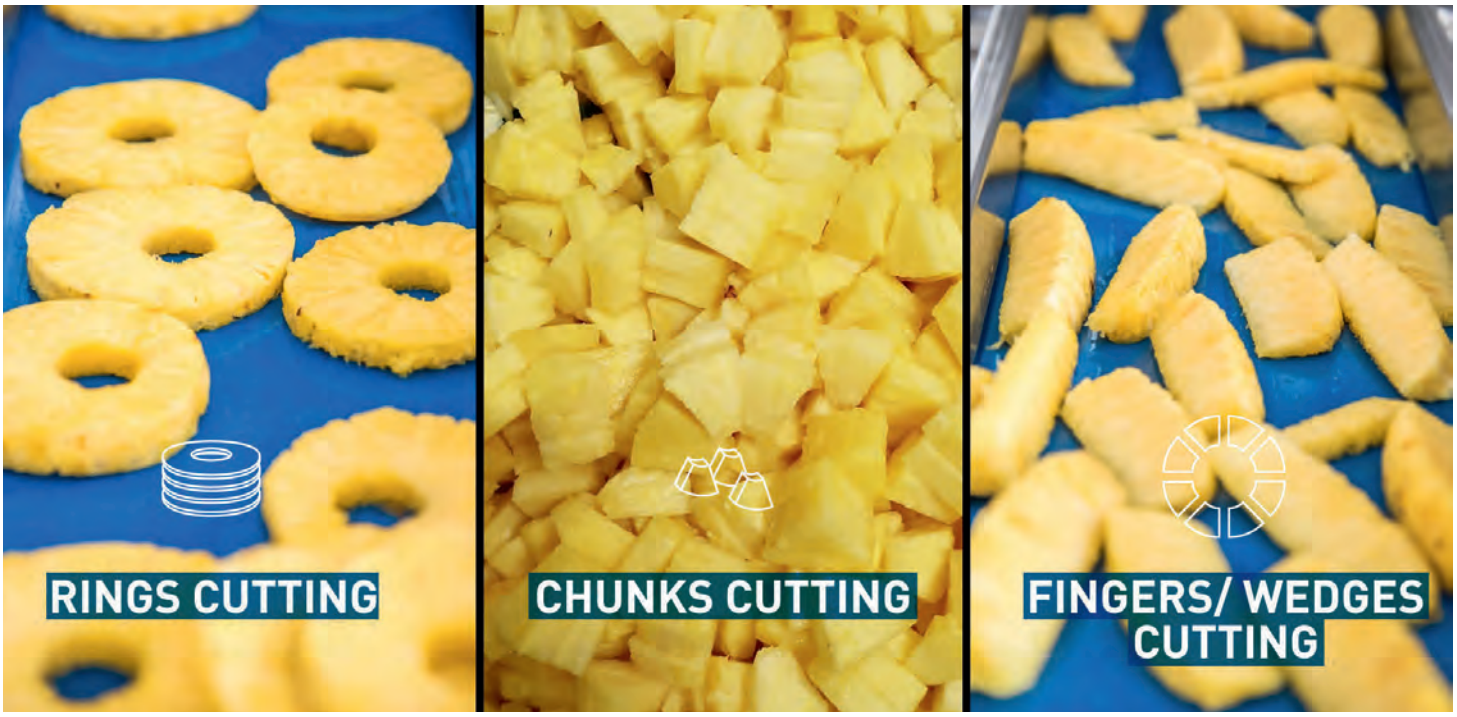
ZENITH CHRONO CONCEPT
ZENITH CHRONO CONCEPT constitui a evolução da primeira geração da máquina ZENITH CHRONO e apresenta muitas carcterísticas novas quando comparada à versão prévia: design hygiênico, manutenção fácil, conexão inteligente com as máquinas a jusante e a montante (por exemplo o extractor a frio e refinador GIUBILEO CONCEPT) e a modularidade e eficiência da troca de calor.
Graças a seus tempos de processamento e ao ambiente anaeróbio, é estremamente eficaz quanto à inactivação de enzimas. É disponível em diferentes versões concebidas e struturadas para o processamento de fruta com ou sem caroço.

www.cft-group.com

PND SRL: EL ÉXITO ESTÁ EN LOS NÚMEROS GRAN VERSATILIDAD, DESCARTES REDUCIDOS A LO MÍNIMO

Profesionalidad, atención al cliente, innovación continua, tecnología a medida y el gran conocimiento de los mercados internacionales son algunas de las características que permiten a PND srl ser una de las empresas líderes en el mundo de la construcción y comercialización de máquinas de procesamiento de frutas.

Un éxito que es fácil de reconocer entre los números de la deshuesadora de fresas (Mod. DF12 - DF24). Una máquina que, apenas seis años después de su lanzamiento, ya está presente con 105 unidades en todo el mundo, incluyendo Estados Unidos y Sudamérica, México, España, Corea del Sur y Egipto.



De hecho, gracias a ella, se pueden procesar grandes volúmenes de fruta con alta calidad, minimizando los residuos. Generalmente, las deshuesadoras estándares suelen producir un 30% de residuos de producto. Sin embargo, con la deshuesadora PND el residuo baja a un 10%. Se trata de una gran cantidad de producto recuperada.

Sin necesidad de ajustar su configuración, la deshuesadora de fresas PND puede procesar una amplia gama de productos con diámetros de 18 a 55 milímetros, un intervalo que incluye prácticamente todos los tipos de fresas.

Una máquina global, al igual que PND srl que también es global, con sede en Italia pero con oficinas de representación en varios países.

El equipo está formado por 40 personas, entre personal administrativo y comercial, técnicos e ingenieros, que desde su sede en Scafati, en el sur de Italia, es suportado por agentes y oficinas técnicas en todo el mundo.

Es precisamente el elemento humano uno de los principales recursos de una empresa que hace de la mecánica y la tecnología sus puntos fuertes.

A pesar de la amplia presencia de representantes de PND en los distintos continentes, cuando se trata de instalar una nueva máquina, siempre hay un experto que comienza en la casa madre y sigue todo el proceso hasta llegar a su fin.

Esta toma de responsabilidades es una garantía para el cliente, que es consciente desde el principio que será asistido constantemente

Pnd srl: o sucesso está nos números
Grande versatilidade, descartes reduzidos ao mínimo

Especialização, cuidado pelo cliente, inovação contínua, tecnologia sob medida e grande conhecimento dos mercados internacionais são apenas algumas das características que permitem à PND srl ser, no mundo, uma das empresas líderes no fabrico e comercialização de máquinas para o processamento da fruta.

Um sucesso que é fácil de ler nos números do removedor de pecíolos para morangos (Mod. DF12 - DF24). Uma máquina que, após apenas 6 anos do seu lançamento, está já presente com 105 exemplares no mundo, entre os Estados Unidos da América e a América do Sul, México, Espanha, Coreia do Sul e Egito.

De facto, graças à mesma é possível processar consideráveis volumes de fruta com grande qualidade, diminuindo ao

desde la fase de planificación hasta la puesta en marcha del sistema.

Una atención constante respecto a las necesidades de sus clientes es una estrategia ganadora que le permite mantenerse al día en el campo y responder a las necesidades de sus clientes ofreciendo líneas de procesamiento personalizadas.

La posibilidad de tratar continuamente con clientes de todo el mundo ofrece a los técnicos de PND la oportunidad de enfrentarse a nuevos retos, además de hacerse cargo en primera persona de las necesidades de sus clientes.

Quienes escogen una de las 18 máquinas semiautomáticas o automáticas, presentes en el catálogo PND, elije una máquina estándar que puede adaptarse bien a sus necesidades.

Confiar en PND significa disponer de una asistencia personalizada en cualquier lugar con técnicos especializados que hablan varios idiomas, además de poder disfrutar de la ayuda, en el sitio, de oficinas que se encuentran en Europa, Estados Unidos, Canadá, Sudamérica, Corea del Sur, Egipto, Tanzania, Australia, China, Turquía, Emiratos Árabes Unidos y Sudáfrica.

Peras, manzanas, kiwis, naranjas, pomelos, limones, piñas, melones, mangos, fresas y melocotones son tratados con todas las variantes posibles, con el fin de satisfacer a las empresas dedicadas a la producción de productos frescos de IV Gamma, a la industria conservera (mermeladas y melocotones en almíbar), al sector de los productos secos y del congelado.
Una industria, la alimentaria, que siempre necesita innovarse y que presenta exigencias y características diferentes de acuerdo con el distinto mercado de destino.
La capacidad de PND es ofrecer siempre soluciones ganadoras para facilitar y rentabilizar el procesamiento, completando sus líneas con, por ejemplo, túneles de congelación u hornos de secado.

Para más información, visite nuestra página web www.pndsrl.it donde, además de ver el catálogo de maquinaria y líneas disponibles, podrá consultar el apretado calendario de ferias internacionales en las que participa PND.

www.pndsrl.it

mínimo os desperdícios. Habitualmente, os removedores de pecíolos normais produzem desperdícios de produto equivalentes a 30% do mesmo. Com o removedor de pecíolos PND, em vez disso, o desperdício cai para 10%. Trata-se de uma grande quantidade de produto recuperada.
Sem necessidade de intervir nas definições, o removedor de pecíolos para morangos PND é capaz de processar uma ampla gama de produto com diâmetro que vai de 18 a 55 milímetros, um intervalo que, na prática, inclui todos os tipos de morangos.

Uma máquina global, tal como o é a PND srl com sede em Itália, mas filiais espalhadas por diversos países.

Um núcleo composto por 40 pessoas, entre administrativos e comerciais, técnicos e engenheiros, que da sede de Scafati, no Sul de Itália, é reforçado por agentes e filiais técnicas presentes em todo o mundo.

O elemento humano é justamente um dos principais recursos de uma sociedade que faz da mecânica e da técnica os seus pontos fortes.

Não obstante a presença bem disseminada de representantes PND nos vários continentes, quando se trata de instalar uma nova máquina, há sempre um especialista que sai da sede principal e realiza o processo até à sua conclusão.
Uma assunção de responsabilidade que é garantia para o cliente, o qual sabe, desde o primeiro momento, que será constantemente assistido desde o projeto até à colocação em funcionamento do sistema.

Uma atenção constante às necessidades dos próprios clientes é uma estratégia vencedora que permite a atualização contínua no campo e a resposta às necessidades dos próprios clientes, dado que é capaz de oferecer linhas de processamento personalizadas.

A possibilidade de confronto contínuo com clientes de todo o mundo oferece, aos técnicos da PND, a oportunidade de enfrentar novos desafios e compreender pessoalmente quais são as exigências dos próprios clientes.

Quem escolhe uma das 18 máquinas semiautomáticas, manuais ou automáticas que estejam presentes no catálogo PDN escolhe uma máquina padrão que pode ser adequada às próprias exigências.
Confiar na PND significa ter uma assistência personalizada em toda a parte com técnicos especializados capazes de falar diversas línguas e beneficiar do suporte local de filiais na Europa, Estados Unidos, Canadá, América do Sul, Coreia do Sul, Egito, Tanzânia, Austrália, China, Turquia, Emirados Árabes e África do Sul.
Peras, maçãs, kiwis, laranjas, toranjas, limões, ananás, melões, mangas, morangos e pêssegos os frutos tratados com todas as possíveis variantes, de forma a satisfazer as empresas envolvidas na produção de produtos frescos de IV Gamma, o setor da indústria das conservas (marmeladas e geleias) da secagem e do congelamento.

Uma indústria, a alimentar, que desde sempre tem necessidade de inovação e que apresenta várias exigências e particularidades consoante o mercado de referência em questão.

A capacidade da PND consiste em fornecer sempre soluções vencedoras para tornar os processamentos fáceis e financeiramente vantajosos, complementando as próprias linhas, por exemplo, com túnel de congelamento ou forno de secagem.

Para mais informações, convidamo-lo a visitar o nosso website www.pndsrl.it onde, além de poder visualizar o catálogo de máquinas e linhas disponíveis, é possível ainda consultar o preenchido calendário de feiras internacionais onde a PDN está presente.

www.pndsrl.it

FRUIT TECH SRL PRODUCTORES DE LINEAS DE SELECCION DE FRUTA

En la empresa FRUIT TECH s.r.l. confluyen Treinta años de experiencia en el sector de las máquinas de selección de fruta por parte de los propietarios, adquirida mediante la creación durante más de 25 años de sistemas electrónicos para clasificadoras de fruta suministrados a diversos fabricantes nacionales e internacionales.

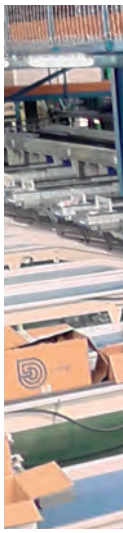
Nuestra voluntad es crear y ofrecer al cliente la mejor tecnología con la mejor relación precio / rendimiento disponible, para ello continuamos los desarrollos tecnológicos en las clasificadoras y en las partes integrales de las máquinas con el fin de obtener las mejores soluciones a resolver los problemas del cliente.

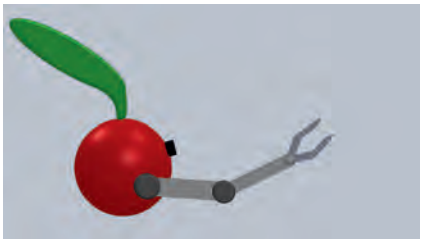
Podemos ofrecer soluciones que van desde máquinas de tamaño pequeño extremadamente compactas para productores muy pequeños con presupuestos limitados, hasta máquinas con mayor productividad para realidades de producción mucho mayores. Todas las soluciones son diseñadas internamente por nuestra empresa desde la mecánica hasta la electrónica de control, el verdadero corazón de los sistemas de calibración de frutas, permitiéndonos también realizar cambios específicos a pedido del cliente, con la misma profesionalidad de un sastre.

Soluciones para alta productividad.
La serie de máquinas calibradoras S11 ha sido diseñada para obtener alta productividad en un perfil estrecho, obteniendo una máquina compacta con alta productividad horaria; elaborado con un dispositivo de transporte de fruta con una forma innovadora que permite la rotación de la fruta, pesaje y descarga lateral incluso para frutas de tipo ovoide como Aguacate o Mango.

Por sus características constructivas se puede suministrar con 2, 4, 6, 8 líneas de número. El control total de la línea se logra a través del Computador Personal, ofreciendo la selección mediante Peso, Diámetro y / o Color, a través de nuestro sistema electrónico de selección de la serie S2000.

RETROFIT una solución asequible.
Nuestro sistema de selección de diámetro y color de la serie S2000 ha sido desarrollado para ser montado en





la caja clasificadora, ofreciendo al usuario la posibilidad de controlarlo en el punto más conveniente o en las cajas de control de la línea, además de ofrecer conexión inalámbrica.

A través de una tableta. para permitir la modificación y el control de la máquina desde los bancos de traba-

FRUIT TECH srl Produtores de linhas de seleção de frutas

Na empresa FRUIT TECH s.r.l. fluem juntos trinta anos de experiência no setor de máquinas de seleção de frutas pelos proprietários, adquirida com a criação de mais de 25 anos de sistemas eletrônicos para classificadoras de frutas fornecidos a diversos fabricantes nacionais e internacionais.

A nossa vontade é criar e oferecer ao cliente a melhor tecnologia com a melhor relação preço / desempenho disponível, para tal continuamos os desenvolvimentos tecnológicos nas máquinas de triagem e nas partes integrantes das máquinas de forma a obter as melhores soluções para resolver. os problemas do cliente.

Podemos oferecer soluções que vão desde mini linha extremamente compactas para produtores muito pequenos com orçamentos limitados, até máquinas com maior produtividade para realidades de produção muito maiores. Todas as soluções são desenhadas internamente pela nossa empresa desde a mecânica à electrónica de controlo, verdadeiro coração dos sistemas de calibração de fruta, permitindo-nos também efectuar alterações pontuais a pedido do cliente, com o mesmo profissionalismo de um alfaiate.

Soluções para alta produtividade.
A série S11 de calibradoras foi projetada para obter alta produtividade em um perfil estreito, obtendo uma máquina compacta com alta produtividade horária; confeccionada com dispositivo de transporte de frutas com formato inovador que permite a rotação da fruta, pesagem e descarga lateral mesmo para frutas do tipo ovoide como Abacate ou Manga. Devido à sua característica construtiva pode ser fornecido com 2,4,6,8 número de linhas.

O controle total da linha é feito através do Computador Pessoal, oferecendo a seleção por Peso, Diâmetro e / ou Cor, através de nosso sistema de seleção eletrônico da série S2000.

RETROFIT uma solução acessível.
Nosso sistema de seleção de diâmetro e cor da série S2000 foi desenvolvido para ser montado na caixa do Calibrador, oferecendo ao usuário a possi-

jo. El sistema electrónico también permite el montaje en clasificadores electrónicos existentes, incluidos los de otros fabricantes, para permitir una adaptación tecnológica del clasificador y al mismo tiempo limitar las inversiones.

Líneas económicas de selección de frutas.
La línea de clasificadoras S12VL nace con la necesidad de ofrecer una línea de clasificadoras de pequeño tamaño y asequibles para poder seleccionar fruta a un precio competitivo, se basa en la tecnología de la línea S11, limitándose a solo 2 líneas y descarga de la fruta en los bancos. lateral, simplificando así toda la línea. Ofrece buena productividad a un precio competitivo.
La solución IDEAL para el pequeño productor hortofrutícola.

La línea de calibrado de la serie S4 fue creada para satisfacer las necesidades de los productores de frutas muy pequeños, cuyas necesidades de producción son reducidas y cuyo costo de la planta limitado es de fundamental importancia.
Se fabrican en la versión Basic o están equipados con una selección por Diámetro o Color en forma básica.

La forma compacta permite alojarlo en espacios reducidos, pero también equiparlo con algunos accesorios para permitir una mayor productividad y / o una mejor logística.
El control de la máquina se realiza a través de un panel electrónico que controla todos los inversores de mando, también es posible conectar dicho panel a un Ordenador, Tablet, Smartphone, a través de la conexión inalámbrica, para permitir una gestión moderna de la máquina.

Distinguido por la gestión automática del consumo energético.

www.fruittech.eu

bilidade de controlá-lo no ponto mais conveniente ou nas caixas de controle da linha, além de oferecer conexão sem fio.

Através de um tablet para permitir a modificação e o controle da máquina desde as bancadas de trabalho.

O sistema eletrônico também permite a montagem em Calibradoras eletrônicas existentes, inclusive de outros fabricantes, para permitir uma adaptação tecnológica da Calibradora e ao mesmo tempo limitar os investimentos.

Linhas Econômicas de Seleção de Frutas.
A linha de Calibradora S12VL nasceu com a necessidade de oferecer uma linha de Calibradoras de pequeno porte e acessíveis para poder selecionar frutas a um preço competitivo.

Baseia-se na tecnologia da linha S11, limitando-se a apenas 2 linhas e descarregar a fruta nas bancadas laterais, simplificando toda a linha. Oferece boa produtividade a um preço competitivo.

A solução IDEAL para o pequeno produtor de frutas e vegetais. A linha de dimensionamento da série S4 foi criada para atender às necessidades dos muito pequenos produtores de frutas, cujas necessidades de produção são reduzidas e cujo custo de planta limitado é de fundamental importância.

Eles são feitos na versão Básica ou equipados com uma seleção por Diâmetro ou Cor na forma básica. A forma compacta permite alojar-se em espaços confinados, mas também equipá-la com alguns acessórios que permitem maior produtividade e / ou melhor logística.

O controlo da máquina é efectuado através de um painel electrónico que controla todos os conversores de frequência de comando, podendo também ligar o referido painel a um Computador, Tablet, Smartphone, através da ligação sem fios, para permitir uma gestão moderna da máquina.

Distingue-se pela gestão automática do consumo de energia.

www.fruittech.eu

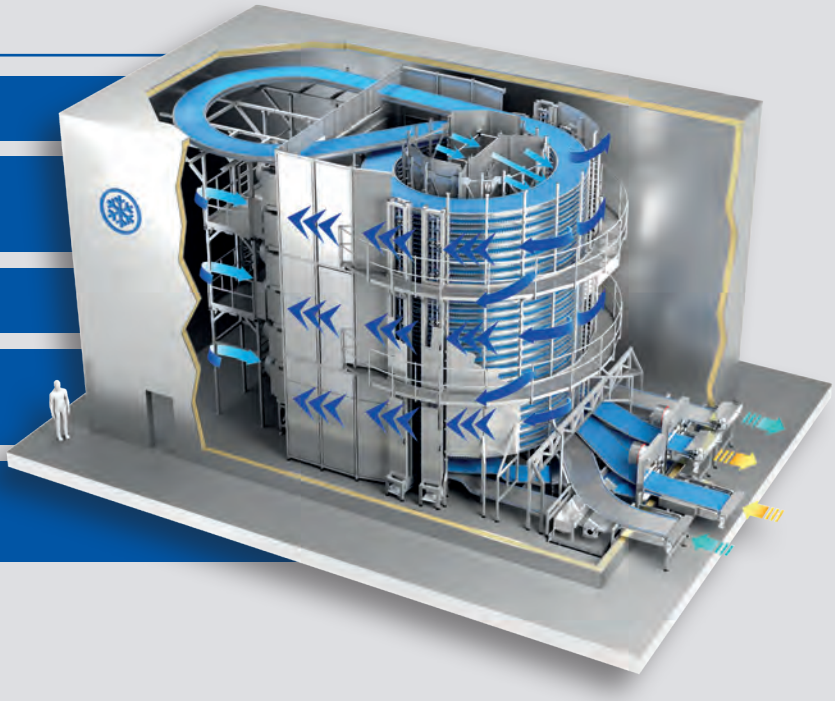
The only limit is our customer's

IMAGINATION

We design, develop and implement innovative and customized solutions for the food processing industry: high-performance systems for your business

Spiral Freezer

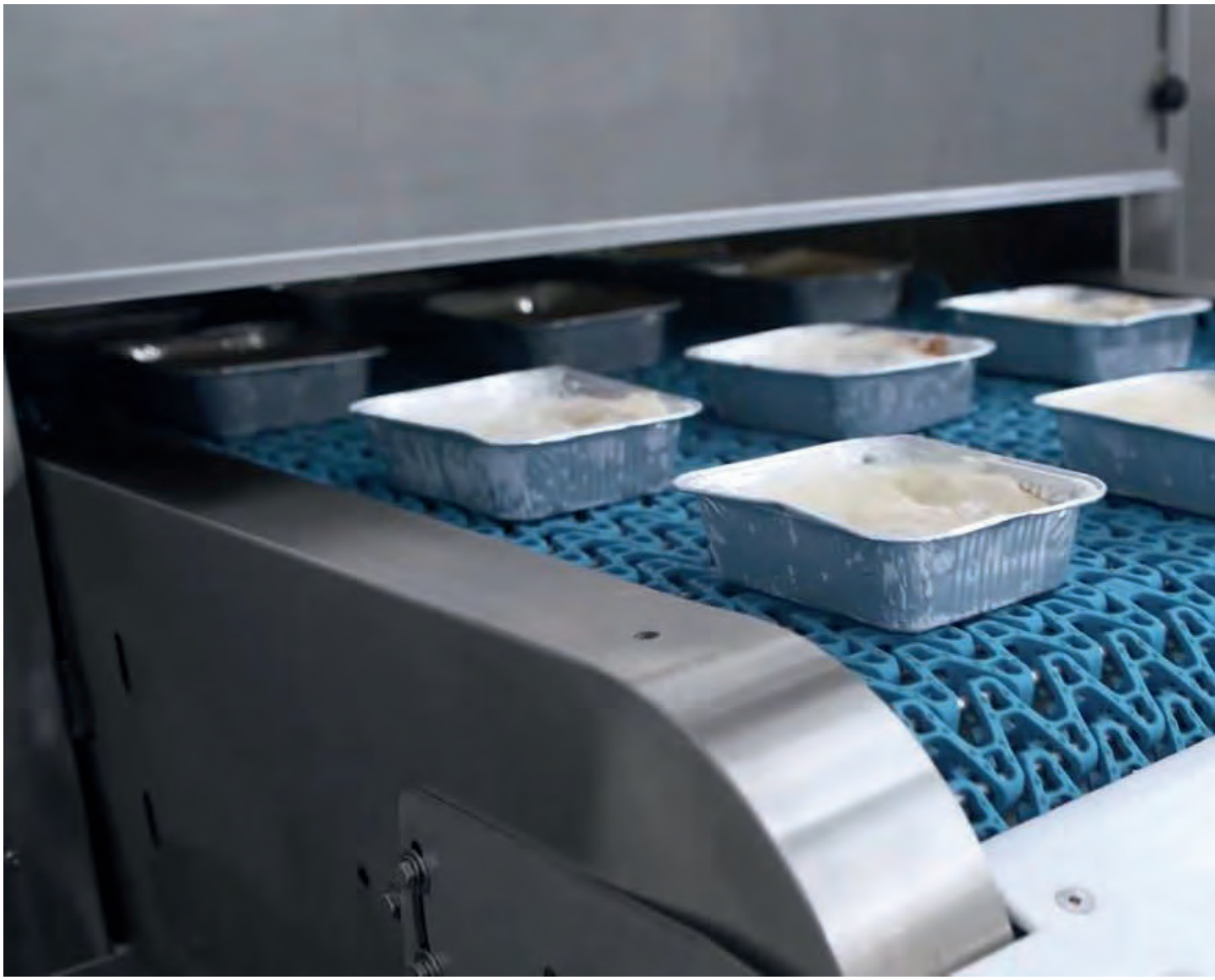
- **Energy savings**
- **Hygienic design for enhanced food safety**
- **Fast and easy maintenance**
- **Space saving and flexible layout definition**
- **sequential defrosting for 24/7 continuous production**



TECNOPOOL
PART OF TP FOOD GROUP

tecnopool.it

TECNOPOOL BUSCA LA EXCELENCIA EN TÉRMINOS DE CONGELACIÓN DE PLATOS PREPARADOS



Personalización, higiene y fiabilidad. Gracias a la tecnología patentada T-Worth, Tecnopool acepta el reto de aumentar la productividad y la satisfacción de sus clientes con respecto a la producción de alimentos congelados y, sobre todo, en un sector de rápido crecimiento como el de las comidas preparadas.

A diferencia de las espirales tradicionales, que son arrastradas por un sistema de tambor, la cinta T-Worth de los sistemas Tecnopool se mueve gracias a un arrastre externo. Un motor que puede ser de menor tamaño y que requiere menos potencia, pero que conserva el máximo rendimiento tras reducir la fricción y gracias al principio mecánico que, en lugar de empujar la cinta, tira de ella, con considerables ventajas a partir de la fase de diseño.

Hablando de platos preparados, cada productor tiene requisitos específicos, relacionados con la tipología de

producto, los volúmenes o la logística. Al eliminar la necesidad de un eje central, la tecnología T-Worth aumenta la flexibilidad del sistema, que puede conglomerar dos líneas separadas con entrada y salida al mismo nivel.

Dicho sistema puede ser estudiado y probado por el cliente directamente en la Sala de Pruebas preparada en la planta de San Giorgio in Bosco (Padua). Aquí, los tecnólogos y técnicos especializados de Tecnopool explicarán las

TECNOPOOL APONTA PARA A EXCELÊNCIA NO ULTRACONGELAMENTO DE REFEIÇÕES PRONTAS

Personalização, higiene e fiabilidade. Graças à tecnologia patenteada T-Worth, a Tecnopool aceitou o desafio de uma maior produtividade e satisfação das exigências dos clientes no âmbito da produção de alimentos ultracongelados e, em particular, de um setor em grande expansão como o das refeições prontas.

Ao contrário das espirais tradicionais, tracionadas com sistema de tambor, o tapete T-Worth dos sistemas Tecnopool movese graças a um reboque externo.

Um motor que pode ser mais compacto e que precisa de uma potência menor, mantendo os desempenhos de nível absoluto graças ao atrito reduzido e ao princípio mecânico que além de impulsionar o tapete, tracionao com vantagens consideráveis desde a fase de projetação.

Falando de refeições prontas, cada fabricante tem de facto exigências particulares, associadas ao tipo de produto, aos volumes ou à logística. Eliminando a necessidade de um pino central, a tecnologia T-Worth aumenta a flexibilidade do sistema que pode reunir no seu interior duas linhas diferentes com entrada e saída ao mesmo nível.

Tal sistema pode ser estudado e testado pelo cliente diretamente na Test Room equipada na sede de San Giorgio in Bosco (Pádova). Aqui, os técnicos especializados da Tecnopool ilustrarão as características das espirais de ultracongelamento para idealizálas com corte por medida consoante as exigências do cliente.

características de las espirales de congelación para adaptarlas a las necesidades del cliente.
Otra característica típica de las plantas de ultracongelación Tecnopool es el uso de flujos de aire horizontales que garantizan una calidad de congelación excelente. De hecho, el sistema T-Worth es capaz de hacer pasar aire frío a una velocidad de hasta 3 metros por segundo por encima del producto, por debajo del mismo y a lo largo de todo el recorrido en espiral. En los platos preparados, esta característica es esencial porque permite una congelación excelente y rápida, dejando tanto el sabor como las propiedades organolépticas de los ingredientes del plato totalmente inalterados.

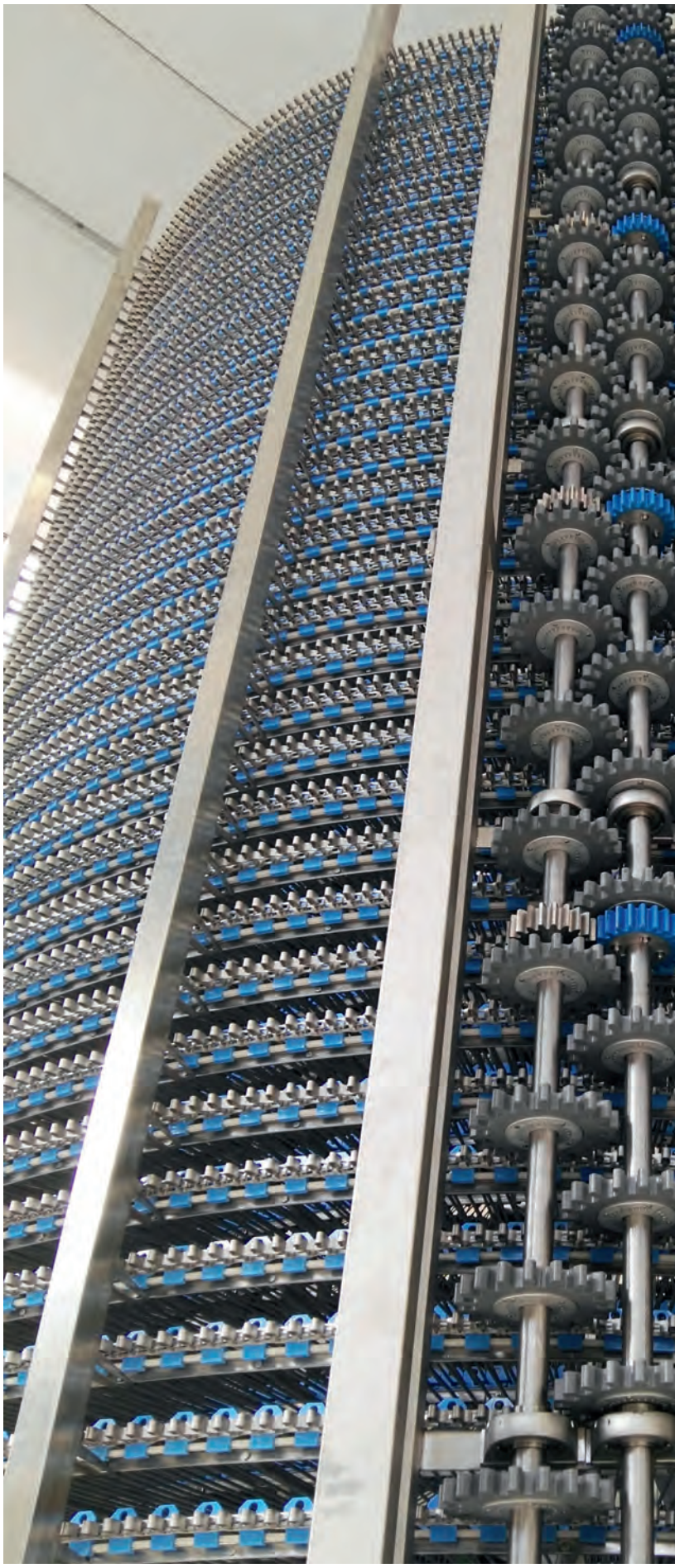
Una vez puesto en marcha, cada sistema debe mantenerse limpio y, si es necesario, hay que proveer a su mantenimiento. Incluso en estos dos aspectos estratégicos del procesamiento de alimentos, la tecnología de Tecnopool ofrece ventajas sustanciales.

La entrada de aire húmedo del exterior está limitada por dispositivos de corte de aire, colocados a la entrada y a la salida de la cinta, para reducir la formación de posible escarcha y mantener un alto rendimiento de los evaporadores. Desde hace más de diez años, Tecnopool también utiliza evaporadores de deshielo secuencial que pueden descongelarse individualmente mientras los demás continúan su labor, manteniendo la temperatura en el interior de la célula y la eficacia del proceso de ultracongelación. Un método que permite que la planta funcione en ciclo continuo las 24 horas del día.

La ausencia de un sistema de arrastre con tambor en la cinta T-Worth también permite un fácil acceso a todos los componentes de la planta de ultracongelación, lo que facilita las operaciones de higienización y el mantenimiento de las normas higiénicas exigidas por la ley en la industria alimentaria.

Por último, la accesibilidad de todos los espacios internos proporciona otra importante ventaja competitiva, la de un mantenimiento más fácil y rápido, que no requiere el desmontaje de componentes adicionales para acceder a la zona de intervención. Todas las operaciones de mantenimiento pueden realizarse desde el lado exterior de la espiral, lo que facilita las inspecciones visuales del sistema.

www.tecnopool.it



Uma outra característica própria dos sistemas de ultracongelamento Tecnopool é a utilização de fluxos de ar horizontais que garante uma excelente qualidade do ultracongelamento. De facto, o sistema T-Worth é de facto capaz de fazer passar o ar frio a uma velocidade de até 3 metros por segundo sobre o produto, sob o produto e em todo o percurso da espiral.

Nas refeições prontas, esta característica é fundamental pois permite um ultracongelamento excelente e rápido, garantindo o respeito pelo sabor e propriedades organoléticas dos ingredientes presentes no prato.

Uma vez colocado em funcionamento, cada sistema deve ser depois conservado limpo e com a manutenção em dia. Também nestes dois aspetos estratégicos do food processing a tecnologia Tecnopool propõe vantagens substanciais.

A entrada de ar húmido do exterior está limitada por dispositivos de corte do ar, colocados à entrada e à saída do tapete, para diminuir o fenómeno de formação de gelo e manter elevada a eficiência dos evaporadores. Além disso, a Tecnopool usa há mais de dez anos evaporadores de descongelação sequencial que permitem ser descongelados individualmente, enquanto os outros continuam a sua função, mantendo inalterada a temperatura interior da célula e a eficácia do processo de ultracongelamento. Um método que permite fazer trabalhar o sistema em ciclo contínuo 24/7. A ausência de um sistema de tração de tambor no tapete T-Worth permite ainda um acesso facilitado a todos os componentes do sistema de ultracongelamento, facilitando as operações de higienização e de manutenção dos padrões de higiene indicados por lei no setor alimentar. A acessibilidade a todos os espaços interiores garante por último uma outra importante vantagem competitiva, a de uma manutenção mais simples e rápida, que não exige a desmontagem de componentes adicionais para poder aceder à zona de intervenção. Cada operação de manutenção pode ser levada a cabo pelo lado exterior da espiral, tornando imediatas também as inspeções visuais do sistema.

www.tecnopool.it

EXPERIENCIA Y PASIÓN EN LA FABRICACIÓN DE MÁQUINAS PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS

Alba & Teknoservice diseña y fabrica **maquinaria para la industria de confitería y pastelería**, como grupos croissant, mesas de trabajo, lineas de preparación pasteles, líneas de laminacion, líneas de pan de chapata, líneas de pan multi-formado, lineas pita - pan árabe – lavash, líneas galletas, líneas especiales y de **diseño personalizado**.

Todas estas máquinas son de gran calidad, gracias a la profunda pasión desarrollada en más de **30 años de experiencia** en el sector. Los socios que establecieron la empresa comienzan su experiencia en 1982 en compañías de renombre en la industria y en 1992 abren Teknoservice Snc, que inicialmente ofrece asistencia, reparaciones y trabajos por cuenta propia o en nombre de los grandes productores.
La experiencia adquirida por Adriano Chiarello, Ettore Guerra y Fabio Manzini como técnicos de CIM y Teckno-matik, las compañías un tiempo líder en el campo de la maquinaria para pastelería y panadería, les lleva a desarrollar proyectos cada vez más complejos y tecnológicamente avanzados, y, gracias a la colaboración continua con sus clientes, a lograr los primeros grupos automáticos para croissant, mesas de trabajo, líneas pan y chapata, lineas galletas y varias automatizaciónes personalizadas.

Este continuo estudio de las necesidades del cliente y asistencia en el desarrollo de sus automatizaciónes conduce Teknoservice a crecer más y más, hasta tomar la decisión en 2005 de transformar la empresa, fundada originalmente como servicio de apoyo / intervención, en una empresa líder en el mercado de maquinaria para pastelería y panadería: así nace ALBA & Teknoservice Srl.

ALBA & Teknoservice está presente en todos los continentes a través de sus máquinas, accesorios y piezas de repuesto.
LINEA PIZZA ARTESANAL
¿Quién, sino una empresa italiana, puede hacer a lo mejor el producto mas italiano que hay?

Experiência e paixão na fabricação de máquinas para o processamento de alimentos

Alba & Teknoservice concebe e fabrica máquinas para a indústria da padaria e pastelaria, como grupos de croissants, mesas de trabalho, linhas de preparação de pastelaria, linhas de laminação, linhas de pão ciabatta, linhas de pão multi-formadas, linhas pita - pão árabe - lavash, linhas de bolachas, linhas especiais e design personalizado.
Todas estas máquinas são de elevada qualidade, graças à profunda paixão desenvolvida em mais de 30 anos de experiência no setor. Os sócios que fundaram a empresa haviam iniciado sua experiência profissional em 1982 em renomadas empresas do setor e em 1992 abriram a Teknoservice Snc, que inicialmente oferecia assistência,reparos e trabalhos por conta própria ou em nome dos grandes produtores. A experiência adquirida por Adriano Chiarello, Ettore Guerra e Fabio Manzini como técnicos da CIM e da Teckno-matik, as empresas líderes na área de máquinas de pastelaria e padaria, os levam a desenvolver projetos cada vez mais complexos e tecnologicamen-

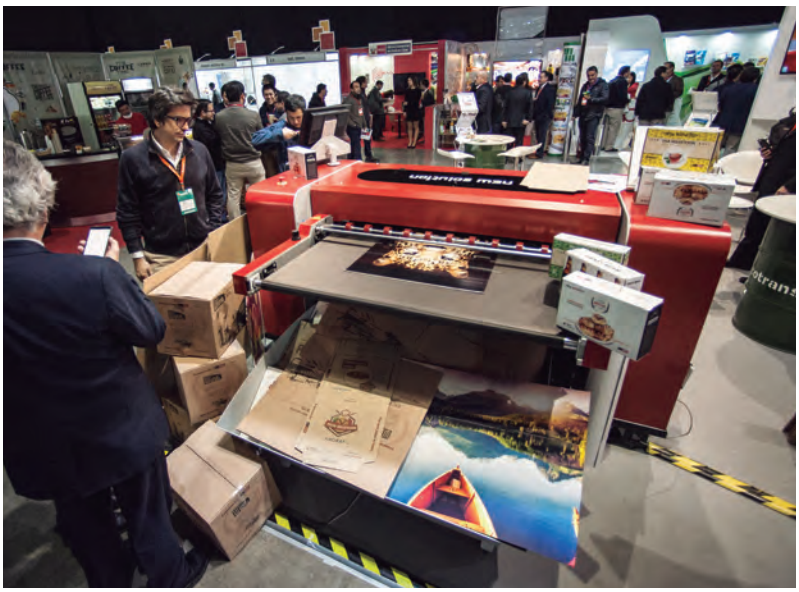
LATIN PACK
CHILE 2022
29 Y 30 DE JUNIO, 1º DE JULIO
ESPACIO RIESCO - SANTIAGO
CREANDO UN MUNDO SUSTENTABLE

EN LA GRAN CITA DE NEGOCIOS DEL PACKAGING LATINOAMERICANO, SU EMPRESA

80% STANDS VENDIDOS

NO PUEDE FALTAR

"Carbono neutral" 0% EXPO SUSTENTABLE "Cero residuos a relleno sanitario"

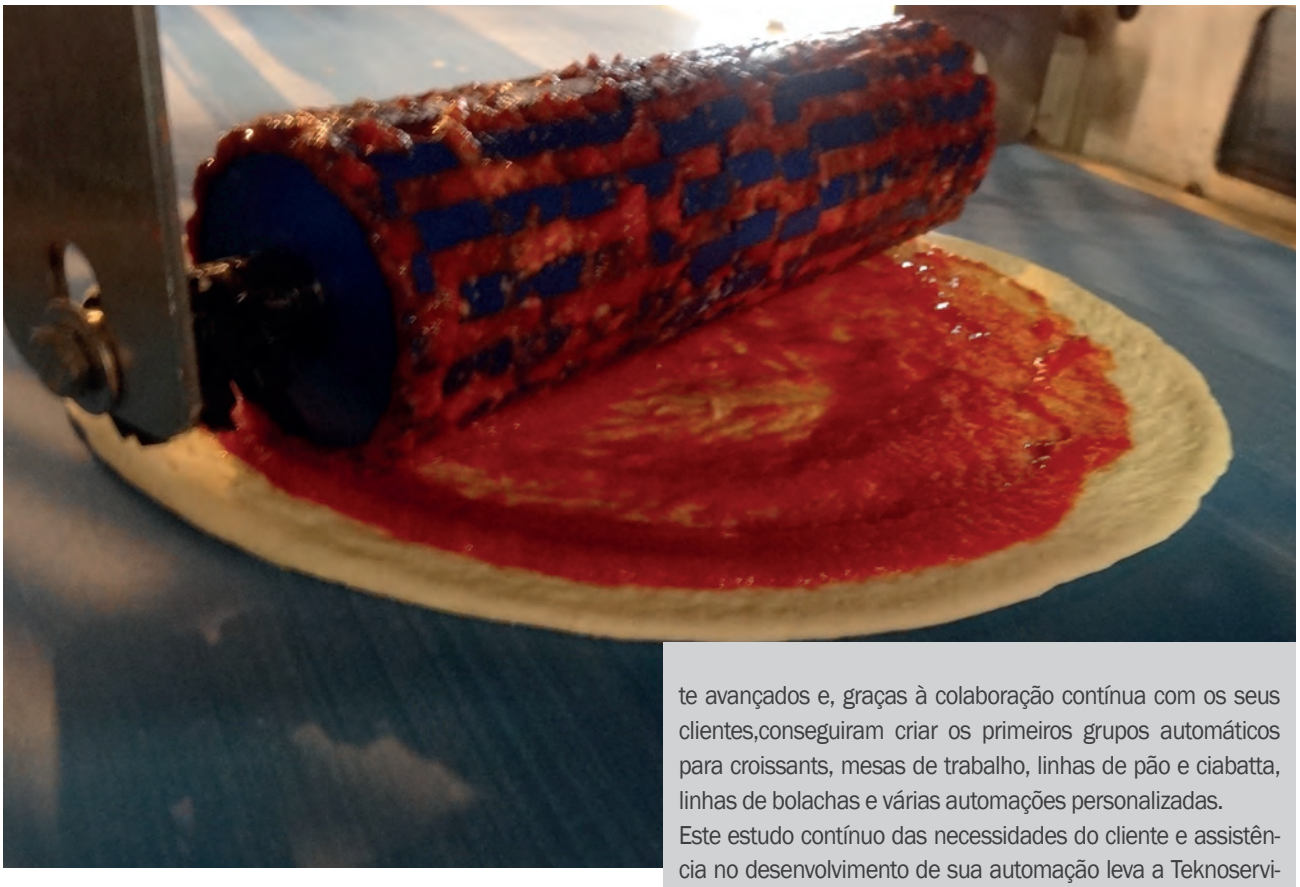


MÁS INFORMACIÓN www.latinpack.cl

Organiza CENTRO DE ENVASES Y EMBALAJES DE CHILE e+e CENEM

Produce ARMA PRODUCTORA

expolatinpack expolatinpack expolatinpack info@latinpack.cl



La **experiencia**, la **pasión**, la **innovación** y la **satisfacción** son la piedra angular sobre la cual es la filosofía de ALBA & Tenoservice.

Todos estos factores han llevado a producir LÍNEAS PIZZA ARTESANAL extremadamente productivas y personalizables, que están teniendo un gran éxito en todo el mundo.

Desde un simple banco a una línea completa, Albaequipment puede componer y dibujar junto con usted la máquina más adecuada.

Las Lineas Pizza Artesanal tienen dispositivos que garantizan la precisión y constancia en el procesamiento, así como sistemas de laminación verdaderamente innovadores, con la posibilidad de recoger el producto a mano o alimentar sistemas de puesta en bandeja, fermentadores, congeladores, hornos.

La Línea Pizza Artesanal se puede equipar con distribuidores de tomate, esparcidores, dispensadores de queso y mucho más ...

CROISSANT LINE LINEA AUTOMATICA PARA CROISSANT CON Y SIN RELLENO

te avançados e, graças à colaboração contínua com os seus clientes,conseguiram criar os primeiros grupos automáticos para croissants, mesas de trabalho, linhas de pão e ciabatta, linhas de bolachas e várias automações personalizadas.
Este estudo contínuo das necessidades do cliente e assistência no desenvolvimento de sua automação leva a Teknoservice a crescer cada vez mais, até tomar a decisão em 2005 de transformar a empresa, originalmente fundada como um serviço de apoio / intervenção, numa empresa líder no mercado de máquinas para pastelaria e padaria: assim nasceu a ALBA & Teknoservice Srl.

A ALBA & Teknoservice está presente em todos os continentes com suas máquinas, acessórios e peças de reposição.

LINHA PIZZA ARTESANAL
Quem senão uma empresa italiana pode fazer da melhor maneira o produto mais italiano que existe?
A experiência, a paixão, a inovação e a satisfação são o marco sobre o qual se funda a filosofia de ALBA & Tenoservice.

Todos estes fatores levaram a produzir LINHAS PIZZA ARTESANAL extremamente produtivas e personalizáveis, que estão tendo muito sucesso no mundo inteiro.
De um simples banco a uma linha completa,junto com Albaequipment é possível compor e desenhar a máquina mais adequada para si.
As linhas Pizza Artesanal são equipadas com dispositivos que garantem precisão e constância no processamento, bem como sistemas de laminação verdadeiramente inovadores, com a possibilidade de recolher o produto a mão ou sistemas de colocação em bandeja, fermentadores, congeladores, forno.

Líneas automática de moldeo croissant como artesanal, vacios y rellenos, con posibilidad de puesta en bandejas de forma automática o de ir directamente en el horno o en cámara de fermentación.

Líneas altamente adaptables, generalmente compuestas por:
- calibrador con control de espesor
- cepillos para eliminar el exceso de harina
- estacion de corte tiras de masa
- separador a correas para separar las tiras
- estacion de corte triangulos
- dispositivo de rotacion triangulos
- alineador triangulos
- rodillo calibrador
- humidificador
- eventual depositadora
- dispositivo de enrollamento triangulos
- eventual puesta en bandeja o carga horno / camara de fermentacion

R&D Las líneas están diseñadas y desarrolladas paso a paso con el cliente con el fin de encontrar la mejor solución para sus necesidades.

Contactos:
sales@albaequipment.it
commerciale@albaequipment.it
www.albaequipment.it

ALBA BAKERY AND PASTRY EQUIPMENT

A Linha Pizza Artesanal pode ser equipada com distribuidores de tomate, propagadores, dispensadores de queijo e muito mais...

CROISSANT LINE LINHA AUTOMÁTICA PARA CROISSANT COM OU SEM RECHEIO
Linhas automáticas de moldagem de croissant em modo artesanal, vazios e recheados, com possibilidade de colocar bandejas automaticamente ou de ir diretamente ao forno ou na câmara de fermentação.
Linhas altamente adaptáveis geralmente compostas por:
- calibrador com controlo da espessura
- escovas para eliminar o excesso de farinha
- estação de corte das tiras de massa
- separador de correia para separar as tiras
- estação de corte de triângulos
- dispositivo de rotação dos triângulos
- alinhador de triângulos
- rolo de calibração
- humidificador
- eventual apoiadora
- dispositivo de enrolamento dos triângulos
- eventual colocação na bandeja ou carregamento no forno / câmara de fermentação

R&D As linhas são concebidas e desenvolvidas passo a passo junto com o cliente com o objetivo de encontrar a melhor solução para suas necessidades.

Contactos:
sales@albaequipment.it
commerciale@albaequipment.it
www.albaequipment.it

LAS MEZCLADORAS INDUSTRIALES DE MEJOR CALIDAD

Escher Mixers se especializa en la producción de máquinas mezcladoras para los sectores de la panadería y la pastelería. A lo largo de los años, hemos adquirido un conocimiento especializado que nos ha permitido desarrollar máquinas y soluciones que satisfagan las necesidades de una gran variedad de clientes y diferentes tipos de mercados.

Nuestras máquinas son famosas por su robustez, su durabilidad, sus acabados precisos y por la calidad de la masa que producen.

Equipamiento para PANADERÍA
Proponemos los conceptos de mezcla Spiral y Wendel. Ambas soluciones pueden usarse con un cubas extraíble con un sistema patentado de bloqueo y movimiento de cubas de la Línea MR-MW o un sistema de vaciado de fondo de la Línea MD-MDW con cintas transportadoras o elevadores de cubas que se pueden combinar con soluciones automáticas con sistema lineal y de almacenamiento de cubas de reposo en almacenes verticales o lineales, sistemas automáticos rotativos de carrusel, sistemas de recuperación de restos, sistemas de tolva transversal y corte de estrella/guillotina/rodillo con guillotina, así como otras soluciones personalizadas.

Equipamiento para PASTELERÍA
La gama de mezcladoras Planetary de doble herramienta para la industria pastelera se caracteriza por la ausencia de sistemas de lubricación con aceite, lo que mejora la higiene y reduce el mantenimiento de las má-

Os misturadores industriasda melhor qualidade

A Escher Mixers especializada na produção de máquinas misturadoras para os setores da panificação e pastelaria. Ao longo dos anos, adquirimos conhecimento especializado que nos permitiu desenvolver máquinas e soluções para atender às necessidades de uma variedade de clientes e diferentes tipos de mercados.

Nossas máquinas são renomadas por sua robustez, durabilidade, acabamentos precisos e pela qualidade da massa que produzem.

Equipamento para PADARIA
Propomos conceitos de mistura espiral e Wendel. Ambas as

quinas. Disponemos de una amplia gama de herramientas intercambiables para diferentes usos y masas.

Para producciones industriales, hemos desarrollado la Línea PM-D con movimiento independiente de herramientas, regulación individual de velocidad y la posibilidad de invertir el movimiento.

La Línea PM-DB con la estructura de puente permite la inserción automática de ingredientes, la insuflación de aire para reducir los tiempos de mezcla y aumentar el volumen, el procesamiento de la masa con presión negativa/positiva y la limpieza a través con sistema de lavado CIP. Hay disponibles varias opciones de vaciado de cubas.

www.eschermixers.com

soluções podem ser usadas com taça removível com um sistema patenteado de bloqueio e movimentação de taças da linha MR-MW L ou um sistema de esvaziamento inferior da linha MD-MDW com correias transportadoras ou elevadores de taça que podem ser combinados com soluções automáticas com sistema linear e armazenamento das taças em armazéns verticais ou lineares, sistemas automáticos rotativos de carrossel, sistemas de recuperação de restos, sistemas de tremonha transversal e corte de estrela / guilhotina / rolo com guilhotina e outras soluções personalizadas.

Equipamento para PASTELARIA

A gama de misturadores planetários com dupla ferramenta para a indústria de pastelaria é caracterizada pela ausência de sistemas de lubrificação com óleo, melhorando a higiene e reduzindo a manutenção da máquina. Está disponível uma ampla gama de ferramentas intercambiáveis está disponível para diferentes usos e massas.
Para produções industriais, desenvolvemos a linha PM-D com movimento independente da ferramenta, com regulagem de velocidade individual e a possibilidade de inverter o movimento. A linha PM-DB com a estrutura da ponte permite a inserção automática dos ingredientes, a insuflação de ar para reduzir os tempos de mistura e aumentar o volume, o processamento da massa com pressão negativa/positiva e limpeza através do sistema de lavagem CIP. Estão disponíveis várias opções para o esvaziamento da taça.

www.eschermixers.com

SIGMA DISEÑA Y FABRICA MÁQUINAS PENSADAS PARA EL MUNDO ARTESANAL DESDE 1974

Desde 1974 Sigma diseña y fabrica máquinas pensadas para el mundo artesanal de la panadería, la pastelería y la pizza.
Los puntos fuertes de Sigma son un sólido know-how, una fuerte orientación hacia la innovación, la calidad Made in Italy y una cuidadosa atención a la escucha del cliente.
Amasar, romper, redondear y extender la masa: Sigma ofrece una respuesta eficaz para todas las fases de la preparación de la pizza.

AMASAR LA MASA DE LA PIZZA

Las amasadoras de espiral TAURO de Sigma están diseñadas para garantizar un alto nivel de calidad de la masa y un elevado rendimiento de la amasadora. Se encuentran en versiones de una o dos velocidades, manuales o automáticas y con mecánica reforzada. Las Tauro se caracterizan por:

- Modelos con volumen de depósito de 16 a 60 litros (de 1,5 a 40 kg de capacidad de masa)
- Depósito, espiral y columna de acero inoxidable
- Modelo de sobremesa disponible con ruedas o sobre una base con ruedas
- Motor con transmisión por correa
- Fondo del depósito redondeado para evitar el estancamiento de la harina
- Tapa del depósito en PMM transparente con orificio para la introducción de los ingredientes
- Mandos delanteros con panel hermético

ROMPER Y REDONDEAR LA MASA

La DR1411 es la máquina que rompe y redondea hasta 800/1000 porciones de pan o masa de pizza por hora con porciones:

- de 110 a 300 g con la unidad de corte de catorce divisiones
- de 300 a 650 g con la unidad de corte de once divisiones.

La unidad de corte de acero inoxidable es fácilmente desmontable para su sustitución y lavado. El sistema de redondeo garantiza:

- bolas siempre perfectamente cerradas
- ningún estrés para la pasta
- extremadamente fácil de usar
- ningún esfuerzo físico necesario

Sigma projeta e fabrica máquinas para o mundo artesanal desde 1974

Desde 1974, a Sigma concebe e produz máquinas para o mundo artesanal da panificação, da pastelaria e da pizza. Os pontos fortes da Sigma são um sólido know-how, uma forte orientação para a inovação, a qualidade Made in Italy e uma particular atenção para ouvir o cliente. Empastar, dividir, bolear e estender o empastamento: a Sigma propõe uma resposta eficaz para todas as fases de preparação da pizza

REDONDEAR LA MASA

Sfera es la redondeadora sinfín para pizza y la panadería, capaz de:

- formar hasta 1500 piezas/hora:
- redondear porciones desde 50 g hasta 600 g
- trabajar con pastas duras, blandas o húmedas.
- reducir el consumo de energía gracias a la alimentación monofásica de 220 voltios.

Fácil de usar, desmontar y limpiar, Sfera utiliza la gravedad y la fuerza centrífuga para minimizar la presión sobre la masa, dejando la temperatura y la elasticidad inalteradas.

EMPASTAR A MASSA DA PIZZA

As empastadoras em espiral TAURO da Sigma foram pensadas para conferir um elevado grau de qualidade do empastamento e um alto rendimento da empastadora. Estão disponíveis na versão de uma ou duas velocidades, manuais ou automáticas e com mecânica reforçada. As Tauro caracterizam-se por:

- Modelos com volume do tanque de 16 a 60 litros (de 1,5 a 40 kg de capacidade de empastamento)
- Tanque, espiral e coluna em aço inoxidável
- Modelo de bancada disponível com rodas ou sobre base com rodas
- Motor com transmissão de correias
- Fundo do tanque arredondado para evitar acumulações de farinha
- Proteção do tanque em PMMA transparente com orifício para a introdução dos ingredientes
- Comandos frontais com painel estanque

DIVIDIR E BOLEAR A MASSA

A DR1411 é a máquina que sozinha divide e forma bolas com até 800/1000 porções de massa de pão ou pizza por hora com porções:

- de 110 a 300 gr com o grupo de corte em catorze divisões
- de 300 a 650 gr com o grupo de corte em onze divisões.

O grupo de corte em aço inoxidável é facilmente desmontável, para a substituição e a lavagem. O sistema de boleamento garante:

- bolinhas sempre perfeitamente fechadas
- nenhuma tensão para a massa
- utilização extremamente simples
- nenhum esforço físico necessário

BOLEAR A MASSA

Sfera é a boleadora de sem-fim ideal para pizza e panificação capaz de:

- formar até 1500 unidades/hora:
- bolear porções de 50 gr até 600 gr
- lavar massas duras, moles ou húmidas.
- reduzir o consumo energético graças à alimentação monofásica de 220 volt.

Simples de usar, desmontar e limpar, a Sfera beneficia da força da gravidade e da força centrífuga, limitando ao mínimo a pressão na massa, deixando inalteradas a temperatura e elasticidade.

LA LAMINADORA DE PIZZA

Sprizza es la laminadora en frío, cuyo uso es sencillo y práctico, puesto que reproduce la habilidad del encargado de trabajar las pizzas, imitando su delicadeza. Con Sprizza, su pizza se mantendrá suave y digerible gracias al método ya patentado de aplano:

- diámetro y espesor ajustable
- realización del borde
- normalización del producto
- con respecto a la red glutínica
- rapidez de ejecución
- mantenimiento de los gases de fermentación dentro de la masa

Sprizza existe en 3 modelos:

- **SPRIZZA 40**: aplana la pizza hasta un diámetro de 40 cm sin borde o 36 cm con borde
- **SPRIZZA 50**: aplana una pizza formato familia de hasta 50 cm sin borde o 45 cm de diámetro con borde.
- **SPRIZZA AUTOMÁTICA** para diámetros de hasta 48-50 cm, con posibilidad de ajustar el tiempo de aplano respecto a un máximo de 20 recetas.

www.sigmasrl.com

ESTENDEDORA DE PIZZA

Sprizza é a estendedora de pizza a frio de utilização simples e prática, que reproduz o trabalho manual do pizzeiro, imitando a sua delicadeza. Com a Sprizza, a sua pizza permanecerá macia e digerível, graças ao método de estendimento patenteado, que garante:

- diâmetro e espessura regulável
- execução da borda
- padronização do produto
- respeito pela teia do glúten
- rapidez de execução
- manutenção dos gases de levedura dentro do empastamento

A Sprizza está disponível em 3 modelos:

- **SPRIZZA 40**: estende a pizza até um diâmetro de 40 cm sem borda ou 36 cm com borda
- **SPRIZZA 50**: estende a pizza em formato familiar até 50 cm sem borda ou com diâmetro de 45 cm com borda.
- **SPRIZZA AUTOMÁTICA** para diâmetros de até 48-50 cm, prevê a possibilidade de configurar o tempo de preparação até 20 receitas.

www.sigmasrl.com

SIGMA
Bakery Pastry Pizza equipment

ÁREAS **IN** HOUSE

El evento más grande e importante de la industria de alimentos a base de granos en los Estados Unidos regresa este año, con una variedad de áreas especiales diseñadas para poner las últimas tendencias de horneado y nuevas estrategias en su radar. Únase a la comunidad mundial de horneado para disfrutar de estas experiencias, en el lugar donde se "hornean" una gama completa de innovaciones, insights críticos y oportunidades incomparables para establecer contactos. It's all **BAKED IN**.

IBIEducate

El reconocido programa educacional de IBIE presenta 100+ sesiones enfocadas en los desafíos y oportunidades actuales de la industria.

Artisan Marketplace

Vea demostraciones inspiradoras celebrando el arte del pan, pastelería, y chocolate.

Competencia de Decoración Creativa de Pasteles

Los mejores decoradores de pasteles profesionales competirán en uno de los concursos de horneado más prestigiosos.

NUEVO! Cannabis Central

Acceda a la industria emergente de productos horneados de cannabis con exhibidores, demostraciones, y más.

REGÍSTRESE AHORA.
BakingExpo.com

IBIE® INTERNATIONAL BAKING INDUSTRY EXPOSITION

EDUCATION: SEPT. 17-21, 2022
EXPO HALL: SEPT. 18-21, 2022
LAS VEGAS CONVENTION CENTER

AMERICAN BAKERS ASSOCIATION · BEMA · Retail Bakers of America

INOLASA TECNOLOGÍA DE VANGUARDIA PARA EL DESARROLLO SOSTENIBLE

Costa Rica es un país especial cuya gente ha hecho del concepto de "pura vida" su razón de ser, siempre con una sonrisa en los labios. Un mundo en sí mismo que también sorprende por el fuerte contraste entre paisajes vírgenes y empresas de vanguardia como Inolasa, líder en la producción y comercialización de aceites vegetales.

Innovación, mejora continua de procesos, satisfacción del cliente, calidad y excelencia del producto son los valores esenciales que han permitido a Inolasa obtener la licencia de la marca nacional "Esencial Costa Rica", signo distintivo en el país centroamericano y en el resto del mundo.

Inolasa destaca por su capacidad para crecer de forma sostenible y por animar a clientes y proveedores a emprender acciones capaces de preservar el medio ambiente. Un

ejemplo emblemático de esta "misión" es la reciente colaboración con **SMI** para el suministro de una línea de producción de última generación de 12.000 botellas/hora. La nueva planta de embotellado y envasado de aceite vegetal Capullo & Doral en botellas PET se construyó basada en una estrecha armonía entre la actividad industrial, la calidad del producto, el respeto por el medio ambiente y la seguridad en el trabajo.

El envasado primario se lleva a cabo con un sistema integrado de soplado, llenado y taponado de la serie ECOBLOC® ERGON, el envasado secundario se realiza a través de una encartonadora wrap-around de la serie LWP ERGON, el envasado terciario en palets de 1000x1200 mm queda a cargo de una sistema de paletización de la serie APS ERGON, mientras que la manipulación de envases y botellas sueltas se realiza mediante cintas transportadoras totalmente automatizadas.

Principales ventajas de las soluciones de la línea SMI

Sistema integrado compacto y flexible ECOBLOC® ERGON, que no requiere enjuagadora ni cintas de aire entre la sopladora y la llenadora:

- consumo de energía reducido
- solución ideal para el embotellado de aceite vegetal, ya que utiliza un sistema de llenado electrónico extremadamente preciso equipado con medidores de masa basados en el principio de Coriolis
- apertura de la válvula de llenado mediante electroválvula neumática, controlada por la señal de presencia de botella y por la procedente del medidor de masa
- regulación de la cantidad de producto a embotellar a través del panel de operador
- altos estándares higiénicos del proceso de llenado.

Envasado secundario con sistema wrap-around equipado con dispositivo mecánico de agrupación del producto, que ofrece la ventaja de formar la caja de cartón alrededor de las botellas en tránsito sin hacer paradas de la máquina:

- posibilidad de personalizar gráficamente la caja de cartón para captar la atención del consumidor
- mayores oportunidades de marketing y promoción de productos
- embalaje resistente a impactos que protege el producto durante el transporte.

Sistema automático de paletizado monocolumna con dos ejes cartesianos, extremadamente flexible:

- simple formación de las capas de paletización
- columna central accionada por motores brushless
- alta confiabilidad, bajo mantenimiento y bajos costos de funcionamiento
- interfaz hombre-máquina simple e intuitiva.

El grupo SMI

El Grupo **SMI** es actualmente uno de los mayores constructores de plantas de embotellado y máquinas de embalaje a nivel mundial y está formado por la empresa matriz SMIGROUP, las subsidiarias SMI (la primera y más grande compañia del Grupo), SMIPACK, SMIMEC, SMITEC, ENOBERG, SMIENERGIA, SMILAB, SARCO.RE y una red de filiales, que sostienen la actividad de venta, asistencia post-venta y repuestos.

SMI diseña y fabrica una amplia gama de instalaciones de embotellado y máquinas de embalaje de productos alimentarios y bebidas, productos para la limpieza doméstica y la higiene personal así como productos químicos y farmacéuticos, capaces de satisfacer exigencias de producción de hasta **36.800 botellas por hora** (en función del modelo de máquina y del tipo de envase).

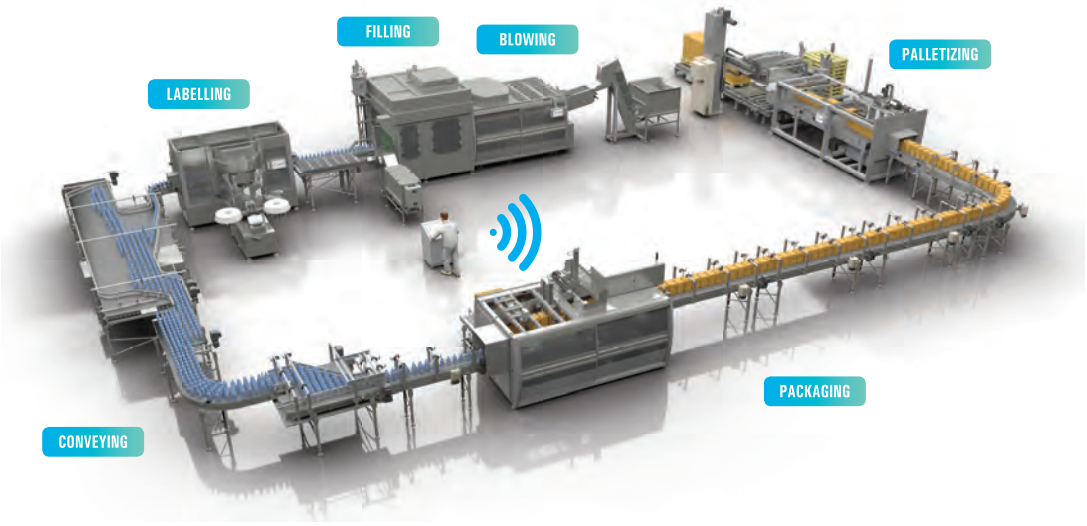
For more information on SMI, visit the website. www.smigroup.it

DESIGN WITH US
YOUR CIRCULAR PACKAGING

IMPROVING YOUR PRODUCTION EFFICIENCY AND REDUCING YOUR CARBON FOOTPRINT IS EASY WITH SMI!

Our bottling and packaging systems benefit from Industry 4.0 and IoT technologies, can process recyclable materials such as rPET and allows for considerable energy savings.

Find out our solutions for packing a wide range of containers up to 36,800 bottles/hour.



smi | +39 0345 40 111 | info@smigroup.it | www.smigroup.it |

IDEAS, SOLUCIONES Y PLANTAS PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA Y DE BEBIDAS

SAP ITALIA
Food Processing Plants

Desde 1983 SAP Italia actúa con éxito, a nivel internacional, en el ámbito de la construcción de plantas de transformación para la industria alimentaria. La gama de los servicios que SAP Italia ofrece a sus clientes incluye exhaustivos estudios de factibilidad, completas y detalladas estimaciones de costos, diseños personalizados para necesidades específicas, producción, instalación, pruebas, capacitación del personal, mantenimiento preventivo, asistencia por técnicos especializados y un servicio de piezas de recambio.

Nuestra cartera incluye:

- unidades para mezclado y carbonatación;
- pasteurizadores HTST y esterelizador UHT;
- plantas CIP y SIP;
- salas de preparación de jarabe y zumo;
- disolventes de azúcar a batch y en continuo;
- dosificación aséptica y tanques para el almacenaje aséptico;
- projectos llave en mano.

Gracias a esfuerzos constantes en la búsqueda de nuevas soluciones, y a numerosas colaboraciones que se han producido a lo largo de los años con clientes líderes en la industria, SAP Italia ha adquirido extenso know-how en los distintos ámbitos operacionales, y se siente orgullosa de

Ideias, soluções e equipamentos para a indústria alimentar e do setor de bebidas

Desde 1983, SAP Italia tem operado com sucesso, a nível internacional, no campo da produção de equipamentos para os processamentos da indústria alimentar. A gama dos serviços que SAP Italia oferece aos seus clientes inclui aprofundados estudos de viabilidade, exaustivas e detalhadas estimativas de custo, design personalizado para exigências específicas, produção, instalação, testes, formação do pessoal, manutenção preventiva, assistência por técnicos especializados e serviço de peças de reposição.

Nosso portfólio inclui:

- unidades para mixagem e carbonatação;
- pasteurizadores HTST e esterilizador UHT;
- equipamentos CIP e SIP;
- salas de preparação de xarope e suco;
- dissolvedores de açúcar a batch e em contínuo;
- dosagem asséptica e tanques de armazenamento assépticos;
- projetos chave na mão.

presentar la nueva serie estudiada en modo específico para el tratamiento aséptico, nacido de una fructífera colaboración con Refresco Italia. Refresco, líder europeo en el negocio de subcontratadas embotelladoras de refrescos, dedicado a la expansión de su gama de productos, centrado en asegurar al cliente final una constantemente mayor garantía sobre sus productos, ha mandado a SAP Italia elaborar estudio y desarrollo de uno de los más ambiciosos projectos jamás concebidos en la producción de bebidas asépticas, que cubre una ampla gama de productos, como zumos de frutas, bebidas tradicionales, té y leche.
La estrategia desarrollada en asociación, que ve la participación de los principales líderes del mercado, es la de lograr metas altas de valor añadido como:

- automatización completa para garantizar una flexibilidad extrema y el control detallado de cada parámetro de proceso;
- reducción de residuos durante la producción;
- excelente recuperación de energía, gracias también a la integración de Asepto-R Top con una planta de co-generación de nueva concepción.

El personal técnio de SAP Italia y Refresco, los dos han estado trabajando juntos durante varios meses, compartiendo decadas de experiencia en investigación y producción, para lograr la perfección de todo el proceso, y prestando gran atención a los aspectos relacionados con el diseño y el saneamiento perfecto. El resultado es una combinación de tecnologías probadas y nuevos conceptos. Asepto-R Top puede tratar cualquier tipo de bebida, y gracias a la construcción especial del intercambiador de calor tubular, aún refrescos que contengan sólidos o bebidas isotónicas con sales especialmente agresivas. El sistema de supervisión, desarrollado y producido específicamente para este sistema, es intuitivo, fácil de usar y confiable. Cada variable se almacena en la base de datos y puede ser consultada en cualquier momento, garantizando la trazabilidad completa de toda la producción.

ATK-R Top, la gama superior de tanques asépticos da SAP Italia completa el suministro. El tanque está destinado a almacenar el producto, después del tratamiento térmico para el mantenimiento de su esterilidad. Gracias a su particular diseño, todo contacto posible con la atmósfera está protegido por barreras de vapor. A perfecta integración con la planta de esterilización Asepto-R, la convierte en la solución ideal para preservar la calidad y esterilidad del producto, después del tratamiento térmico, en stand-by para el proceso de llenado.

www.sapitalia.it

Graças a esforços constantes na procura de novas soluções e a numerosas colaborações que ocorreram ao longo dos anos com clientes líders da indústria, SAP Italia conquistou um extenso know-how em vários campos de atividade e está orgulhosa em apresentar a nova série de equipamentos especificamente estudados para o tratamento asséptico, resultada de uma frutuosa cooperação com Refresco Italia. Refresco, líder europeu no ramo da subcontratação para o engarrafamento de refrigerantes, engajado na expanção da sua gama de produtos e concentrado em assegurar ao consumidor final uma sempre maior garantia com relação aos seus produtos, encomendou a SAP Italia estudo e desenvolvimento de um dos mais ambiciosos projetos jamais concebidos na produção de bebidas assépticas, que abrange uma vasta gama de produtos, como sucos, bebidas tradicionais, chá e leite.
A estratégia desenvolvida pela parceira com dois dos maiores líders do mercado é a de alcançar altos objectivos de valor agregado como:

- automação completa para assegurar flexibilidade extrema e controle detalhado de cada parâmetro dos processos;
- redução do desperdício durante a produção;
- excelente recuperação de energia graças também à integração de Asepto-R Top com uma planta de co-geração de nova concepção.

As equipes técnicas de ambas SAP Italia e Refresco Italia têm trabalhado juntas durante vários meses, partilhando décadas de experiência em pesquisa e produção, a fim de atingir a perfeição de todo o processo, proporcionando grande atenção para os aspectos relativos à concepção e ao saneamento perfeito.
O resultado é uma combinação de comprovadas tecnologías e de nova concepção de produção. Asepto-R Top trata qualquer tipo de bebida e, graças à estrutura especial do permutador de calor tubular, mesmo as bebidas que contêm sólidos ou isotónicas com sais particularmente agressívos. Cada componente instalado no equipamento foi cuidadosamente selecionado entre os melhores fabricantes mundiais para garantir a fiabilidade que os equipamentos da SAP Italia estão acostumados a oferecer na Itália. O sistema de supervisão, desenvolvido e producido especificamente para este sistema, é intuitivo, fácil de usar e fiável. Cada variável é armazenada em um banco de dados, podendo ser consultado a qualquer momento e garantindo assim a rastreabilidade completa de toda a produção. ATK-R Top, o topo-de-gama dos tanques assépticos de SAP Italia, conclui a cadeia da oferta. O tanque foi criado para guardar o produto após o tratamento térmico a fim de manter a esterilidade deste. Graças à sua particular concepção todos os possíveis contactos com a atmosfera são protegidos por barreiras de vapor. A perfeita integração com o equipamento esterilizador de Asepto-R faz deste a solução ideal para preservar qualidade e esterilidade do produto após o tratamento térmico, em stand-by para o processo de enchimento.

www.sapitalia.it

Ideas, solutions and plants for the food and beverage industry

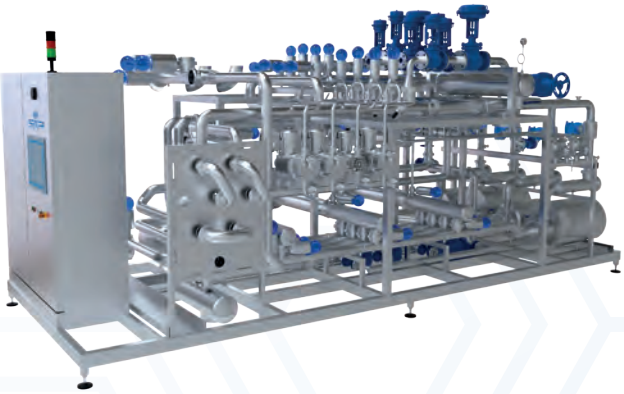
Passion, expertise and innovation are the keys to the success of SAP Italia. Since 1983, the company has been offering highly technological plants for the food industry.
Over the years, SAP Italia has developed a deep know-how in different fields of application and today it plays an important role in its sector as an international leader.
Thanks to constant research and various fruitful collaborations, the company is able to meet its costumers' specific needs and provide them with tailored high-tech solutions.
The wide range of SAP Italia services includes in-depth feasibility studies, comprehensive and detailed estimates, customized design according to specific requirements, software development, installation and testing, personnel training and preventive maintenance.
Furthermore, SAP Italia 's customers can always count on the support of a team of experts.
What really makes SAP Italia different from its competitors, is its personalized approach to every single project, which is designed upon the specific needs of different customers. By modeling and adjusting its technology, SAP Italia can contribute to its customers' success and to maximizing the results of their investment.

UHT Sterilization Plants

Mixing and Carbonating Units

Pasteurization Plants

Cip Cleaning Plants



Continuous Sugar Dissolvers

Syrup Rooms

Aseptic Tanks

Food Processing Plants

SAP ITALIA SRL
via S. Allende, 1
20077 Melegnano (MI) Italy
Tel. +39 02 983 867 9
Fax +39 02 9823 17 67
info@sapitalia.it

www.sapitalia.it

ALIMENTADORES DE PISTONES CON ALTO NIVEL DE AUTOMACIÓN Y SISTEMA AUTOMÁTICO DE LIMPIEZA PARA EL SECTOR ALIMENTARIO

Zilli & Bellini proporciona el diseño y la construcción de una amplia gama de máquinas para envasar productos alimenticios en embalajes rígidos. La empresa suministra también varias soluciones para agregar frutas en trozos a bebidas ya envasadas, como zumo de naranja, piñas en cubitos, pulpa de mango, duraznos, ...Zilli & Bellini también proporciona soluciones para cerrar los embalajes; las máquinas pueden manejar botellas, frascos, latas hechas de hojalata, aluminio, vidrio y plástico con una capacidad de hasta 5 Kg. La gama de productos alimenticios es amplia: polvos, cócteles de frutas, pasta de chocolate, verduras, concentrado de tomate, salsas con o sin trozos, carne, aceite, ghee, pescado, comidas preparadas, ...La velocidad de las líneas de envase y soldadura para costura de Zilli & Bellini puede ser de 10 a 1200 embalajes por minuto.

La investigación y el desarrollo de Zilli & Bellini es el foco de su éxito. Hemos desarrollado nuestras tecnologías teniendo en cuenta los dos principales objetivos de nuestros clientes: acelerar la variación del tamaño de los embalajes; obtener los estándares sanitarios solicitados, a través de la limpieza automática del alimentador, después de la producción. En cuanto a los alimentadores de pistones, las innovaciones y mejoras son enormes. Hace unos años, Zilli & Bellini introdujo en el mercado una nueva generación de alimenta-

Zilli & Bellini está presente en 76 países diferentes; ¡cerca de dos mil máquinas Zilli & Bellini están trabajando en todo el mundo!

dores de pistones (alimentadores de pistones com válvula Plunger) logrando mejor precisión en el envase, debido a la válvula de nueva concepción. Los alimentadores de pistones Plunger, para algunas aplicaciones, son el non plus ultra de la tecnología del sector alimentar, también porque es posible ejecutar un C.I.P. completamente controlado por el sistema PLC, sin desmontar ninguna parte del alimentador. Los alimentadores de pistones Plunger C.I.P cumplen con los más altos estándares de higiene y minimizan el tiempo de mantenimiento. El gran éxito de los alimentadores de pistones Plunger empuja a Zilli & Bellini a seguir el camino de la innovación en las máquinas alimentadoras de pistones. La idea es la de colocar un C.I.P., controlado por el PLC, en los alimentadores de pistones con válvula rotativa estándar. Con esta actualización, solo al presionar la pantalla, un dispositivo mecánico saca los pistones de los cilindros. Con esta operación se puede ejecutar un ciclo de lavados extremadamente eficiente de una manera muy fácil; además, verificar la estanquidad de los cierres de los envases es muy fácil y rápido.

Las principales ventajas del sistema automático de limpieza son: limpieza constante; menos riesgos vinculados a la habilidad de los operadores; tiempo de limpieza fijo, importante para la planificación de la producción.

Fijando los parámetros del tamaño de cada tipo de envase para cada producto, los operadores solo tienen que recuperarlos por la HMI. De esta manera la actuación es flexible y rápida.

La profunda experiencia del personal técnico de Zilli & Bellini garantiza a sus clientes una excelente actividad de consultoría. Está disponible un servicio de pruebas con prototipos para llevar a cabo el estudio de viabilidad de los proyectos del cliente.

Zilli & Bellini está al lado de sus clientes en el desarrollo de tecnologías para mejorar la calidad y la eficiencia en las industrias alimentarias.

www.zilli-bellini.com

Alimentadores de pistões altamente automatizados e sistema automático de limpeza para o setor alimentar

Zilli & Bellini está presente em 76 países diferentes; cerca de duas mil máquinas zilli & bellini estão funcionando em todo o mundo!

A Zilli & Bellini fornece desenho e realização de uma ampla gama de máquinas para o acondicionamento de produtos alimentares em embalagens rijas. A empresa proporciona também soluções diferentes para adicionar pedaços de frutas a bebidas já acondicionadas, como suco de laranja, abacaxi em cubinhos, polpa de manga, pêssegos,... A Zilli & Bellini também fornece soluções para fechar tais embalagens; as máquinas podem operar com garrafas, potes, latas feitas de chapa de estanho, alumínio, vidro e plástico e com capacidade até 5 kg. A gama de produtos alimentares é ampla: desde os em pó, até aos coqueteles de frutas, creme de chocolate, verduras, concentrado de tomate, molhos com ou sem pedaços, carne, óleo, ghee, peixe, refeições prontas,...A velocidade das linhas de acondicionamento e soldagem por costura da Zilli & Bellini pode ser de 10 até 1200 embalagens por minuto.

Focalizando pesquisa e desenvolvimento a Zilli & Bellini tem alcançado grande êxito.

Desenvolvemos nossas tecnologias tendo em vista os dois objectivo mais importantes para os nossos clientes: acelerar a variação do tamanho das embalagens; obter os padrões sanitários solicitados por meio da limpeza automática do alimentador, após a produção. Em relação aos alimentadores de pistões, as inovações e as melhoras têm sido

enormes. Há alguns anos, a Zilli & Bellini introduziu no mercado uma nova geração de alimentadores de pistões (alimentadores de pistões com válvula Plunger) conseguindo maior precisão na alimentação, devido à válvula de conceito novo. Os alimentadores de pistões Plunger, em algumas aplicações, representam o non plus ultra da tecnologia do setor alimentar, graças também à possibilidade de mandar executar um programa C.I.P. sob o contrôle dum sistema PLC, sem desmantelar parte do alimentador alguma. Os alimentadores de pistões Plunger C.I.P atendem aos mais altos padrões de higiene e minimizam o tempo de manutenção. O grande sucesso dos alimentadores de pistões Plunger faz com que a Zilli & Bellini continue no caminho da inovação nas máquinas de alimentação de pistões. A idéia é a de colocar um C.I.P., controlado pelo PLC, nos alimentadores de pistões com válvula rotativa standard. Por esta atualização, é suficiente pressionar a tela para que um dispositivo mecânico retire os pistões dos cilindros. Com esta operação, você pode mandar executar um ciclo de lavagens extremamente eficiente de uma maneira muito fácil; também a averiguação do apertos dos fechamentos das embalagens é muito fácil e rápida.

As principais vantagens do sistema automático de limpeza são os seguintes: limpeza constante; menos riscos associados à habilidade dos operadores; tempo de limpeza fixo, funcional ao planejamento da produção. Fixando os parâmetros do tamanho de cada tipo de embalagem para cada produto, os operadores apenas precisarão recuperá-los pela HMI. Desta forma, a atuação torna-se flexível e rápida. A grande experiência da equipe técnica da Zilli & Bellini garante ótima consultoria aos seus clientes, a disposição dos quais há um serviço de teste com protótipos para realizar o estudo de viabilidade dos projetos do cliente.

A Zilli & Bellini trabalha em conjunto com seus clientes para o desenvolvimento de tecnologias a fim de melhorar a qualidade e a eficiência nas indústrias alimentares.

www.zilli-bellini.com

Publisher since 1981

EDITRICE ZEUS

MEDIA FOCUSED ON:
technology for packaging
and for the food&beverage industry
www.editricezeus.com

packaging-mag.com

packaging INTERNATIONAL
YOUR PACKAGING INSIDER

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

MAGAZINES AND MORE

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

in partnership with:

NVC NETHERLANDS PACKAGING CENTRE

MANIPULACIÓN DE BOTELLAS, LIMPIEZA Y ESTERILIZACIÓN PLANTAS DE LLENADO Y EMBALAJE

ULTRACLEAN enjuagador-llenador-tapador para recipientes PET/ULTRACLEAN máquina de enxaguar-enchedora-rolhador para recipientes PET

Máquina para lavar-llenador-tapador monobloque para botellas de PC de 3 a 6 galones/Máquina para lavagens-enchedor-rolhador monobloco para garrafas de PC de 3 a 6 galões

La PROMEC, fundada en 1992 gracias a la iniciativa de técnicos especializados, a lo largo de los años ha desarrollado soluciones innovadoras y se convirtió en líder en el sector de la manipulación, limpieza y esterilización de botellas.

A lo largo de los años, Promec ha invertido continuamente en nuevas tecnologías, con el objetivo de crear las condiciones operativas ideales para satisfacer las exigencias del mercado, tanto en el presente como en el futuro.

Además, los productos innovadores y el servicio rápido al cliente han permitido a la marca registrada "PROMEC" lograr un impacto mundial considerable y positivo.

Durante varios años, motivado por el deseo de ingresar en un mercado internacional cada vez más competitivo, Promec también produce, con su marca Blowtec, máquinas de moldeo por soplado lineal de cavidades múltiples (de 1 a 10 cavidades) utilizadas para producir envases de PET de 60 ml hasta 30 litros.

Tratamento de garrafas, limpeza e esterilização Instalações de enchimento e embalagem

A PROMEC, fundada em 1992 graças à iniciativa de técnicos especializados, ao longo dos anos desenvolveu soluções inovadoras, tornando-se líder no setor de tratamento, limpeza e esterilização de garrafas.

Ao longo dos anos, a Promec tem investido continuamente em novas tecnologias, com o objetivo de criar as condições opercionais ideais para atender às exigências do mercado, tanto no presente quanto no futuro. Além disso, produtos inovadores e pronto atendimento ao cliente permitiram à marca registrada "PROMEC" ter um impacto considerável e positivo em todo o mundo. Há vários anos, motivada pelo desejo de entrar em um mercado internacional cada vez mais competitivo, a

Una serie de máquinas caracterizadas por la simplicidad de uso, la versatilidad y la compacidad.

Recientemente, Promec también adquirió Melegari Technology, una marca italiana histórica e segura, especializada en el diseño y fabricación de llenadoras y líneas de embotellado para bebidas y productos alimenticios líquidos, muy conocida en todo el mundo por la calidad de sus máquinas, que son una garantía.
De fiabilidad, eficiencia y flexibilidad.
Presente en el mercado internacional por más de 50 años, Melegari Technology se queda en el sector de embotellado industrial con sistemas de llenado desde 2.500 hasta 60.000 botellas por hora.

El objetivo principal de estas acciones estratégicas es la progresiva diversificación de la oferta tecnológica de Promec, con el objetivo de proponer soluciones cada vez más innovadoras para el llenado y empaquetado de recipientes para bebidas en diversos sectores industriales como agua, refrescos, jugos, bebidas alcohólicas, leche ESL y más.

www.promec-srl.com

Promec também produz, com sua marca Blowtec, máquinas sopradoras lineares de cavidades múltiplas (de 1 a 10 cavidades) usadas para produzir recipientes PET de 60 ml até 30 litros.
Uma série de máquinas caracterizadas pela simplicidade de uso, versatilidade e compacidade.
Recentemente, a Promec também adquiriu a Melegari Technology, uma marca italiana histórica e segura, especializada no projeto e fabricação de enchedoras e linhas de envase para bebidas e produtos alimentícios líquidos, muito conhecida mundialmente pela qualidade de suas máquinas, que são uma garantia de confiabilidade, eficiência e flexibilidade.
Presente no mercado internacional há mais de 50 anos, a Melegari Technology se queda no setor de engarrafamento industrial com sistemas de envase de 2.500 a 60.000 garrafas/hora.

O principal objetivo dessas ações estratégicas é a progressiva diversificação da oferta tecnológica da Promec, com o objetivo de propor soluções cada vez mais inovadoras para o enchimento e embalagem de recipientes para bebidas em diversos setores industriais como água, refrigerantes, sucos, bebidas alcoólicas, leite ESL e mais.

www.promec-srl.com

PROMEC
Macchine per imbottigliamento
Bottling machines
Einfüllungsmaschinen

MELEGARI technology S.R.L.

PROMEC BLOW TEC

Enjuagador-llenador-tapador monobloque para alta velocidad (60.000 BPH)/Máquina de enxaguar-enchedora-rolhador monobloco para alta velocidade (60.000 BPH)

Máquina moldeadora por soplado hasta 12.000 BPH para botellas PET/Máquina sopradora de molde até 12.000 BPH para garrafas PET

FBF ITALIA EN EL MUNDO: ALTA CALIDAD, INNOVACIÓN Y DURABILIDAD

Las máquinas FBF Italia pueden manejar una variedad de productos, son adecuadas para una fácil integración en la línea y su diseño tiene en cuenta los aspectos higiénicos y asépticos

Desde 1987, FBF Italia ha diseñado y fabricado homogeneizadores de alta presión, bombas volumétricas, homogeneizadores de laboratorio. Gracias a una notable experiencia de campo, FBF Italia se ha convertido en un socio importante para empresas desde las de ingeniería, integradoras de sistemas, proveedoras de equipos listos hasta los usuarios finales, en los sectores de lácteos, alimentos, bebidas, químicos y farmacéuticos. La innovación continua, el uso preciso de materiales especiales, los estrictos controles de calidad y las pruebas de resistencia permiten a los productos FBF Italia garantizar el máximo rendimiento, durabilidad, fiabilidad y seguridad. Las misiones de la empresa son la de ofrecer productos de alta calidad, innovadores y duraderos, además de excelentes servicios de ventas y posventa, y la de desarrollar y mantener una relación amistosa y constructiva con sus propios clientes.

Las máquinas FBF Italia pueden tratar una amplia variedad de productos y pueden integrarse fácilmente en las líneas de procedimiento/producción. Las unidades de segmento de servicio pesado están hechas con una garantía de se-

Italia NO MUNDO: Alta qualidade, inovação e durabilidade

As máquinas da FBF Italia podem tratar uma variedade de produtos, são adequadas à integração em linha fácil, e seu desenho leva em consideração os aspectos higiénicos e assépticoss

Desde 1987, a FBF Italia projeta e fabrica homogeneizadores de alta pressão, bombas volumétricas, homogeneizadores para laboratório. Graças a uma experiência de campo notável, a FBF Italia se tornou um parceiro importante de empresas de engenharia, integradoras de sistema, fornecedoras de equipamentos prontos para uso até usuários finais nos setores de laticínios, alimentos, bebidas, produtos químicos e farmacêuticos. A inovação contínua, o uso aprimorado de materiais especiais, controles de qualidade rigorosos e testes de resistência permitem os produtos da FBF Italia garantirem o mais alto desempenho, durabilidade, confiabilidade e segurança. As missões da empresa são a de oferecer a todos os seus clientes produtos de alta qualidade, inovadores e duráveis, além de um excelente serviço de vendas e pós-venda, e a de desenvolver e manter um relacionamento amigável e construtivo com os clientes mesmos.

As máquinas da FBF Italia podem tratar uma grande variedade de produtos e podem ser integradas fácil nas linhas de tratamento/ produção. As unidades do segmento de pesados podem ser realizadas garantidas quanto a segurança e assepsia, sua fabricação basea-se num desenho inovador, sempre tendo como objectivos baixa necessidade de manutenção e controles intuitivos.

guridad y asepsia; presentan un diseño innovador y soluciones de fabricación que siempre se centran en un bajo mantenimiento y controles fáciles de usar.

Los mercados objetivo para los productos de FBF Italia son:

- industria láctea (leche, crema, queso, yogurt, caseínas, proteínas, etc.);
- industrias de procedimiento y producción de alimentos y bebidas (jugos de frutas, salsas de tomate, aceite, ketchup, huevos, grasas vegetales, emulsiones, concentrados, alimentos para bebés, etc.);
- industria de bebidas alternativas (leche de soja, nuez, avena, arroz, etc.);
- industria de helados;
- industrias cosmética, farmacéutica, química y petroquímica (almidones, celulosas, ceras, colorantes, cremas de belleza, pasta de dientes, detergentes, desinfectantes, emulsiones, pinturas, látex, lociones, aceites emulsionantes, pigmentos, proteínas, resinas, vitaminas, etc.)

La gama de productos FBF Italia incluye:

- homogeneizadores de alta presión;
- bombas volumétricas;
- homogeneizadores de laboratorio;
- bombas volumétricas para productos que contienen partículas.

Todos los homogeneizadores se usan para mezclar permanentemente una o más sustancias en un líquido, de modo que las partículas suspendidas en el fluido se vuelvan micrométricas y se dispersen. La homogeneización hace que el producto sea químicamente estable, más digerible y más adecuado para otros procedimientos y para el almacenamiento. El producto llega a la válvula de homogeneización a baja velocidad y alta presión. Al pasar a través de la válvula de homogeneización, el producto está sujeto a muchas fuerzas diferentes que causan la reducción micrométrica de las partículas. Una aceleración violenta seguida de una desaceleración inmediata provoca cavitación, luego la explosión de los glóbulos y una turbulencia intensa con vibraciones de alta frecuencia.

La homogeneización puede ocurrir con el uso de una válvula de homogeneización de una sola etapa (adecuada para reducción micrométrica) o con una doble etapa (recomendada para dispersión, utilizada principalmente para emulsiones y control de viscosidad, cuando se solicite). Las bombas volumétricas tienen una amplia variedad de aplicaciones cuando el producto, con diferentes niveles de densidad y viscosidad, debe ser empujado a alta presión.

www.fbfitalia.it

Os mercados-alvo para os produtos da FBF Italia são:

- indústria de laticínios (leite, nata, queijo, iogurte, caseínas, proteínas, etc.);
- indústrias de tratamento e produção de alimentos e bebidas (sucos de frutas, molhos de tomate, óleo, ketchup, ovos, gorduras vegetais, emulsões, concentrados, comida para bebê, etc.);
- indústria de bebidas alternativas (leite de soja, noz, aveia, arroz, etc.);
- indústria de sorvetes;
- indústrias cosméticas, farmacêuticas, químicas e petroquímicas (amidos, celuloses, ceras, corantes, cremes de beleza, pasta de dentes, detergentes, desinfetantes, emulsões, tintas, látex, loções, óleos emulsivos, pigmentos, proteínas, resinas, vitaminas, etc.) .

A gama de produtos da FBF Italia inclui:

- homogeneizadores de alta pressão;
- bombas volumétricas;
- homogeneizadores para laboratório;
- bombas volumétricas para produtos contendo partículas.

Todos os homogeneizadores são usados para misturar permanentemente uma ou mais substâncias num líquido, para as partículas suspensas no fluido virarem micrométricas e dispersarem. A homogeneização torna o produto quimicamente estável, mais digestível e mais adequado para outros tratamentos e para o armazenamento. O produto alcança a válvula de homogeneização em velocidade baixa e alta pressão. Ao passar pela válvula de homogeneização, o produto é submetido a muitas forças diferentes que causam a redução micrométrica das partículas. Uma aceleração violenta seguida de uma desaceleração imediata causa cavitação, depois a explosão dos glóbulos e uma intensa turbulência com vibrações de alta frequência. A homogeneização pode ocorrer com o uso de uma válvula de homogeneização de estágio único (adequada para redução micrométrica) ou com uma de estágio duplo (recomendada para dispersão, usada principalmente para emulsões e controle de viscosidade, quando solicitado). As bombas volumétricas contam com uma grande variedade de aplicações quando o produto, com diferentes níveis de densidade e viscosidade, tem de ser empurrado a alta pressão.

www.fbfitalia.it

EXHIBITIONS 2022-2023

PROSWEETS
31/01-02/02/2022
COLOGNE
Fair for the sweets and snacks industry.

mcTER
24/02/2022
Exhibition on energy efficiency.

INTERSICOP
19-22/02/2022
MADRID
Fair for bakery, pastry, ice cream, coffee.

SIGEP
12-16/03/2022
RIMINI
Fair for bakery, pastry, ice cream, coffee.

BEER&FOOD ATTRACTION
27-30/03/2022
RIMINI
Fair for beers, drinks, food and trends.

mcT ALIMENTARE
31/03/2022
VERONA
Fair on technology for the food&bev industry.

FRUIT LOGISTICA
05-07/04/2022
BERLIN
Fair for fruit and vegetables.

VINITALY
10-13/04/2022
VERONA
International wine & spirits exhibition.

ANUGA FOODTEC
26-29/04/2022
COLOGNE
Fair on food and beverage technology.

PROWEIN
15-17/05/2022
DUSSELDORF
International wine & spirits exhibition.

COSMOPROF
28/04-02/05/2022
BOLOGNA
Fair for the cosmetic production chain.

CIBUS
03-06/05/2022
PARMA
Fair of food product.

MIDDLE EAST 2022/23

GULFOOD
13-17/02/2022
DUBAI
Fair for food and hospitality.

GASTROPAN
03-05/04/2022
ARAD
Fair for the bakery and confectionery.

HOSPITALITY QATAR
21-23/06//2022
DOHA
Fair of Hospitality and HORECA.

DJAZAGRO
30/05-02/06/2022
ALGERS
Fair for companies of the agro-food sector.

IRAN FOOD BEV TEC
07-10/06/2022
TEHRAN
Fair for food, beverage&packaging technology.

PROPAK ASIA
15-18/06/2022
BANGKOK
Fair for packaging, bakery, pastry.

ANUTEC
14-16/09/2022
MUMBAI
Fair for the food&beverage industry.

PACPROCESS FOOD PEX
23-25/11/2022
MUMBAI
Fair for product from packaging.

WOP DUBAI
22-24/11/2022
DUBAI
Fair for for fruits and vegetables.

PROPAK VIETNAM
09-11/11/2022
SAIGON
Fair for packaging, bakery, pastry.

GULFOOD MANUFACTURING
08-10/11/2022
DUBAI
Fair for packaging and plants.

GULFHOST
08-10/11/2022
DUBAI
Fair of hospitality.

GULFOOD
20-24/02/2023
DUBAI
Fair for food and hospitality.

EXHIBITIONS 2022-2023

IPACK-IMA
03-06/05/2022
MILAN
Exhibition for the packaging industry.

MACFRUT
04-06/05/2022
RIMINI
Fair of machinery and equipment for the fruit and vegetable processing.

SPS/IPC DRIVES/ITALIA
24-26/05/2022
PARMA
Fair for industrial automation sector.

HISPACK
24-27/05/2022
BARCELLONA
Technology fair for packaging.

MECSPE
09-11/06/2022
BOLOGNA
Fair for the manufacturing industry.

FISPAL
21-24/06/2022
SÃO PAULO
Fair for product from packaging.

LATINPACK
29-30/06/2022
SANTIAGO CHILE
International packaging trade fair.

DRINKTEC
12-16/09/2022
MONACO
Fair for the beverage, liquid food industry.

FACHPACK
27-29/09/2022
NUREMBERG
International packaging trade fair.

POWTECH
27-29/-09/2022
NUREMBERG
The trade fair for powder processing.

mcTER COGENERAZIONE
23/06- 26/10/2022
MILAN
Exhibition for cogeneration.

SIAL
15-19/10/2022
PARIS
Fair on food products.

SUDBACK
22-25/10/2022
STUTTGART
Fair for bakery and confectionery.

CIBUS TEC FORUM
25-26/10/2022
PARMA
Fair for food & beverage technologies trends.

SAVE
26-27/10/2022
VERONA
Fair for automation, instrumentation, sensors.

SIMEI
15-18/11/2022
MILAN
Fair for vine-growing, wine-producing and bottling industry.

ALL4PACK
21-24/11/2022
PARIS
Exhibition about packaging technology.

INTERPACK
04-10/05/2023
DÜSSELDORF
Technology focused on packaging, bakery, pastry technology.

TUTTOFOOD
08-11/05/2023
MILAN
Fair B2B show to food & beverage.

HOST
13-17/10/2023
MILAN
Fair for bakery production and for the hospitality.

IBA
22-26/10/2023
MONACO
Fair for the bakery and confectionery industry.

CIBUS TEC
24-27/10/2023
PARMA
Fair for food & beverage technologies trends.

BRAU BEVIALE
14-16/11/2023
NUREMBERG
Fair of production of beer and soft drinks.

WE'VE TALKED ABOUT...

ALBA & TEKNOSERVICE SRL
96-98-99
Via delle Industrie, 26
35010 Villafranca Padovana - PD
Italy

ALTECH SRL
8/10
V.le A. De Gasperi, 70
20008 Bareggio - MI - Italy

ARMA PRODUCTORA CHILE SPA
97
Nueva Providencia 1363, of 505,
Providencia, Santiago de Chile
Chile

BBM PACKAGING SRL
11
Via Pregalleno, 24
24016 San Pellegrino Terme - BG
Italy

BERTUZZI FOOD PROCESSING SRL
79-80
Corso Sempione, 212BIS
21052 Busto Arsizio - VA - Italy

BONDANI SRL
12/14
Via Romanina, 3
43015 Noceto - PR - Italy

CAMA GROUP
3-22/25
Via Como, 9
23846 Garbagnate Monastero - LC
Italy

CFT SPA
81/83
Via Paradigna, 94/A
43122 Parma - Italy

COLUSSI ERMES SRL
2-52/55
Via Valcunsat, 9
33072 Casarsa della Delizia - PN
Italy

DIZIOINOXA Srl
74/78
Via Maiella, 73
65010 Spoltore - PE - Italy

ESCHER MIXERS SRL
15-100-101
Via Copernico, 62
36034 Malo - VI - Italy

F.LLI CUOMO SNC
62/64
Via F.lli Buscetto, 76 - Industrial Area
84014 Nocera Inferiore - SA - Italy

FBF ITALIA SRL
120-121
Via Are, 2
43038 Sala Baganza - PR - Italy

FRUITTECH SRL
88/90
Via Montello, 10
47035 Gambettola - FC - Italy

GEA MECHANICAL EQUIPMENT ITALIA SPA
66/69
Via A. M. Da Erba Edoari, 29/A
43123 Parma - Italy

GENERAL SYSTEM PACK SRL GSP
I COV-16/20
Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI - Italy

IBIE C/O MDG
105
601 Pennsylvania Avenue,
NW Suite 230 DC 20004
Washington - USA

ICI CALDAIE SPA
42/47-51
Via G. Pascoli, 38
37059 Frazione Campagnola di
Zevio - VR - Italy

IFP PACKAGING SRL
21-16/20
Via Lago di Albano, 70
36015 Schio - VI - Italy

INDUSTRIAL AUCTION BV
41
Looyenbeemd 11
5652 BH Eindhoven -
The Netherlands

MAKRO LABELLING SRL
26/29-33
Via S. Giovanna d'Arco, 9
46044 Goito - MN - Italy

NAVATTA GROUP FOOD PROCESSING SRL
48/50
Via Sandro Pertini, 7
43013 Pilastro di Langhirano - PR - Italy

NVC - NEDERLANDS PACKAGING CENTRE
37/40
Stationsplein 9k
PO BOX 164
2801 AK Gouda
The Netherland

ORION ENGINEERING SRL
56-57-59
Via Pietro Gobetti, 6
43036 Fidenza - PR
Italy

PND SRL
II COV-84/87
Via Brancaccio, 11
84018 Scafati - SA
Italy

PROMEC SRL
118-119
Str. Fornace, 4 Bianconese
43010 Fontevivo - PR - Italy

SIGMA SRL
102/104
Via Artigianato, 85
25030 Torbole Casaglia - BS
Italy

SMI SPA - SMI GROUP
106/109
Via Carlo Ceresa, 10
24015 San Giovanni Bianco - BG
Italy

TECNO PACK SPA
IV COV-16/20
Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI - Italy

TECNOPOOL SPA
91/95
Via M. Buonarroti, 81
35010 S. Giorgio in Bosco - PD
Italy

TROPICAL FOOD MACHINERY SRL
1-70/73
Via Stradivari, 17
43011 Busseto - PR
Italy

UNIVERSAL PACK SRL
35
Via Vivare,425
47842 San Giovanni In Marignano
RN - Italy

FISPAL TECNOLOGIA

JUNE | 21 - 24

São Paulo Expo - BRAZIL

2022

The biggest business platform for the Food, Beverage, Protein and Packaging Industries

Contact us for more information and discover all our opportunities

fispaltecnologia@informa.com

fispaltecnologia.com.br

Promotion and Organization

informa markets

HIGH PERFORMANCE PACKAGING MACHINES

NEW!

wrap around packaging solutions

TURNKEY PACKAGING SYSTEMS

ALL YOU NEED IS

Tecno Pack

PACKAGING MACHINES

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