



Editrice Zeus srl Via C. Conti, 16 - 200831 SEREGNO (MB)
Tel. +39 0322 24.41.82 - 0322 24.41.86 - www.editricezeus.com
Tutte le P.O.C. sono italiane spese Spedizione in abbonamento postale
D.L. 353/2003 (conv. n. 27/02/2004 n. 46) art. 1, comma 1 D.G.R. Milano
TAE PERCUE [base riconosciuta] dfl.
Milano OM/72 Rosario - ISSN 1627-4102

5-2025

RASSEGNA Alimentare

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



Chiaravalli.com

**MADE IN ITALY
EXCELLENCE.**



pacprocess

PROCESSING & PACKAGING
9^{TO}12 DECEMBER 2025
MIDDLE EAST
AFRICA

MEMBER OF INTERPACK ALLIANCE
EGYPT INTERNATIONAL EXHIBITION CENTER

BOOK YOUR SPACE



PACPROCESS-MEA.COM



MEMBER OF:



ORGANIZED BY:



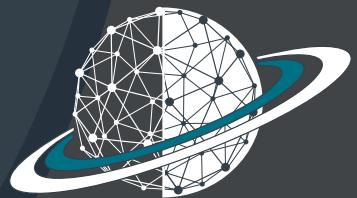
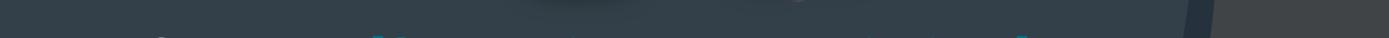
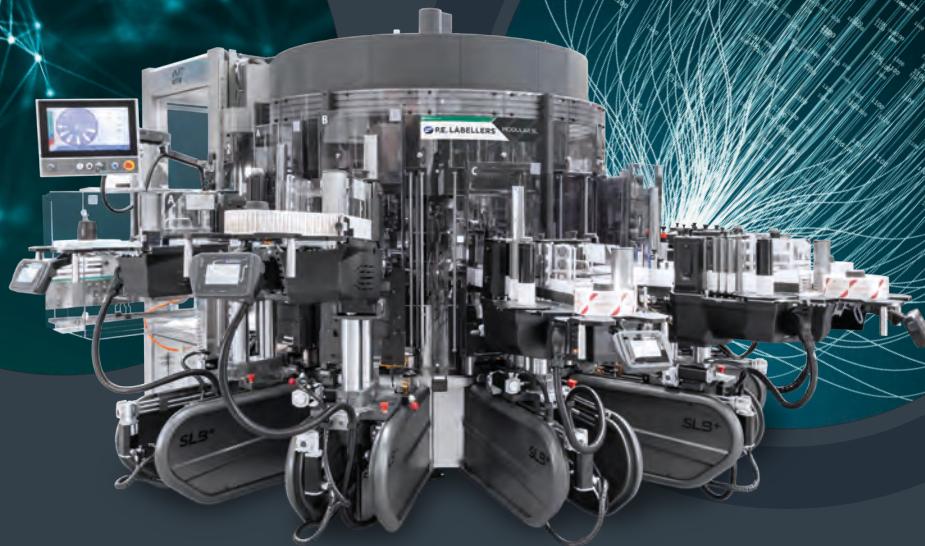
HELD CONCURRENTLY WITH:

FoodAfrica  



XPERIENCE

Digital Ecosystem AI-based

**TELESCOPE**

Soluzione di
digitalizzazione
macchine -
AI-Based

Assistente
virtuale AI per
un supporto
rapido e mirato

Soluzione service
per ricambi,
disegni 3D e
documentazione

Piattaforma di
contenuti
marketing e
commerciali

**PELabellers.com**

SCEGLI EMILOS, IL SETACCIO SU MISURA PER TE.



FATTO IN ITALIA



MAGGIOR PRODUZIONE
MINOR SPRECO



100% ACCIAIO INOX



TEST GRATUITI



100% PERSONALIZZABILE



CONSEGNE RAPIDE

“

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

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

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

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

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

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

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

”

ENERGIA VIBRANTE
EMILOS
VIBROSCREENS®

SCOPRI LA NOSTRA AZIENDA E TUTTI I NOSTRI PRODOTTI

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

MAGAZINES & WEB PORTAL

focusing on **PACKAGING**
and **PROCESS TECHNOLOGIES**
for the **FOOD&BEVERAGE**
INDUSTRY



**MAGAZINES
AND MORE**





HOST

equipment - coffee - food service - horeca

>01-23 SPECIALE HOST

>24-34 LAVORAZIONE CARNE

>35-60 CONFEZIONAMENTO

>61-91 NEWS

>92-116 AUTOMAZIONE



SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

Il foodservice industriale sta attraversando una fase di profonda trasformazione.

Automazione, digitalizzazione e sostenibilità non sono più concetti astratti ma fattori concreti che guidano investimenti e strategie. La ricerca di efficienza si intreccia con l'esigenza di garantire qualità costante, sicurezza alimentare e ottimizzazione delle risorse.

A cambiare non sono solo le tecnologie, ma l'intero approccio produttivo: filiere più integrate, processi controllati in tempo reale, soluzioni che coniugano riduzione degli sprechi e competitività internazionale.

È in questo equilibrio tra innovazione e solidità industriale che si definisce il futuro del foodservice.



BERTUETTI SPA

QUAL-IT: L'AUTOMAZIONE CHE TUTELA
LA TRADIZIONE DEL PANE ARTIGIANALE.
PG. 6/8



CHIARAVALLI GROUP SPA



PRECISIONE, INNOVAZIONE E AFFIDABILITÀ:
L'IMPEGNO DI CHIARAVALLI GROUP
NELL'INDUSTRIA ALIMENTARE.
PG. 30-31

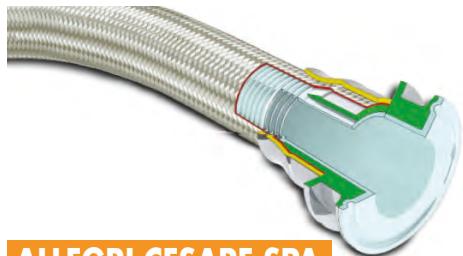


PE LABELLERS SPA

NASCE XPERIENCE IL NUOVO ECOSISTEMA
DIGITALE DI P.E. LABELLERS.
PG. 48-49



RASSEGNA Alimentare



ALLEGRI CESARE SPA

TUBI FLESSIBILI PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE.
PG. 62-63



MINEBEA INTEC ITALY SRL

SICUREZZA ALIMENTARE - MINEXX
LA SICUREZZA ALIMENTARE HA UN PESO.
PG. 92/94



In partnership with:



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



**EDITRICE
zeus**



Redazione, sede legale e amministrazione:

Editrice Zeus Srl

Via C. Cantù, 16

20831 Seregno (MB)

Tel. +39 0362 244182

+39 0362 244186

web site: www.editricezeus.com

e-mail: info@editricezeus.com

portale: www.ifoodonline.com

skype™: editricezeus

Editrice Zeus: +39 379 2421278

**Novità e panorama dei fornitori
di macchine, impianti, prodotti
e attrezzature per l'industria alimentare**
Anno XLIV - n. 5 - Novembre 2025

Coordinamento Redazione

S.V. Maffizzoni Bennati
bennati@editricezeus.com

Redazione

redazione@editricezeus.com

Contabilità

Elena Costanzo
amministrazione@editricezeus.com

Grafica, progettazione e impaginazione

ZEUS Agency
grafica@editricezeus.com

Tipografia

ZEUS Agency

Rassegna Alimentare
(fascicolo singolo/bimestrale):
25 € (Europa)
30 US\$ (fuori Europa).
Abbonamento annuale (sei fascicoli):
120 € (Europa)
170 US\$ (fuori Europa)
Il pagamento degli abbonamenti può essere
eseguito a mezzo vaglia o assegno
intestato a EDITRICE ZEUS SRL

Rassegna Alimentare

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

Autorizzazione del Tribunale di Monza,
n° 9 del 05-09-18.

Tariffa R.O.C.: "Poste Italiane Spa
Spedizione in abbonamento Postale
D.L. 353/2003 (conv. In L. 27/02/2004 n. 46) art. 1,
comma 1, DCB Milano

ISSN 1827-4102

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



HOST

equipment - coffee - food service - horeca

QUAL-IT: l'automazione che tutela la tradizione del pane artigianale

Nel cuore pulsante della Food Valley italiana, dove il saper fare artigianale incontra la ricerca tecnologica più avanzata, Bertuetti riscrive le regole dell'innovazione nel mondo della panificazione industriale. Con il progetto QUAL-IT, cofinanziato dal Programma Regionale FESR 2021-2027 e avviato nel 2023, l'azienda bresciana ha sviluppato una linea automatica per prodotti da forno che promette di conciliare efficienza industriale e qualità artigianale, senza compromessi. Un traguardo che, per un settore spesso stretto tra i vincoli della produzione di massa e il desiderio di mantenere intatte le caratteristiche tradizionali, rappresenta una svolta di rilievo.

Il progetto nasce da un'esigenza concreta e condivisa da molti operatori

del comparto: rispondere all'aumento costante della domanda globale di prodotti da forno senza sacrificare l'anima del prodotto.

Negli ultimi anni, infatti, le tecnologie industriali hanno spesso privilegiato la standardizzazione e la velocità a scapito di ciò che rende il "Made in Italy" inconfondibile: qualità, texture, gusto e freschezza.

Con **QUAL-IT**, Bertuetti ha voluto ribaltare la prospettiva, dimostrando che l'automazione, se pensata con intelligenza, può essere la più preziosa alleata della tradizione.



bertuetti
innovative dough handling

Non è un caso che questo percorso si sviluppi in Italia.

Il nostro Paese è tra i maggiori produttori e consumatori di pane e prodotti da forno in Europa, ma soprattutto vanta una tradizione millenaria che ha fatto del pane un simbolo culturale, prima ancora che alimentare.

La sfida odierna è riuscire a trasferire quell'eredità in un mercato globale che, secondo le stime, crescerà di oltre il 5% annuo nei prossimi cinque anni, trainato dall'aumento della popolazione, dal boom dell'horeca e dal desiderio dei consumatori di tro-



vare ovunque nel mondo sapori autentici.

Il cuore del progetto QUALIT è una linea automatica composta da tre macchine – impastatrice, spezzatrice e robot cartesiano – che rappresentano un'innovazione tanto nei materiali quanto nei processi.

La nuova impastatrice a braccia tuffanti è stata progettata per affrontare impasti complessi e ad alta idratazione, tipici della tradizione artigianale italiana. Questa tecnologia consen-

te di migliorare l'ossigenazione e la struttura del glutine, mantenendo costante la qualità anche su grandi volumi produttivi.

Non si tratta di un semplice restyling: la macchina è stata ripensata da zero per reggere carichi fino a 450 kg, integrare un'elettronica avanzata e dialogare con i sistemi digitali di gestione MES, permettendo così un controllo accurato e tracciabile di ogni fase produttiva.

Altrettanto innovativa è la spezzatrice volumetrica senza agenti di stacco,

che segna un cambio di paradigma in termini qualitativi e ambientali. Eliminando l'uso di oli alimentari – tradizionalmente indispensabili per evitare l'adesione dell'impasto – la macchina riduce i costi operativi, abbatte i residui indesiderati e, soprattutto, preserva la naturalezza del prodotto.

Un risultato ottenuto grazie a un sistema combinato di nastri trasportatori, materiali a elevato potere distaccante e sensori sonar capaci di adattare in tempo reale i parametri di lavorazione.

Una scelta che risponde anche alle nuove sensibilità dei consumatori, sempre più attenti a ciò che mangiano e all'impatto ambientale delle produzioni.

Il terzo elemento è il robot cartesiano, incaricato di movimentare le teglie su due carrelli distinti per ottimizzare i tempi ciclo. Grazie al doppio sensore laser e a un software intelligente, è in grado di riconoscere forma e posizione delle teglie, gestendo carico e scarico in tempo mascherato.

Questa soluzione permette non solo di ridurre gli sprechi e minimizzare la caduta dell'impasto durante il trasferimento, ma anche di preservarne struttura e integrità, garantendo un prodotto finale più fedele alla tradizione.

La complessità del progetto è stata notevole.

Ogni macchina è stata sviluppata con il contributo diretto di panificatori e pasticci, testata in condizioni reali e migliorata grazie a un intenso lavoro di prototipazione. Le criticità affrontate – dalla scelta dei materiali fino alla messa a punto dei software – hanno richiesto il coinvolgimento di fornitori e partner altamente specializzati, ma hanno portato a un risultato solido: un sistema integrato che innalza la produttività senza intaccare la qualità.





HOST

equipment - coffee - food service - horeca

QUAL-IT non è quindi solo un traguardo tecnologico, ma anche un modello di collaborazione virtuosa tra impresa, ricerca e artigianato. Il progetto ha generato know-how che potrà essere applicato anche in altri ambiti della produzione alimentare, apre nuove opportunità di crescita per il tessuto industriale italiano.

Non va dimenticato, infatti, che gran parte del valore del food italiano deriva dalla sua capacità di coniugare piccole e medie imprese radicate nei territori con sistemi produttivi sempre più avanzati, in grado di competere a livello internazionale.

Per Bertuetti, azienda con radici solide ma sguardo internazionale, QUAL-IT rappresenta una dichiarazione di intenti: confermare il proprio ruolo di leader e innovatore nella panificazione industriale e, al tempo stesso, difendere la reputazione di un intero comparto.

La linea è già pronta per la commercializzazione e i primi ritorni in termini di vendite e marginalità sono attesi nel corso del 2025, con prospettive significative anche sui mercati esteri. Le applicazioni sono numerose: dal pane fresco ai prodotti surgelati, fino

alla pasticceria, settori che richiedono flessibilità e capacità di gestire ricette diverse con la stessa affidabilità.

Guardando al futuro, QUAL-IT si inserisce in una traiettoria più ampia che vede la digitalizzazione e la sostenibilità come assi strategici di sviluppo.

L'integrazione con sistemi di monitoraggio remoto, l'analisi dei dati in tempo reale e la possibilità di collegare la linea a piattaforme di manutenzione predittiva aprono scenari interessanti sia in termini di efficienza che di riduzione dei fermi macchina.

Allo stesso tempo, la riduzione degli sprechi e l'eliminazione degli oli di stacco rappresentano un contributo concreto agli obiettivi ambientali che

sempre più aziende e consumatori richiedono.

In un contesto in cui l'automazione viene spesso percepita come nemica della tradizione, QUAL-IT dimostra che la tecnologia, se progettata con attenzione, può diventare custode dell'eccellenza italiana.

È la prova che un pane fatto "come una volta" può nascere anche da una linea automatica, se questa è costruita per rispettare l'impasto e i suoi tempi. Una sfida vinta non solo da un'impresa, ma da un'idea di futuro in cui innovazione e identità culturale non si escludono, bensì si rafforzano a vicenda. 

www.bertuetti.it





Il tuo pane prende forma
dalla nostra ricerca
e sviluppo continua.

Progettiamo soluzioni automatizzate su misura per ogni tua esigenza. Da oltre 90 anni, il nostro reparto R&D trasforma ogni impasto in un processo preciso ed efficiente. **Dove nasce il tuo pane, cresce la nostra innovazione.**

 **bertuetti**
innovative dough handling

Via Industria 22 25030 Torbole Casaglia Brescia (Italia)
T. +39 030 21 50 026 info@bertuetti.it **bertuetti.it**

 17-21
OTTOBRE
2025
fieramilano

Vi aspettamo al Padiglione 10 stand E36E44



HOST

equipment - coffee - food service - horeca

PRIM ITALIA: innovazione e tradizione nelle macchine per grissini e pizza

Da oltre tre generazioni, PRIM ITALIA è un punto di riferimento nel settore delle macchine per grissini e pizza, unendo passione, impegno, affidabilità, competenza e flessibilità. Questi valori, ereditati dai fondatori dell'azienda, continuano a guidare l'approccio alla progettazione e produzione di attrezzature all'avanguardia per l'industria alimentare.

Uno dei punti di forza di PRIM ITALIA è la qualità e la durata delle sue macchine. Progettate per essere intuitive, robuste e resistenti nel tempo, richiedono solo una manutenzione ordinaria per garantire prestazioni ottimali. L'azienda si rivolge a una vasta gamma di clienti, dai piccoli laboratori artigianali ai grandi stabilimenti industriali, offrendo sia modelli standard che soluzioni personalizzate in base alle esigenze specifiche. Questa flessibilità ha reso PRIM ITALIA un partner di fiducia per le aziende che desiderano migliorare l'efficienza produttiva. L'intero processo produttivo, dalla progettazione all'assemblaggio e ai test finali, si svolge all'interno degli stabilimenti aziendali. Questa integrazione

verticale consente a PRIM ITALIA di mantenere un rigoroso controllo della qualità in ogni fase della produzione, assicurando che ogni macchina soddisfi i più elevati standard prima di essere consegnata al cliente. L'impegno dell'azienda nell'innovazione tecnologica, unito a una profonda conoscenza dei metodi di produzione alimentare tradizionali, le permette di offrire macchinari che migliorano sia l'efficienza operativa che la qualità del prodotto finale.

Oltre alla dedizione alla qualità, PRIM ITALIA si distingue per il suo approccio orientato al cliente. L'azienda lavora a stretto contatto con i propri clienti per sviluppare macchinari specializzati in grado di affrontare sfide

produttive specifiche. Che si tratti di ottimizzare la lavorazione dell'impasto o di migliorare l'automazione nei panifici industriali, PRIM ITALIA sfrutta la propria esperienza per creare soluzioni su misura che favoriscono il successo aziendale.

Nel 2025 PRIM ITALIA SRL ha già preso parte a IBA, tra le principali fiere del settore, tenutasi lo scorso maggio a Düsseldorf. Dal 17 al 21 ottobre, sarà presente anche a Milano in occasione di MIPP HOST, presso il Padiglione 10, Stand G24 H23, dove presenterà le sue soluzioni più recenti. I visitatori potranno scoprire da vicino l'affidabilità e l'efficienza delle sue macchine per la produzione di grissini e pizza. L'evento rappresenta un'importante occasione di confronto con i professionisti del settore, per condividere esperienze e consolidare il ruolo di PRIM ITALIA come leader nel mercato.

Con una solida tradizione alle spalle e un impegno costante nell'innovazione, PRIM ITALIA continua a definire il futuro delle attrezzature per la panificazione, garantendo alle aziende di tutto il mondo l'accesso alla sua competenza e alla sua eccellenza tecnologica.

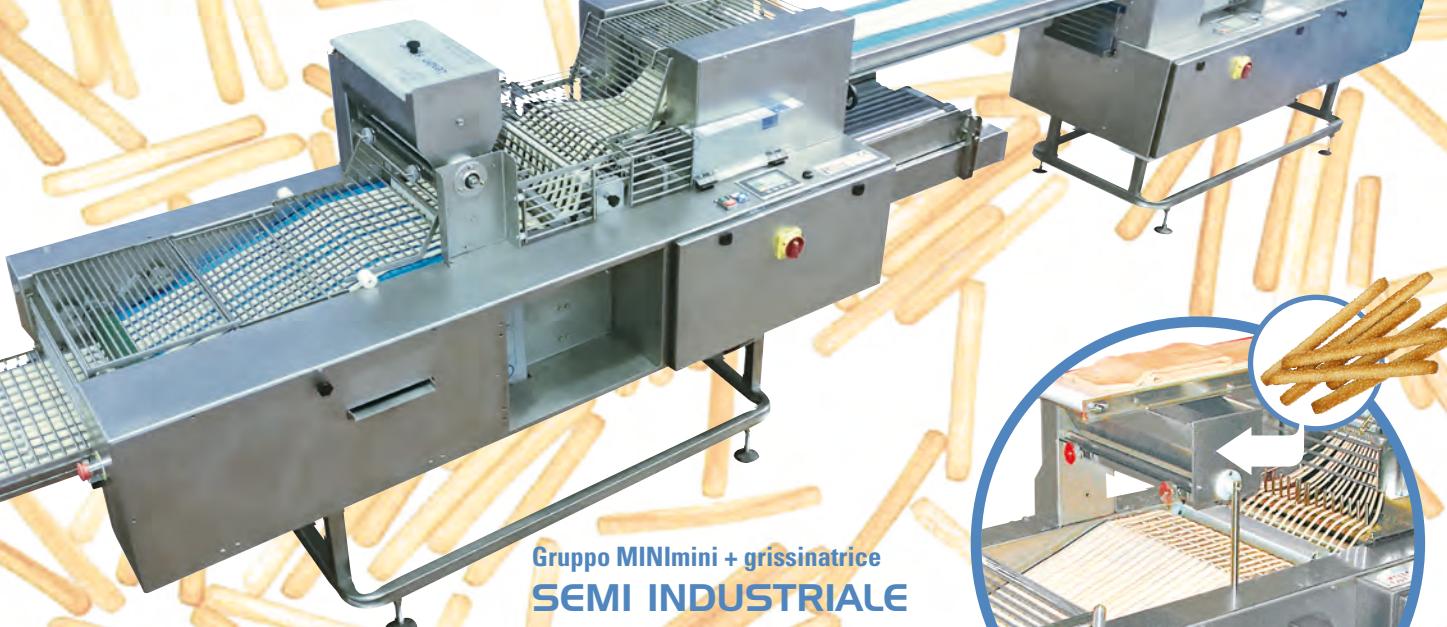
Per maggiori informazioni, visita
www.primitalia.com

**iPRIM.®
ITALIA** S.R.L



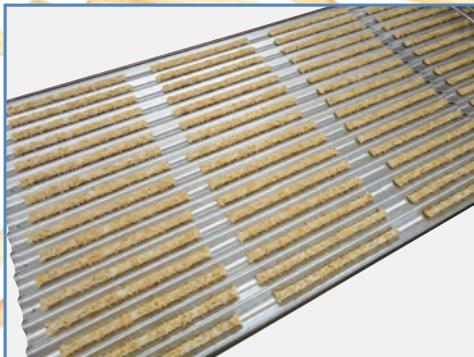
Pad/Hall no. 10
Stand G24 H23





Gruppo MINImini + grissinatrice
SEMI INDUSTRIALE

Gruppo MINImini + breadsticks machine
SEMI INDUSTRIALE



SESAMO

La macchina può essere dotata
di un dispositivo per bagnare
e ricoprire il grissino con semi di sesamo.

The machine can be provided with
a device for wetting and cover the
breadstick with sesame seeds.



Nuova
NEW

Pad/Hall no. 10
Stand G24 H23



grissinatrice RUBATA'
Cilindra, spezza, filona

Breadsticks machine RUBATA'
Sheets, cut, rolls

P.R.I.M. ITALIA S.r.l. - Milano

Factory:
Via P. da Volpedo 56/G
20092 Cinisello Balsamo, MI, Italy
E-mail: prim@primitalia.com
www.primitalia.com



Le immagini delle macchine sono utilizzate al solo scopo illustrativo.

The machines' image is being used for illustrative purposes only.

Le nostre macchine sono **progettate, disegnate e costruite** interamente in Italia.

Our machines are entirely **designed, engineered and produced** in Italy.



HOST

equipment - coffee - food service - horeca

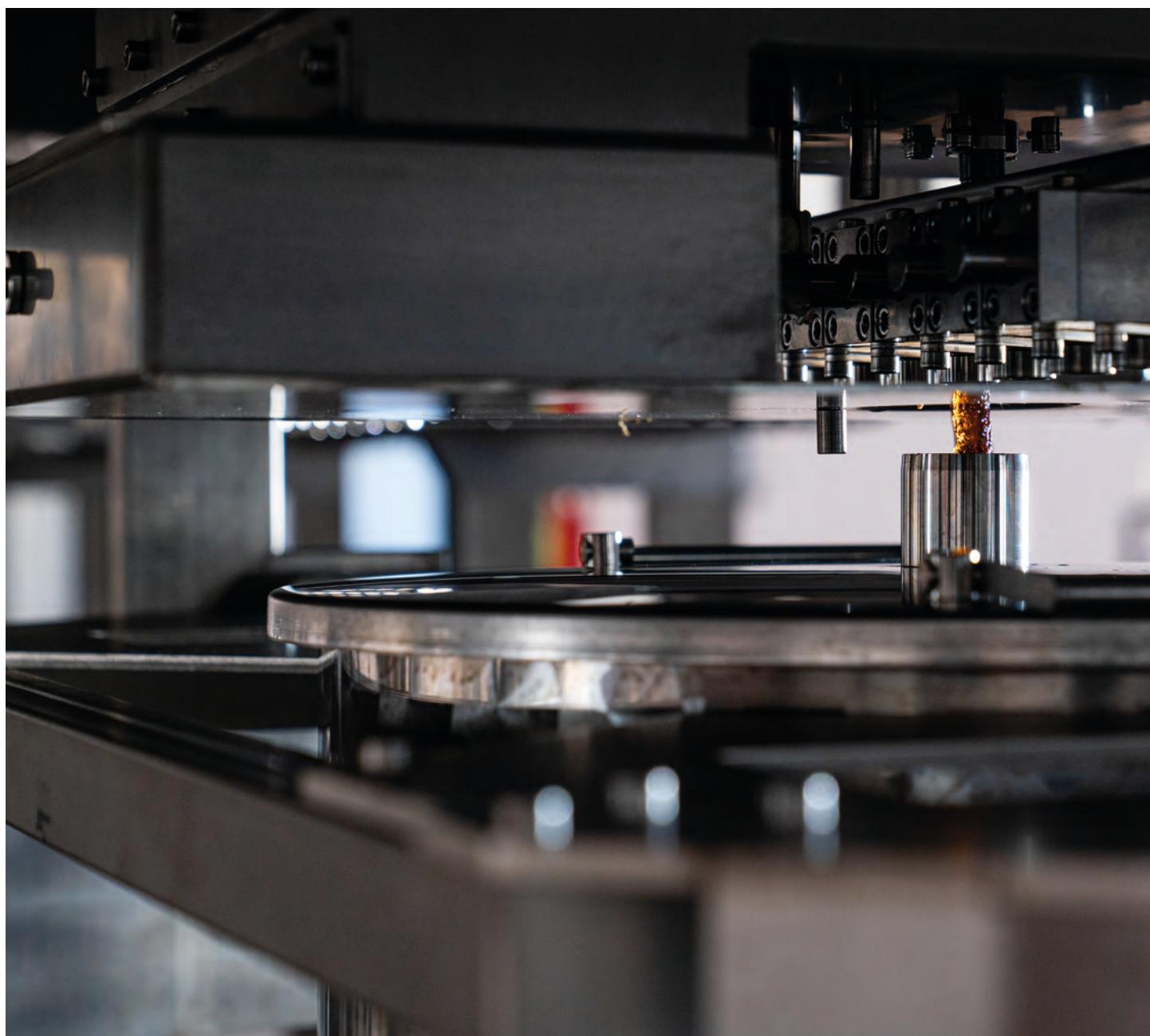
HEDESENT / L'arte dell'aroma: produzione di aromi alimentari made in Italy per il food B2B

Hedessent è la nuova divisione alimentare di Flavourart srl: una business unit completamente dedicata al mondo food & beverage, nata con l'obiettivo di differenziarsi e di rafforzare la pro-

pria presenza nel settore degli aromi alimentari. Hedessent si propone nel panorama food B2B con una propria identità di brand, forte dell'esperienza di oltre 30 anni maturata nel mondo degli aromi.

Tecnologia & Ricerca

Una nuova sede di 6.000 mq ad Oleggio (NO) ospita il cuore produttivo. Tecnologia all'avanguardia e macchinari tra i più avanzati a livello mondiale: ogni processo è studiato per



HEDESENT®

FLAVOURFUL FOOD

garantire il miglior risultato in termini di rapidità, efficienza e qualità: dalle grandi produzioni di singoli lotti fino a 800 kg di prodotto all'ora, alle richieste dei Clienti più esigenti, con piccole commesse di lotti da 4-5 kg.



L'Azienda si impegna in un programma di costante Ricerca e Sviluppo finalizzato ad affinare e migliorare i propri prodotti, mediante l'applicazione, miscelazione e testing di nuove molecole, grazie anche all'accesso alle più aggiornate biblioteche scientifiche e alle Cooperazioni con prestigiose Università.

La ricerca è infatti uno dei valori più importanti: Hedessent lavora con Formule proprietarie al 100%, create dall'aromatiere Massimiliano Mancini e sviluppate dal team R&D, le figure chiave che guidano ogni processo di personalizzazione, sviluppando aromi naturali liquidi.

Aromi su misura

Il valore aggiunto di Hedessent è proprio nella creazione di aromi altamente personalizzati e studiati per le specifiche esigenze di ogni Cliente: "La nostra esperienza ci ha portato a

definire un metodo di lavoro basato su ascolto, confronto, disponibilità e flessibilità" – commenta Massimiliano Mancini, – "Quattro punti fermi che ci consentono di offrire al Cliente le migliori performance qualitative." Pur disponendo di una estesa varietà di oltre 2000 formulazioni, creare insieme al Cliente l'identità di ogni singolo aroma è lo stimolo creativo che rende unica la proposta dell'Azienda e permette di offrire un catalogo di referenze aromatiche potenzialmente infinito.

Certificazioni

Hedessent ha ottenuto le più importanti certificazioni del settore, tra cui ISO 9001, ISO 14001, FSSC 22000, BRC & IFS, Kosher, Halal. Gli aromi Hedessent rispettano inoltre i più elevati standard di sicurezza, in quanto Infant Grade, Gluten Free, Allergen Free, OGM Free e Vegan (senza l'utilizzo di derivati animali).





Qualità & Sicurezza alimentare

La scelta di utilizzare materie prime provenienti esclusivamente da fornitori certificati e l'adozione delle migliori tecnologie di laboratorio e di analisi garantiscono i massimi livelli di qualità e di controllo, in tutte le fasi operative.

Hedessent promuove inoltre la sensibilizzazione del personale nello sviluppo di una cultura della sicurezza alimentare e della qualità, obiettivo che si concretizza nell'adozione di piani di formazione e di aggiornamento, oltre che nell'investimento in attrezzature innovative con lo scopo di migliore la produttività.

Sostenibilità & Tutela dell'ambiente

L’Azienda si impegna inoltre a contribuire allo sviluppo sostenibile e alla salvaguardia dell’ambiente naturale, attraverso la promozione del progresso scientifico e tecnologico volto alla protezione ambientale e alla tutela delle risorse.

Frutto di una storia imprenditoriale iniziata alla fine del secolo scorso, Hedessent unisce alla qualità dei propri aromi, la flessibilità e l'entusiasmo di un'azienda indipendente, rapida nelle risposte e creativa nelle soluzioni 

www.hedessent.com

RS Technology: quando la qualità nasce dall'esperienza

Abbiamo cominciato la nostra storia in un garage, con pochi mezzi, ma con idee molto chiare: niente componenti esotici, niente parti delicate e realizzate su misura, ma solo tanta sostanza, funzionalità ed attenzione alle reali esigenze di chi lavora tutti i giorni, tutto l'anno. Il successo di questa filosofia è evidente.



focus on facts





HOST

equipment - coffee - food service - horeca

Affidabilità

Obiettivo che abbiamo perseguito sin dall'inizio, oggi è un aggettivo che contraddistingue la RS Technology srl. Abbiamo applicato il nostro brevetto basato sul riscaldamento a induzione, alle nostre macchine.

L'induzione ha molteplici vantaggi rispetto ai tradizionali metodi utilizzati quali vapore, olio diatermico e resistenze elettriche, il primo e più eclatante è il risparmio energetico, durante Host 2025 al nostro stand, vedrete il reale consumo di una macchina che lavora, abbiamo deciso di mostrare su uno schermo posizionato sopra la macchina il consumo istantaneo così che chiunque possa vedere quello che diciamo da anni, il secondo ma non meno importante è la precisione, la temperatura impostata e rilevata a parete ha una precisione di +/- 1°C, il terzo è la sicurezza poiché in tutte le parti della macchina la tensione è 48V.

Progettiamo le nostre macchine utilizzando il più possibile parti commerciali di fascia alta che chiunque può reperire nei negozi specializzati in tutto il mondo, questo permette ai nostri clienti di non essere costretti ad acquistare ricambi solo da noi.

Produciamo un'intera linea di robot multifunzione serie RS con riscaldamento a induzione applicato, autoclavi serie ST con riscaldamento a induzione applicato, cutter serie CS, cuocitori serie VCM con riscaldamento a induzione applicato e frigoriferi serie F.

Tutte le nostre macchine vengono migliorate costantemente, grazie ai consigli dei nostri clienti, ma non vi dovrebbe sorprendere sapere che i nostri primi prototipi sono ancora tutti operativi e ancora produttivi in varie parti del mondo. "siete molto piccoli e molto affidabili" così ci ha descritto un nostro grande cliente Giapponese e noi ne siamo molto fieri. I nostri clienti sono in Italia, Europa, Asia,





HOST

equipment - coffee - food service - horeca

Medio Oriente e Africa, ora ci sentiamo pronti ad affrontare i mercati del continente americano.

A Host 2025 vedrete tanta sostanza perché mostriamo la RS-250 Robot Multifunzione con capacità di prodotto lavorato fino a 220 litri, la VCM-60 cuocitore combinato ad autoclave (con la stessa macchina cuocete e pastorizzate o sterilizzate), la RS-40 Robot Multifunzione con capacità di prodotto lavorato fino a 32 litri, la RS-20 Robot Multifunzione con capacità di prodotto lavorato fino a 15 litri, il Frigo F5 capace di produrre acqua addizionata a glicole fino a -6°C e la ST-130 autoclave verticale, tutte macchine essenziali per vari processi di lavoro. Al nostro stand G32 che si trova nella Hall 12, troverete molta sostanza e risposte professionali alle vostre domande.

www.rstecnology.it



MADE IN ITALY



focus on facts

All you need is us

Una linea completa per il food processing

www.rstecnology.it

VCM Cooking Systems



RS Robot Systems



ST Steril Systems



F Frigo Systems



HOST

equipment - coffee - food service - horeca

METAL'S: lavorazioni in acciaio inox Made in Italy per l'HO.RE.CA

Essere un unico referente per i progetti più complessi. Questa è la promessa di Metal's, azienda italiana specializzata nella lavorazione dell'acciaio inox per la produzione di assiemi complessi, semilavorati, parti di macchine e componenti destinati a diversi mercati tra cui la ristorazione, la panificazione, la caffetteria

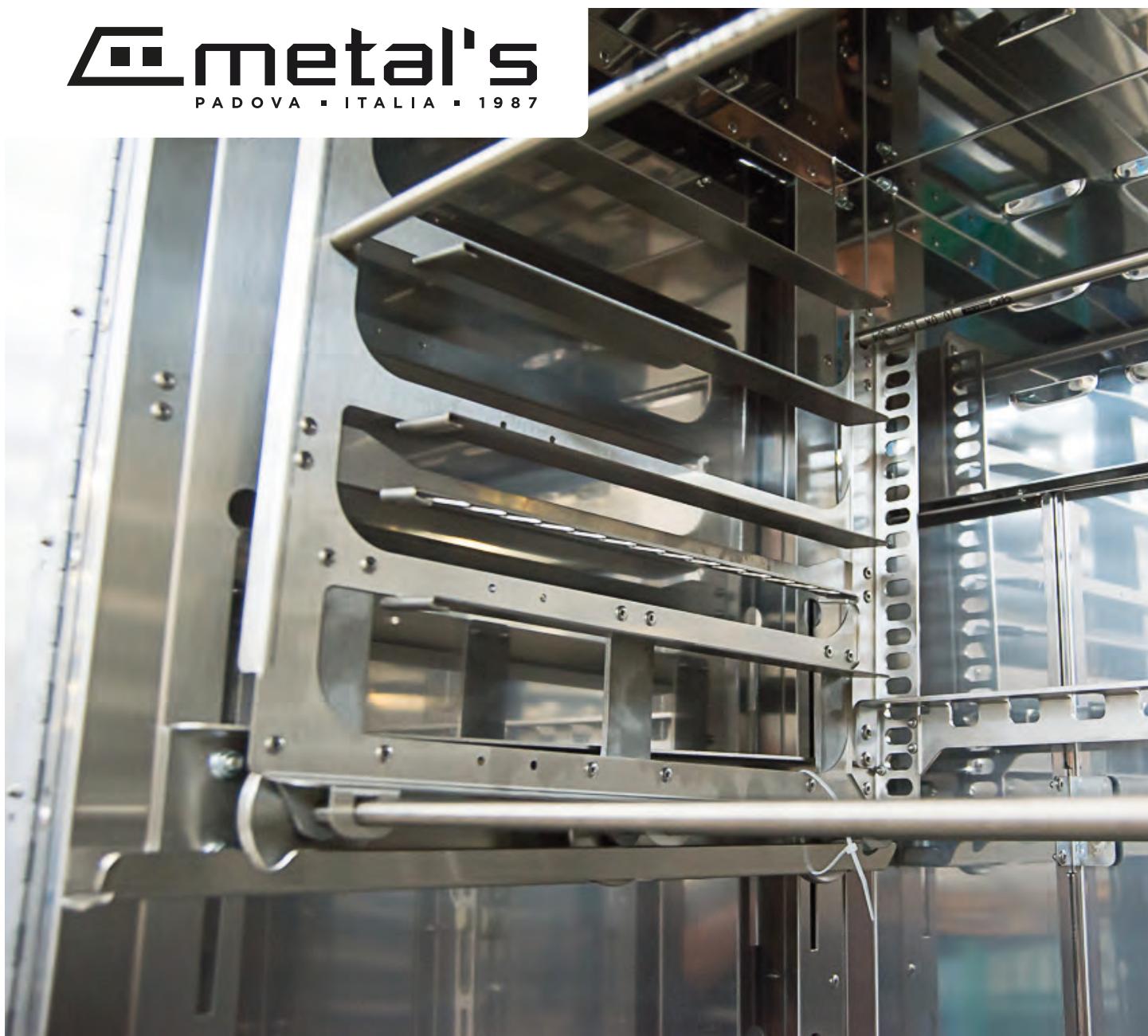
professionale, la gelateria, il packaging e il food processing.

Dalle cucine professionali alle camere forno fino alle lavastoviglie professionali, macchine e accessori del settore gelateria e oltre: Metal's offre un servizio completo per ottenere assiemi in avanzato stadio di assemblaggio dove

possono essere integrati componenti di diversa natura come plastica, vetro e cartongesso.

Nel suo stabilimento di 22000 m² a Borgoricco, in provincia di Padova (Italia), dal 1987 Metal's realizza prodotti e assemblati complessi per aziende internazionali, di grandi e medie dimen-

 metal's
PADOVA • ITALIA • 1987



sioni, fornendo un servizio strutturato che copre l'intero processo logistico e che comprende: consulenza tecnica, progettazione, ingegnerizzazione, acquisto delle materie prime, coordinamento dei fornitori, produzione lean, montaggio e test finale.

Un processo rigoroso e flessibile, pensato per ottimizzare i tempi e massimizzare la produzione, in cui tutte le parti coinvolte sono perfettamente coordinate per garantire consegne puntuali, azzerando sprechi e ritardi. È questo l'approccio che permette a Metal's di rispondere alle esigenze di aziende che operano



in diversi settori, grazie anche al parco macchine moderno e tecnologicamente all'avanguardia.

Oltre ai vari impianti automatizzati per la lavorazione della lamiera, Metal's dispone di un'area dedicata a fresatura, saldatura, trattamento delle superfici robotizzato e non, e di un'ampia zona per l'assemblaggio.

I macchinari sono selezionati per l'efficienza energetica e le elevatissime prestazioni, una scelta che si inserisce perfettamente in una politica aziendale sempre più attenta all'ambiente e alla sicurezza dei lavoratori: Metal's è certificata ISO 9001:2015, ISO 45001:2018 e ISO 14001:2015. I saldatori Metal's sono certificati secondo

la norma UNI EN ISO 9606-1:2017 e in grado di soddisfare i requisiti richiesti dalle normative più recenti. La qualità delle saldature è certificata EN ISO 3834-2:2021. Il personale dell'azienda è qualificato MTR secondo la norma UL508A.

"In Metal's vogliamo essere concreti sviluppando ai massimi livelli le potenzialità che possiamo offrire nei settori in cui l'acciaio inox è presente. La nostra missione è guardare al futuro avendo la consapevolezza che le tecnologie di cui disponiamo e la nostra struttura organizzata possono permetterci di superare anche le sfide più complesse." - Enrico Scapolo, CEO Metal's SpA. 

www.metals.it



“ DALLA PIANTA ALLA TAZZA: COME LA BLOCKCHAIN STA RIVOLUZIONANDO IL MONDO DEL CAFFÈ ”

Il caffè, bevanda che accompagna da secoli la quotidianità di milioni di persone, è oggi al centro di una trasformazione tecnologica che coinvolge l'intera filiera produttiva.

La blockchain, spesso associata al mondo delle criptovalute, si sta rivelando uno strumento fondamentale per garantire trasparenza, tracciabilità e sostenibilità nella produzione del caffè, un settore caratterizzato da una complessità che abbraccia coltivatori, esportatori, torrefattori e consumatori.

La blockchain, in sostanza, è un registro digitale immutabile e condiviso che consente di tracciare ogni fase di un processo. Applicata al caffè, permette di seguire il viaggio del chicco dalla pianta alla tazza, registrando informazioni fondamentali come la provenienza geografica, le tecniche di coltivazione, i metodi di lavorazione e le condizioni di trasporto.

Questo approccio non solo assicura una maggiore trasparenza per il consumatore finale, ma offre anche un valore aggiunto ai piccoli coltivatori, spesso penalizzati da una filiera opaca e dominata dai grandi intermediari.

Grazie alla blockchain, i produttori possono dimostrare l'autenticità e la qualità del loro caffè, valorizzando pratiche agricole sostenibili e varietà rare che altrimenti rischierebbero di passare inosservate. Questo strumento offre inoltre una protezione contro le frodi, un problema ricorrente nel mercato del caffè, dove la miscelazione di chicchi di diversa provenienza è una pratica diffusa.

Un altro aspetto fondamentale riguarda il controllo della qualità. Con l'integrazione della blockchain in macchinari moderni per la lavorazione del caffè, come torrefattori intelligenti e sistemi di analisi automatizzata, è possibile registrare ogni dettaglio del processo produttivo. Parametri come la temperatura, il tempo di tostatura e l'umidità possono essere monitorati e condivisi in tempo reale, assicurando una costanza qualitativa e un'esperienza superiore per il consumatore.



A cura della redazione



Tutte le immagini: pexels.com

attualità

La tracciabilità digitale trova applicazione anche nei punti vendita, dove il caffè confezionato o servito al bar può essere accompagnato da un QR code. Scansionandolo, il cliente può accedere a tutte le informazioni relative alla filiera del prodotto, scoprendo non solo la storia dietro il proprio caffè, ma anche l'impegno dei produttori verso la sostenibilità e le comunità locali.

Questa connessione diretta tra chi produce e chi consuma crea un rapporto di fiducia che va oltre il semplice atto d'acquisto, trasformandosi in una forma di consapevolezza e partecipazione attiva.

La blockchain, tuttavia, non è solo uno strumento di marketing. Sta cambiando il modo in cui i produttori interagiscono con il mercato, offrendo opportunità per negoziare prezzi più equi e accedere a finanziamenti basati su dati verificabili. In questo contesto, la tecnologia si pone come alleato strategico per rendere la filiera del caffè più equa e inclusiva, con benefici che si estendono a tutti gli attori coinvolti.

Questa rivoluzione digitale rappresenta anche una risposta alle crescenti preoccupazioni dei consumatori riguardo all'impatto ambientale e sociale del caffè. L'adozione della blockchain, infatti, è spesso accompagnata da politiche di sostenibilità, come la riduzione degli sprechi e l'ottimizzazione della logistica. Inoltre, molti produttori stanno investendo in sistemi di agricoltura rigenerativa per migliorare la fertilità del suolo e combattere gli effetti del cambiamento climatico, documentando e condividendo questi progressi grazie alla tecnologia.

In un'epoca in cui la trasparenza è diventata un valore imprescindibile, il caffè dimostra come innovazione e tradizione possano convivere armoniosamente. Grazie alla blockchain, ogni tazza di caffè può raccontare una storia autentica, fatta di luoghi, persone e scelte consapevoli. Una storia che non si limita al gusto, ma invita a riflettere sull'importanza di un consumo più responsabile e informato.



A HOST 2025 il mondo del caffè va “oltre la tazzina”

Debutta il nuovo progetto Beyond the Cup, mentre il prestigioso World Barista Championship sceglie Host 2025 per il suo atteso ritorno a Milano e SIC si consolida come riferimento globale per tutta la filiera.

Dai monorigine rari agli specialty coffee serviti con tecniche da mixology. Dal le nuove catene globali alle piccole torrefazioni d'eccellenza, fino alla ricerca di nuovi cultivar più resistenti ai cambiamenti climatici. Il mondo del caffè sta vivendo un'evoluzione senza precedenti. A guidarla sono consumatori sempre più consapevoli, format ancora più ibridi e una filiera che fa dell'innovazione il motore di crescita.

In questo scenario, serve più che mai un punto di riferimento che anticipi, interpreti e trasformi in opportunità di business le tendenze emergenti. Un

luogo dove il caffè si faccia visione, confronto, futuro. Host 2025 sarà proprio questo: la manifestazione leader mondiale per l'ospitalità professionale organizzata da Fiera Milano, dove il fuoricasa si affianca in modo sinergico alla ristorazione e il food retail per celebrare ed esplorare il caffè come visione, oltre il prodotto. Dal 17 al 21 ottobre prossimi, il mondo globale del caffè si dà appuntamento a Fiera Milano con Host 2025: l'unico appuntamento in grado di riunire sotto lo stesso tetto tutti gli attori della filiera nello storico SIC – Salone Internazionale del Caffè, dai torrefattori ai produttori di macchine,

dai professionisti della caffetteria ai distributori internazionali. Con centinaia di espositori da tutto il mondo, ma anche con un palinsesto di eventi senza confronti, per una panoramica completa su un settore in continua evoluzione.

Debutta Host Talks – Beyond the Cup, un palcoscenico per il futuro

Tra questi spicca Host Talks – Beyond the Cup, il nuovo progetto curato da M25 Consulting in collaborazione con Host Milano. Più che un semplice ciclo di talk, un vero e proprio osservatorio permanente sul futuro del caffè.



fè. "Volevamo un luogo dove tutta la filiera potesse confrontarsi in modo aperto e costruttivo – racconta Luigi Morello, fondatore di M25 Consulting – e che spostasse l'attenzione dal prodotto a una visione più ampia, dove il caffè diventa leva strategica per l'intera ospitalità". Un approccio che si esprime sin dal titolo scelto per l'evento: "andare oltre la tazzina" per esplorare il caffè come sistema integrato, che collega agricoltura, macchinari, design, educazione e sostenibilità.

Una sostenibilità intesa anche come adattamento climatico e culturale: il caffè, infatti, è tra le colture più esposte al cambiamento climatico, con grandi margini di innovazione e sperimentazioni di nuove coltivazioni.

"Nel mondo del caffè esistono già molti appuntamenti, ma riteniamo che mancasse un evento come gli Host Talks", conclude Morello. "L'idea è di proporre una piattaforma che consente ai professionisti lungo tutta la filiera di condividere i temi emergenti più interessanti, evidenziati da un'attenta ricerca a livello internazionale".

Sarà centrale anche il tema dell'educazione: Beyond the Cup darà spazio a scuole, ITS e università per contribuire alla formazione dei professionisti del futuro, ma anche alla consapevolezza dei consumatori, sempre più sensibili a qualità, tracciabilità e narrazione.

"Con Host Talks – Beyond the Cup vogliamo dare voce a una community che condivide valori e visioni", spiega Francesca Cavallo, Head of Hospitality Exhibitions di Fiera Milano.

"Il caffè non è solo un prodotto, ma un linguaggio universale che unisce innovazione, cultura ed esperienza: temi che da sempre sono al centro della missione di Host Milano e ne hanno fatto un hub globale per tutta l'ospitalità professionale, e un riferimento imprescindibile per la filiera del caffè in particolare".



L'atteso ritorno a Milano del prestigioso World Barista Championship

Altro appuntamento di spicco nel ricco calendario di eventi dedicati al caffè sarà il ritorno in Italia di una delle più prestigiose competizioni del settore: il World Barista Championship, organizzato da World Coffee Events, che celebrerà le sue finali proprio a Host 2025.

Una competizione che attira i migliori baristas da oltre 50 Paesi e che sarà l'occasione per vedere in azione le tecniche più innovative di estrazione, preparazione e servizio.

Un segnale forte, che conferma il ruolo di SIC e di Host Milano come hub mondiale per la cultura del caffè. Espresso, filtro, cold brew, specialty, vending, capsule: nessun altro evento internazionale offre una panoramica altrettanto estesa e integrata come SIC, capace di abbracciare la materia prima, le tecnologie di estrazione, i format e le nuove tendenze di consumo, con la presenza di tutti i top player italiani e internazionali.

Per informazioni aggiornate sulla manifestazione: [@HostMilano.](http://host.fieramilano.it)



INOX MECCANICA rivoluziona la salagione: efficienza, controllo e nuove tecnologie in zangola

La salagione è una fase strategica nei processi di lavorazione delle carni, soprattutto per i prodotti destinati alla stagionatura. Inox Meccanica ha sviluppato una zangola di nuova generazione, progettata per garantire massima efficienza, automazione e qualità costante del prodotto finito. Disponibili con capacità di carico di 500, 1200, 2000, 3000, 4000 e 5000 kg circa sono l'ideale per la salagione di prodotti da stagionare come prosciutti, bresaole, speck, pancetta, coppa e lonze.

Una macchina concepita per la stagionatura

La zangola firmata Inox Meccanica è progettata per ottimizzare i processi di salagione delle carni, con particolare attenzione ai prodotti destinati alla stagionatura. La struttura, realizzata interamente in acciaio inox, è dotata di una pala interna specificamente studiata per effettuare un massaggio delicato e uniforme sulle carni, evitando stress meccanici e preservando l'integrità del prodotto. Elemento distintivo è il boccaporto osmotico, una soluzione tecnica evo-

luta che consente la fuoriuscita automatica del liquido non più assorbibile dalla carne. Questo meccanismo previene fenomeni di sovrassaturazione all'interno della botte e assicura un ambiente di processo più pulito, stabile e controllato, migliorando l'efficienza dell'osmosi e contribuendo alla qualità finale del prodotto.

Configurabilità e controllo: ogni dettaglio sotto supervisione

Il sistema è altamente configurabile per adattarsi a diverse esigenze produttive. Tra le dotazioni disponibili:





INOX MECCANICA

TECHNOLOGY FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY



ZANGOLA AUTOMATICA SOTTOVUOTO PER PRODOTTI DA STAGIONARE

ZANGOLA BT-S

I nostri **sistemi brevettati di salagione automatica in vuoto**, con capacità di carico di 500, 1200, 2000, 3000, 4000 e 5000 kg, permettono di creare condizioni eccellenti all'interno della zangola garantendo una **distribuzione uniforme del sale**, riducendo in modo significativo i tempi di processo ed evitando contaminazioni esterne.

- Boccaporto di estrazione osmotica
- Celle di carico ad alta precisione
- Pala interna ideale per prodotti crudi
- Sistema di controllo della temperatura
- Sistema di refrigerazione integrato
- Sistema di supervisione da remoto



HOST

equipment - coffee - food service - horeca

• **SPECIALE**
LAVORAZIONE CARNE



- **Celle di carico**, per garantire un carico preciso e costante tra i diversi lotti;
- **Intercapedine refrigerata**, ideale nei casi in cui la zangola non sia stata installata in ambienti refrigerati;
- **Sonda termometrica interna**, che misura la temperatura del prodotto, offrendo un controllo puntuale e in tempo reale dei parametri critici.

Queste soluzioni permettono una standardizzazione dei processi, con evidenti benefici in termini di qualità e ripetibilità.

Tre innovazioni che elevano la tecnologia

La zangola di Inox Meccanica può essere integrata con tre tecnologie proprietarie che ampliano notevolmente il campo di applicazione:

- **Affumicatura diretta in zangola**: consente di aromatizzare il prodotto all'interno della botte, riducendo i tempi di processo, ottimizzando lo spazio in linea ed eliminando il rischio di incendi;
- **Tecnologia di scongelamento**: testata con successo anche nel settore ittico, combina azione meccanica e gestione termica per un risultato rapido, uniforme e non invasivo;
- **Sistema di carico tramite vuoto**:

vuoto: permette il carico del prodotto all'interno della zangola in modo automatico, migliorando la sicurezza e preservando la struttura della materia prima.

Un sistema completo al servizio dell'industria alimentare

La zangola di Inox Meccanica non è soltanto una macchina per la sala-

zione, ma un vero e proprio centro di processo multifunzionale, in grado di salare, affumicare e scongelare in un'unica soluzione. È la scelta ideale per salumifici, aziende di trasformazione e impianti ittici che puntano a innovare i propri processi mantenendo elevati standard qualitativi. 

www.inoxmeccanica.com



INOX MECCANICA

TECHNOLOGY FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY

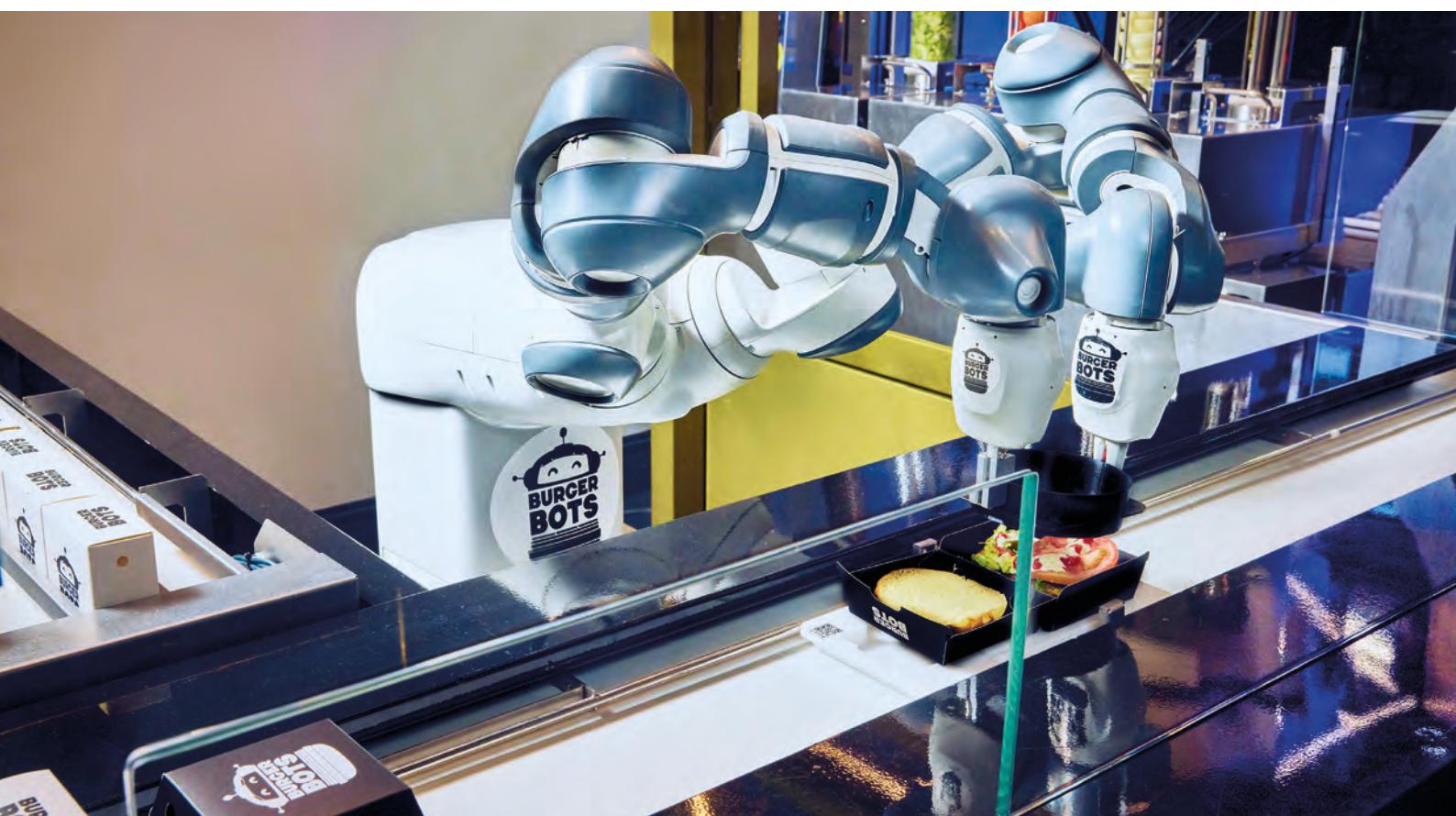
ABB e BurgerBots presentano la produzione robotizzata di hamburger per rivoluzionare il fast food

ABB Robotics sta preparando il futuro del fast food con BurgerBots, un innovativo concetto di ristorante lanciato a Los Gatos, in California. Progettata per offrire ogni volta hamburger perfettamente cotti e preparati su ordinazione, la cucina automatizzata utilizza il FlexPicker® IRB 360 di ABB e il robot collaborativo YuMi® per assemblare i pasti con precisione e rapidità, monitorando accuratamente i livelli di stock e consentendo al personale di concentrarsi sull'esperienza del cliente.

"L'integrazione dei robot ABB con il concept di ristorante BurgerBots dimostra l'incredibile potenziale dell'automazione oltre i confini della fabbrica



- *Ospitalità high-tech: la cella autonoma per la produzione di hamburger stabilisce un nuovo punto di riferimento nell'automazione dei servizi alimentari*
- *Il robot IRB 360 FlexPicker® e il cobot YuMi® uniscono le forze per pasti impeccabili, igienici e su ordinazione*
- *Un nuovo sondaggio ABB mostra che l'89% dei manager del settore hospitality è favorevole all'automazione robotica delle attività¹*



ca", ha dichiarato Marc Segura, Presidente della Divisione Robotics di ABB. "Il settore della ristorazione è dinamico ed esigente e la nostra tecnologia porta in questo campo la coerenza, l'efficienza e l'affidabilità di livello industriale. Quando abbiamo intervistato i professionisti del settore, l'89% dei manager e il 73% dei lavoratori si è dichiarato favorevole all'integrazione della robotica per automatizzare le attività operative². Delegando ai robot i compiti ripetitivi e dispendiosi in termini di tempo, il personale può concentrarsi su ciò che conta di più: creare esperienze gastronomiche memorabili."

La cella robotica compatta rappresenta una prima assoluta nell'automazione alimentare, integrando perfettamente due tipi di robot con un sistema intelligente di monitoraggio dell'inventario. A ogni ordine ricevuto, un hamburger appena cotto viene posizionato su un panino all'interno di una scatola. Questa scatola viene poi

posta su una navetta a nastro trasportatore, contrassegnata con un codice QR. Man mano che avanza lungo il nastro, il FlexPicker® IRB 360 seleziona igienicamente i condimenti ad alta velocità, guidato dai dati memorizzati nel codice QR. Successivamente, il robot YuMi® interviene per collaborare all'assemblaggio finale dell'hamburger. L'intero processo richiede solo 27 secondi per hamburger.

Il controller dei robot ABB si integra perfettamente anche con i sistemi non robotizzati, permettendo il monitoraggio in tempo reale dell'inventario degli ingredienti – cipolle, pomodori, lattuga e condimenti – assicurando così operazioni fluide e una gestione efficiente della cucina.

Una delle maggiori sfide che i ristoratori devono affrontare oggi è attrarre e trattenere il personale³. L'elevato turnover, l'aumento dei costi del lavoro e la natura ripetitiva delle mansioni in cucina continuano a mettere sotto

pressione le attività del settore hospitality. L'automazione offre un'opportunità non solo per colmare le carenze di manodopera, ma anche per rendere i lavori nella ristorazione più sostenibili e attrattivi, riducendo le mansioni monotone e migliorando i flussi di lavoro. A supporto di questo cambiamento di mentalità, un recente sondaggio commissionato da ABB Robotics ha rilevato che il 67% dei lavoratori del settore hospitality concorda sul fatto che robotica e automazione dovrebbero essere utilizzate per ridurre le attività noiose, sporche e pericolose svolte dagli esseri umani in questo settore. Inoltre, il 63% ha affermato che l'idea che la robotica possa facilitare il proprio lavoro è entusiasmante, mentre il 65% sarebbe favorevole all'introduzione di robot sul posto di lavoro se ciò significhesse un ambiente più sicuro.

BurgerBots è l'idea dell'imprenditrice Elizabeth Truong, che vede il punto vendita di Los Gatos come il primo passo verso un'espansione commer-



ciale più ampia. "La visione era quella di portare coerenza, trasparenza ed efficienza al servizio alimentare. Per i proprietari di ristoranti, questo significa una migliore visibilità dei costi alimentari, previsioni più accurate e, in definitiva, decisioni più consapevoli. Nei prossimi cinque anni, credo che la maggior parte dei ristoranti avrà una qualche forma di automazione robotizzata, che si tratti della preparazione in cucina, dell'assemblaggio o addirittura del servizio al cliente. Non sarà più una novità, ma una necessità."

BurgerBots è l'ultima di una serie di innovazioni nel settore foodservice supportate dalla tecnologia robotizzata. La collaborazione di ABB con RoboEatz per ARK – una cucina robotizzata autonoma capace di preparare centinaia di pasti con un intervento umano minimo – dimostra il potenziale per una preparazione dei cibi efficiente, igienica e altamente personalizzabile. Allo stesso tempo, ABB alimenta i bartender robotizzati di Makr Shakr, che presto misceleranno cocktail in locali di tutto il mondo. Insieme, queste applicazioni mostrano come la robotica stia trasformando il settore dell'ospitalità grazie a velocità e coerenza. La prima cella BurgerBots è ora operativa presso il raffinato ristorante Breaking Dawn/First Born nel centro di Los Gatos, California. Per maggiori informazioni, visita il sito

www.burgerbots.com

ABB è un leader tecnologico globale nell'elettrificazione e nell'automazione, che contribuisce a costruire un futuro più sostenibile ed efficiente nella gestione delle risorse. Combinando le



proprie competenze ingegneristiche e di digitalizzazione, ABB aiuta le industrie ad operare massimizzando le loro prestazioni e diventando così sempre più efficienti, produttive e sostenibili. In ABB chiamiamo tutto questo "Engineered to Outrun". Il Gruppo ha oltre 140 anni di storia e più di 105.000 dipendenti in tutto il mondo. Le azioni di ABB sono quotate al SIX Swiss Exchange (ABBN) e al Nasdaq Stockholm (ABB).

www.abb.com

La Business Area di ABB Robotics & Discrete Automation è uno dei principali fornitori mondiali di robotica e automazione e oggi l'unica azienda con un portafoglio completo e integrato di robot industriali e collaborativi, di robot mobili (AMR), soluzioni complete di automazione e machine automation, potenziate dall'utilizzo dei nostri software in grado di garantire un enorme valore aggiunto. Aiutiamo le aziende di tutte le dimensioni e di tutti i settori, dall'automotive all'elettronica e alla logistica, a ottenere risultati migliori diventando più resilienti,

flessibili ed efficienti. ABB Robotics & Discrete Automation supporta i clienti nella transizione verso la fabbrica intelligente e collaborativa, in modo da rendere così la loro azienda sempre più produttiva e sostenibile. ABB Robotics impiega circa 11.000 persone in oltre 100 sedi, in circa 53 Paesi. go.abb/robotics

BurgerBots è un concetto di automazione alimentare di nuova generazione che sta rivoluzionando il settore della ristorazione fast-casual. Combinando robotica e ingegneria di precisione, BurgerBots garantisce hamburger di alta qualità in modo rapido, efficiente e con un intervento umano minimo. Progettata per essere scalabile e ottimizzare l'esperienza del cliente, la piattaforma BurgerBots riduce i costi operativi, ottimizza i flussi di lavoro in cucina e garantisce la sicurezza alimentare – il tutto servendo l'hamburger perfetto, ogni volta. Che si tratti di luoghi ad alto traffico o soluzioni mobili, BurgerBots sta cambiando il modo in cui il mondo pensa al fast food.

1 Sondaggio condotto su 750 manager del settore dell'ospitalità e 1.250 lavoratori dello stesso settore negli Stati Uniti, realizzato da Censuswide per ABB (aprile 2025).

2 Sondaggio condotto su 750 manager del settore dell'ospitalità e 1.250 lavoratori dello stesso settore negli Stati Uniti, realizzato da Censuswide per ABB (aprile 2025).

3 La National Restaurant Association ha riportato nel 2024 che tre dipendenti su quattro lasciano il proprio ruolo entro un anno.

4 Sondaggio condotto su 750 manager del settore dell'ospitalità e 1.250 lavoratori dello stesso settore negli Stati Uniti, realizzato da Censuswide per ABB (aprile 2025).

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

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

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

garantire prestazioni elevate e standard igienico-sanitari rigorosi.

Lame di Terza Generazione: taglio preciso, zero sprechi

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



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

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





HOST

equipment - coffee - food service - horeca

• **SPECIALE**
LAVORAZIONE CARNE

Una logistica al servizio dell'efficienza

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

Tecnologia e attenzione alla qualità

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

Sicurezza alimentare al primo posto

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

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

A fianco dei professionisti del settore HORECA

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

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

www.chiaravalli.com



Operazioni di macellazione sempre più sicure e agevoli grazie ad utensili azionati da motori pneumatici



In ambito alimentare, in particolare nel settore della carne, **l'addetto alla lavorazione delle carni** riveste un ruolo chiave, insostituibile con un processo completamente automatizzato.

Questo, per esempio, accade nella lavorazione delle carni dei bovini, difficili da processare mediante robot a causa dei grandi volumi delle carcasse, che ne rendono ardua la manipolazione. Un **processo** quindi estremamente **complesso da automatizzare**, anche per la difficoltà di standardizzazione dovuta dalla diversità di dimensione, razza,

taglio dell'animale etc. per cui, qualora si riuscissero a customizzare le linee automatiche del macello, i costi diventerebbero insostenibili per qualsiasi azienda.

Le competenze degli operatori permettono invece di **riconoscere i tagli carni** di volta in volta, di valutare quanto grasso separare dalla fetta di carne, di scegliere i tagli più pregiati o le parti da scartare perché non adatte.

Mansioni quindi estremamente **complesse, svolte in ambienti di lavoro umidi** dove è necessario

impiegare **utensili motorizzati** concepiti per ridurre al minimo le difficoltà dell'operatore in termini di fatica e per agevolare maneggevolezza e velocità operativa in un contesto di piena sicurezza.

In questo ambito la tecnologia pneumatica, rispetto a quella elettrica, si rivela una scelta ottimale, con notevoli benefici non solo da un punto di vista tecnico ma anche nell'utilizzo da parte dell'operatore, sia in termini di sicurezza che di praticità.



HOST

equipment - coffee - food service - horeca

SPECIALE LAVORAZIONE CARNE

I motori pneumatici prodotti da Fiam, integrati come componenti negli utensili per la lavorazione della carne, presentano infatti queste **fondamentali caratteristiche**:

- Grado di **protezione IP67** certificato che impedisce l'entrata di acqua/vapore/polveri nel motore e il conseguente rischio di danneggiamenti o peggio di cortocircuiti
- **Elevata resistenza alla corrosione** data da sostanze chimiche o detergenti corrosivi, i trattamenti galvanici effettuati sui componenti interni e sul corpo esterno del motore li rendono altamente resistenti agli agenti aggressivi
- Realizzazione con **acciai di alta qualità** che soddisfano gli standard ISO
- Superficie esterne senza tasche o cavità dove possano accumularsi polvere e sporco e con meno del 40%

di rugosità per assicurare **facilità di pulizia e sterilizzazione**

- Ingranaggi processati con **lubrificante alimentare** e rivestimenti interni realizzati con trattamenti specifici per ridurre l'attrito delle palette e aumentare la durata del motore.

Gli **utensili manuali dotati di motore pneumatico** quindi, per gli aspetti di **sicurezza** legati alla **presenza costante di acqua e umidità nei siti produttivi** (determinata dalle esigenze di pulizia e sterilizzazione) **sono perfettamente compatibili con l'industria alimentare**, essendo possibile pulirli con facilità senza il rischio di vedere un calo nelle prestazioni o di danneggiare i componenti interni, qualora l'utensile non venisse asciugato con attenzione.

Diversamente, gli utensili dotati di motori elettrici risultano estremamente delicati, in quanto, anche la più piccola parte di sporcizia, potrebbe danneggiarli. Questo comporta attività di pulizia scrupolose con fasi di asciugatura molto accurate per scongiurare possibili corto circuiti che danneggierebbero irrimediabilmente gli utensili, compromettendo anche la sicurezza per gli operatori.

Rispetto ai motori elettrici di pari potenza, i motori pneumatici sono poi **in grado di lavorare sopportando avvii e arresti ripetuti** e, se portati a stall, non generano alcun surriscaldamento, raffreddandosi anzi durante la marcia e prevenendo così ogni rischio di cortocircuito.

Gli utensili elettrici, per la tecnologia utilizzata, presentano invece una maggiore complessità, che li





HOST

equipment - coffee - food service - horeca

• **SPECIALE**
LAVORAZIONE CARNE



rende più difficili da riparare, maggiormente sottoposti a rischio di danneggiamento, con costi maggiori da sostenere non solo in fase di manutenzione, ma anche per esigenze di personalizzazione rispetto alle applicazioni necessarie.

Il **fattore dimensionale** è infine determinante per l'inserimento dei motori pneumatici sugli utensili manuali di diverso tipo, soprattutto dal

punto di vista degli ingombri e del peso. Rispetto ai motori elettrici, che rendono gli utensili manuali pesanti e

ingombranti, la compattezza e i pesi contenuti dei motori pneumatici comportano infatti **ingombri inferiori, pari ad un quarto di un motore elettrico** di potenza equivalente, e favoriscono la loro **installazione su qualsiasi utensile, anche il più piccolo**. Senza dimenticare il basso livello di vibrazioni trasmesse dal motore all'utensile e quindi al sistema mano-braccio.

Il tutto si traduce in vantaggio ergonomico per l'operatore, che può disporre di utensili pneumatici che riducono la stanchezza e il rischio di infortuni "a fine turno", agevolano l'operatività e aumentano la sicurezza negli ambienti di lavoro. 

Visita:
www.fiamgroup.com

Fiam
®
PEOPLE AND SOLUTIONS

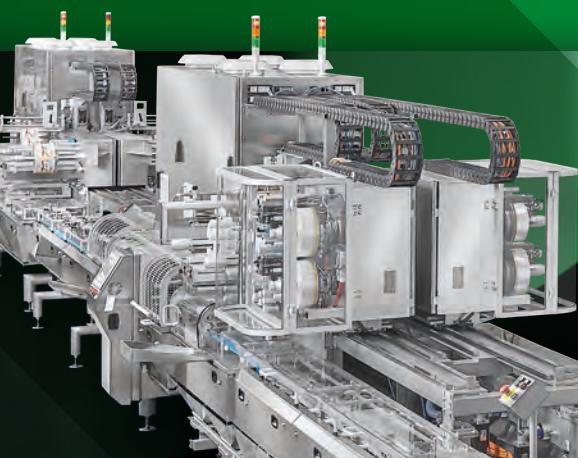
TAILORED TECHNOLOGY FOR UNIQUE NEEDS.

A120 CE

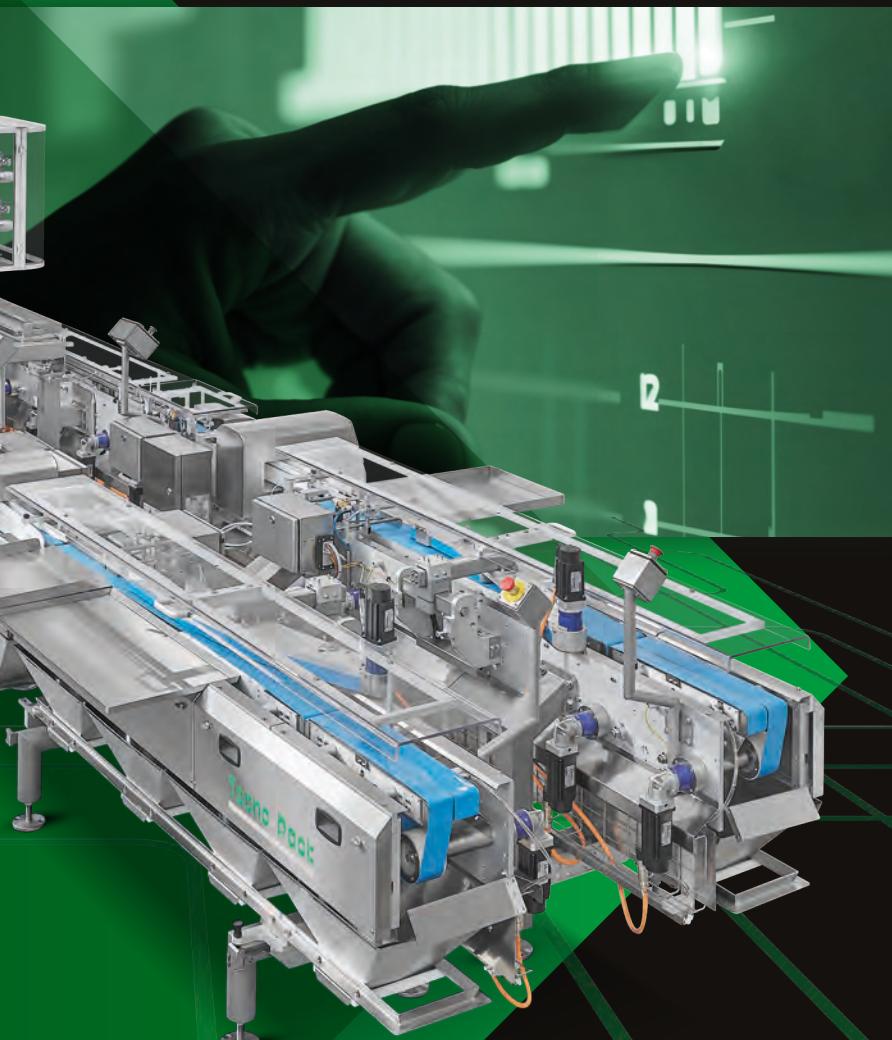
Il vostro prodotto in astuccio.
Automaticamente.



TECNOPACK
GROUP



FP100 E TWIN
Vestiti su misura per
il confezionamento
primario e secondario
flow pack!



+39 0445 575 661

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

Soluzioni ad hoc, per incartare la qualità

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

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

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

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

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

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

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

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





Tecno Pack
PACKAGING MACHINES

ifp
PACKAGING

gsp
general system pack

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

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

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





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

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

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



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



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

- linea orizzontale Monopiega Diamond 650.

Si tratta di una confezionatrice per film termoretraibile, assolutamente innovativa e ad alte prestazioni, progettata per avvolgere sia prodotti solidi sottili di piccole, medie e grandi dimensioni, sia prodotti di grandi dimensioni;



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

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

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

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

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



“IL FUTURO DELL’IMBALLAGGIO: OBIETTIVI AMBITIOSI PER UN PIANETA SOSTENIBILE”

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

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

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



A cura della
redazione



latest news

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

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

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

che una transizione verso imballaggi più ecologici è possibile.

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

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

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



attualità

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

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

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

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

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

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



BBM lancia il nuovo e-commerce per ricambi compatibili

Qualità certificata, velocità e continuità produttiva a portata di click

Nel settore dell'imbottigliamento e del confezionamento, la disponibilità tempestiva dei ricambi è un fattore chiave per garantire la continuità operativa delle linee produttive.

Consapevole di questa esigenza, BBM compie un ulteriore passo verso la digitalizzazione dei servizi B2B con il lancio del proprio e-commerce dedicato ai ricambi compatibili.

La piattaforma, progettata per clienti e rivenditori, consente di gestire in autonomia ordini e preventivi, semplificando il processo di acquisto e assicurando tempi di risposta rapidi, trasparenza e praticità.



Un catalogo completo, compatibile con i principali marchi del settore

Il nuovo e-commerce BBM propone un ampio catalogo di componenti meccanici, pneumatici ed elettronici compatibili con i marchi più noti dell'imbottigliamento e del confezionamento, come Sidel, Krones, Procomac, Sacmi, CFT, OCME, Comag, Simonazzi e molti altri.

I nostri ricambi includono:

- **Componenti meccanici:** viti, perni, lamiere, piatti;
- **Componenti pneumatici:** silenziatori, raccordi, cilindri, valvole, riduttori di pressione;
- **Componenti elettronici:** fotocellule, motori, elettrovalvole.

La gamma copre ricambi compatibili per soffiatrici, riempitrici, fardellatrici,





manigliatrici, tappatrici, etichettatrici e sistemi di fine linea.

Tutti i componenti sono selezionati per garantire performance affidabili e durature, assicurando continuità produttiva anche per macchine complesse o fuori produzione.

Sala metrologica e reverse engineering: qualità BBM garantita

La qualità BBM si fonda su processi strutturati e strumenti di misura ad alta precisione.

Ogni ricambio compatibile viene sottoposto a controlli rigorosi nella sala metrologica climatizzata, un ambiente ideale per ottenere i massimi livelli di qualità e produttività.

La sala è equipaggiata con tecnologie ZEISS e sistemi FARO per rilevazioni 3D e misurazioni dimensionali micron-precise. Grazie al reverse engineering, BBM è in grado di riprodurre componenti non più in commer-

cio, garantendo fedeltà geometrica e funzionale.

Il braccio di misura Quantum Max di FARO Technologies permette misurazioni complete direttamente sulla macchina, anche presso la sede del cliente, con velocità e precisione.

Questa tecnologia consente di:

- digitalizzare i pezzi di ricambio;
- identificare eventuali difetti tramite ispezioni 3D e report automatizzati;
- sviluppare soluzioni rapide, riducendo i fermi linea.

La collaborazione con fornitori certificati, il monitoraggio tramite vendor rating e la redazione di report di conformità completano un iter di qualità che assicura prestazioni durature, riduzione dei tempi di fermo e massima affidabilità operativa.

Magazzino e disponibilità immediata

BBM dispone di un magazzino di oltre 1.800 m², con circa 80 m³ di spazio dedicato ai ricambi pronti per

la spedizione. Per far fronte ai problemi di approvvigionamento globali, l'azienda ha sviluppato un programma di scorte minime aggiornato, assicurando disponibilità costante dei pezzi più critici e consegne rapide.

Per i clienti abituali sono previsti:

- sconti dedicati;
- possibilità di creare stock personalizzati di ricambi essenziali per la manutenzione ordinaria;
- kit specifici per revisioni di gruppi macchina, che ottimizzano i costi senza compromettere la qualità.

BBM propone prezzi di listino inferiori del 10-20% rispetto alla media di mercato, mantenendo standard qualitativi elevatissimi.

Servizi tecnici completi e assistenza personalizzata

Oltre alla vendita dei ricambi, BBM offre un servizio tecnico completo, con supporto per l'installazione, la manutenzione preventiva e corretti-

va, la formazione e la consulenza. Il team di tecnici specializzati interviene sia in sede che presso i clienti, garantendo rapidità e sicurezza per ridurre al minimo i tempi di fermo macchina.

L'ufficio ricambi dedicato gestisce in modo centralizzato le attività commerciali, logistiche e di assistenza – soprattutto livello internazionale – offrendo soluzioni personalizzate e tracciabilità dei pezzi, per facilitarne l'identificazione durante le operazioni di manutenzione.

Digitalizzazione e sostenibilità: una gestione dei ricambi più efficiente

Il nuovo e-commerce segna un passo importante nella digitalizzazione dei servizi BBM. La piattaforma consente di:

- inserire liste di ricambi,
- ottenere offerte personalizzate,
- completare gli ordini in autonomia, rendendo il processo rapido, trasparente ed efficiente.

Tra le funzioni più innovative spicca il caricamento diretto delle liste in

formato .csv, che consente agli uffici acquisti di importare i propri file in pochi secondi, evitando inserimenti manuali ed errori.

Il sistema genera immediatamente un preventivo o consente di procedere all'ordine, con un notevole risparmio di tempo.

L'acquisto online si integra con programmi di scorta personalizzati, kit dedicati e stock minimi sempre disponibili, riducendo il rischio di fermi macchina.

In più, l'iniziativa contribuisce alla sostenibilità digitale, grazie alla riduzione dell'uso di carta e all'ottimizzazione delle risorse.

Il tutto è reso possibile anche dagli investimenti in magazzini automatici verticali e dall'adozione del nuovo MES, che permetterà di monitorare e documentare in tempo reale l'intero processo di gestione dei ricambi.

Con il lancio del suo e-commerce per ricambi compatibili, BBM conferma il

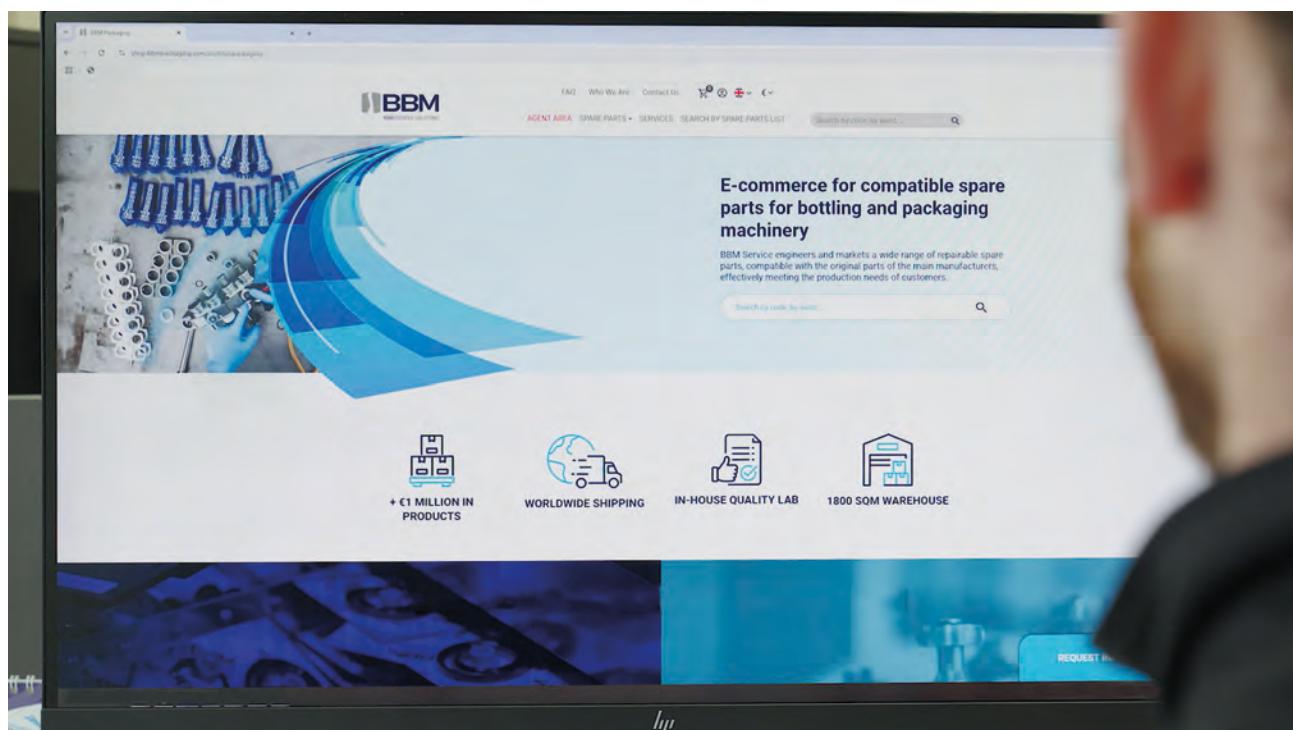
suo ruolo di partner affidabile per le aziende del settore imbottigliamento e confezionamento.

La proposta unisce qualità certificata, disponibilità immediata, supporto tecnico completo e innovazione digitale, offrendo agli operatori uno strumento concreto per ottimizzare l'efficienza delle linee produttive e garantire la continuità operativa, anche in contesti industriali complessi. 

**Scopri il nuovo shop:
shop.bbmpackaging.com**

**Per richiedere una DEMO del nuovo e-commerce:
info@bbmpackaging.com**

Scopri il catalogo ricambi:



TELOS - engineering for packaging

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

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

Ecopalbox

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

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

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

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

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

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



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

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

Ecobox

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

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

Anche Ecobox, ovviamente, è composto al 100% di cartone, è disponibile



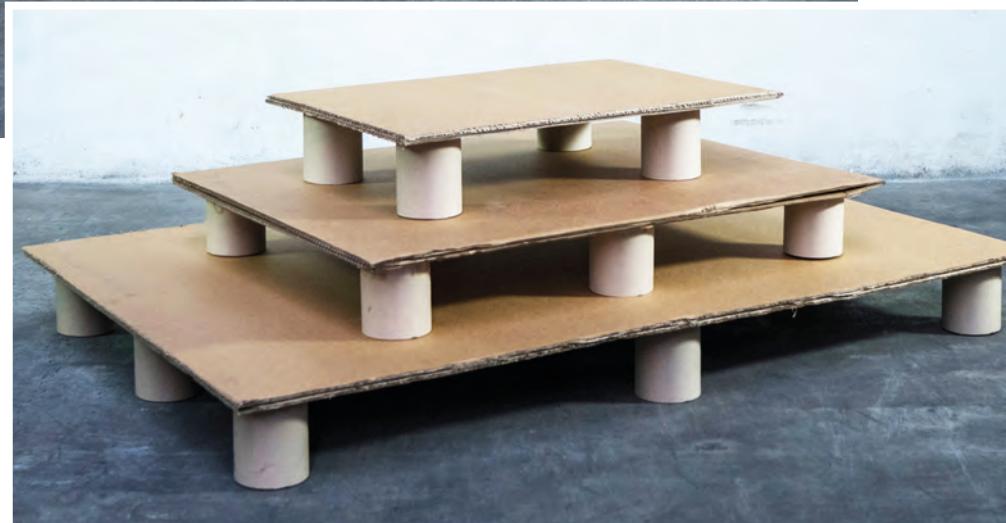


le in tutte le dimensioni standard del pallet (60x40, 80x60, 120x80), e può proporre una gamma ancora più ampia di dimensioni personalizzate in quanto sfrutta un procedimento di progettazione e produzione meno vincolante rispetto a Ecopalbox.

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

Spazio zero

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



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

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

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

www.telosimballaggi.it

Nasce XPERIENCE il nuovo ecosistema digitale di P.E. LABELLERS

Progettato per valorizzare i dati provenienti da macchine etichettatrici e linee di produzione, basato su AI e tecnologie IoT.

XPERIENCE è un vero e proprio ecosistema digitale, un hub dove applicazioni diverse convivono tra loro in grado di dare risposte intelligenti alle diverse richieste quotidiane dei clienti mentre usano le proprie macchine. P.E. Labellers, forte dei suoi 50 anni di expertise nel mondo dell'etichettatura e di un reparto R&D tra i più innovatori al mondo, è partita dall'identificare esigenze espresse dai clienti che ancora non trovano soluzioni adeguate, come:

- aumentare la propria efficienza operativa
- ottenere risposte immediate con troubleshooting
- interagire meglio con la macchina
- ridurre sensibilmente i costi di manutenzione



P.E. LABELLERS™

- migliorare la qualità e ridurre gli sprechi
- poter contare su un supporto decisionale basato sui dati

Il progetto XPERIENCE nasce così: dalla capacità di vedere soluzioni nuove a problemi esistenti e creare strumenti intuitivi e innovativi con un livello di efficacia mai sperimentato prima.

P.E. attraverso il progetto XPERIENCE dà voce alle macchine, valorizzando enormemente i dati provenienti dalle

etichettatrici e dalle linee di produzione in generale: le applicazioni che fanno parte dell'ecosistema digitale sono soluzioni "AI-based", in cui l'intelligenza artificiale gioca un ruolo chiave, in grado di supportare gli operatori sul campo e di suggerire scelte strategiche per tutte le persone in azienda.

Oggi XPERIENCE integra le app TELESCOPE, OPEN, PETER e UNIVERSE, strumenti digitali per lavorare in modo organizzato, fare un saving efficace e ottimizzare tutte le decisioni aziendali.



XPERIENCE

Digital Ecosystem AI-based



TELESCOPE



PETER



OPEN



UNIVERSE

1. TELESCOPE è una soluzione che, grazie all'intelligenza artificiale, digitalizza le macchine e gestisce in modo completo ed efficiente tutti i processi.

L'intelligenza artificiale apprende in tempo reale i dati e supporta decisioni aziendali a più livelli, dagli operatori fino al direttore di produzione.

I vantaggi principali che possiamo trovare sono: una maggiore efficienza in produzione, un minor costo di manutenzione straordinaria e un incremento della qualità dovuta a una riduzione degli scarti.

2. OPEN è una porta d'accesso smart al mondo del service. Permette di vivere un'esperienza semplice e visiva, esplorando il modello tridimensionale della tua macchina e individuare i componenti con precisione da acquistare con precisione i componenti da acquistare.

Dall'app si accede anche ai manuali operativi e videoclip interattivi di montaggio.

Con OPEN si ottiene una pianificazione più efficace e una otti-

mizzazione della produzione attraverso una navigazione intuitiva e veloce.

3. PETER è il tuo assistente Al-based, che fornisce risposte rapide precise e multilingua su qualsiasi aspetto legato alla macchina. È in grado di analizzare tutti i dati a cui li consenti di accedere, semplificando la risoluzione dei tuoi problemi, riducendo i tempi di fermo macchina.

4. Mentre TELESCOPE, OPEN e PETER si concentrano sul cuore della produzione, sull'assistenza e sull'interazione uomo macchina, **UNIVERSE** è l'app che raccolge il materiale marketing e gli strumenti di promozione commerciale. È sufficiente scaricare UNIVERSE dagli app store, registrarsi e accedere a tutto il materiale sempre aggiornato e diviso per target group.

La Cyber Security è intrinseca in ogni aspetto di XPERIENCE.

L'accesso ai dati è sempre protetto, garantendo la completa riservatezza delle informazioni in transito e di quelle archiviate. 

www.pelabellers.com

Fondata nel 1974 a Mantova (Italy), P.E. Labellers è un leader mondiale nella progettazione e produzione di macchine etichettatrici completamente modulari ed ergonomiche. Le soluzioni sviluppate forniscono tutte le tecnologie di etichettatura possibile, anche combinate tra loro, attraverso macchine e stazioni indipendenti e interscambiabili. La lean production dell'azienda si ispira al concetto di flessibilità totale: con questo approccio di Design Innovation P.E. Labellers produce ogni anno 550 macchine, sia rotative che lineari, rivolte ai settori beverage, wine & spirits, food & dairy, beverage, personal & home care, pharma, chemical.

Oggi sono 10.000 le macchine P.E. installate in tutto il mondo e largamente gestite da remoto grazie ai servizi di assistenza e manutenzione continui. P.E. Labellers ha una dimensione globale, con 8 siti produttivi distribuiti tra Italia, USA, Brasile e +500 dipendenti in tutto il mondo. L'azienda è parte del gruppo multinazionale ProMach, leader mondiale nel Packaging.



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



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

Un packaging di qualità che cattura l'attenzione

La stampa digitale consente di ottenere packaging promozionale di gran-

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

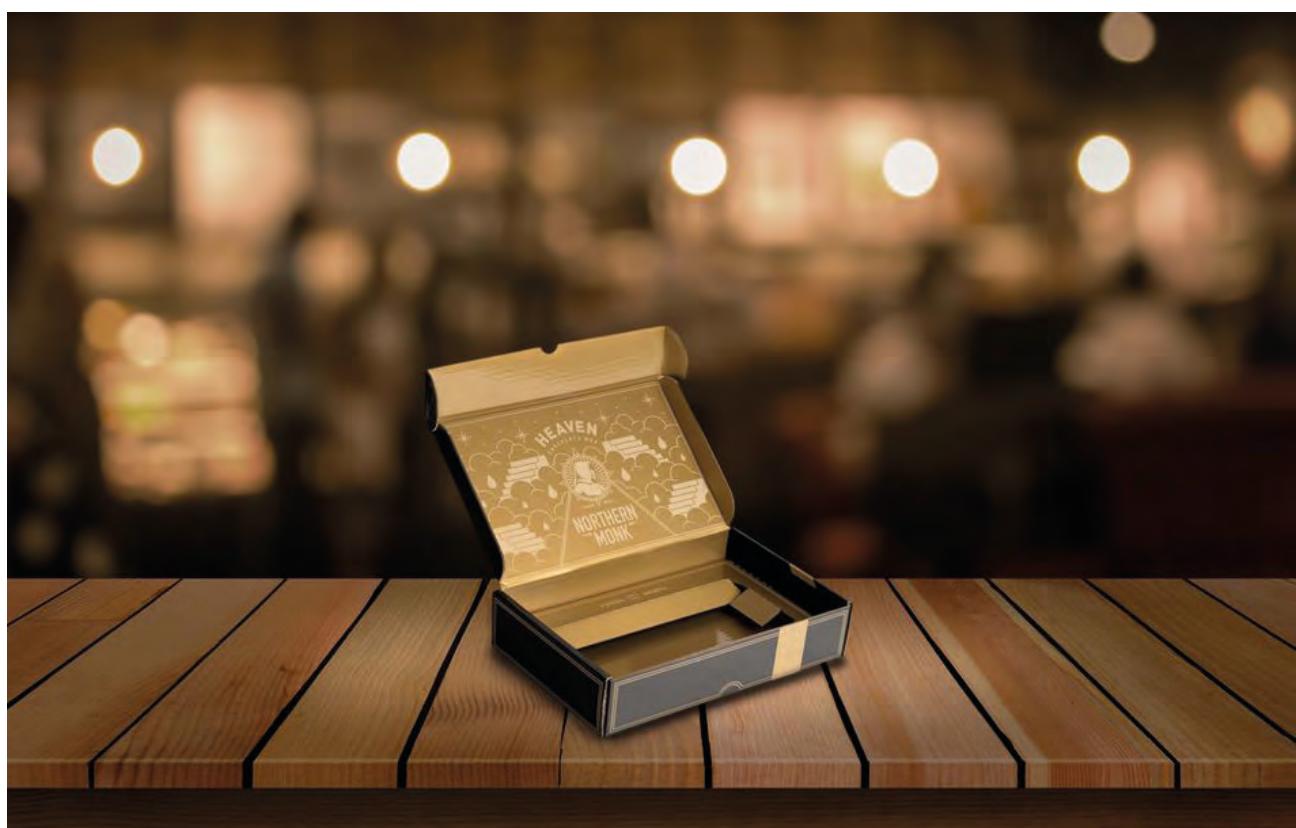
Ogni dettaglio del packaging brandizzato risalta, aiutandoti a lasciare il segno con design promozionali, edizioni limitate e collezioni stagionali. In un mondo in cui i consumatori sono sommersi dalle opzioni, un packaging personalizzato di qualità attira l'attenzione, affascina i clienti e lascia un'impressione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

Velocità, flessibilità e precisione

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

Convenienza ed efficienza nella gestione del rischio

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



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

Personalizzazione che crea connessione

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

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

Un packaging che incrementa le vendite dei tuoi prodotti

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

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

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

www.smurfitwestrock.com



Efficienza e accuratezza nell'etichettatura top/bottom per il food packaging con i sistemi ETIPACK



L'etichettatura top/bottom di vaschette e confezioni è tra le più richieste nel food packaging. Etipack la soddisfa con la gamma Sistema 4: macchine versatili e precise, dotabili di stampa a caldo per lotti e scadenze o a trasferimento termico per codici, dati e immagini, integrabili in linea o utilizzabili in modalità stand-alone.

Applicazioni specifiche per panificazione, pasticceria e produzione dolciaria

Vaschette preformate

Il Sistema 4 è ampiamente utilizzato per l'etichettatura di vaschette preformate nel settore alimentare, come



ad esempio i contenitori per gelato. Quando dotato di unità di stampa, consente la stampa on demand di liste ingredienti e altri testi variabili impostati dall'operatore.

Vaschette termosigillate

Perfetto per vaschette termosaldate di varie dimensioni e formati (come confezioni per tramezzini e prodotti da forno), Sistema 4 garantisce un'etichettatura impeccabile.

- Per i prodotti sottili, un nastro trasportatore ad alta aderenza assicura la stabilità durante l'etichettatura top/bottom.
- Per prodotti più voluminosi o di forma particolare (come i classici tramezzino triangolari), il sistema a nastro diviso mantiene fermo l'articolo, esponendo la parte inferiore per un'applicazione etichetta perfetta su entrambi i lati.

È possibile integrare un'unità di stampa per aggiungere ingredienti e dati variabili.

Packaging flessibile

Sistema 4 è progettato anche per gestire il packaging flessibile, come vaschette di biscotti, pasticceria secca e prodotti da forno confezionati in flow-pack.

Questi articoli vengono convogliati nell'area di etichettatura tramite due nastri laterali rivestiti in spugna morbida, che garantiscono l'integrità del prodotto e al contempo un'applicazione precisa e uniforme delle etichette.

Scatole

Grazie alla sua elevata versatilità, Sistema 4 può gestire prodotti fino a 500 mm di lunghezza, incluse scatole e formati multipack.

Vasetti e bottiglie

Progettato per l'etichettatura di articoli con geometrie e dimensioni variabili, Sistema 4 è dotato di nastri laterali regolabili, che consentono di adattare la larghezza di lavoro da 40 mm a 200 mm.

Questa caratteristica lo rende ideale per l'etichettatura superiore e/o inferiore di vasetti e bottiglie, compresa l'applicazione di etichette multipagina dedicate a ricette, promozioni e concorsi, posizionate sia sul fondo che sul coperchio.

Vaschette vuote

Sistema 4 può essere utilizzato anche in modalità stand-alone per etichettare vaschette e confezioni vuote prima che vengano inserite nelle linee di riempimento.

La capacità di adattarsi a formati e geometrie differenti lo rende particolarmente indicato per applicazioni di contract packaging.

Vaschette in alluminio

Il sistema etichetta in modo efficiente anche le vaschette in alluminio senza deformarle, assicurando un'applicazione perfetta e stabile dell'etichetta.

Una gamma completa per l'industria alimentare: soluzioni per produttori e costruttori di macchine

L'etichettatura riveste un ruolo cruciale nell'industria alimentare, dove le soluzioni di packaging sono estremamente varie e in costante evoluzione.

Per rispondere a un mercato così dinamico, Etipack ha sviluppato una gamma completa di soluzioni modulari e integrate, pensate sia per i produttori alimentari che per i costruttori di macchine. Queste soluzioni coprono le esigenze di etichettatura e movimentazione dei prodotti, oltre a includere applicazioni complementari che supportano le attività di marketing e confezionamento.

La gamma Etipack comprende:

- Sistemi di etichettatura autoadesiva
- Sistemi print & apply per codici a barre, qr code e data matrix
- Denester per vaschette e confezioni
- Pick & place
- Friction feeders
- Bandolier feeders
- Stampanti termiche e unità di stampa.

Per ulteriori informazioni:
Etipack.it/settore/food/



UNIVERSAL PACK: soluzioni sostenibili per il confezionamento monodose

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

Per il pianeta: confezionamento compostabile e riciclabile

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

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

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

Collaborazioni globali per risultati ottimali

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



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

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

Universal Lab: Science in Packaging

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

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

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

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



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

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

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

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

www.universalpack.it



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

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

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

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

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

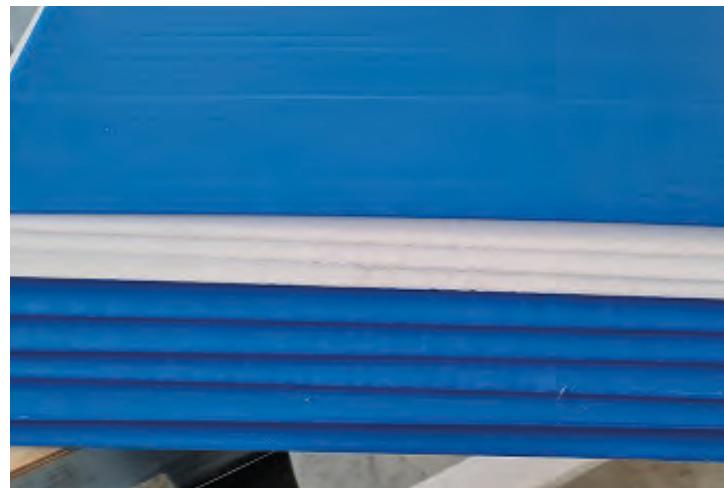
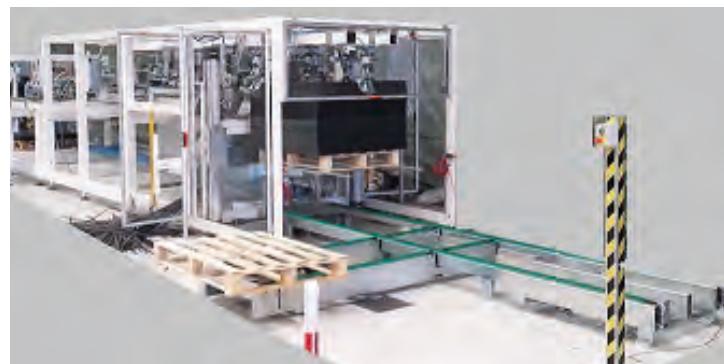
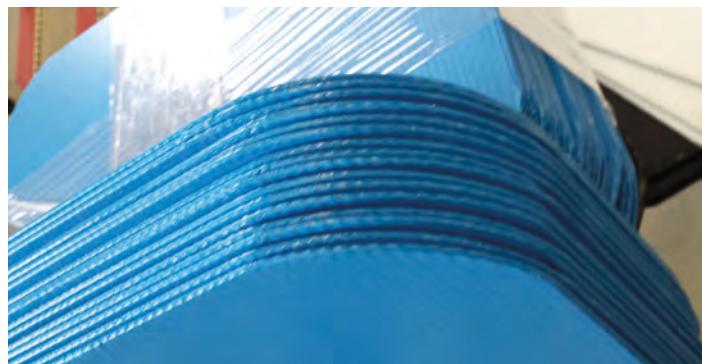
Si ferma a studiare un altro prodotto con grandi caratteristiche, valutando

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

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

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

TEKINPAK s.r.l.



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

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

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

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

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

Pressa per cordonatura a doppia "w" delle maniche.

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

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

Visita:
www.tekinpak.com



**INTERLAYE
WELDED**



BOX PALLET



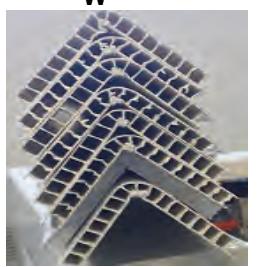
**PALLET FROM
DIE CUT SHEETS**



**CONTAINMENT
SLEEVE "TIP"**



**AMERICAN
BOXES**



**CONTAINMENT
SLEEVE EDGE
"W"**



**PLATEAUX
WELDED
FLAUTE**



“PACKAGING INTELLIGENTE: TECNOLOGIA E IOT AL SERVIZIO DELLA LOGISTICA”

Negli ultimi anni, il concetto di “packaging intelligente” ha guadagnato terreno nel panorama industriale, ridefinendo il ruolo tradizionale dell’imballaggio.

Non si tratta più solo di proteggere il prodotto, ma di integrare funzionalità avanzate che ne monitorano lo stato durante il trasporto e la conservazione. Questo nuovo approccio, reso possibile dall’introduzione di tecnologie come l’Internet of Things (IoT) e i sensori intelligenti, sta trasformando le catene di approvvigionamento in settori chiave come l’alimentare, il farmaceutico e il retail, con l’obiettivo di migliorare l’efficienza logistica, ridurre gli sprechi e garantire la sicurezza dei prodotti.



A cura della redazione



Tutte le immagini: pexels.com



Il packaging intelligente combina l'uso di materiali tradizionali con tecnologie avanzate, in grado di raccogliere, elaborare e trasmettere dati in tempo reale. Questo sistema permette di monitorare una serie di parametri critici, come la temperatura, l'umidità, gli urti o l'apertura del pacco.

Tali informazioni possono essere inviate a un sistema centrale di gestione, consentendo agli operatori di intervenire tempestivamente in caso di problemi.

Un esempio emblematico è il packaging alimentare. Molti prodotti, specialmente quelli freschi o congelati, devono essere mantenuti a temperature controllate durante il trasporto.

Con l'uso di sensori di temperatura integrati, è possibile verificare che la catena del freddo non venga mai interrotta. Questo riduce il rischio di deterioramento e garantisce che il prodotto arrivi al consumatore finale in condizioni ottimali.

L'Internet of Things ha giocato un ruolo chiave nello sviluppo del packaging intelligente. Grazie a reti di dispositivi connessi, è possibile creare un ecosistema in cui ogni pacco "comunica" la propria posizione e le proprie condizioni in tempo reale.

Ciò permette una gestione più efficiente dei flussi logistici, con vantaggi significativi in termini di tracciabilità, controllo e ottimizzazione delle risorse.

Un esempio concreto di applicazione dell'IoT nel packaging si trova nel settore farmaceutico, dove la sicurezza e l'integrità dei prodotti sono di importanza cruciale. Alcuni farmaci richiedono condizioni specifiche di temperatura e umidità per mantenere la loro efficacia.

Con i sistemi intelligenti, le aziende farmaceutiche possono monitorare costantemente i loro prodotti durante il trasporto e lo stoccaggio, intervenendo prontamente se si verificano anomalie.

Inoltre, il packaging dotato di tecnologie IoT può essere utilizzato per migliorare l'esperienza del cliente.

Alcuni produttori stanno sperimentando soluzioni che permettono al consumatore finale di accedere a informazioni dettagliate sul prodotto tramite un'app, scansionando un codice QR sul pacco.

Questo approccio non solo migliora la trasparenza, ma rafforza il legame di fiducia tra brand e cliente.

Un altro aspetto cruciale del packaging intelligente è la capacità di ridurre gli sprechi. Grazie al monitoraggio costante delle condizioni di trasporto, è possibile ridurre il numero di prodotti danneggiati o scartati.

Questo è particolarmente importante nel settore alimentare, dove lo spreco di cibo rappresenta una sfida globale. Il packaging intelligente, segnalando in tempo reale eventuali cambiamenti nelle condizioni di conservazione, può prevenire il deterioramento dei prodotti, riducendo così le perdite economiche e l'impatto ambientale.

Inoltre, molte soluzioni di packaging intelligente sono progettate per essere riciclabili o riutilizzabili, allineandosi con le crescenti richieste di sostenibilità. L'adozione di imballaggi più intelligenti, quindi, non solo migliora l'efficienza operativa, ma contribuisce anche a ridurre l'impatto ambientale complessivo delle catene di approvvigionamento.



Nonostante i numerosi vantaggi, il packaging intelligente deve affrontare alcune sfide.

Il costo iniziale delle tecnologie IoT e dei sensori può essere elevato, soprattutto per le piccole e medie imprese.

Tuttavia, i costi stanno gradualmente diminuendo, grazie alla diffusione su larga scala di queste tecnologie e ai continui progressi in ambito elettronico.

Inoltre, l'integrazione di tali soluzioni richiede una riorganizzazione dei processi logistici e una formazione adeguata del personale.

Un'altra sfida riguarda la sicurezza dei dati. Poiché il packaging intelligente raccoglie e trasmette una grande quantità di informazioni, le aziende devono garantire che questi dati siano protetti da eventuali attacchi informatici. La sicurezza informatica, quindi, diventa un aspetto cruciale nella gestione di queste nuove soluzioni.

Nonostante queste sfide, il futuro del packaging intelligente appare promettente. Le continue innovazioni in

campo tecnologico e la crescente domanda di soluzioni più efficienti e sostenibili spingono le aziende a investire in queste tecnologie.

In particolare, il settore alimentare e farmaceutico si stanno dimostrando tra i più ricettivi, grazie ai benefici tangibili in termini di sicurezza e riduzione degli sprechi.

Il packaging intelligente rappresenta una delle frontiere più interessanti per l'industria della logistica e della produzione.

Grazie alla combinazione di tecnologie IoT e sensori avanzati, gli imballaggi stanno diventando veri e propri strumenti di gestione e controllo della catena di approvvigionamento.

Se da un lato ci sono ancora ostacoli da superare, dall'altro le opportunità offerte in termini di efficienza, sostenibilità e sicurezza sono immense.

La sfida, per le aziende, sarà trovare il giusto equilibrio tra investimento tecnologico e ritorno economico, cogliendo appieno i benefici di un imballaggio che, finalmente, diventa "intelligente".



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

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

Edizione Luglio/Agosto 2024

Since 1951.

Allegri Cesare S.p.A.

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

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

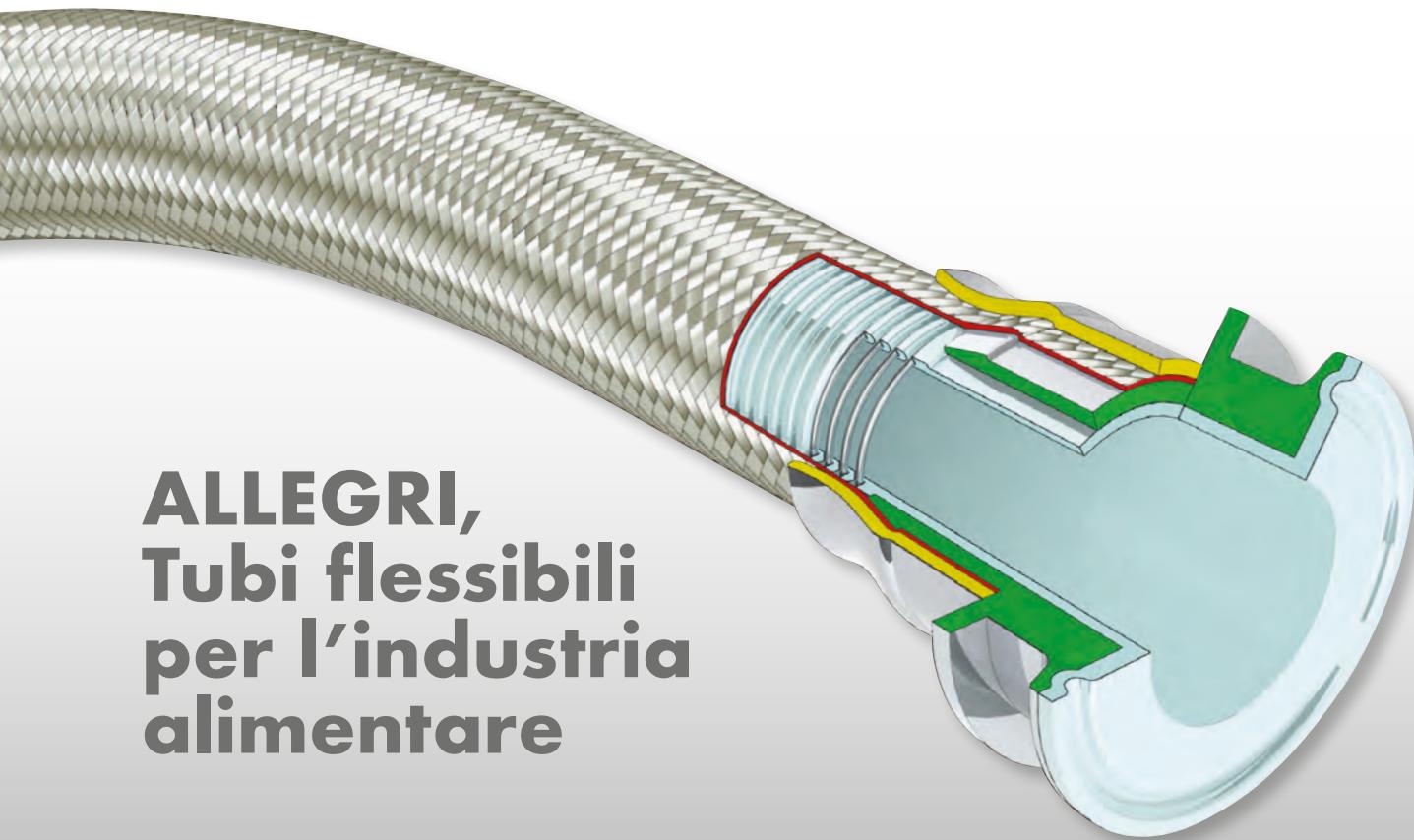
info.comm@allegricesare.com

www.allegricesare.com

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



ALLEGRI, Tubi flessibili per l'industria alimentare



W. PHARMA

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

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

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

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



W. PHARMA T

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

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

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

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

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

Tubazione conforme alle norme FDA.



FEMMINE GIREVOLI



FLANGE



INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI



TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI



SEMPLICITÀ ED EFFICIENZA: L'APPROCCIO DI PND AL FRESH CUT



A cura di SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI

Le macchine per la lavorazione della frutta sono oggi strumenti indispensabili per garantire qualità costante, efficienza e sicurezza alimentare in un mercato sempre più orientato al fresco tagliato. In questo contesto PND ha costruito, in oltre venticinque anni, una solida reputazione internazionale: presente in più di 60 Paesi, l'azienda propone soluzioni sviluppate sempre in ascolto delle esigenze dei clienti.

La crescita è passata attraverso una gamma specializzata di macchine dedicate a mele, pere, kiwi, agrumi e ananas, rivolte a un pubblico che spazia dal piccolo laboratorio artigianale alla grande distribuzione.

Proprio l'ananas è al centro delle novità più recenti, con due soluzioni pensate per target diversi ma accomunate dalla stessa filosofia: rendere il processo di lavorazione più semplice, veloce e sicuro possibile.

Quali sono le principali novità dedicate all'ananas?

«Abbiamo due macchine: una manuale e una automatica. La manuale è pensata per il taglio in cubetti, stick o fette ed è ideale per le piccole aziende che vogliono avvicinarsi al segmento del fresco tagliato. La



seconda è la macchina automatica APC, destinata invece a realtà strutturate con grandi volumi, come chi rifornisce la distribuzione organizzata».

Quali caratteristiche condividono le due linee?

«Entrambe sono estremamente semplici da utilizzare, intuitive e con una manutenzione molto rapida. Questo è un aspetto fondamentale: i nostri clienti non vogliono perdere tempo dopo la lavorazione e cercano soluzioni pratiche, facili e affidabili».

Quindi due target diversi ma un approccio comune.

«Esatto. Che si tratti di una piccola realtà o di un grande impianto, il filo conduttore rimane la semplicità, l'efficienza e l'affidabilità. Sono valori che guidano lo sviluppo di tutte le nostre macchine».

L'esperienza internazionale di PND dimostra la capacità dell'azienda di adattarsi a mercati diversi mantenendo



di **Virginia Cascella**

Export Manager di PND



**ITALIAN
TAILORED
TECHNOLOGIES**

25
ANNIVERSARY 2000-2025

Manual CUTTER
Pineapple | Mod. MPC

TIDBITS

CHUNKS

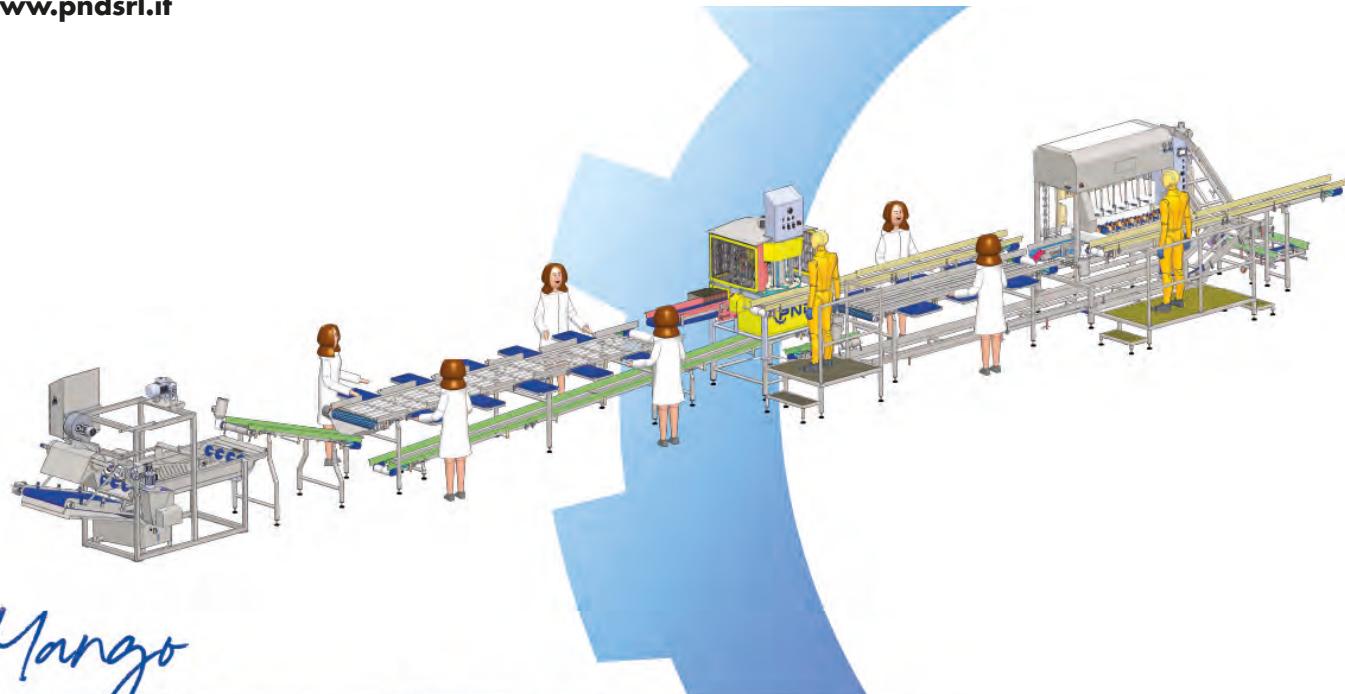
FINGERS



un'identità ben definita. le macchine sono progettate per ridurre i tempi morti, semplificare la manutenzione e garantire una lavorazione uniforme: caratteristiche particolarmente apprezzate da chi opera su grandi volumi.

Con queste innovazioni, PND conferma la propria capacità di anticipare i trend di consumo e di rispondere alla crescente domanda di frutta pronta al consumo. Un percorso che parte dall'artigianalità e dall'attenzione ai dettagli, ma che oggi si intreccia con tecnologie moderne e una visione internazionale. Dalla Campania al mondo, l'azienda continua a crescere restando fedele al proprio DNA: offrire macchine che coniugano affidabilità, semplicità e un legame concreto con le esigenze reali del mercato.

www.pndsrli.it



COMPLETE PROCESSING LINE

MOD. PL6M | SS8 | DTF



PEELING



DESTONING



CHUNKING

ITALIAN PRODUCT ■ ■ ■

L'italianità arranca nel carrello della spesa: nel 2024 si sono "salvati" solo i prodotti DOP

L'analisi nel nuovo Osservatorio Immagino

Oltre un prodotto su quattro venduto in super e ipermercati si presenta come "italiano", regionale o con "bollini" UE. Un ampio paniere che nel 2024 ha raggiunto 11,6 miliardi di euro di sell-out, ma ha perso lo 0,7% a volume, rileva l'Osservatorio Immagino di GS1 Italy. Per la prima volta monitorato anche il rimando on pack alla tradizione gastronomica delle città italiane.

Non basta più mettere in etichetta la bandiera tricolore, il claim "made in

Italy", l'indicazione della regione di provenienza o la certificazione Igp per conquistarsi un posto nel carrello della spesa degli italiani. Benché siano la famiglia di prodotti alimentari più presente sugli scaffali di supermercati e ipermercati e quella che genera maggiori incassi per i retailer, gli alimenti che richiamano in etichetta la loro italianità hanno vissuto un 2024 statico, con vendite leggermente positive a valore ma in lieve calo a volume. A rilevare e misurare questa performance è la diciassettesima edizione dell'Osservatorio Immagino di

GS1 Italy¹, lo studio semestrale che ha analizzato le abitudini di consumo degli italiani nel corso dell'intero anno 2024.

Ancora una volta il paniere "italiano" monitorato dall'Osservatorio Immagino conquista il primo posto per importanza nella spesa complessiva, con 27.978 referenze che nel 2024 hanno sviluppato un giro d'affari di oltre 11,6 miliardi di euro.

Rispetto al 2023 le vendite sono avanzate di +1,2% a valore ma sono

**Osservatorio Immagino
GS1 Italy**

**Le etichette dei prodotti
raccontano i consumi
degli italiani.**

SCARICA LA NUOVA EDIZIONE

¹ L'Osservatorio Immagino di GS1 Italy è lo studio semestrale che analizza le abitudini di consumo degli italiani, incrociando le informazioni riportate sulle etichette dei prodotti di largo consumo digitalizzate dal servizio Immagine di GS1 Italy Servizi (oltre 100 variabili tra ingredienti, tabelle nutrizionali, loghi e certificazioni, claim e indicazioni di consumo) con le rilevazioni NielsenIQ su venduto in supermercati e ipermercati italiani. La diciassettesima edizione monitora l'andamento di 145.597 prodotti venduti nella grande distribuzione italiana tra gennaio e dicembre 2024.



diminuite di -0,7% in volume, penalizzate dall'andamento flat delle componenti di domanda e di offerta. Nemmeno l'aumento della pressione promozionale (31,3% contro il 30,4% del 2023) e l'incremento dei prezzi inferiore alla media del largo consumo (+1,9% rispetto a +3,2%) sono riusciti a rilanciare le vendite.

Dalla bandiera nazionale ai "bollini" UE. Vince la Dop

L'"indicatore" più diffuso di italianiità individuato dall'Osservatorio Immagino (Tavola 1) è la bandiera nazionale, presente su 16.461 prodotti, che hanno chiuso un 2024 in crescita sia a valore che a volume (rispettivamente +2,5% e +0,2%). Invece, gli oltre 9 mila prodotti accompagnati dal claim "100% italiano" sono rimasti stabili come giro d'affari (+0,2%) a fronte di un calo di -1,5% dei volumi venduti. Indicatori tutti al negativo per le 5.717 referenze alimentari contrassegnate dal claim "prodotto in Italia", che hanno perso il -1,8% a valore e il -3,6% a volume.

Il 2024 non è stato un anno facile nemmeno per le indicazioni geografiche europee che "premiano" le ecellenze della produzione agroalimentare italiana. Nell'Osservatorio Immagino i prodotti Dop, Doc e Docg alimentano un panierone da 4.888 referenze e 1,6 miliardi di euro di giro d'affari in super e ipermercati, che in 12 mesi ha mantenuto stabili i volumi (-0,1%) e segnato un +2,1% del fatturato, soprattutto grazie al contributo della componente di domanda (+1,3%) e all'inflazione, che ha determinato un aumento di +2,2% del prezzo medio. A brillare sono stati i 1.467 prodotti Dop, in crescita annua di +2,7% a volume e di +5,8% a valore per un totale di quasi 803 milioni di euro. Decisive sono state la spinta dell'offerta (+4,9%) e l'aumento dei prezzi (+3,1%).

mentare italiana. Nell'Osservatorio Immagino i prodotti Dop, Doc e Docg alimentano un panierone da 4.888 referenze e 1,6 miliardi di euro di giro d'affari in super e ipermercati, che in 12 mesi ha mantenuto stabili i volumi (-0,1%) e segnato un +2,1% del fatturato, soprattutto grazie al contributo della componente di domanda (+1,3%) e all'inflazione, che ha determinato un aumento di +2,2% del prezzo medio. A brillare sono stati i 1.467 prodotti Dop, in crescita annua di +2,7% a volume e di +5,8% a valore per un totale di quasi 803 milioni di euro. Decisive sono state la spinta dell'offerta (+4,9%) e l'aumento dei prezzi (+3,1%).

Il business dei prodotti regionali

L'Italia è un puzzle di 20 regioni, non solo geograficamente ma anche come composizione della spesa alimentare. Sono 165 i prodotti presenti in super e ipermercati che riportano on pack il claim generico "regione/regionale" e nel 2024 hanno fatto un balzo in avanti di +9,0% a volume e di +12,3% a valore per un giro d'affari complessivo di 55 milioni di euro. Ben più ampio è il ruolo dei prodotti

alimentari che evidenziano con orgoglio la loro appartenenza a una specifica regione italiana. Come ha fatto sin dalla sua prima edizione, l'Osservatorio Immagino ha stilato la classifica 2024 delle regioni italiane con la maggior presenza e il più alto giro d'affari in supermercati e ipermercati. Il Trentino-Alto Adige mantiene la medaglia d'oro, conquistata già dalla prima edizione, con oltre 396 milioni di euro di incassi generati da 1.028 referenze, nonostante un trend annuo negativo (-0,8% a valore e -1,7% a volume). Seguono al secondo posto la Sicilia e al terzo il Piemonte.

Tra le altre regioni spicca la Sardegna, che ha ottenuto un +4,2% a valore (per un totale di 216 milioni di euro) e un +6,8% a volume, trainata dalla componente di domanda e da alcune categorie merceologiche, quali latte Uht, vini Doc/Dogc, mozzarellle, latte fresco e specialità croccanti. Brillante anche il 2024 degli 838 prodotti della Puglia, che hanno ottenuto un +13,0% a valore, superando i 207 milioni di euro di sell-out, e hanno espanso di +5,1% i volumi venduti. A trainare la crescita è stato il vino Igp/Igt (che da solo rappre-

senta il 25,5% del totale dei prodotti pugliesi), seguito dalle birre alcoliche, dalle altre paste filate fresche e dal vino Doc/Docg.

Le tipicità cittadine

Non sono solo le regioni a fare da "marchio di garanzia" dell'autenticità di un prodotto alimentare. Anche le tradizioni di molte città giocano un ruolo importante nel successo della cucina italiana. In quest'edizione dell'Osservatorio Immagino, per la prima volta, sono stati rilevati anche i claim on pack che fanno riferimento alle tradizioni di alcuni capoluoghi di provincia, come Bologna/bolognese, Genova/genovese, Napoli/napoletano e Roma/romano. I risultati? Sorprendenti. Ben 1.563 prodotti riportano in etichetta il riferimento a una città e nel 2024 hanno sviluppato quasi 579 milioni di euro di sell-out. La performance migliore l'hanno ottenuta la pasta fresca ripiena, i primi piatti pronti, i preparati per primi piatti e i formaggi grana e simili.

L'analisi dettagliata dell'italianità e la classifica completa delle regioni in etichetta sono disponibili nella diciassettesima edizione dell'Osservatorio Immagino, scaricabile gratuitamente dal sito osservatorioimmagino.it.

Per seguirlo sui social **#OsservatoriolImmagine**

Le etichette dei prodotti raccontano i consumi degli italiani.

Asta online di linea spring roll e altri macchinari per conto di BHT Food causa chiusura sito produttivo a Máriakálnok (HU)



Asta online di attrezzature per panificazione e magazzino causa chiusura di Bakkerij van de Weerd a Gronsveld (NL)



Asta online di macchinari e magazzino causa chiusura aziendale di Karl Kemper Convenience GmbH per conto di Progressu GmbH a Borken (DE)



Fai un'offerta e godrai di questi vantaggi:

- | | |
|-------------------------|-----------------------|
| Soldi Risparmiati | Offerta Esclusiva |
| Disponibilità Immediata | Supporto Incluso |
| Opzione Sostenibile | Un team Specializzato |

Industrial Auctions è il tuo partner per l'acquisto e vendita di siti produttivi, linee di produzione e macchinari.

Noi gestiamo asta in tutta Europa e facilitiamo le vendite nel mondo attraverso la nostra piattaforma di asta professionali online:

www.Industrial-Auctions.com

SCANSIONA QUI
Per vedere tutte le asta

EMILOS: leader nella realizzazione di vibrovagli



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

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

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

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





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

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

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

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

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

www.emilos.eu



Bilancio di sostenibilità 2024 di gruppo colussi: filiera controllata come motore di valore condiviso per un'agricoltura più responsabile

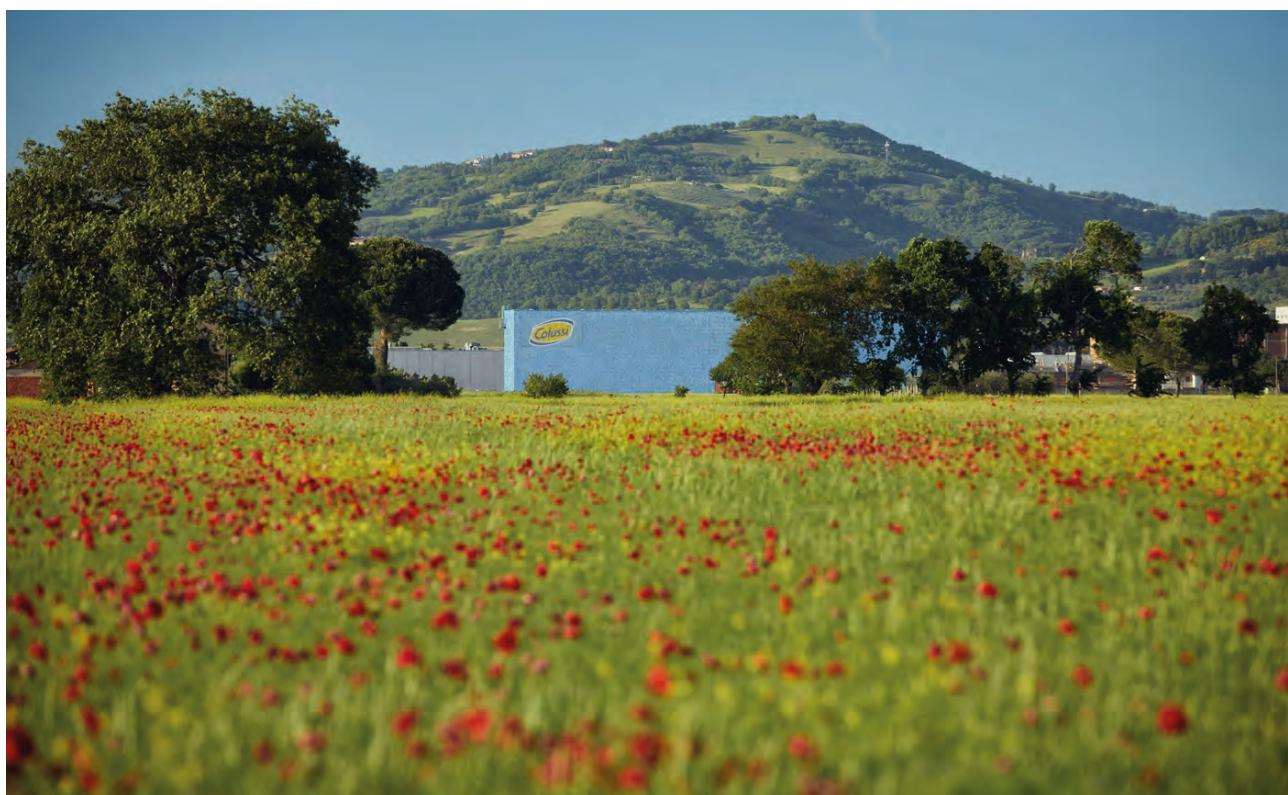
Oltre 6.900 ettari di coltivazioni controllate, piattaforma digitale Colussi Farm, agricoltura rigenerativa e monitoraggio della biodiversità: una filiera sempre più centrale nel percorso ESG del Gruppo, raccontato nel Bilancio di Sostenibilità 2024

Gruppo Colussi presenta oggi il **Bilancio di Sostenibilità 2024**, un documento che racconta un impegno strutturato e coerente verso un'agricoltura più innovativa e sostenibile. Al centro di questa visione c'è la filiera controllata del grano, che raggiunge oggi i 6.900 ettari coltivati in Italia, con un incremento di quasi 2.000 ettari (+39%)

rispetto all'anno precedente. Una crescita che va di pari passo con l'adozione di pratiche agricole sempre più responsabili e l'impiego di tecnologie avanzate per garantire trasparenza, tracciabilità e tutela dell'ambiente.

Il modello di filiera Colussi – attivo dal 2014 – si distingue per l'applicazione di un disciplinare di coltivazione rigoroso:

so: limiti a fertilizzanti, glifosato e agrofarmaci, rotazioni quinquennali e premi per gli agricoltori che adottano pratiche virtuose. A supportare il sistema interviene oggi la digitalizzazione delle attività agricole attraverso **Colussi Farm**, piattaforma sviluppata in collaborazione con **xFarm Technologies** e messa a disposizione gratuitamente a tutti i produttori della filiera del grano



tenero. Ogni azienda agricola può gestire e tracciare tutte le attività in tempo reale, mentre la piattaforma restituisce una visione integrata della filiera, migliorando l'efficienza, il controllo e la sostenibilità complessiva.

Nel 2024 ha preso inoltre il via un progetto per sperimentare, su scala ridotta, pratiche di **agricoltura rigenerativa** e sistemi avanzati di monitoraggio della biodiversità. Il progetto, sviluppato in collaborazione con **xFarm Technologies, dss+, 3Bee** e alcune realtà agricole d'eccellenza, coinvolge attualmente 300 ettari e ha l'obiettivo di individuare nuove pratiche di rigenerazione del suolo e di tutela degli ecosistemi agricoli. Sui campi sono installati sensori bioacustici in grado di rilevare in tempo reale la presenza e la varietà di impollinatori, indicatori chiave della salute dell'agroecosistema. I dati raccolti serviranno a misurare gli effetti delle nuove pratiche sulla biodi-

versità e sul sequestro di carbonio, con l'obiettivo di aggiornare il disciplinare e diffondere le tecniche più efficaci su tutta la filiera.

*«La coltivazione delle materie prime è fondamentale nella nostra catena del valore perché rappresenta il primo presidio per la qualità e la sicurezza dei prodotti. Attraverso la filiera controllata abbiamo costruito un modello di collaborazione solido e trasparente con il mondo agricolo, che punta a generare vantaggi concreti per tutti: qualità per il consumatore, equità per i produttori, tutela per l'ambiente. È un approccio fondato su valori condivisi e misurabili, in cui investiamo costantemente per migliorare processi, tecnologie e relazioni», ha dichiarato **Camilla Colussi, ESG Corporate Manager di Gruppo Colussi**.*

L'impegno sulla filiera è raccontato nel **Bilancio di Sostenibilità 2024**,

appena pubblicato dal Gruppo, che testimonia un percorso di miglioramento continuo su tutti i fronti ESG. Tra i principali risultati raggiunti anche la riduzione dell'intensità energetica degli stabilimenti del 10%, l'utilizzo del 100% di energia elettrica da fonti rinnovabili, la riduzione di 195 tonnellate di imballaggi in plastica, la realizzazione di analisi LCA su 52 prodotti, la donazione di 5,2 milioni di porzioni al Banco Alimentare e il conseguimento della certificazione UNI/PdR 125:2022 sulla parità di genere. 

Il documento completo è consultabile al seguente link:
www.colussigroup.it/sostenibilita/



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

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

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

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

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



Our Precision, Your Advantage

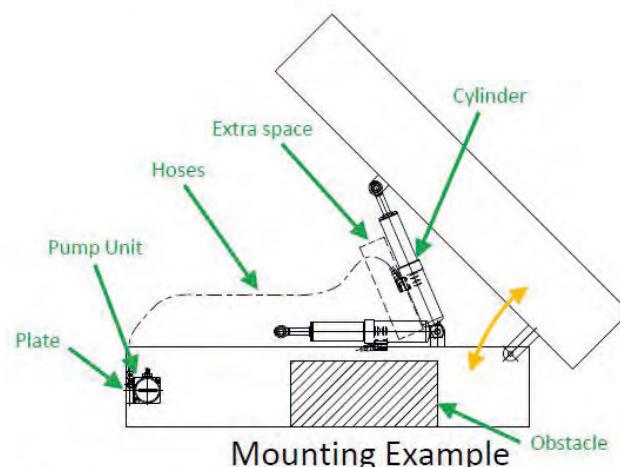
zione, un attuatore idraulico-elettrico compatto e dall'elevata potenza in grado di soddisfare esigenze di movimentazione in un numero praticamente illimitato di applicazioni.

Soluzione potente per tutti gli usi

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

2) Separate Unit

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



Can be mounted in narrow space!

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

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

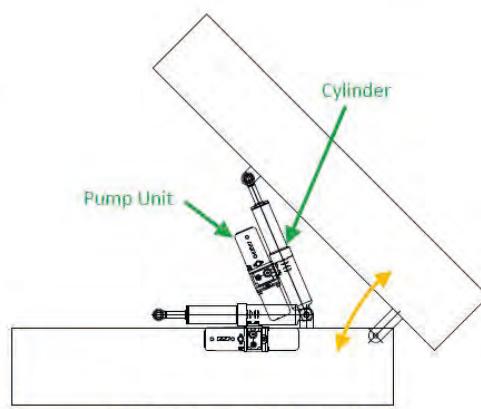
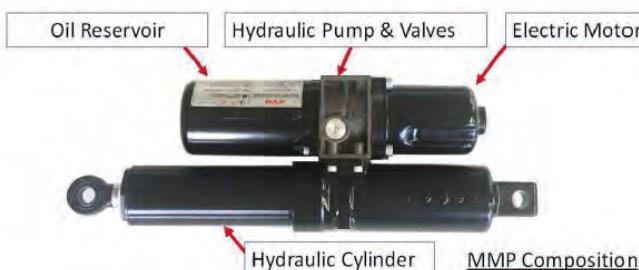


asi posizione e non necessita di altro che dell'alimentazione elettrica, il che lo rende una soluzione adatta a ogni esigenza.

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

1) Integrated Unit

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



Basic and the most popular model!

Configurazioni disponibili

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

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

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

Semplice e funzionale

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

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

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

Una gestione efficiente

Molte caratteristiche di MMP ne rendono la gestione economicamente conveniente.

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

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

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

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

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

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

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

MMP Mini-Motion Package

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

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



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

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

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

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

Per raggiungere questo comune obiettivo i clienti possono contare su Satinox per la realizzazione di vasche del tutto personalizzate. Le vasche Satinox sono certificate CE e presentano le caratteristiche

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

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

www.satinox.com



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

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

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

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

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

Affidabilità sotto ogni aspetto

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



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





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

Protezione e durata nel tempo

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

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

Sicurezza per operatori e impianti

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

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

Un know-how trasversale

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

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

www.dirak.com



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

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

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

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

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

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

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

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



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

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



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

"I biscotti rotti in fondo alla confezione

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

www.granturchese.it



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

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

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

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

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

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





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

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

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

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

prevedere con maggiore precisione i volumi produttivi.

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

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



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

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

Le soluzioni di Vifra: un sistema completo e integrato

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

1. Nebulizzazione ad alta pressione

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



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

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

2. Reverse Osmosis (RO)

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

3. Ultrafiltrazione

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





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

4. Deumidificazione

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

Un approccio integrato per l'agricoltura sostenibile

Ciò che distingue Vifra è l'approccio

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

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

Una soluzione globale per le sfide locali

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

Conclusioni: un futuro più verde e sostenibile

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

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

www.vifraitaly.com



Megamark e Tosca: una partnership per promuovere sostenibilità ed efficienza

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

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

Imballaggi riutilizzabili Tosca: una svolta per Megamark

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



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

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

I principali vantaggi della soluzione Tosca: operazioni

semplificate, risparmi sui costi e sostenibilità

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

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





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

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

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

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

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

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

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

come sfide chiave per i rivenditori del futuro.

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

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

www.toscaltd.com



“SOSTENIBILITÀ NEL FOODSERVICE: DALL’EFFICIENZA ENERGETICA AL RISPARMIO DELLE RISORSE”

La sostenibilità è diventata il cuore pulsante del foodservice contemporaneo. Non riguarda più solo la scelta degli ingredienti o il design degli spazi, ma la capacità delle attrezzature e dei processi di ridurre consumi energetici, ottimizzare l’uso dell’acqua e contenere gli sprechi. In un settore ad alta intensità di risorse, l’innovazione tecnologica si traduce sempre più in modelli di ospitalità responsabili, efficienti e competitivi.



by
**SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI**

La sostenibilità non è più una tendenza da citare nei piani strategici, ma un requisito concreto che ridisegna l’intero comparto del foodservice. Cucine professionali, bar, gelaterie, panetterie e grandi spazi di ristorazione stanno vivendo una trasformazione che non riguarda solo la potenza delle macchine o l’ergonomia degli ambienti, ma soprattutto la capacità di ridurre consumi ed emissioni. In un settore storicamente ad alta intensità energetica e idrica, la ricerca di soluzioni più efficienti è diventata una priorità sia per i produttori di tecnologie sia per gli operatori che devono rispondere a clienti e consumatori sempre più sensibili all’impatto ambientale delle proprie scelte.

Il primo fronte è quello dell’efficienza energetica. Forni professionali, lavastoviglie industriali, macchine per il caffè e sistemi di refrigerazione di nuova generazione sono progettati per garantire performance elevate con consumi ridotti.

Il recupero del calore, l’isolamento termico migliora e i sistemi di modulazione automatica dei carichi stanno diventando elementi standard delle attrezza-



ture di fascia alta. La riduzione dei consumi non è solo un vantaggio economico: significa anche contribuire agli obiettivi globali di decarbonizzazione e ridurre la dipendenza da fonti energetiche costose e volatili.

Un altro ambito cruciale è la **gestione dell'acqua**. Le cucine professionali sono tra i contesti a più alto consumo idrico, soprattutto nei processi di lavaggio.

Oggi i nuovi sistemi riducono i litri utilizzati per ciclo, introducono programmi intelligenti che regolano l'impiego della risorsa e consentono, in alcuni casi, il riutilizzo delle acque grigie.

La qualità dell'acqua diventa inoltre un fattore determinante: trattamenti e filtri dedicati non solo migliorano le performance delle attrezzature, ma ne prolungano la vita utile, evitando sprechi legati a manutenzioni e sostituzioni premature.



La sostenibilità si riflette anche nella **scelta dei materiali e degli arredi**. Acciai riciclati, legni certificati e rivestimenti eco-compatibili entrano sempre più spesso nei progetti di cucine e spazi horeca.

Non si tratta di dettagli marginali, ma di una nuova concezione che unisce estetica, funzionalità e rispetto del ciclo di vita del prodotto.

In parallelo cresce la richiesta di soluzioni modulari e durevoli, capaci di adattarsi a nuovi format senza necessità di sostituzioni complete.

Ridurre gli sprechi alimentari rappresenta un altro fronte decisivo. Le tecnologie oggi consentono di monitorare in tempo reale scorte e consumi, ottimizzare la conservazione e prolungare la shelf life dei prodotti.

Dalle celle frigorifere intelligenti agli abbattitori di temperatura, fino a sistemi che rilevano automaticamente le giacenze, il digitale diventa un alleato per ridurre gli scarti, migliorare la gestione del magazzino e garanti-

re maggiore continuità nell'offerta. La digitalizzazione, infatti, è il filo conduttore che unisce tutti questi aspetti. Piattaforme di energy management, sensori IoT e software di monitoraggio permettono di avere una visione integrata dei consumi, intervenendo subito in caso di inefficienze. Le cucine connesse non sono più un esperimento, ma un modello operativo che permette di unire sostenibilità, controllo dei costi e qualità del servizio.

Il foodservice sostenibile non è dunque un concetto astratto, ma un insieme di pratiche già applicabili e di tecnologie disponibili sul mercato. La combinazione di efficienza energetica, gestione intelligente delle risorse e digitalizzazione definisce oggi un nuovo standard competitivo.

Chi saprà integrare questi elementi non solo ridurrà i costi operativi, ma costruirà una reputazione più solida e risponderà alle aspettative di consumatori sempre più attenti all'impatto ambientale delle proprie scelte. La sostenibilità diventa così il vero motore dell'innovazione nel foodservice, capace di guidare l'industria verso modelli di ospitalità più responsabili, efficienti e duraturi.



Coripet e P.A.R.I.: si alleano per il riciclo completo di bottiglie e fardelli:

Primo accordo tra due sistemi autonomi per la gestione degli imballaggi

Parte la sperimentazione di un modello virtuoso e replicabile di filiera verticale: un servizio integrato per la raccolta, il recupero e il riuso di tutta la plastica usata nell'industria del beverage per il confezionamento, dal PET al film termoretraibile.

Per la prima volta in Italia, due sistemi autonomi di gestione degli imballaggi si alleano per offrire alle aziende del settore beverage un servizio congiunto per il recupero, il riciclo e il riuso, esteso non solo alle bottiglie in PET, ma anche al film in plastica che le avvolge nei fardelli e copre i pallet utilizzati nel trasporto.

L'accordo sperimentale prevede che Coripet - consorzio riconosciuto per la gestione e il riciclo degli imballaggi in PET (polietilene tereftalato) per liquidi alimentari - nel pieno rispetto dell'autonomia industriale e commerciale delle singole imprese consorziate, segnali a queste ultime la possibilità di utilizzare il film riciclato fornito da P.A.R.I. - sistema volontario per il recupero del film flessibile in LDPE (polietilene a bassa densità) -.

P.A.R.I., da parte sua, si rende disponibile a fornire film con un contenuto minimo del 50% di plastica riciclata post-consumo, con possibilità di arrivare fino al 90%, garantendo il riciclo di almeno il 60% degli imballaggi immessi sul mercato.

L'intesa nasce dalla volontà di dare nuovo impulso al principio della responsabilità estesa del produttore

(EPR- Extended Producer Responsibility) introdotto a livello europeo e recepito in Italia dal decreto legislativo 152/2006, che attribuisce alle imprese l'onere e la facoltà di organizzare autonomamente la gestione del fine vita degli imballaggi immessi sul mercato, anche attraverso sistemi alternativi rispetto ai consorzi di filiera tradizionali.

La sperimentazione permetterà di integrare la filiera "bottle-to-bottle" di Coripet - che già da inizio anno garantisce ai propri soci l'impiego del 25% di Rpet riciclato - con quella di P.A.R.I., valorizzando anche il film utilizzato per i fardelli e i cappucci copripallet.

In questo modo le imprese consorziate potranno contare su un sistema efficiente e trasparente per la gestione dell'intero sistema di confezionamento in plastica, dall'imballo primario a quello terziario.

Nel 2024 Coripet – che consorzia i principali marchi italiani di acque minerali e soft drink - ha raccolto oltre 165 mila tonnellate di bottiglie PET, pari a oltre la metà dell'immesso a consumo nazionale.

«L'accordo con Coripet ci permette di estendere ulteriormente i principi dell'economia circolare anche per gli imballaggi secondari e terziari, valorizzando l'integrazione verticale della filiera e la rigenerazione di bottiglie e film potenzialmente all'infinito», spiega Michele Petrone, responsabile di P.A.R.I. e amministratore delegato di Aliplast, la

società del Gruppo Hera che ha sviluppato il sistema.

«Questa iniziativa rappresenta un passo concreto nella direzione indicata dalla normativa europea, dalla direttiva sulla plastica monouso (SUP, Single Use Plastics) al nuovo Regolamento imballaggi (PPWR, Packaging and Packaging Waste Regulation) approvato lo scorso gennaio», commenta Corrado Dentis, presidente di Coripet. «Come consorzio, continuiamo a promuovere soluzioni operative replicabili e pienamente aderenti agli obiettivi comunitari di riciclo e sostenibilità».

La fase sperimentale, valida fino al 31 dicembre 2028, prevede un monitoraggio continuo delle performance ambientali, tecniche e industriali, con l'obiettivo di rinnovare l'accordo e definire un modello replicabile anche in altri settori produttivi. 

MINEBEA: sicurezza alimentare - MiNexx

La sicurezza alimentare ha un peso.

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

**Minebea
intec**

The true measure

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

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

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

Indicatori di peso come fattore chiave per processi sicuri e tracciabili

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



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

Our Innoweighting. Your Progress.

Nuova serie di bilance MiNexx®

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

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

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



reddot winner 2025
interface & user experience design

Scansiona
ora!



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

Minebea
intec
The true measure

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

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

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

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

progettate per ambienti critici dal punto di vista igienico.

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

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

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

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

Attenzione alla tracciabilità e alla conservazione delle risorse

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

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

www.minebea-intec.com/it



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



better together

ITV Pneumatic Srl, tra i maggiori produttori di raccorderia nel settore della **pneumatica** e dell'**automazione industriale**, offre soluzioni efficienti e di alta qualità, ideali per l'**industria alimentare**.

Qualità - Efficienza - Innovazione

- ▶ Automatici in **ottone**
- ▶ Automatici in **AISI 316L**
- ▶ Automatici **alta pressione**
- ▶ Calzamento
- ▶ Compressione
- ▶ Standard **filettati**
- ▶ Prodotti su specifica del cliente
- ▶ **MOCA** (Materiali e Oggetti a Contatto con Alimenti)

CREATING CONNECTIONS TOGETHER

www.itv-gmbh.de

+39 (0)30 6830758

La terza generazione di CSB Rack è arrivata

*La soluzione professionale
per l'acquisizione dei dati operativi*

I gruppo aziendale CSB-System offre da oltre 45 anni soluzioni ERP, hardware e consulenza aziendale alle imprese del settore alimentare. Il cuore del portfolio prodotti è il CSB-System, ERP completo, modulare e integrato, che già nella sua versione standard soddisfa le best practice di settore per ottenere l'ottimizzazione dei processi aziendali.

Il potenziale dell'ERP si amplifica in sinergia con il CSB Rack, pc industriale robusto costruito appositamente per l'industria alimentare.

Tecnologia all'avanguardia e accessori modulari

Oltre alle guarnizioni, alle viti e ai piedini di ultima generazione, l'alloggiamento schermo è infrangibile e idroformato in un unico pezzo, senza saldature.

- Colonna in acciaio inox per montaggio a parete o a pavimento V4A
- Tastiera industriale in acciaio inox V4A
- Alloggiamento per stampante e per scanner V4A
- Staffa in acciaio inox Vesa in due varianti
- Connessione cavi con protezione IP69K
- Batteria standard backup, durata 3 anni
- Batteria di backup automotive, durata 10 anni
- Opzione lettore RFID per registrazione nell'ERP CSB-System tramite chip.





La sua tecnologia touchscreen lo rende idoneo per tutte le applicazioni, facile all'uso anche con guanti e perfetto anche in ambienti dove le temperature oscillano tra -30° e 50°, fino al 90% di umidità.

Il nuovo CSB Rack è disponibile sia nella versione a parete che in quella a pavimento.

Gli accessori, così come i diversi alloggiamenti per stampante o scanner, sono combinabili in modo modulare e facili da igienizzare, anche con idropulitrice.

Il nuovo supporto con colonna orientabile in alto, in lungo e in largo è ergonomico e soddisfa tutte le esigenze del lavoro moderno. Tutte le componenti sono orientabili lateralmente; tastiera e monitor possono essere inclinati avanti e indietro.

I vantaggi del CSB Rack

Il CSB Rack è utilizzato per l'acquisizione e la visualizzazione dati, e la gestione dei processi: i dati aziendali sono rilevati in tempo reale e integrati immediatamente nell'ERP CSB-System.

Queste acquisizioni dati sono alla base del sistema di rintracciabilità. Ogni CSB Rack è utilizzabile per la

registrazione ed il controllo qualitativo di materie prime, semilavorati e prodotti in entrata e in uscita merci e durante tutte le varie fasi di lavorazione.

Una volta definiti gli ordini di produzione, questi sono distribuiti tra i vari reparti e anche qui il personale si può avvalere di CSB-Rack con tecnologia touchscreen per gestire i carichi di produzione.

Se il CSB Rack è corredata di scanner, bilancia ed etichettatrice si può accoppare in un unico processo la preparazione ordini, la pesatura e la

prezzatura, evitando così una molteplice gestione degli stessi dati.

Collegabili al CSB-Rack sono anche le linee di pesoprezzatura utilizzate per il confezionamento e la gestione di etichette personalizzate e multilingua.

Così facendo, anche in questo caso, la preparazione ordini, la pesatura e l'etichettatura diventano un unico processo operativo. 

Visita:
www.csb.com



GUIDARE IL CAMBIAMENTO: ROCKWELL E L'EVOLUZIONE DEL MONDO OEM



A cura di SONIA V.
MAFFIZZONI BENNATI



*La visione di Gustavo Zecharies e Rockwell per il futuro del settore OEM,
tra sfide globali e innovazione condivisa*

Automazione industriale, cybersecurity, sostenibilità, resilienza produttiva: sono solo alcune delle parole chiave che oggi definiscono il presente, e soprattutto il futuro, dell'industria manifatturiera globale.

In questo contesto, Rockwell Automation si conferma un riferimento tecnologico e culturale per il mondo OEM, grazie a una strategia che punta su acquisizioni mirate, capitale umano e collaborazione continua con i costruttori di macchine.

Ne abbiamo parlato con Gustavo Zecharies, Presidente per l'area EMEA, che a Ipack-lma 2025 ha tracciato con chiarezza le priorità dell'industria OEM, tra nuove tecnologie, talenti e collaborazione continua con il mercato.

Gustavo, assumere il ruolo di presidente della regione EMEA in un momento così sensibile per l'industria manifatturiera significa affrontare numerose sfide. Come pensa di poter stimolare la crescita in questo mercato?

Negli ultimi anni, soprattutto a partire dalla pandemia, abbiamo assistito a una sincronizzazione, a livello globale, delle esigenze dei clienti.

Tutti i clienti, indipendentemente dal paese, oggi chiedono le stesse cose: cyber security, sostenibilità, resilienza, agilità nei processi. Non è più una questione geografica, ma un linguaggio comune, una trasformazione condivisa.

E come si muove Rockwell in risposta a queste richieste?

Il nostro compito è quello di anticipare le esigenze del mercato.



Di **Gustavo Zecharies**

presidente regionale EMEA

Sonia, viviamo in un mondo interconnesso e dobbiamo anticipare quelle che sono le esigenze dei nostri clienti.

Non si tratta di reagire, ma di essere preparati.

Quando un cliente ci chiede di controllare i consumi energetici, o di progettare una macchina cyber-sicura adatta a un ambiente specifico, dobbiamo avere già la risposta pronta.

Il nostro ruolo è fornire soluzioni prima ancora che diventino necessarie, perché i nostri clienti possano restare competitivi in qualunque scenario.

Rockwell Automation è un partner storico per il settore dei machine builder. Come sostenete questo settore oggi, considerando le diverse sfide, tra digitalizzazione e sostenibilità, per esempio?

Rockwell agisce su due fronti. Il primo è quello della tecnologia: abbiamo scelto una strategia di crescita inorganica, facendo acquisizioni mirate. Penso, per



esempio, a Plex, che ci ha portato più vicini al mondo software, a MES, a QMS Systems, alla partnership con PTC, all'ingresso di CUBIC, che ci ha permesso di sviluppare capacità innovative di pannellatura. Tutte queste realtà ci aiutano a dare ai costruttori di macchine strumenti più evoluti per innovare a loro volta.

Il secondo fronte è quello delle persone, il capitale umano. In Rockwell siamo fieri di avere, probabilmente, uno dei migliori gruppi di esperti tecnici al mondo. Parliamo di consulenti e ingegneri che lavorano a stretto contatto con gli OEM, aiutandoli ad adottare le nostre tecnologie con semplicità. Tecnologia e capitale umano: sono questi i nostri asset più solidi.

Gustavo, considerando che i mercati cambiano di giorno in giorno, qual è la sua percezione del mercato europeo? Quali tendenze vede emergere?

Io sono impressionato dalle diverse opportunità che il mercato europeo e, in generale, l'area EMEA, offre e questo per me è un grande valore.

Quest'area è complessa, certo, ma anche affascinante.

Ogni paese ha il suo modo di interpretare i diversi temi che caratterizzano questo settore.

La sostenibilità, ad esempio, è vissuta in modo diverso in Turchia rispetto alla Germania.

Allo stesso tempo, però, ci sono sfide comuni: instabilità geopolitica, inflazione, tariffe, pressioni regolatorie.

E noi siamo pronti a stare accanto ai clienti in questo contesto complesso, giorno dopo giorno.

È il nostro lavoro, e ci crediamo davvero.

Ad Ipack-Ima ha avuto modo di vedere da vicino tante tecnologie. Cosa l'ha colpita di più?

Senza dubbio il livello della meccanica.

Italia e Germania, in particolare, sono incredibili.

La precisione, la capacità di risolvere problemi fisici con soluzioni eleganti, quasi artistiche.

Per noi, che lavoriamo sull'elettronica, essere all'altezza di quella complessità meccanica è una sfida bellissima.

Ci obbliga a spingerci oltre i nostri stessi limiti, a restare freschi, aggiornati, pronti.

Ed è proprio questo che ci piace fare.

Forse potremmo dire che, oggi, anche la tecnologia è una forma di creatività.

Sì, Sonia, lo è. E aggiungerei che è una forma di creatività che funziona solo se condivisa. Noi innoviamo insieme ai costruttori. E lo facciamo ogni giorno, sul campo.

In un settore che cambia rapidamente, Rockwell Automation sceglie di essere parte della trasformazione, rafforzando il dialogo con l'ecosistema OEM e portando avanti una visione tecnologica fondata su concretezza e collaborazione.

Un approccio che pone al centro non solo la macchina, ma anche la relazione tra industria, territorio e innovazione.

www.rockwellautomation.com





SYTRAMA sceglie freni MAYR per la sicurezza uomo-macchina

In un progetto sviluppato per MOVIN (www.movin.it), azienda italiana attiva nell'automazione industriale, Sytrama (www.sytrama.com), azienda produttrice di manipolatori cartesiani ha scelto i freni di sicurezza Mayr (mayr.com/it) per garantire la massima protezione durante le fasi operative dei propri robot. Un'applicazione significativa che conferma l'importanza di componenti affidabili quando uomini e macchine condividono lo stesso spazio.

La robotica continua a crescere in Italia, trainata dalle esigenze di automazione avanzata, dall'export e dall'integrazione sempre più spinta di tecnologie collaborative. I robot cartesiani, in particolare, trovano spazio

in molte linee di assemblaggio per la loro flessibilità e precisione. In questo contesto, la sicurezza rappresenta una priorità imprescindibile: un'accurata progettazione delle interazioni supportata da meccanismi in grado di far fronte anche a situazioni impreviste, è necessaria per garantire la sicurezza di macchinari, prodotti e soprattutto persone.

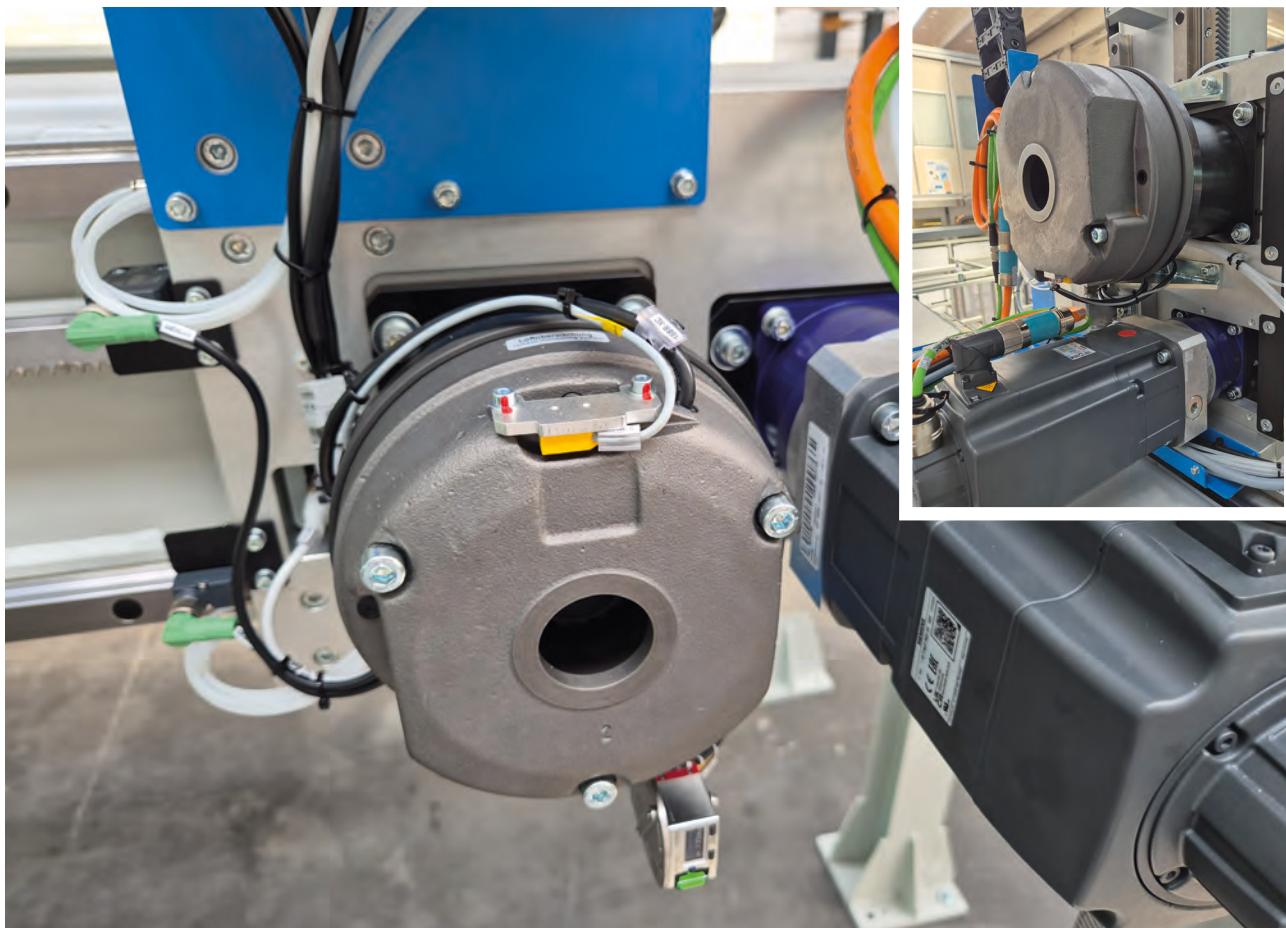
Quando l'uomo lavora accanto ai robot

In molte linee produttive, l'interazione diretta tra operatori e robot è parte integrante del processo. Questo richiede soluzioni che garantiscono la sicurezza dell'uomo in caso di guasti o arresti improvvisi.

Fra i componenti più importanti da questo punto di vista rientrano naturalmente i freni di sicurezza, elemento essenziale per garantire che i movimenti dei robot non si trasformino in collisioni dagli effetti potenzialmente anche gravi e questo non solo nell'operatività standard, ma anche in caso di situazioni dove la posizione relativa di operatori e macchinari si discosti dalle previsioni.

La ridondanza nei sistemi frenanti

In un contesto produttivo in cui la presenza dell'uomo in prossimità dei robot impone elevati standard di sicurezza, la ridondanza rappresenta un principio chiave per progettare siste-



mi fail-safe, in grado di garantire la tenuta anche in caso di guasto a un componente.

Nel campo dei freni di sicurezza, Mayr offre due approcci complementari alla ridondanza:

- la ridondanza con due freni separati, montati su parti diverse del sistema di azionamento (per esempio uno sul motore e uno sull'albero), consente di assicurare la funzione di tenuta anche in caso di rottura meccanica di un elemento;
- la ridondanza con un solo freno a doppio circuito, che integra all'interno dello stesso corpo freno due circuiti di azionamento indipendenti.

Se uno dei due circuiti risulta inoperativo, l'altro è in grado di garantire il mantenimento della posizione in totale sicurezza.

La scelta tra le due configurazioni dipende dalle caratteristiche dell'impianto e dagli obiettivi progettuali: in entrambi i casi, il progettista ha a disposizione soluzioni affidabili e certificate, in grado di offrire la ridondanza necessaria senza compromettere l'efficienza del sistema.

Affidabili e sicuri

La gamma di freni Mayr è ampia e

comprende referenze adatte per tutti i tipi di applicazioni industriali. In particolare per la robotica, i freni Mayr più utilizzati sono i ROBA-servostop, freni elettromeccanici di sicurezza garantita dalle molle, progettati specificamente per il montaggio su servomotori.

Grazie alla loro struttura compatta e al ridotto momento d'inerzia, risultano ideali per l'integrazione in spazi ristretti e per applicazioni ad alta dinamica come quelle robotiche. Offrono un'azione frenante affidabile anche in caso di assenza di corren-

te e sono disponibili in diverse versioni per adattarsi a differenti sistemi di motorizzazione. L'ampia possibilità di personalizzazione e l'elevata ripetibilità li rendono particolarmente adatti a garantire la sicurezza in sistemi complessi con cicli rapidi e precisi.

Per le applicazioni collaborative, Mayr ha sviluppato la gamma ROBA-servostop Cobot; questi freni sono progettati per arrestare e mantenere in posizione gli assi anche in caso di assenza di alimentazione grazie all'azione delle molle. Compatti e silenziosi, integrano sensori per il moni-



toraggio della condizione operativa e sono certificati per l'uso in ambienti condivisi con operatori umani.

Sytrama: esperienza e specializzazione

Un esempio interessante di utilizzo dei freni in un ambiente dove coesistono robot e operatori è fornito da una recente applicazione realizzata da Sytrama, azienda che sviluppa e commercializza robot cartesiani progettati per applicazioni di asservimento e automazione industriale. Fondata su una lunga esperienza nel settore, l'impresa fa parte del gruppo Negri Bossi – Nissei Plastic Industrial e rappresenta un punto di riferimento per chi cerca affidabilità, personalizzazione e supporto tecnico.

Sytrama ha creato questa soluzione per MOVIN, realtà italiana specializzata in sistemi e linee automatizzate per il montaggio, che ha esplicitato l'esigenza di garantire la sicurezza anche in caso di presenza ravvicinata dell'operatore. Per rispondere a questa richiesta, Sytrama ha progettato una configurazione con freni ridondanti sugli assi dei propri robot cartesiani.

Componenti innovativi e partner affidabili

Per i freni Sytrama si è rivolta a Mayr: «Abbiamo utilizzato i freni Mayr sugli assi di lavoro di robot cartesiani inseriti su linee di assemblaggio dove è prevista la presenza dell'operatore», spiega l'**Ing. Paolo Bonin**, progettista di Sytrama. «Mayr era già nostro fornitore di giunti di trasmissione. Non avevamo mai impiegato prima i loro freni di sicurezza», racconta Bonin. «Il tecnico commerciale di Mayr ci ha presentato la loro gamma di freni e insieme abbiamo individuato la tipologia più idonea all'applicazione».

I freni sono stati selezionati per essere montati su trasmissioni a pignone-cremaglieria, accanto ai freni già presenti sui motori elettrici. L'obiettivo: ottenere una ridondanza funzionale nel

mantenimento della posizione degli assi, evitando movimenti indesiderati in fase statica.

Un supporto tecnico di valore

Il lavoro congiunto tra Sytrama e il team tecnico di Mayr ha permesso di identificare e dimensionare correttamente i freni, selezionando anche i dispositivi elettronici di controllo più adatti. Mayr ha confermato la sua piena disponibilità a lavorare a fianco del cliente, ponendosi come partner più che come semplice fornitore, caratteristica da sempre apprezzata dalle aziende che ne scelgono i prodotti.

«Il tecnico commerciale è stato cortese e disponibile. Gli addetti dell'ufficio tecnico hanno eseguito il dimensionamento dei freni in base alle nostre specifiche», conferma l'ing. Bonin.

Sicurezza collaborativa: l'importanza della ridondanza

In questa applicazione Sytrama ha scelto un sistema frenante che garantisce la ridondanza in modo da escludere ogni rischio per gli operatori anche nelle condizioni di prossimità con i robot previste dal processo produttivo.

I tecnici Mayr anche in questo caso sono stati un valido supporto per la scelta del sistema frenante più adatto a garantire la ridondanza in questa

particolare installazione e ad assicurarne la perfetta integrazione nell'impianto.

Prospettive future

Soddisfatta del risultato ottenuto, Sytrama guarda con interesse a nuove possibili collaborazioni con Mayr anche in altri progetti futuri. La sicurezza uomo-macchina resta una priorità per chi, come Sytrama, progetta soluzioni al servizio dell'automazione industriale evoluta.

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

Con la sua gamma completa di limitatori di coppia, giunti di trasmissione e freni di sicurezza, l'azienda è in grado di soddisfare rapidamente la maggior parte delle richieste; questo anche grazie ad una corretta e preventiva gestione della logistica, affinata in decenni di presenza sul mercato italiano. Il magazzino in Italia di oltre 400 metri quadri permette a Mayr di fornire in pronta consegna i prodotti più richiesti.

I tecnici Mayr sono a disposizione per fornire consulenze senza impegno relativamente al prodotto da scegliere o, se necessario, da realizzare su misura in tempi compatibili con le esigenze della produzione. 

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



Industria saccarifera ad alte prestazioni: il caso Babbini racconta l'eccellenza di Johnson-Fluiten

Da oltre un decennio Babbini adotta i giunti rotanti Johnson-Fluiten nelle sue presse: soluzioni che si sono dimostrate affidabili, flessibili, semplici da manutenere e supportate da un servizio tecnico sempre presente. Un rapporto di fiducia che ha contribuito alla reputazione di eccellenza dei macchinari realizzati da questo storico costruttore italiano.

Fondata oltre 160 anni fa, Babbini si è specializzata nella progettazione e costruzione di presse disidratanti per l'industria saccarifera. Le sue soluzioni ad alta efficienza basate su sistemi a doppia coclea controrotante e alberi forati, sono oggi diffuse in tutto il mondo per ottimizzare i processi di separazione liquido-solido. I macchinari Babbini, spesso personalizzati in base alle esigenze dei clienti, si di-

stinguono per l'elevata resa operativa, anche in condizioni gravose. L'attenzione ai componenti è sempre stata parte integrante della filosofia progettuale di Babbini. Fin dagli anni '90, l'azienda aveva adottato i giunti rotanti Johnson, all'epoca prodotti dall'azienda statunitense che, in seguito a una joint venture con Fluiten, ha dato vita a Johnson-Fluiten. Dopo una

breve parentesi in cui Babbini ha testato un'alternativa proposta da uno dei maggiori concorrenti europei, attratta da condizioni commerciali più favorevoli, la scelta è ricaduta nuovamente su Johnson-Fluiten. Alcuni clienti finali avevano infatti rilevato perdite non tollerabili, confermando quanto sia cruciale affidarsi a un partner in grado di garantire continuità prestazionale e tenute di alta qualità nel tempo.

"Abbiamo avuto la conferma che risparmiare sui componenti critici può compromettere il rendimento complessivo della macchina e la soddisfazione del cliente. Con Johnson Fluiten abbiamo ritrovato la tranquillità operativa e una qualità percepita molto più alta anche da chi utilizza i nostri impianti", ha affermato **Giulio Cangini**, Head of Production, Purchasing and Staff di Babbini.





Prestazioni sotto pressione: il cuore rotante delle presse Babbini

I giunti Johnson-Fluiten sono impiegati su tutte le presse Babbini con alberi forati, essenziali per il passaggio del liquido di lavaggio all'interno del sistema. Acqua a 50 °C e 3 bar di pressione viene convogliata attraverso i giunti nell'albero rotante per garantire la pulizia costante dei fori interni. Se il giunto perde, l'efficacia del lavaggio si riduce, i fori rischiano di ostruirsi e la macchina opera come una pressa ad albero cieco, riducendo la quantità di sostanza secca estratta a parità di ingombro. In pratica, si ottiene la resa di una macchina di fascia inferiore, pur avendo investito in una soluzione strutturalmente più avanzata.

Proprio per garantire efficienza e affidabilità, Babbini ha adottato i giunti della serie R in acciaio inox di Johnson-Fluiten, nelle taglie 1 1/4 e 2": giunti progettati per garantire performance elevate e durature. Anche dopo campagne produttive molto intense, tipiche del settore saccarifero, che si svolgono da agosto a dicembre (con possibile estensione fino a marzo), in cui le presse lavorano 24/7, le prestazioni rimangono en-

tro parametri ottimali, limitando gli interventi straordinari.

E quando serve intervenire, la manutenzione è estremamente semplice: grazie al design caratteristico dei giunti Johnson-Fluiten, le tenute meccaniche si sostituiscono rapidamente, senza smontare l'intero componente dalla macchina.

Soluzioni su misura, anche in condizioni difficili

Sebbene in questi macchinari, sia raccomandato l'uso di acqua pulita, si è consapevoli che questa condizione non sia sempre garantita. Per impianti che utilizzano acque riciclate o contenenti particelle solide, Johnson-Fluiten propone una configurazione con tenuta meccanica dedicata adatta a liquidi con impurità; le tenute C3 sono progettate per operare con acqua non filtrata ed è composta da carburo di tungsteno contro carburo di silicio, mentre le guarnizioni secondarie sono in Viton.

"Per i clienti con processi produttivi che implicano acqua non perfettamente pulita, proponiamo versioni con tenute e materiali adatti ad affrontare condizioni più gravose. È un approccio che ci permette di garantire l'affidabilità dell'impianto anche



quando le condizioni in campo sono meno che ideali", spiega **Manuel Lorenzoni**, Head of Technical Department di Babbini.

Un esempio significativo riguarda un cliente americano che lamentava frequenti guasti causati da sabbia nell'acqua. In risposta, Johnson-Fluiten ha progettato una variante del giunto con corpo in acciaio duplex, più resistente all'azione abrasiva rispetto all'ordinario AISI 316. Una soluzione su misura che ha risolto efficacemente il problema.

Cristina Locatelli, Responsabile Commerciale di Babbini, rileva:



"Non tutti i nostri clienti hanno impianti di trattamento adeguati o adottano protocolli rigorosi di filtrazione: per questo motivo proponiamo soluzioni capaci di lavorare anche con acque provenienti da processi precedenti, contenenti impurità e particelle in sospensione".

Un legame costruito nel tempo, oggi rafforzato dall'ingresso di Babbini nel gruppo Kadant

Il rapporto tra Babbini e Johnson-Fluiten si è rafforzato nel tempo grazie alla condivisione di valori: qualità, affidabilità e attenzione all'applicazione. La possibilità di scegliere tenute su misura in base ai fluidi, la disponibilità di versioni in acciaio inox e le certificazioni internazionali, come quella FDA, rendono questi giunti ideali anche per l'industria alimentare.

"Con Johnson-Fluiten abbiamo la certezza che, anche in caso di usura, è possibile tornare rapidamente alla piena operatività. Le tenute si sostituiscono in pochi minuti e l'assistenza tecnica è sempre rapida e risolutiva", spiega Lorenzoni.



Un'affidabilità che si rinnova stagione dopo stagione. E oggi, a conferma di una sinergia strategica che guarda al futuro, Babbini è ufficialmente entrata a far parte del gruppo Kadant,

rafforzando ulteriormente il legame con Johnson-Fluiten e con un ecosistema di aziende leader nel settore industriale.

Dal 2003 Johnson-Fluiten progetta e realizza giunti rotanti per applicazioni con aria, olio, acqua e altri fluidi. La vasta gamma di soluzioni a catalogo si arricchisce costantemente con soluzioni personalizzate, realizzate in tempi brevi lavorando in partnership con il cliente per rispondere perfettamente a ogni esigenza della produzione. I giunti rotanti Johnson-Fluiten sono utilizzati in tutti i segmenti dell'industria meccanica e disponibili con le certificazioni richieste dai diversi settori. Per ulteriori informazioni sulle soluzioni Johnson-Fluiten visitare il sito. [johnson-fluiten.com](#)



BABBINI
ITALIA

A Kadant Company

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

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

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

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

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

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

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





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

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

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

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

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

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

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

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

www.tecnovaht.it



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

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

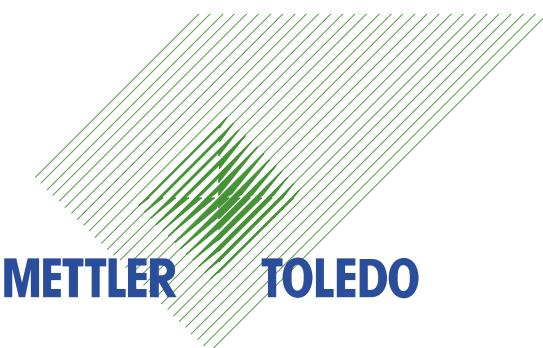


Mettler-Toledo, leader globale nel settore degli strumenti di precisione e delle soluzioni di ispezione, ha pubblicato il Rapporto 2025 sulla responsabilità aziendale, relativo all'anno 2024, che evidenzia i continui progressi verso obiettivi di sostenibilità a lungo termine e riafferma il suo impegno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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



processi di pulizia aggiuntivi e garantendo risparmi sostanziali.

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

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

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

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

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

dipendenti e sulla sostenibilità basata sull'innovazione.

Per ulteriori informazioni, visitate www.mt.com/pi-sustainability-pr

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Per ulteriori informazioni, visitate www.mt.com/pi-pr

FIERE 2025-2026

PROSWEETS

02-05/02/2025 

COLONIA

Fiera sulle tecnologie per l'industria dolciaria e snack.

FRUIT LOGISTICA

05-07/02/2025 

BERLINO

Fiera sulle tecnologie per il settore industriale dell'ortofrutta.

BEER&FOOD ATTRACTION

16-18/02/2025 

RIMINI

Fiera sul mondo della birra e del food&beverage.

SANA Food

23-25/02/2025 

BOLOGNA

Salone internazionale della sana alimentazione fuori casa.

SLOW WINE FAIR

23-25/02/2025 

BOLOGNA

Fiera internazionale dedicata al vino buono, pulito e giusto.

MECSPE

05-07/03/2025 

BOLOGNA

Fiera internazionale sull'industria manifatturiera.

PROWEIN

16-18/03/2025 

DUSSELDORF

Fiera internazionale del vino e dei distillati.

VINITALY

06-09/04/2025 

VERONA

Salone internazionale del vino e dei distillati.

LATINPACK

16-18/04/2025 

SANTIAGO DEL CILE

Salone internazionale sulle tecnologie per imballaggio e confezionamento.

TUTTOFOOD

05-08/05/2025 

MILANO

Fiera B2B per l'intero ecosistema agroalimentare.

MACFRUT

06-08/05/2025 

RIMINI

Fiera per l'industria ortofrutticola.

SPS/IPC/DRIVES ITALIA

13-15/05/2025 

PARMA

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

IBA

18-22/05/2025 

DÜSSELDORF

Fiera sull'industria della panificazione e della pasticceria.

IPACK-IMA

27-30/05/2025 

MILANO

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

MEDIO ORIENTE 2025/26

GULFOOD

17-21/02/2025 

DUBAI

Fiera su ospitalità e prodotti alimentari.

DJAZAGRO

07-10/04/2025 

ALGERI

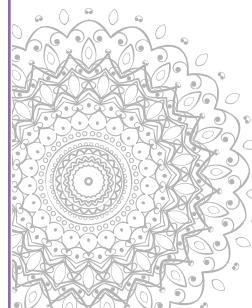
Salone per le aziende del comparto agro-alimentare.

IRAN FOOD+BEV TEC

19-22/05/2025 

TEHRAN

Fiera sulle tecnologie per il confezionamento.



PROPACK ASIA

11-14/06/2025 

BANGKOK

Salone internazionale dell'imballaggio.

GULFOOD MANUFACTURING

04-06/11/2025 

DUBAI

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

GULFHOST

2025 

DUBAI

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

HOSPITALITY QATAR

2025 

DOHA

Fiera su ospitalità e horeca.

FIERE 2025-2026

FISPAL

24-27/06/2025 

SAN PAOLO (BRA)

Fiera sulle tecnologie per l'imballaggio.

DRINKTEC

15-19/09/2025 

MONACO

Fiera per l'industria delle bevande.

SUDBACK

20-23/09/2025

STOCCARDA

Fiera sulle tecnologie per la panificazione.

POWTECH

23-25/09/2025 

NORIMBERGA

Fiera su tecnologia per il processo dei prodotti in polvere.

FACHPACK

23-25/09/2025 

NORIMBERGA

Fiera per l'industria del confezionamento.

MCTER EXPO

08-09/10/2025 

VERONA

Mostra sull'efficienza energetica e fonti rinnovabili.

SAVE

08-09/10/2025 

VERONA

Fiera su automazione e strumentazione.

HOST

17-21/10/2025 

MILANO

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

CIBUS TEC FORUM

LABOTEC

28-29/10/2025 

PARMA

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

Salone per il settore dei laboratori e dell'analisi.

MARCA

15-16/01/2026 

BOLOGNA

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

INTERPACK

07-13/05/2026 

DUSSELDORF

Fiera su linee, soluzioni e materiali per il packaging.

SIAL

17-21/10/2026 

PARIGI

Fiera sul prodotto alimentare.

CIBUS TEC

27-30/10/2026 

PARMA

Fiera sulla tecnologia per l'industria alimentare e delle bevande.

BRAU BEVIALE

10-12/11/2026 

NORIMBERGA

Fiera sulle tecnologie per la produzione di birra e bevande.

SIMEI

17-20/11/2026 

MILANO

Salone internazionale su enologia e imbottigliamento.

ALL4PACK

23-26/11/2026 

PARIGI

Salone internazionale dell'imballaggio.



ABBIAMO OSPITATO...

ABB SPA ROBOTICS DIVISION **27/29**

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

ALLEGRI CESARE SPA **61/63**

Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI
Italia

BBM PACKAGING SRL **43/45**

Via Pregalleno, 24
24016 San Pellegrino Terme - BG
Italia

BERTUETTI SPA **6/9**

Via Industria, 22-24
25030 Torbole Casaglia - BS
Italia

CHIARAVALLI GROUP SPA SOCIO UNICO **I COV-30-31**

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

CSB SYSTEM SRL **96-97**

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

DIRAK ITALIA SRL **78-79**

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

EMILOS SRL

2-70-71

Via della Costituzione, 6
42025 Cavriago - RE - Italia

ETIPACK SPA **52-53**

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

INDUSTRIAL AUCTION BV **69**

Looyenbeemd 11
5652 BH - Eindhoven
The Netherlands

INOX MECCANICA SPA **24/26**

Strada Solarolo, 20/B-C-D
46044 Solarolo di Goito - MN
Italia

ITV PNEUMATIC SRL **95**

Loc Bagnolo SN
25070 Caino - BS
Italia

JOHNSON-FLUITEN SRL **105/107**

Via Newton, 21
20016 Pero - MI
Italia

KYB EUROPE GMBH SEDE SECONDARIA KYB ITALY **74/76**

Via Monsignor R. Colombo 47
21053 Castellanza - VA
Italia

ABBIAMO OSPITATO...

INSEZIONISTI

AZIENDE

CONTATTI

LA LINEA VERDE SOCIETÀ AGRICOLA SPA **82-83**

Via Artigianale, 49
25025 Manerbio - BS - Italia

MAYR ITALIA SRL **102/104**

Viale Veneto, 3
35020 Saonara - PD
Italia

METAL'S SPA **18-19**

Via Galileo Galilei, 1D
35010 Borgoricco - PD - Italia

MINEBEA INTEC ITALY SRL **92/94**

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

PE LABELLERS SPA **1-48-49**

Via Industria, 56
46047 Porto Mantovano - MN
Italia

PND SRL **64/66**

Via Brancaccio, 11
84018 Scafati - SA - Italy

PRIM ITALIA SRL **10-11**

Via P. da Volpedo 56/G
20092 Cinisello Balsamo - MI
Italia

ROCKWELL AUTOMATION **98/101**

Boulevard Du Souverain, 36
B-1170 Brussels - Belgium

RS TECNOLOGY SRL

15/17

Via del Lavoro, 2
40050 Castello D'argile - BO - Italia

SATINOX SRL

77

Via Progresso, 20
36035 Marano Vicentino - VI
Italia

TECNO PACK SPA

35/39

Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI
Italia

TECNOVA HT SRL

108-109

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

TEK IN PAK SRL

56-57

Via Ercolani, 9 D
40026 Imola - BO
Italia

TELOS SRLS

46-47

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

UNIVERSAL PACK SRL

54-55

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

VIFRA SRL

84-85

Via Carano 101-103
04011 Aprilia - LT - Italia



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



FROM FIRST SPARK TO FINAL PRODUCT.

Two trade fairs. One complete journey.

01.-04.02.2026, Cologne

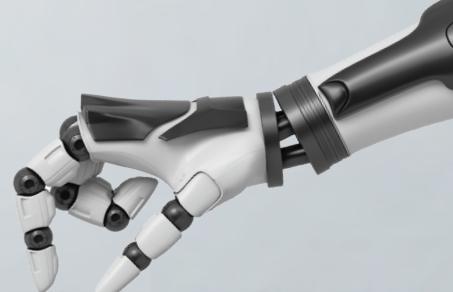


Together with



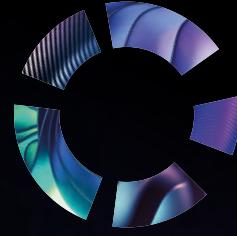
WHERE IDEAS BECOME REALITY.

Processing. Packaging. Production.
Food safety.



4-6
NOV
2025

DUBAI WORLD TRADE CENTRE



GULFOOD
MANUFACTURING

FUELING THE FACTORIES OF THE FUTURE

Gulfood Manufacturing stands as the leading global event for food and beverage manufacturers, supply chain leaders, and technological pioneers to access advanced innovations that recalibrate efficiency, amplify productivity, and secure long-term profitability.

INGREDIENTS ▶ PROCESSING ▶ PACKAGING
SUPPLY CHAIN ▶ AUTOMATION

REGISTER NOW

GULFOODMANUFACTURING.COM