GAI

IL MONDO DELLA LATTINA SECONDO NOI

CANNING ACCORDING TO US

MACCHINA DEL MESE

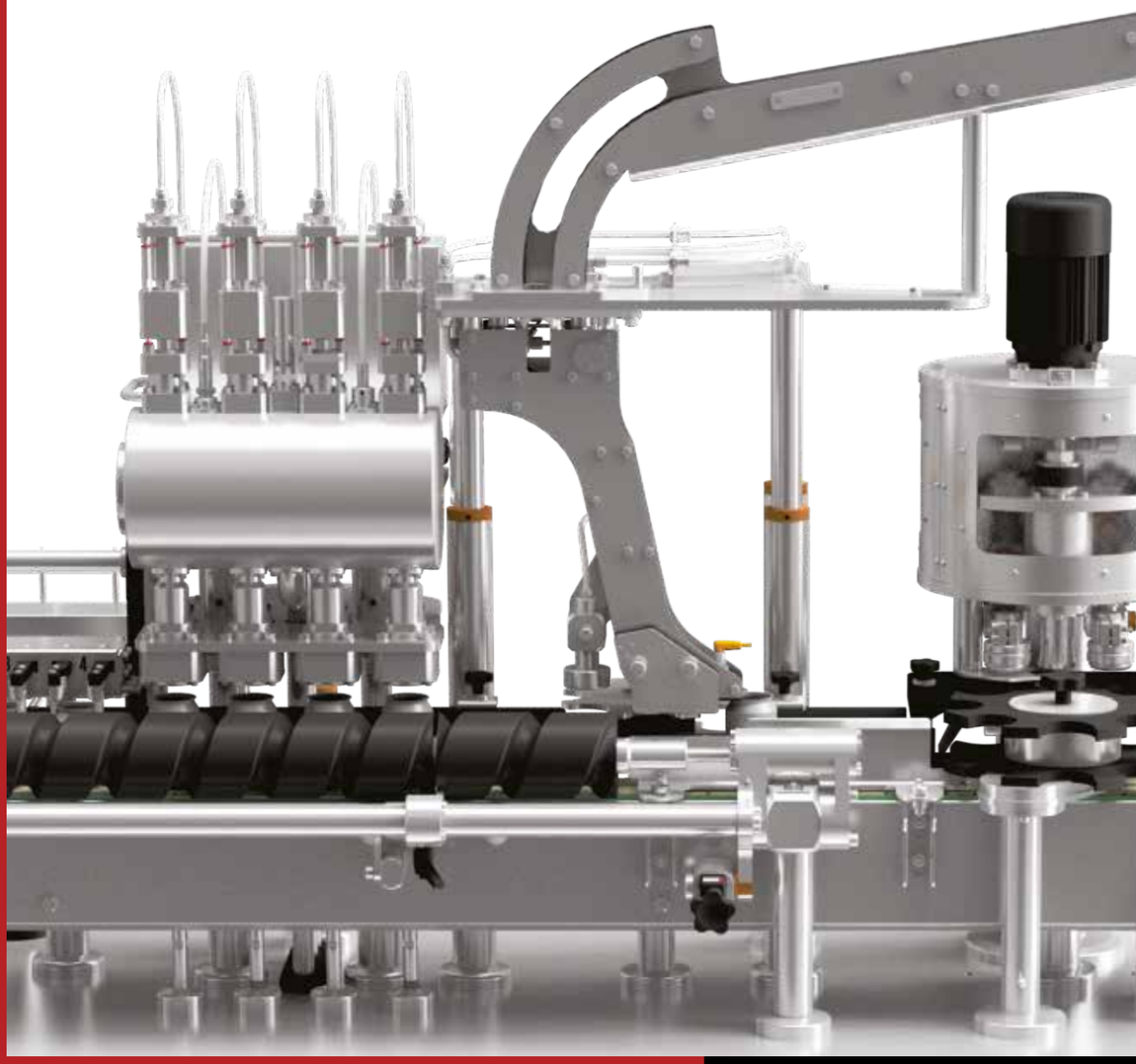
IMA Coffee lancia Synkro, la riempitrice per capsule ad alta velocità

REPORT HOST 2023

Le nostre interviste a Flo, Hotmix Pro, Logicon, PBL e TME

REPORT CIBUS TEC

Le novità presentate da Bolondi, IFM, igus, Lawer, Navatta Group, Protec e Wamgroup



[tecnofood] INTERNATIONAL

RIVISTA DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE E DELLE BEVANDE

BEVERAGE

BRAUBEVIALE 2023: LE NOVITÀ CHE PRESENTERANNO CIMEC, GAI, IC FILLING SYSTEMS E TOF
LA CASE HISTORY HEINEKEN - DANFOSS E L'INTERVISTA A CAVAGNINO&GATTI

tecnoEdizioni Group

n.6

ANNO X

Poste Italiane S.p.a. - Spedizione in Abbonamento Postale - 70% Lom/Mi/1344

YOUR PARTNER FOR DEEP-FREEZE FACTORIES & DISTRIBUTION CENTERS

E80 GROUP

TRANSFORM YOUR FACTORY

ENTER IN THE 4.0
DEEP-FREEZE PLANT

WWW.E80GROUP.COM

EXPERIENCE AND INNOVATION

VIBROSIEVES FOR LIQUID

VIBROSIEVES FOR POWDERS

VBL SERIES

COMPATTO SERIES

VB1 SERIES

www.vibrotech.biz

VIBROTECH S.R.L. CERTECH GROUP
Sede Legale: Via Racchetta, 2 int. 20 - C.P. 41049 Sassuolo (MO) Italy
Sede Operativa: Via Don Pasquino Borghi, 4 - C.P. 42013 S. ANTONINO DI CASALGRANDE (RE) Italy
Tel. +39 0536 823776 - Fax +39 0536 812009 - **www.vibrotech.biz** - info@vibrotech.biz

VIBROTECH®
100% MADE IN ITALY

Tutte le immagini sono inserite a scopo illustrativo. I prodotti possono subire modifiche.
All images are indicated only for illustration purposes. The products can be subjected to variations.

MARCO MASTROSANTI

TECNOBEVERAGE, E NON SOLO

editorial

Si sa che il mondo del Food, come settore, ingloba ovviamente quello delle bevande.
Quindi sottolineare che in una rivista di food si parli anche di beverage può suonare ridondante.
Epperò in questo caso, quando Tecnofood viene diffusa a una fiera importante come il Brau Beviale a Norimberga, non fa male ricordarlo, anche perché in effetti lo speciale che troverete all'interno del numero nelle vostre mani è ghiotto.
Novità, imprenditoria italiana ed efficace come al solito, per un mondo – quello del beverage italico – nato seguendo il successo del comparto vino, e ora adattatosi velocemente anche alle nuove esigenze tra cui in testa a tutti la birra, fenomeno sempre in espansione, e che vede soprattutto in Italia un dilagare di birrifici indipendenti quanto mai attenti a nuove tecnologie e non solo, e nel Brau un evento di riferimento assoluto.
Qui gli aspetti bio, sostenibile, economia circolare sono molto sentiti, generando nuove argomentazioni in settori altrettanto nuovi.
Il mondo del food in Italia, è comunque reduce da una bellissima edizione della fiera Cibus-Tec, svoltasi a Parma qualche settimana fa.
Un monento di successo, che ha visto questa fiera funzionare, vibrare ed emozionare come da un po' non succedeva.
Insomma, nonostante i venti di guerra, le incertezze dei costi industriali sempre in crescita e tante altre variabili che appunto essendo tali non aiutano la previsionalità, il settore continua a tirare e a crescere, con l'Italia sempre al centro e protagonista.
Lo si desume anche dalle tante interviste esclusive e originali che troverete in questo fascicolo, raccolte non solo durante le fiere, ma manche direttamente nel pieno del tessuto industriale, con testimonianze che non possono che renderci fieri di quello che siamo: una potenza a livello globale. Almeno nel Food and Beverage e nel packaging!

TecnoBeverage, and more

It is known that the world of food, as a sector, obviously includes that of drinks.
Therefore, pointing out that in a food magazine we also talk about beverage, may sound redundant.
And yet in this case, when Tecnofood is distributed at an important fair like the Brau Beviale in Nuremberg, it doesn't hurt to remember it, also because you'll find a splendid focus about that flipping the pages of this magazine.
For a world - that of Italian beverage - born following the success of the wine sector, and now also quickly adapted to new needs including beer first and foremost, an ever-expanding phenomenon, and which sees, above all in Italy, a spread of independent breweries.
Here the words organic, sustainable and circular economy are very important, generating new arguments in equally new sectors.
The world of food in Italy, however, is fresh from a wonderful edition of the Cibus-Tec fair, which took place in Parma a few weeks ago.
A moment of success, which saw this trade fair function, vibrate and excite in a way that hasn't happened for a while.
In short, despite the winds of war, the uncertainties of ever-growing industrial costs, and many other variables which, precisely because they are such, do not help forecasting, the sector continues to thrive and grow, with Italy always at the center and protagonist.
This can also be deduced from the many exclusive and original interviews that you will find in this issue, collected not only during the fairs, but also directly in the heart of the industrial fabric, with testimonies that can only make us proud of what we are: a global power; at least in food, beverage and packaging!

@tecnoedizioni1 TecnoEdizioni TecnoEdizioni Group

ColorService®
DOSING TECHNOLOGIES
Designed & Manufactured in Italy

WE AIM AT THE PERFECT DOSING

DISCOVER MORE ON WWW.COLORSERVICE.NET

Color Service Headquarters Via Divisione Julia, 15 - Dueville (VI) 36031 | Tel. +39 0444366 000 | sales@colorservice.net

sommario

NUMERO 6 • 2023

INTERVISTA

6 CAMLOGIC, innovazione e personalizzazione sono i nostri fattori di crescita

MACCHINA DEL MESE

10 IMA COFFEE lancia Synkro, la riempitrice per capsule ad alta velocità

INTERVISTA

14 FAVA GIORGIO AXEL, unire innovazione a personalizzazione per la soluzione perfetta

16 Rendere i processi produttivi semplici, efficaci e durevoli. La mission di LANFRANCHI

20 EUROSTAR, sempre più proiettata verso il futuro

BEVERAGE

24 Grande l'attesa per BRAUBEVIALE 2023

26 IC FILLING SYSTEMS presents new range at Brau Beviale

29 CAVAGNINO&GATTI Ci piacciono le sfide

32 CIMEC La nostra Mission? Soddisfare ognuno dei nostri clienti

34 Heineken sceglie DANFOSS per un cambio di paradigma nella manutenzione

36 TOF dà appuntamento a BrauBeviale 2023

REPORT HOST 2023

38 PBL Un grande know how al servizio del caffè

40 TME Tutta la qualità e l'affidabilità del vero Made in Italy

42 HOTMIXPRO Puntiamo sulle nicchie di mercato

44 LOGICON Soluzioni chiavi in mano per il mondo del caffè

46 Ambientale, sociale ed economica: la sostenibilità secondo FLO

REPORT CIBUS TEC

48 BOLONDI Qualità del lavaggio e risparmio di acqua ed energia

50 WAMGROUP, dedizione e passione senza compromessi

51 PROTEC, il futuro è adesso

52 NAVATTA GROUP festeggia 40 anni nel food processing e lancia Happy Machines

54 IFM celebra i 30 anni in Italia presentando le sue soluzioni per l'agroalimentare

56 Le «Infinite opportunities for Food & Beverage» di SIEMENS

58 Le soluzioni motion plastics for food di IGUS

60 LAWER punta su Unica HD

CASE HISTORY

62 Euroverde, la tecnologia SESOTEC al servizio della qualità

TENCO

PACKAGING ENGINEERING AND TECHNOLOGY

The different lies in the **details**

Quality solutions from **1989**

www.tenco.it - info@tenco.it

Tenco S.r.l. | Via Arbora, 1 | 16136 Avegno (GE)

Tel. +39.0185.79556 | Fax +39.0185.79412

CAMLOGIC, *innovazione e personalizzazione sono i nostri fattori di crescita*

Forte di un prodotto affidabile e adatto ad essere utilizzato in diverse tipologie di automazione industriale, l'azienda punta ora a rafforzare la propria presenza sui mercati esteri, anche attraverso la partecipazione a fiere come Powtech 2023. Lì abbiamo intervistato Marco Guazzetti, Amministratore Delegato di CAMLogic.

Da oltre 50 anni CAMLogic lavora nel settore dell'automazione industriale e delle attrezzature di controllo. Mettendo a frutto l'esperienza maturata sul campo e restando costantemente focalizzata sul miglioramento continuo del prodotto e sulla ricerca della soddisfazione del cliente, l'azienda è oggi in grado di proporre al mercato un prodotto affidabile, di qualità e fatto per durare nel tempo. TecnoEdizioni ha incontrato Marco Guazzetti, Amministratore Delegato, a Powtech 2023.

È la prima volta che partecipate a questa fiera?

Abbiamo iniziato a partecipare alle fiere da quest'anno e questa è la prima edizione di Powtech cui partecipiamo come espositori. L'obiettivo è far conoscere la nostra azienda all'estero, visto che in Italia contiamo già una solida clientela.

Da quanto tempo siete sul mercato e di cosa vi occupate?

Quando è stata fondata nel 1964, CAMLogic si dedicava agli impianti di pesatura. La produzione di strumentazione per automazione industriale adatta ad essere utilizzata sia con i liquidi che con i solidi è partita qualche anno dopo. Da sempre lavoriamo a stretto contatto con i nostri clienti e questo ci ha consentito di realizzare un prodotto sempre più personalizzato e di restare al passo con l'evolversi delle esigenze del mercato. I nostri prodotti si prestano ad

BB TECH EXPO

18 – 20 FEBBRAIO 2024

FIERA DI RIMINI

THE BEER & BEVERAGE TECHNOLOGIES SHOW

bbtechexpo.com

ORGANIZZATO DA

ITALIAN EXHIBITION GROUP
Providing the future

IN COLLABORAZIONE CON

Ministero degli Affari Esteri e della Cooperazione Internazionale

ITA ITALIAN TRADE AGENCY
ITA – Agenzia per la promozione all'estero e l'internazionalizzazione delle imprese italiane

madeinitaly.gov.it

IN CONTEMPORANEA CON

International HoReCa meeting
Congress • B2B • Parade

BEER & FOOD ATTRACTION

Capitale italiana della Cultura Candidata 2026
rimini

essere utilizzati con qualsiasi tipologia di materiale e, con le apposite accortezze, in diverse tipologie di automazione industriale. Nel tempo questo ci ha consentito di approcciare nuovi mercati e oggi oltre che nella ceramica e nelle fonderie, CAMLogic conta clienti anche nel mondo del food.

Quanto incide il mercato italiano sul vostro fatturato e quanto l'export?
Il mercato italiano rappresenta circa il 60% del nostro fatturato. L'export contribuisce per il restante 40%. Vendiamo in tutto il mondo, ma soprattutto nel mercato europeo. Il nostro obiettivo è crescere. Lo perseguiamo agendo su più livelli. Stiamo lavorando a un'innovazione della nostra immagine e abbiamo anche rinnovato il nostro sito che oggi consente ai clienti di inoltrare una richiesta di preventivo. Oltre a questo abbiamo sfruttato le opportunità offerte dal digitale andando a creare un configuratore che si sta rivelando fondamentale nel far conoscere ai clienti tutte le personalizzazioni disponibili. tf

www.camlogic.it

WE SERVE ALL!

IP67 full inox
Linea automatica

DIAMOND X
Full inox completa
di tunnel HVI

DIAMOND 850
Macchina confezionatrice
ad alte prestazioni

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

iFP PACKAGING

IMA COFFEE *lancia* SYNKRO, *la riempitrice per capsule ad alta velocità*

Sviluppata per aumentare il potenziale di riempimento e saldatura delle capsule, raggiunge standard qualitativi elevati e al tempo stesso garantisce una flessibilità totale del processo e dell'output finale, per ogni tipo di capsula.

IMA Coffee si impegna a rispondere alle esigenze del settore e progetta soluzioni di alta qualità per migliorare le prestazioni dei propri clienti. Seguendo da vicino le tendenze ed elevando costantemente il livello tecnologico della propria offerta, IMA consente ai clienti di raggiungere i propri obiettivi e rispondere alle mutevoli esigenze del mercato. L'ultimo esempio della capacità di IMA Coffee di innovare e spingere oltre i confini le tecnologie di riempimento e saldatura delle capsule si chiama Synkro.

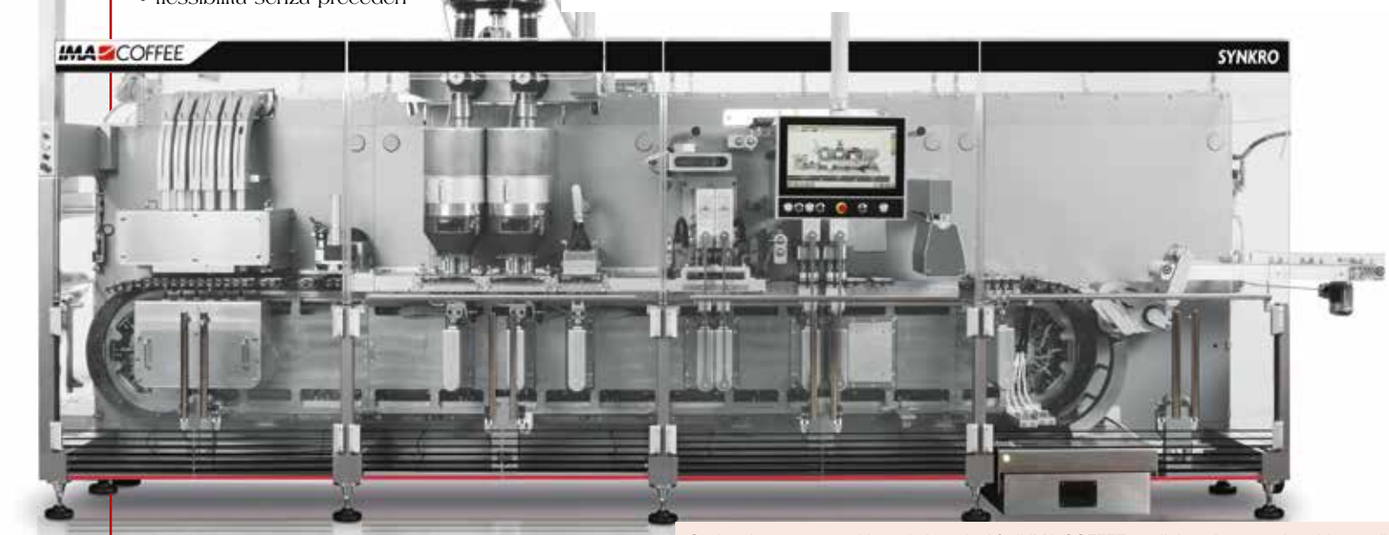
Flessibilità, velocità e un concept di design pulito

Synkro implementa le più recenti tecnologie per offrire i seguenti vantaggi chiave:

- prestazioni ad alta velocità;
- design efficiente in termini di spazio;
- flessibilità senza precedenti nella gestione di tutti i tipi di capsule, di qualsiasi materiale.

A partire dal design, questa macchina è estremamente compatta nonostante le differenti stazioni di processo e consente un facile accesso agli operatori per le operazioni di manutenzione o pulizia. In particolare, il dosatore è estraibile e consente una pulizia estremamente veloce e precisa. L'ingombro della macchina è relativamente ridotto per l'elevata capacità produttiva, che va dalle 800 a 1200 capsule al minuto.

In termini di flessibilità, sono molti gli aspetti che rendono Synkro la macchina per il riempimento e la saldatura di capsule più versatile e ad alta velocità oggi disponibile. Grazie ai carrelli magnetici che sono indipendenti l'uno dall'altro, pur lavorando in sincrono,



Synkro, la nuova macchina ad alta velocità di IMA COFFEE per il riempimento e la saldatura di capsule

Sistema di trasferimento delle capsule tramite carrelli magnetici indipendenti

Stazione di saldatura

Synkro si adatta a tutte le esigenze produttive. Il caricamento delle capsule, qualsiasi sia il materiale e il tipo, può avvenire alla rinfusa, su vassoi o in pile.

L'aspetto più significativo della versatilità della macchina dipende dai diversi tempi di sosta che si ottengono nelle diverse stazioni. Ciò consente al cliente di impostare perfettamente i parametri in base allo scenario produttivo, regolando ogni singola operazione e ottimizzando la qualità del prodotto finale. Ad esempio, i parametri del sistema di saldatura – tempo, pressione e temperatura - possono essere modificati in base al materiale da saldare. Inoltre, SYNKRO può essere dotata di una varietà di diversi sistemi di saldatura, consentendo ai clienti di selezionare la soluzione più appropriata in base ai materiali utilizzati e al prodotto che stanno lavorando.

Automazione e lavorazione accurata

Tecnologie di automazione all'avanguardia combinate con il design pulito di Synkro consentono una produzione non-stop. Sono possibili sia l'alimentazione della bobina semiautomatica che quella completamente automatica. Predisposta per il collegamento a sistemi di carico tramite AMR (Autonomous Mobile Robot), la macchina è dotata anche di un sistema automatico di giunzione delle bobine.

Synkro beneficia anche di un dosatore innovativo che implementa la precompressione del caffè durante il riempimento delle capsule al fine di ottenere un prodotto omogeneo; questo garantisce un dosaggio costante in ogni lotto. Il sistema di pesatura in linea controlla ogni capsula e restituisce i dati al dosatore laddove siano necessarie regolazioni automatiche. Ultimo ma non meno importante, il design alveolare dell'unità di dosaggio riduce al minimo la distanza tra le capsule per un notevole risparmio sul materiale di confezionamento.

Sfrutta il potenziale superiore

La nuova Synkro è stata sviluppata per aumentare il potenziale di riempimento e saldatura delle capsule, raggiungendo così standard qualitativi elevati e al tempo stesso garantendo una flessibilità totale del processo e dell'output finale, per ogni tipo di capsula. Sistema di trasferimento delle capsule tramite carrelli magnetici indipendenti, stazioni di processo sincronizzate che possono essere regolate di volta in volta, sistemi di automazione innovativi per garantire una qualità affidabile e costante ed un concetto di design pulito e modulare: sono tutti fattori che rendono SYNKRO la soluzione perfetta per una resa produttiva senza paragoni.

CARTA D'IDENTITÀ

Unità di dosaggio estraibile per una facile pulizia

NOME
SYNKRO

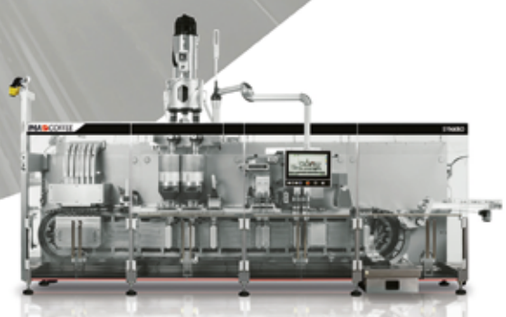
PRODUTTORE
IMA S.p.A.
Via Emilia Levante 428-442
Ozzano Emilia, 40064 (BO)
Email: Sales.coffee@ima.it
www.ima.it/coffee

CARATTERISTICHE TECNICHE
- Macchina automatica ad alta velocità per il riempimento e la saldatura di capsule
- Velocità di produzione: fino a 1200 capsule al minuto
- Estrema flessibilità in termini di tempistiche e cicli
- Gestione di tutti i tipi di capsule, di qualsiasi materiale esse siano (plastica, alluminio, compostabile)
- Innovativo sistema di trasferimento delle capsule tramite carrelli magnetici indipendenti
- Sistema di giunzione delle bobine del materiale di confezionamento per il coperchio superiore della capsula completamente automatico
- Sistema di compattazione del prodotto all'interno dell'unità dosatrice
- Sistema di dosaggio straordinariamente preciso e di facile accesso per una rapida pulizia
- Design a sbalzo per una accessibilità eccezionale
- Concezione modulare per integrare una varietà di funzioni aggiuntive
- Produzione in atmosfera modificata (azoto)
- Tecnologie di saldature dedicate per componenti interne e coperchio superiore
- Sistema di dosaggio degli aromi per immettere aromi liquidi nella capsula
- Sistema di visione per rilevare il corretto posizionamento di eventuali componenti interni e del coperchio superiore
- Movimenti completamente servo-guidati
- Eccellente efficienza di produzione
- Predisposizione per il carico e lo scarico automatico del materiale di confezionamento tramite AMR (Autonomous Mobile Robots)

NEW CONCEPT OF PERFORMANCE

[NEW]

SYNKRO



TECNOLOGIA DI ULTIMA GENERAZIONE PER IL RIEMPIMENTO E LA SALDATURA DI CAPSULE AD ALTA VELOCITÀ

Liberate il pieno potenziale della vostra produzione di capsule di caffè con la nostra soluzione all'avanguardia per il riempimento e la saldatura ad alta velocità. L'automazione di livello superiore si combina con un design compatto per offrirvi risultati eccellenti e affidabili, con tutti i tipi di capsule disponibili sul mercato. I carrelli magnetici indipendenti trasferiscono le capsule, assicurando prestazioni sincronizzate e una durata perfetta del processo in ogni sua fase.

- ELEVATA PRODUTTIVITA'
- UNITA' DI DOSAGGIO INNOVATIVA
- RACCOLTA DATI & AI-READY
- CONCEPITA PER UN FACILE UTILIZZO
- SISTEMA AUTOMATICO DI GIUNZIONE DELLE BOBINE

Modulare. Automatizzata. Sostenibile.

Run with SYNKRO

ima.it/coffee

IMA COFFEE
Packaging Solutions

FAVA GIORGIO AXEL, *unire innovazione a personalizzazione per la soluzione perfetta*

Fava Giorgio Axel è una realtà italiana, che dal 1976 produce macchine per salumifici, ampliando successivamente l'offerta ad altri settori dell'industria alimentare: dai formaggi ai dolci, dalla carne fresca al pesce. L'azienda vanta quarant'anni di storia, una realtà solida e competenze che derivano dall'esperienza di più generazioni nel settore. Tecnoedizioni ha intervistato Marcello Fava, titolare e responsabile commerciale di Fava Giorgio Axel Srl.

Siete un'azienda con molti anni di esperienza, ci può raccontare dei vostri inizi?
Fava Giorgio Axel ha iniziato nel 1976 la produzione di macchine per salumifici, ma era già attiva nel settore meccanico, infatti mio nonno era un fabbro. Quando mio padre, Antonio Fava, si è laureato in ingegneria, l'azienda ha realizzato le prime macchine per coppe e pancette, che ad oggi rimane il nostro core business. Abbiamo successivamente espanso la nostra offerta ad altri settori, come formaggi o dolci. Siamo una realtà piccola, ma solida, attenta alle innovazioni e con integrità, responsabilità e passione.

Quanto è importante per voi il mercato estero rispetto a quello italiano?
Negli ultimi anni ci siamo espansi vero l'estero, in particolare, dopo l'Iffa 2022, in America e Canada, che sono un mercato nuovo. Soltanto l'anno scorso l'Italia corrispondeva a un 40% del fatturato, oggi il 90% è tutto estero. Sotto questo aspetto l'Iffa è la fiera che ci porta più risultati, essendo prevalentemente internazionale. In Italia invece manca una fiera di riferimento per il nostro settore. La nostra strategia, quindi, è stata quella di spingere su altri mercati, mentre in Italia siamo già conosciuti nel settore.

Cosa guida la vostra attività di Ricerca e Sviluppo?
Principalmente le richieste dei nostri clienti; infatti, sviluppiamo nuove macchine in base alle esigenze del mercato. Per questo motivo la fiera rappresenta un punto di partenza, ma anche di arrivo. L'analisi dei bisogni è il nostro punto di inizio, e la sfida consiste nell'unire innovazione e personalizzazione per trovare la soluzione più vantaggiosa per il cliente.

Marcello Fava, titolare e responsabile commerciale di Fava Giorgio Axel, spiega che grazie all'impegno con cui è stato perseguito l'obiettivo di far crescere l'export, oggi il 90% del fatturato viene realizzato proprio sui mercati esteri.

L'industria alimentare non si è mai fermata durante la pandemia, come è stato per Fava Giorgio Axel?
La pandemia ci ha aiutato molto sotto l'aspetto dell'assistenza tecnica; infatti, molte aziende che prima si affidavano a piccole realtà locali, durante il periodo Covid, hanno deciso di affidarsi a noi grazie all'installazione di dispositivi per l'assistenza da remoto. Durante il Covid anche noi non ci siamo mai fermati e abbiamo continuato a lavorare. Ad oggi continuiamo a lavorare molto, ma stiamo principalmente facendo revisioni e restyling delle macchine già installate; quindi, i clienti stanno prevalentemente investendo sulla manutenzione della macchina.

Secondo lei qual è il segreto del vostro successo?
Prima di tutto, pur producendo macchine industriali, siamo degli artigiani: partendo da una macchina standard, ne creiamo una su misura in base alle esigenze del cliente. Inoltre, siamo presenti in questo settore da 40 anni, e i clienti conoscono noi e le nostre macchine. Alcune delle nostre macchine sono state consegnate più di 30 anni fa e sono ancora operative. Infine, la spinta verso l'estero ha avuto un effetto importante sulla crescita dell'azienda.

favagiorgioaxel.com

www.bea-italy.com
info@bea-italy.com

bea TECHNOLOGIES

Filtri ad alta superficie per trattenere elevato carico di contaminante

Contenitori lucidati per sterilizzazione liquidi, aria e gas

Purificazione dei prodotti per uso alimentare

Sistemi di filtrazione multistadio integrati con pompe e strumentazione di controllo

Sistemi di filtrazione automatici creati per la filtrazione e cicli di sanitizzazione in sequenza

Purification Control Technology

BEA Technologies è impegnata a fornire una linea completa di filtri e di sistemi di filtrazione automatici ideali per fornire soluzioni innovative di purificazione e per favorire l'efficienza di funzionamento, la riduzione di consumi di energia e dei materiali di produzione.

Rendere i processi produttivi semplici, efficaci e durevoli
La mission di LANFRANCHI

Grazie a un continuo ascolto del mercato, l'azienda ha continuato a far evolvere le proprie soluzioni con l'obiettivo di rispondere alle esigenze in continua evoluzione della clientela. In questo modo oggi è in grado di aprirsi anche ai mercati della chimica, della farmaceutica e della cosmetica. Intervista a Alessio Lanfranchi, Vicepresidente di Lanfranchi Group.

Il riordinatore Star-Block per bottiglie e contenitori è la soluzione ideale per mettere in blocco i riordinatori Lanfranchi con qualsiasi macchina rotativa.

Lanfranchi nasce nel 1978 come carpenteria metallica e assemblaggio conto terzi di macchine per l'industria del packaging. A inizio degli anni 90, però, avvia la costruzione e commercializzazione di macchine interamente progettate al suo interno. È l'inizio di un percorso che negli anni l'ha portata a vendere macchinari e impianti alle più grandi multinazionali del mondo, diventando un punto di riferimento a livello mondiale per l'handling delle bottiglie in plastica vuote. Oggi l'azienda opera prevalentemente sul mercato internazionale anche attraverso le due filiali aperte in Francia e in Florida (Usa). TecnoEdizioni ha intervistato Alessio Lanfranchi, Vicepresidente del gruppo.

Nonostante questo importante sviluppo, la vostra resta un'azienda familiare...

A fondare l'azienda fu mio padre, Lino Lanfranchi. Oggi a gestire il Gruppo siamo io e mio fratello Mario, che ricopre la carica di Presidente. Fu mio padre negli anni '90 a brevettare il riordinatore di bottiglie, che ancora oggi rappresenta il nostro core business. L'azienda è cambiata molto negli anni. Siamo aperti e flessibili e questo fa sì che siamo sempre pronti a reagire ai cambiamenti e alle nuove esigenze del mercato. Ed è proprio seguendo i cambiamenti tecnologici, che oggi ci rivol-

LA **NUOVA SOLUZIONE** PER **STOCCARE** I **PALLET**

NESSUN SPAZIO SPRECATO IN ALTEZZA

CARICO DA TERRA SEMPRE BILANCIATO

SICUREZZA EFFICIENZA ERGONOMIA

UTILIZZABILE CON TRANSPALLET MANUALE O ELETTRICO

STOCCARE E GESTIRE EFFICIENTEMENTE I PALLET A TERRA O IN TRANSITO.

Modula Pallet è il magazzino verticale automatico ideato per lo **stoccaggio di Euro Pallet che libera spazio a terra.**
Se hai alcune decine o poche centinaia di pallet e vuoi evitare la movimentazione in quota, questa è la soluzione perfetta per te!

www.modula.com

giamo sempre di più ai mercati della chimica, della farmaceutica e della cosmetica.

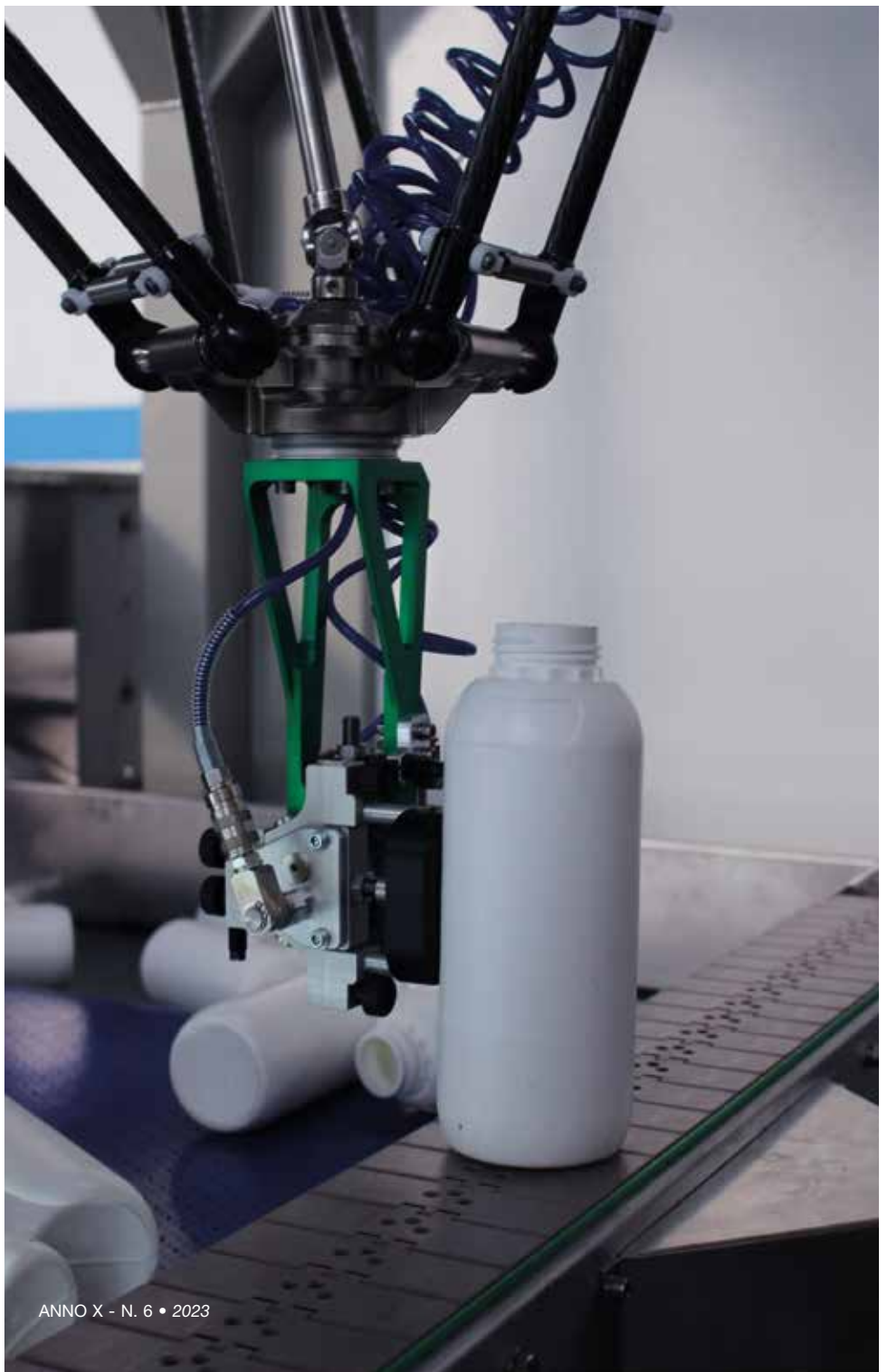
In quasi 50 anni di storia, quali sono stati i momenti di svolta?

Ero un bambino quando mio padre mi portava nella sua officina per mostrarmi un cilindro a mano, che in seguito sarebbe diventato il primo riordinatore rotativo ad alta velocità, una macchina tanto innovativa da convincerlo a brevettarla. A partire da quel momento , Lanfranchi ha iniziato a vendere in modo importante negli Stati Uniti e a rivolgersi anche alle grandi multinazionali. Per migliorare i servizi offerti ai clienti e garantire loro una maggiore vicinanza, nel 2001 abbiamo fondato Lanfranchi Nord Europa a Roubaix (Francia) e Lanfranchi Nord America a Tampa (Florida, USA). Questo è stato sicuramente un momento cruciale e significativo nella crescita dell'azienda. La filiale negli Stati Uniti copre tutto il Nord e Centro America, mentre quella francese si rivolge al mercato francese, che è molto importante per noi, e a tutto il Nord Europa. Oggi abbiamo anche una rete di agenti in Arabia Saudita e in Sud America.

Quali tipi di prodotti offrite al mercato?

Il nostro core business ruota attorno al riordinatore motorizzato, che oggi non è più una semplice macchina rotativa, perché essendo attrezzato con un sistema di riconoscimento della bottiglia non necessita di alcun sistema esterno aggiuntivo. Grazie ad un'adeguata illuminazione del nastro trasportatore di alimentazione, le telecamere rilevano l'orientamento e la posizione del contenitore. Il sistema di visione invia il segnale di pick ai robot mediante il software di tracciamento Pick Master per la sincronizzazione. Questo prodotto rappresenta un'innovazione rivoluzionaria nella movimentazione dei contenitori in plastica, perché offre un cambio formato di soli 3 minuti.

Siamo convinti del valore di questa macchina. Proprio in questo momento stiamo curando un'installazione per la Nestlé a Ginevra. Siamo stati scelti perché il nostro riordinatore è flessibile e innovativo. La forza dell'azienda sta tutta nell'intuizione di aver studiato questa macchina avendo cura di renderla estremamente accessibile. Stiamo anche lavorando sulla messa a punto di un servizio di assistenza online, sfruttando il sistema operativo e collegandosi da remoto con un sistema di visori che consentiranno ai tecnici di vedere quello che vedono i nostri utenti.



Sviluppando le macchine al vostro interno, immagino abbiate un reparto R&D...

Certamente, sia tecnico che meccanico. Nonostante questo però, come ci ha insegnato nostro padre cerchiamo sempre di coinvolgere tutta la catena produttiva dell'azienda, Siamo infatti convinti che debba essere fortemente connessa e che le innovazioni sono il frutto dell'esperienza di tutti i dipendenti. I tecnici che vanno a montare la macchina possono, ad esempio, riscontrare delle problematiche che sfuggono all'ufficio tecnico

Il Covid e il lockdown hanno in qualche modo cambiato la vostra produzione o hanno influito nel nuovo tipo di macchine che state offrendo?

Sicuramente dopo il Covid abbiamo iniziato a pensare di cambiare la nostra partecipazione alle fiere. Crediamo molto nella comunicazione che utilizza modalità alternative, come i webinar online. Ciò nonostante, siamo anche convinti che il contatto umano, che è una prerogativa delle fiere, rimanga fondamentale. L'impatto del lockdown è stato negativo, ma la storia della nostra azienda testimonia che i cambiamenti non ci hanno mai spaventato. Siamo consapevoli che è impossibile pretendere di fare sempre le scelte giuste. Per questo abbiamo l'umiltà di cercare sempre di capire cosa c'è sul mercato e che cosa è richiesto dal mercato stesso e, sulla base di questi elementi, di definire come migliorare il nostro parco macchine in modo da soddisfare queste esigenze.

La mission di Lanfranchi è fornire il meglio, per quanto riguarda sia le soluzioni tecnologiche sia i servizi. Abbiamo realmente a cuore i nostri clienti e lavoriamo duro per soddisfarli. Il nostro obiettivo è quello di essere riconosciuto dal mercato come il fornitore leader di soluzioni di imbottigliamento che rendono i processi produttivi semplici, efficaci e durevoli.

Rivolgiamo sempre di più ai mercati della chimica, della farmaceutica e della cosmetica.

www.lanfranchigroup.com

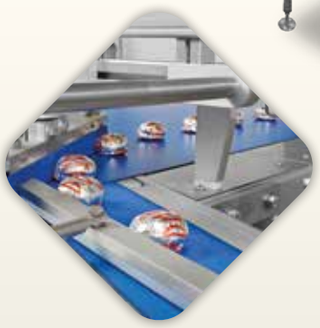
BE THE EVOLUTION

GSP 50 S
confezionatrice
elettronica
pillow pack

interpack
PROCESSING & PACKAGING

GENERAL SYSTEM PACK
TI ASPETTA IN FIERA!
INTERPACK 2023
HALL 05-STAND F04

LINEA DI
CONFEZIONAMENTO
AD ALTA VELOCITÀ



+39 0445 576 285
Via Lago di Albano, 82
36015 Schio (VI) Italy
info@gsp.it - www.gsp.it

general system pack

EUROSTAR,
sempre più proiettata verso il futuro

Nell'intervista che segue, Maria Cristina Masoero, Sales Assistant spiega che l'ingresso della seconda generazione della famiglia proprietaria ha dato nuovo impulso all' innovazione, che insieme alla passione, è stata uno degli elementi che hanno consentito all'azienda di acquisire clienti in tutto il mondo.

Eurostar è un'azienda familiare che progetta e produce attrezzature per l'imbottigliamento e linee complete basate su tecnologie di riempimento all'avanguardia e sul know-how di confezionamento più avanzato e serve in tutto il mondo marchi operanti in varie aree business: alimentare, bevande, vino e liquori, cura della casa, cura della persona, farmaceutico e chimico. Con più di 1.200 apparecchiature installate nel mondo, l'azienda copre tutte le principali esigenze di riempimento di liquidi, fino a media viscosità. TecnoEdizioni ha intervistato Maria Cristina Masoero, Sales Assistant di Eurostar Srl.

Come si è evoluta l'azienda da quando è stata fondata nel 1996 ?

Siamo un'azienda familiare fondata da Alessandro Castagno che, dopo una pluriennale esperienza di agente nel mercato dell'imbottigliamento, decise che era arrivato il momento di progettare e realizzare il suo primo prototipo di monoblocco di riempimento e chiusura. Questo percorso intrapreso insieme alla moglie Elisabetta vede oggi coinvolti i figli Stefano (Responsabile Ufficio Tecnico) e Giorgia (Ufficio Commerciale). Il nostro core business è quello delle sciacquatrici e riempitrici e un nostro tratto distintivo è che sono completamente progettate e realizzate all'interno dell'azienda. La nostra tecnologia copre tutte le principali esigenze di riempimento di liquidi fino a media viscosità. La capacità produttiva delle nostre attrezzature varia da 1.000 a 20.000 b/h per contenitori in vetro, PET e tutti gli altri polimeri. Siamo molto flessibili, in particolare per ciò che riguarda la customizzazione; infatti, siamo disponibili a valutare le esigenze del cliente e realizzare le macchine adatte ai loro bisogni. Accogliamo le sfide molto volentieri poiché ci gratificano in modo significativo.

In quali settori siete presenti con le vostre apparecchiature?

I più importanti sono: alimentare, bevande, vino e liquori, cura della casa, cura della persona, farmaceutico e chimico. La passione per il nostro territorio, che ha tradizioni vinicole importanti, ci ha spinto a sviluppare nell'ambito del vino tecnologie rivolte a preservare le qualità organolettiche del vino e dedicate a produttori di vini pregiati. Abbiamo lavorato molto anche sul post-vendita e oggi abbiamo un ufficio dedicato che gestisce le richieste e risolve i problemi dei clienti in tempo reale.

Con quali novità sarete a BrauBeviale 2023?

Presenteremo un monoblocco riempitrice ▶

HIPAC® Group

The Stretch Film!

Sustainable stretch film since 1991

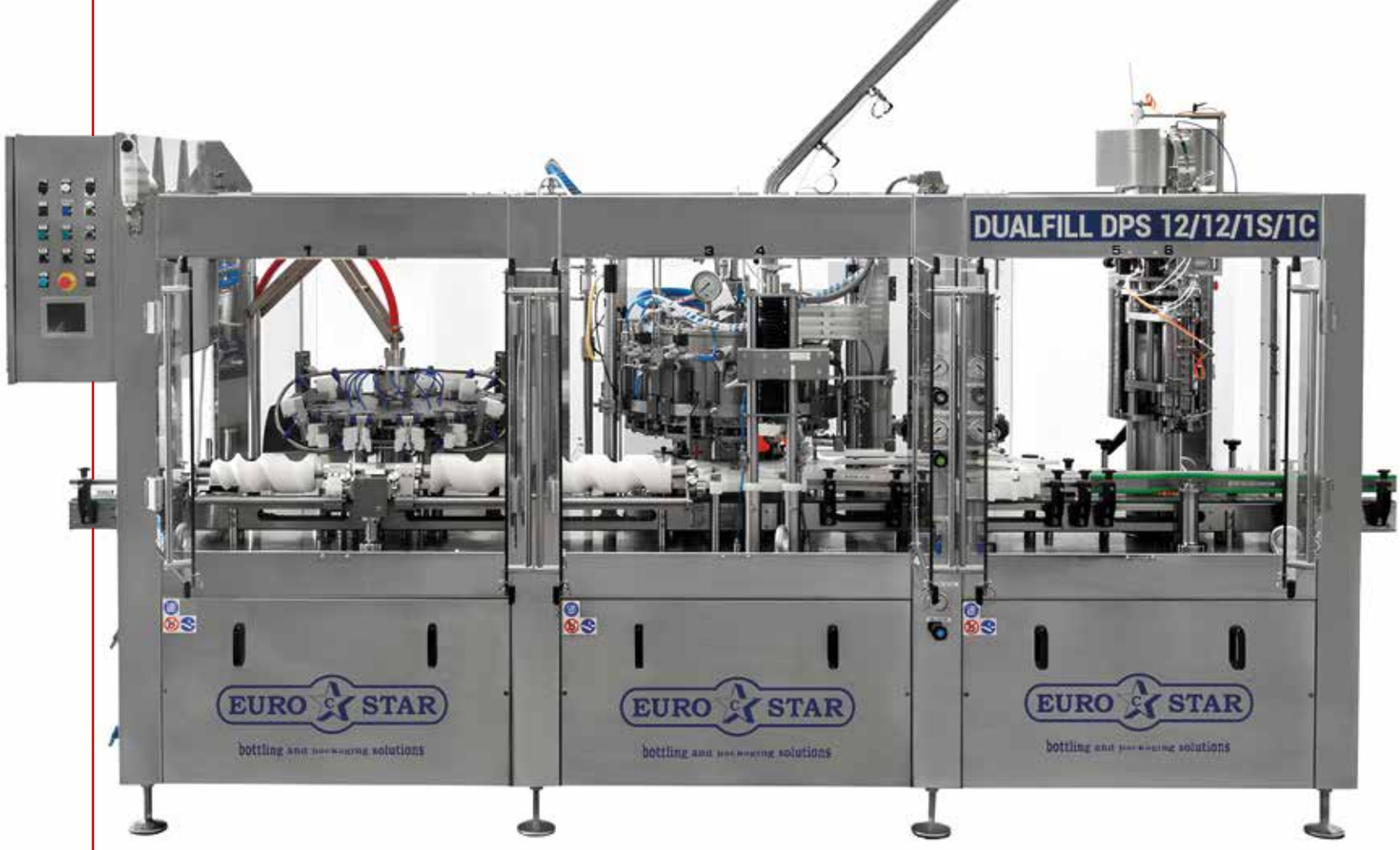
- Very **low thickness**, less plastic consumption
- Discover our Netroll reels: stretch film without a paper core!
- **Zero waste!**

Discover Hi Green: circular stretch films with **up to 60%** of post consumer or post industrial recycled plastic, certified "**plastic second life**"

NETROLL®

plastic second life
FROM SEPARATE WASTE COLLECTION

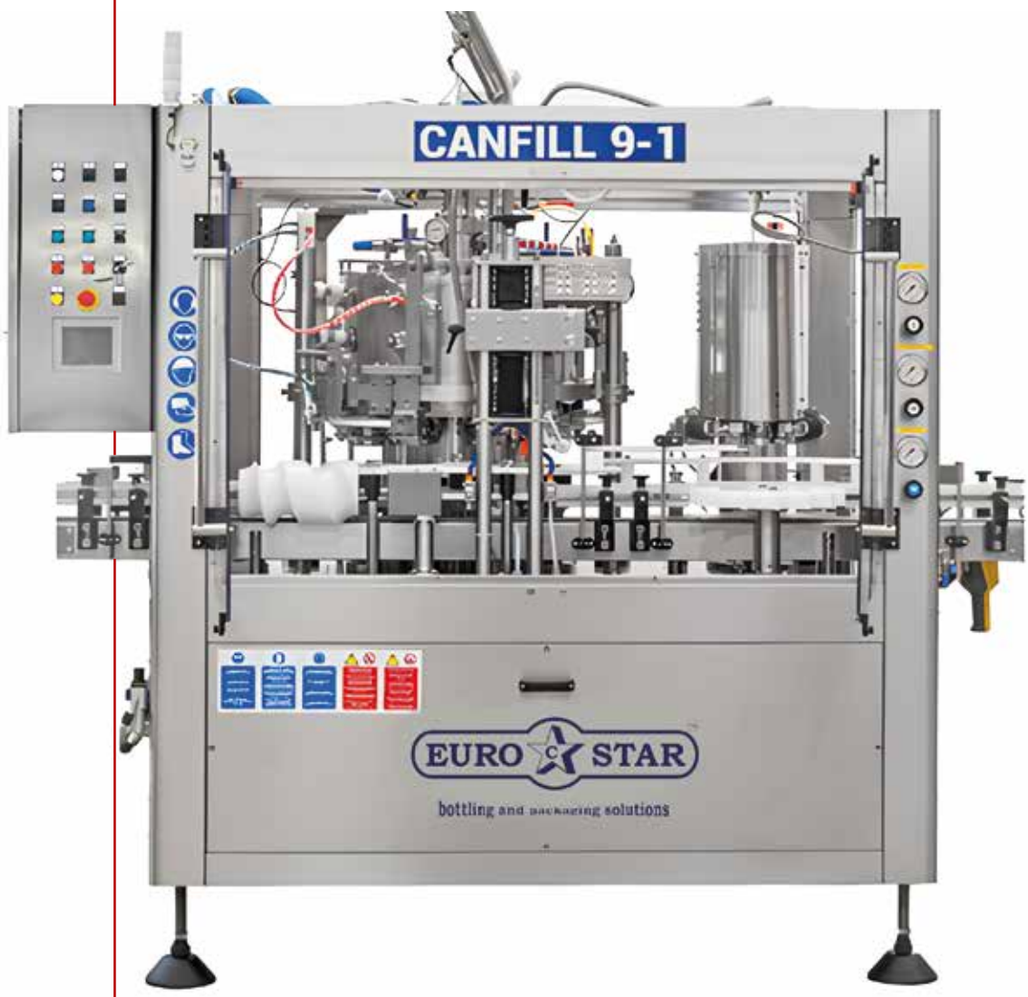
www.hipac.com



e tappatore con 12 valvole di riempimento e una testa di tappatura a corona. Con questa macchina ci concentriamo sul nostro target che è la produzione media. Porteremo anche una macchina più piccola, una semiautomatica dedicata ai microbirrifici, che è molto più compatta e ha un costo decisamente meno impegnativo di una macchina rotativa.

Secondo Lei quale impatto ha avuto il Covid sul mondo delle fiere?

Abbiamo avuto qualche remora a ripartire con le fiere dopo la pandemia, ma l'abbiamo superata, perché siamo convinti che, nonostante oggi la tecnologia offra supporti importanti, avere un punto di incontro continui ad essere fondamentale. E questo per varie ragioni. Una è che nelle aziende le persone cambiano e le fiere sono un momento di lavoro, ma anche un'opportunità per confermare o rinnovare i contatti. Anche per questo, quando esponiamo a una fiera cerchiamo sempre di coinvolgere i clienti e di stimolare il loro interesse con inviti mirati.



Come descriverebbe la situazione del mercato?

Durante il Covid il rallentamento nelle richieste di sostituzione di macchine ha portato a un boom di manutenzioni, ricambi e revisioni macchine. Nel Post Covid l'andamento della domanda non è lineare. Non mancano però le opportunità di avere contatti inaspettati e alcune aree si stanno muovendo in maniera interessante. Oggi il problema dei componenti è stato finalmente superato. Quando questo problema sussisteva, si è vista la forza delle aziende italiane che hanno cercato di aiutarsi a vicenda e ne sono uscite insieme.

Quali sono gli ingredienti principali del vostro successo?

La capacità tecnica e innovativa supportata dalla passione per questo tipo di lavoro e dalla soddisfazione dei clienti. Da sempre lavoriamo duramente per capire quali sono le esigenze dei clienti. L'ingresso della nuova generazione ha dato un nuovo impulso all'azienda, che ora si proietta verso il futuro. E questo ci rende molto ottimisti.

www.eurostar.it

DISTRIBUZIONE ELETTRICA SRL

SOLUZIONI PER L'ELETTRICITÀ

MATERIALE ELETTRICO – ILLUMINOTECNICA – DOMOTICA
AUTOMAZIONE – SICUREZZA – EFFICIENZA ENERGETICA

Viale Maestri del Lavoro Lotto 10 - 73042 Casarano (Le) - Tel. 0833 19 38 385 - vendite.distribuzioneelettrica@gmail.com

distribuzione elettrica srl

Grande l'attesa per BRAUBEVIALE 2023

A quattro anni dall'ultima edizione, torna la fiera del mondo del beverage che, grazie alal sua capacità di rappresentare lo stato dell'arte delle soluzioni in tema di materie prime, tecnologie di processo e di imbottigliamento, marketing e logistica è ormai un riferimento per gli operatori del settore. A Norimberga ampio spazio verrà dato anche al confronto sulle prospettive di questo comparto.

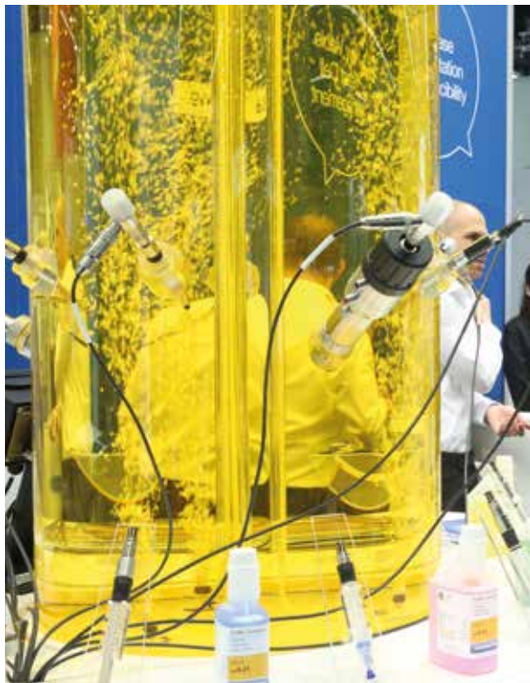
Circa 1.000 espositori provenienti da 138 Paesi, 9 padiglioni che occupano una superficie di 40 mila mq, le aree speciali e un ricco e articolato programma di eventi, concorsi e premi. Questa l'offerta con cui, a quattro anni dall'ultima edizione, BrauBeviale si prepara ad accogliere gli operatori dell'industria della birra, degli analcolici, delle acque minerali e del mondo dell'enologia, ivi compreso il segmento dello spumante e degli alcolici. Per tutti l'appuntamento è dal 28 al 30 novembre presso il Centro Fieristico di Norimberga. Ad accoglierli una rassegna completa che spazia dall'approvvigionamento di materie prime, alle tecnologie e attrezzature per la produzione, il confezionamento e il riempimento di bevande, al marketing e alla commercializzazione, fino ad arrivare alle soluzioni per la ristorazione, la logistica, l'automazione e l'IT.

BrauBeviale è una manifestazione attesa con grande interesse anche dagli operatori del settore beverage italiani, che nel nostro Paese riveste un ruolo di primo piano. Crea, il più importante Ente italiano di ricerca dedicato all'agroalimentare, stima che nel 2021 il suo valore fosse di 18,165 milioni di euro, pari al 14% del valore della produzione del settore food&beverage nazionale. A trainarlo il comparto del vino che da solo raggiunge la metà del valore del beverage italiano. Per quanto la fiera sia rappresentativa di tutti i settori del beverage, la birra si conferma come quello più importante. Infatti l'88% degli espositori si classifica con i propri prodotti nel database degli espositori come fornitori dell'industria della birra. Al secondo posto si posiziona la categoria vino, spumante e liquori, che è servita dal 67% degli espositori. Giocando tra esposizione e programma di eventi, questa edizione affronterà alcune delle criticità con cui il mondo del beverage si sta confrontando. Tra queste la logistica, che negli ultimi anni ha dimostrato di giocare un ruolo determinante. La Logistik Lounge offre la possibilità agli operatori di scambiare esperienze, discutere nuovi concetti logistici e affrontare alcuni dei temi più cruciali, quali la digitalizzazione della catena di approvvigionamento, il concetto di trasporto combinato o le strategie di imballaggio. L'incontro esclusivo LOGICircle 6.0,, ad esempio, vedrà Bernd Huesch, Direttore Generale di Huesch & Partner Logistics Consultants, confrontarsi sull'importanza strategica della logistica per l'industria con altri addetti del settore.

Le novità dell'edizione 2023

Tra le novità di questa edizione, l'ExpertsForum, che consentirà di condividere la conoscenza di nuovi prodotti e soluzioni - la riduzione dei costi dell'elettricità, l'uso del biogas dalle granaglie esauste e i sistemi di recupero della CO2 - ma anche esempi di best practice.

Tra tutte la novità più interessante è Young Talenti Camp con cui gli organizzatori affrontano la criticità della carenza di lavoratori qualificati provando a coinvolgere i giovani talenti del set-



tore offrendo loro la possibilità di fare reta con i professionisti della loro stessa fascia d'età. Gli argomenti del programma includono: reverse mentoring, una tavola rotonda di networking con esperti di risorse umane, approfondimenti sulla vita quotidiana di un influencer ed esempi pratici dell'uso dell'IA nel controllo della fermentazione, nonché informazioni di base sullo sviluppo di innovazioni nel settore delle bevande.

I TEMI AL CENTRO DEI CONVEGNI E DEGLI EVENTI COLLATERALI

Il programma collaterale coprirà ancora una volta un ampio spettro, proponendo temi quali "La sostenibilità alla luce dei cambiamenti climatici e dell'evoluzione del mercato". I futuri hotspot del settore in merito alla "Segmentazione aziendale in relazione alla sostenibilità", ai "Contenitori e sistemi sotto pressione" e alle "Materie prime" illustreranno come i produttori di birra e bevande ma anche i viticoltori potranno affrontare insieme le attuali sfide di settore. Il Forum BrauBeviale rappresenterà il punto di riferimento per i visitatori desiderosi di ricevere nuovi stimoli. I temi di attualità riservati agli operatori di marketing, invece, saranno affrontati in "Branding the Brain" e la sostenibilità relativa alla comunicazione del marchio. L'area Craft Drinks consentirà alla fiera di rivolgersi a un vasto numero di produttori, concentrandosi sulle varie tipologie di birra e sui relativi ingredienti. Un luogo perfetto per gli intenditori di birra e per tutti coloro che desiderano intraprendere questa professione è la European Beer Star, giunta quest'anno alla sua 20ª edizione. Un altro topics della fiera sono i FoodBev Awards che puntano a valorizzare l'innovazione nell'industria alimentare e delle bevande. Verranno comunicati i 23 vincitori in ogni settore dell'industria delle bevande, inclusi imballaggi ecologici, bevande sportive/energetiche e innovazioni degli ingredienti, che sono alcune delle nuove categorie per il 2023.

www.braubeviale.de

IDECO S.r.l.

ASPIRAZIONE E DEPOLVERAZIONE INDUSTRIALE

- Filtri a maniche
- Filtri a cartucce
- Filtri a carboni attivi
- Filtri disoleatori
- Bracci aspiranti
- Aspirazione polveri - trucioli e gas
- Camini espulsione aeriforme
- Cabine insonorizzanti
- Cabine di verniciatura
- Banchi aspiranti
- Impianti aspirazione ATEX

ASPIRAZIONE E DEPOLVERAZIONE IDECO S.R.L. INDUSTRIALE

SITO WEB

IC Filling Systems presents new range at Brau Beviale

Fresh innovations from Italy on Stand 7-451. IC Filling Systems are a family business that listens to our clients, acts as technical advisors and delivers customised solutions tailored to your specific production requirements.

At Brau Beviale 2023, we will be presenting some of our exciting innovations, including a completely upgraded new range of automatic counterpressure models from 12-12-1-1 to 6-6-1-1 hybrids and the entry level automatic 6-1-1 and a new can depalletiser. IC Filling Systems are a family business that listens to our clients, acts as technical advisors and delivers customised solutions tailored to your specific production requirements. Our vast worldwide experience in Filling and Packaging of liquid products offers you a chance to tap into our extensive databank of project management and technical knowledge.

Based in Italy, the UK and US IC Filling Systems provide a wide range of filling and labelling solutions to meet with the specific demands of our global clients. All machines conform to CE safety standards, and we also deliver UL & CSA conformity.

Operating internationally

We manufacture every machine in our modern factory in Italy, providing the latest technology. As a result, we produce only the highest quality, economic bottling, canning, labelling and packaging equipment.

Delivering exceptional service and products

Our longevity in the industry is a testament to our commitment to delivering exceptional service and products to our clients. Trust us to provide you with the high-quality equipment and exceptional service you need to take your production to the next level.

12-12-1-1 Hybrid

Our innovative newly launched beverage counter-pressure can filler/seamer monoblock model: CANLINE 12-12-1-1 EPV is the first dual lane counter-pressure linear filler available on the market.

This automatic counter-pressure filler/seamer monoblock is able to produce up to 3,000 x 330ml cans or bottles per hour output.

You can handle different size cans and bottles with this line. It is an extremely flexible & versatile machine. It is simply a case of purchasing additional handling parts.

Our CANLINE, thanks to the electro-pneumatic control of the filling valves, offers high-speed precision filling and, in the case of beer and cider filling, minimal DO pickup levels.

This machine is capable of operating at up to 3,000 units per hour based on 330ml containers.

6-6-1-1 Hybrid

The brand new Microblock 6611 EPV 2023 model hosts a number of major improvements on its specifications as it places itself as the innovative new generation system compared to similar all-in-one machines on the market.

- *It fills glass bottles, aluminium cans and aluminium bottles.*
- *It delivers Low TPO levels thanks to a new high performance vacuum pump*
- *A single high output filling tank ensures constant product filling levels at top speed*
- *User friendly 7" colour HMI touchscreen control panel & PLC*
- *IoT Smart Device: Full internet connection available as an option for remote technical diagnosis and assistance*
- *Integral Brushless electronic camme operations for more accurate positioning of bottles and faster servicing*

The machine is suitable for filling beer, cider, sparkling wine, kombucha and carbonated soft drinks and it features our new EPV (Electro Pneumatic Valve) technology. The EPV valve

allows total flexibility in adjusting the filling cycle by adapting the vacuum filling and degassing timings to the necessity of each different carbonated drink via a colour touchscreen HMI control panel.
This machine is capable of operating at up to 1,500 bottles or cans per hour based on 330ml containers.

Entry level 6-1-1 KOMPAKT

New 6-1-1 canning and glass bottling machine capable of filling 850 cans or bottles per hour.
The 6-1-1 EPV KOMPAKT is a linear Filling-Capping-Seaming Monoblock with automatic loading of lids and crown caps.
Our EPV electro pneumatic valve ensures a high level of filling quality, with double CO2 flushing to remove the oxygen in cans. For glass bottles, a double vacuum pre-evacuation of air completely eliminates any air contamination in the glass bottle.
An automatic loader of can lids allows a continuous uninterrupted flow of canning operations. A separate vibrator for automatic loading of the crown caps is available for the Hybrid version.

Counter-pressure Triblock semi automatic "COMPACTBLOCK"

Rinser - Filler – Capper- Seamer
The COMPACTBLOCK is also available in 441, 442, 661 & 662 configurations.
We can also supply the unit in 4 & 6 valve configurations without rinser or capper.
Products: Carbonated beer, cider, water, carbonated soft drinks, kombucha sparkling wine

- Bottle type: Glass , PET bottles & Aluminium cans
- Cap type: Crown caps, ROPP, plastic screw cap, cork or can seamer
- Output: Up to 500 bottles per hour (depending on bottle format & fill temperature)

This COMPACTBLOCK has been designed to package carbonated products such as carbonated beer, cider, wine, kombucha, water & carbonated soft drinks into glass bottles and close them with crown caps. It is also possible to fill PET bottles or aluminium cans with this machine and it can be fitted with different types of capping machines on request and can fill and close now also aluminium cans.

- Machine frame in stainless steel, on self-locking wheels for easy mobility.
- No bottle – no rinse device to avoid sprays.
- Fully automatic fill cycle operation through a PLC (which is fully adjustable by the client) for pre-evacuation of air, CO^2 injection, filling & degassing which is required for products sensitive to oxygen such as beer or cider to reduce as much as possible the dissolved oxygen levels in the bottles after they are sealed.
- 5" colour HMI screen as option.
- Manual loading of bottles and cans
- Twin head capping turret with automatic cap sorter to close two bottles simultaneously (for crown caps only).
- CO^2 injection device into the neck of the bottle prior to closing, to remove residual oxygen in the neck-space.
- Automatic high speed stand alone seamer high output till 500 cph
- CIP - high pressure cleaning of the internal parts of the unit which are in contact with the product

ICFS CANDEPALL Can Depalletiser

The ICFS depalletiser for aluminium cans is designed for operations with tight space restrictions.
Its design features an optional transfer plate allowing for more accumulation, higher line speeds (up to 7,000) smaller footprint and a better drop angle for the rinse cage. A lane divert makes it possible to pre-install two or more chutes for different can sizes avoiding long changeovers.
Self install, making it a great option for small breweries and international locations.

- Stainless and painted steel construction
- Minimal air consumption (<1 CFM @30 PSI) (<.03cmm @ 2 Bar)
- 400V three phase power
- Can accommodate multiple can sizes
- Interlayers are vacuum dropped sideways automatically into a vertical holder, keeping the footprint extremely compact.

The ICFS CANDEPALL can accommodate all sizes of pallets:
Europallet 800 x 1,200 mm, UK 1,000 x 1,200 mm, to railways 1,400 x 1,400mm all interchangeable thanks to an easily adjustable set of guides.
An easily accessible loading door allows changing the empty pallets while the top layer is still being fed down to the canning line, without interrupting operations.
Two speed versions for 3,500 and 7,000 cph

Visit us at Brau Beviale on stand 7-451 in Hall 7. https://icfs.to/brau23

A Norimberga GAI presenterà la nuova gamma MLE CAN

Il ripensamento della gamma destinata all'imbottigliamento delle lattine ha portato ad importanti migliorie estetiche, ergonomiche e tecniche che le consentono di offrire in un'unica soluzione un ciclo di inlattinamento completo.

Nei suoi 70 anni di storia, Gai è stata protagonista nell'evoluzione dell'imbottigliamento di qualità, estendendo progressivamente la propria la offerta alle bibite gasate, liquori e liquidi oleosi, oltre ai tradizionali vini e alle birre, ora anche in lattina. Una sua peculiarità è che è una delle poche aziende al mondo che producono macchine sia per riempire, sia per confezionare, svolgendo tutte le funzioni comprese nel processo di imbottigliamento.

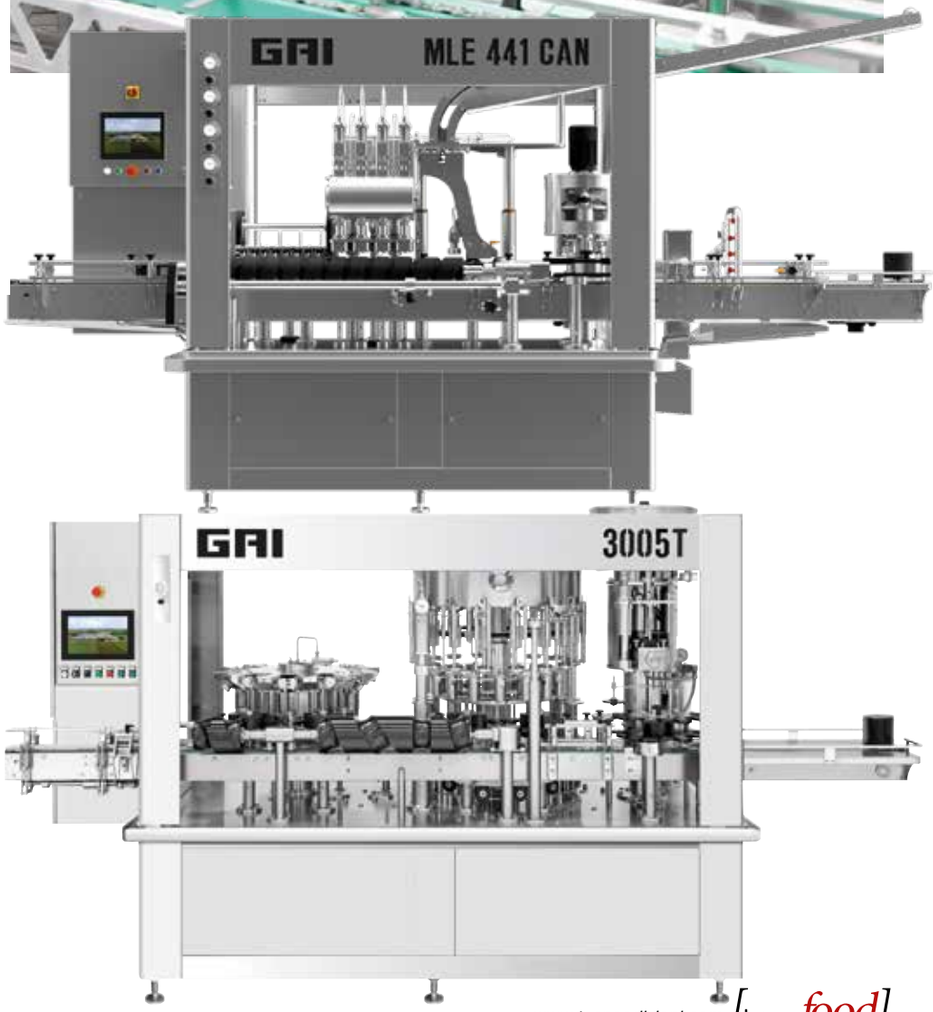
La nuova gamma MLE CAN

Riprogettata, rinnovata e ampliata, verrà presentata in occasione della prossima edizione di BrauBeviale. Non si tratta di un semplice aggiornamento, ma di un ripensamento della gamma che porterà con sé migliorie estetiche, ergonomiche e tecniche.

La MLE CAN raccoglie le soluzioni di Gai per l'inlattinamento di qualità destinato alle produzioni artigianali, settore in cui l'azienda di Ceresole ha una lunga esperienza. Sono oltre 100 gli esemplari prodotti, oggi operanti in alcuni dei birrifici più prestigiosi a livello internazionale. Alle soluzioni da 4 e 6 rubinetti, la nuova gamma aggiungerà una macchina da 8 rubinetti capace di aumentare la velocità fino a 2.000 lattine l'ora.

Tra le novità della gamma, ci sarà la possibilità di inserire il dosatore di azoto per prodotti non gasati e, per la prima volta, sarà possibile aggiungere alla linea di inlattinamento una graffatrice monotesta progettata e prodotta interamente da Gai. In questo modo, la MLE CAN offrirà un ciclo di inlattinamento completo: risciacquo, riempimento e aggraffatura in un'unica soluzione.

www.gai-it.com



CAVAGNINO&GATTI

Ci piacciono le sfide

10.000 soluzioni operanti in 81 Paesi, 70 dipendenti, 5.000 clienti, oltre 3 miliardi di etichette applicate ogni anno e tutta l'esperienza maturata da quando nel 1955 ha iniziato a produrre le sue macchine etichettatrici autoadesive e carta colla, arrivando nel tempo a servire vari settori, tra cui Wine & Spirits & Beer, Olio & Aceto, Soft Drinks, Acqua e Succhi, Vasetti alimentari, Mignon, Chimico & Cosmetico. Questi numeri di Cavagnino&Gatti. L'azienda, ricorda Ilaria Cavagnino, esponente della terza generazione alla guida dell'azienda e Technical Engineer impegnata nella R&D, "è stata fondata nel 1955 da mio nonno Pietro e dal suo socio Antonio Gatti. Dopo aver iniziato riparando macchinari per vari produttori vinicoli, si sono piano piano specializzati nel mondo delle macchine etichettatrici arrivando ad esportare in tutto il mondo".

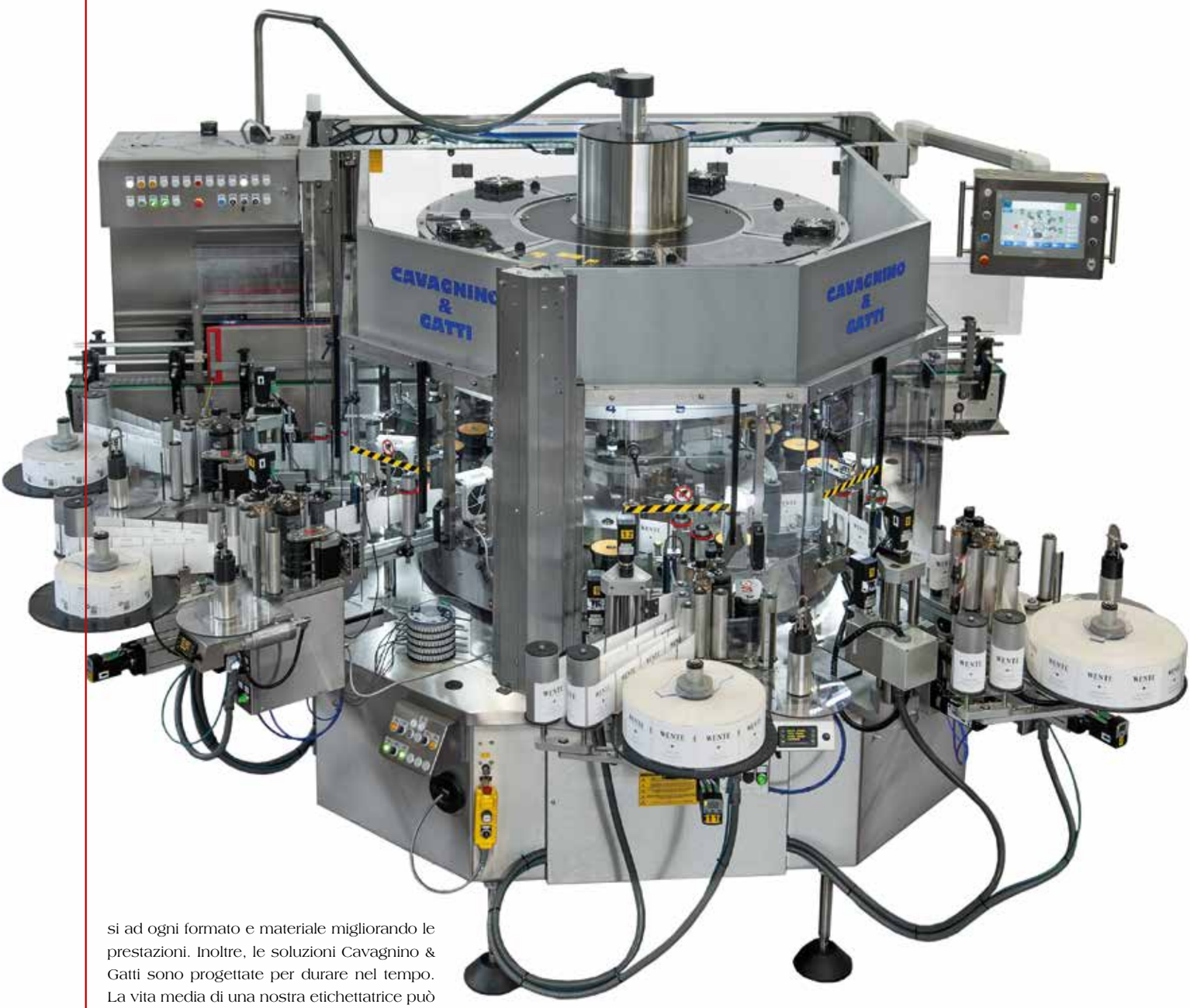
Come è nata l'azienda ?

L'azienda nacque a Canelli nel 1955 quando Pietro Cavagnino e Antonio Gatti fondarono la loro officina. Inizialmente progettavano e costruivano piccoli macchinari semiautomatici che aiutavano le cantine ad imbottigliare. Erano anni pionieristici: Canelli era la capitale italiana del vino e il settore enomeccanico in piena espansione, aumentavano quindi le necessità di confezionamento automatico. Nel 1956 Pietro e Antonio realizzarono la prima macchina etichettatrice che portava il loro nome: Cavagnino & Gatti. I componenti erano realizzati artigianalmente, parte della trasmissione meccanica era stata recuperata da un mezzo militare americano e il motore era in ghisa, marchiato Ansaldo. Ancora oggi, quello straordinario esemplare è conservato all'ingresso dell'azienda.

Qual è la filosofia aziendale che ha guidato la crescita in questi quasi 70 anni di attività?

La nostra forza è la continuità nel tempo: un'ineguagliabile esperienza, acquisita in 68 anni di attività, che assicura a chi ci sceglie di poter usufruire di etichettatrici affidabili e progettate su misura, oltre alla garanzia di poter reperire ricambi e assistenza negli anni. Ogni etichettatrice Cavagnino & Gatti viene realizzata su misura in base alle esigenze specifiche del cliente. Personalizziamo ogni progetto ascoltando le reali necessità del committente. Il controllo del processo di produzione ci permette ampie possibilità di modifiche e dettagli unici, studiati caso per caso. Le nostre macchine sono studiate per risolvere problemi concreti, efficientare l'etichettaggio, adattar-

La flessibilità nel soddisfare le richieste della clientela e la credibilità acquisita grazie alla capacità di selezionare le sfide che è in grado di sostenere sono i due punti forti dell'azienda e anche il segreto della sua longevità. Parola di Ilaria Cavagnino, esponente della terza generazione alla guida dell'azienda e Technical Engineer impegnata nella R&D,



si ad ogni formato e materiale migliorando le prestazioni. Inoltre, le soluzioni Cavagnino & Gatti sono progettate per durare nel tempo. La vita media di una nostra etichettatrice può superare i 30 anni ed è possibile, nel tempo, aggiornarla e adattarla a nuove esigenze.

Lei appartiene alla terza generazione della proprietà. Da quanto è in azienda e qual è il segreto della vostra longevità?
L'azienda venne fondata nel 1955 da mio nonno e, dopo di lui, è stata portata avanti da mio padre e da mio zio. Io sono entrata in azienda nel 2017. Il segreto della nostra longevità? Aver sempre cercato di lavorare bene e, soprattutto, attenendosi alla massima onestà intellettuale e, quindi, evitando di assumere impegni che sapevamo insostenibili. A questo aggiungo anche il fatto che le nostre macchine sono riconosciute come durature e affidabili. Senza contare che sono custom made. La flessibilità, la capacità di soddisfare anche richieste molto complicate sono un nostro punto forte. Ci piace la sfida.

A quali settori si rivolge la vostra attività?
Siamo nati e cresciuti a Canelli, uno dei più importanti distretti mondiale di enomeccanica e soluzioni tecnologiche per il settore vino. Siamo quindi specializzati nella progettazione e realizzazione di etichettatrici carta colla e autoadesive per bottiglie di tutte le dimensioni e formati: vini fermi, spumanti, vermouth e liquori. Negli anni abbiamo accumulato esperienza anche in altri settori tra i quali: birra, olio, aceto, soft drinks, succhi di frutta, acqua, vasetti alimentari, prodotti chimici e cosmetici. Elaboriamo soluzioni e costruiamo tecnologie dedicate per applicazioni speciali e sagome packaging particolarmente complesse. Qualche esempio? Abbiamo realizzato macchine etichettatrici per contenitori di uova, tubi in cartone dove alloggiare liquori di pregio, bottiglie in plastica utilizzate come contenitori di cioccolatini, pacchi di caffè in polvere, bag in box di vino per l'applicazione del contrassegno DOCG.

Quali pensa saranno i cambiamenti e le sfide da affrontare in futuro?
In futuro intendiamo proseguire con i valori che ci hanno sempre caratterizzato di concretezza, durabilità e customizzazione, con una crescente attenzione all'automazione e allo sviluppo dei software. Il nostro obiettivo è fornire macchine etichettatrici sempre più dotate di automazioni che facilitino il lavoro dell'operatore e riducano al minimo la possibilità di errore, mantenendo l'affidabilità e robustezza che da sempre contraddistinguono le nostre macchine.

www.cavagninoegatti.com

Cavagnino&Gatti
We like the challenge

The flexibility in satisfying customer requests and the credibility acquired thanks to the ability to select challenges are the two strong points of the company and also the secret of its longevity, says Ilaria Cavagnino, member of the third generation at the head of the company and Technical Engineer involved in R&D.

10,000 solutions operating in 81 countries, 70 employees, 5,000 customers, over 3 billion labels applied every year and all the experience gained since it began producing its self-adhesive labeling machines and glue paper in 1955, over time operating in more and more sectors, including Wine & Spirits & Beer, Oil & Vinegar, Soft Drinks, Water and Juices, Food Jars, Mignon, Chemical & Cosmetic. These are the numbers from Cavagnino&Gatti. The company, recalls Ilaria Cavagnino, member of the third generation at the head of the company and Technical Engineer involved in R&D, "was founded in 1955 by my grandfather Pietro and his partner Antonio Gatti. After starting by repairing machinery for various wine producers, they gradually specialized in the world of labeling machines and exported all over the world".

How was the company born?
The company was born in Canelli in 1955 when Pietro Cavagnino and Antonio Gatti founded their workshop. Initially they designed and built small semi-automatic machines that helped wineries bottle. Those were pioneering years: Canelli was the Italian capital of wine and the wine-mechanics sector was in full expansion, therefore the need for automatic packaging increased. In 1956 Pietro and Antonio created the first labeling machine that bore their name: Cavagnino & Gatti. The components were handcrafted, part of the mechanical transmission had been recovered from an American military vehicle and the engine was made of cast iron, branded Ansaldo. Even today, that extraordinary example is preserved at the entrance to the company.

What is the company philosophy that has guided its growth in these almost 70 years of activity?
Our strength is continuity over time: unparalleled experience, acquired in 68 years of activity, which ensures that those who choose us can benefit from reliable, custom-designed labeling machines, as well as the guarantee of being able to find spare parts and assistance over the years. Each Cavagnino & Gatti labeler is tailor-made based on the customer's specific needs. We customize each project by listening to the client's real needs. The control of the production process allows us to have wide possibilities for modifications and unique details, studied case by case. Our machines are designed to solve concrete problems, make labeling more efficient, adjusting to every format and material, improving performance. Furthermore, Cavagnino & Gatti solutions are designed to last over time. The average life of one of our labelers can exceed 30 years and it is possible, over time, to update it and adapt it to new needs.

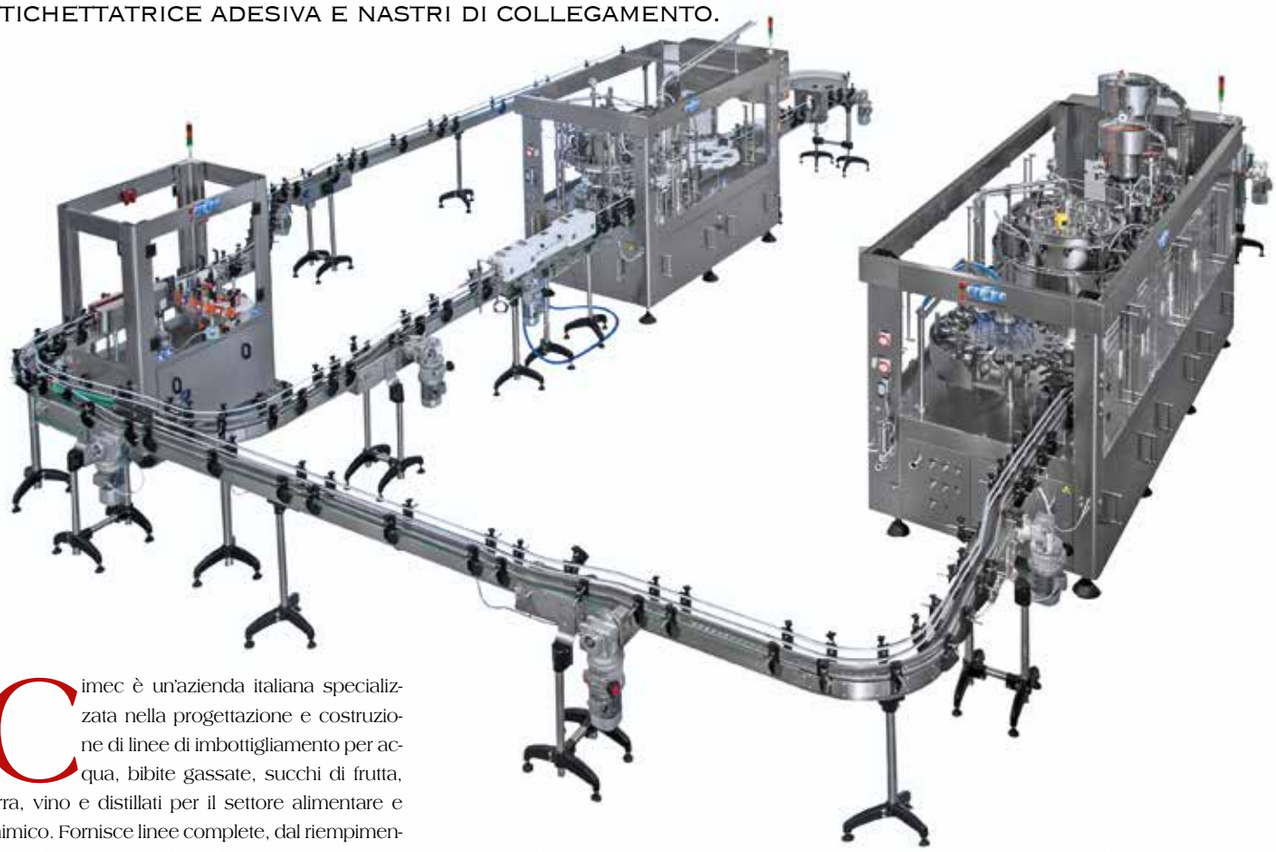
You belong to the third generation of the company. How long have you been with the company and what is the secret to your longevity?
The company was founded in 1955 by my grandfather and, after him, it was carried on by my father and my uncle. I joined the company in 2017. The secret of our longevity? Having always tried to work well and, above all, adhering to the utmost intellectual honesty and, therefore, avoiding making commitments that we knew were unsustainable. To this I also add the fact that our machines are recognized as long-lasting and reliable. Not to mention that they are custom made. Flexibility and the ability to satisfy very complicated requests are one of our strong points. We like the challenge.

Which sectors does your business target?
We were born and raised in Canelli, one of the most important global districts of wine mechanics and technological solutions for the wine sector. We are therefore specialized in the design and production of paper glue and self-adhesive labeling machines for bottles of all sizes and formats: still wines, sparkling wines, vermouth, and liqueurs. Over the years we have also accumulated experience in other sectors including beer, oil, vinegar, soft drinks, fruit juices, water, food jars, chemical products and cosmetics. We develop solutions and build dedicated technologies for special applications and particularly complex packaging shapes. Any examples? We have created labeling machines for egg containers, cardboard tubes to house fine liqueurs, plastic bottles used as chocolate containers, packets of coffee powder, bags in boxes of wine for the application of the DOCG mark.

What do you think will be the changes and challenges to be faced in the future?
In the future we intend to continue with the values that have always characterized us of concreteness, durability and customization, with a growing attention to automation and software development. Our goal is to supply labeling machines that are increasingly equipped with automation that facilitates the operator's work and reduces the possibility of error to a minimum, maintaining the reliability and robustness that have always characterized our machines.

CIMEC *La nostra Mission? Soddisfare ognuno dei nostri clienti*

L'azienda dà appuntamento alla BrauBeviale. Presenterà una selezione dei suoi prodotti tra cui una linea di confezionamento per bottiglie e lattine completa di etichettatrice adesiva e nastri di collegamento.



Cimec è un'azienda italiana specializzata nella progettazione e costruzione di linee di imbottigliamento per acqua, bibite gassate, succhi di frutta, birra, vino e distillati per il settore alimentare e chimico. Fornisce linee complete, dal riempimento all'etichettatura utilizzando esclusivamente il marchio Cimec, che è presente sul mercato dal 1986. Nata come una piccola azienda artigiana, grazie alla passione e all'interesse e all'impegno profuso da ogni singolo componente del team nella costruzione di ogni linea, Cimec ha continuato a crescere fino ad essere riconosciuta dal mercato – conta clienti in Europa, America, Asia e Oceania - come una solida realtà industriale che trova nella qualità e nell'attenzione per il cliente uno dei suoi punti di forza. "Vantiamo una qualità da artigiani con processi e controlli da industria. Come un artigiano plasma con cura ogni pezzo, così noi poniamo attenzione ad ogni minimo dettaglio, per offrire ai clienti la nostra consolidata esperienza", fanno sapere dall'azienda sottolineando che grazie al proprio team di esperti sono in grado di affiancare il cliente aiutandolo a individuare la soluzione migliore per le sue necessità e di progettare e fornire soluzioni chiavi in mano personalizzate per il confezionamento di bottiglie e lattine. È lo stesso team di tecnici specializzati ad occuparsi direttamente anche del collaudo degli impianti provvedendo alla formazione degli operatori di linea, in ogni parte del mondo.

La vicinanza al cliente prosegue anche dopo, perché grazie al magazzino costantemente approvvigionato l'azienda garantisce la fornitura di ricambi originali in breve tempo e un servizio di manutenzione programmata, che consentono ai nostri clienti di ridurre al minimo i tempi di fermo-linea e di mantenere gli impianti sempre efficienti. Offre inoltre un servizio di assistenza tecnica telefonica personalizzato, che supporta il cliente in ogni fase di utilizzo della macchina.

La partecipazione a BrauBeviale

Cimec parteciperà al BrauBeviale di Norimberga. Coloro che visiteranno il suo stand (Pad. 7A-stand 315) avranno la possibilità di visionare una selezione della sua produzione. Sarà presente una linea di confezionamento per bottiglie e lattine completa di etichettatrice adesiva e nastri di collegamento. La linea, adatta a produzioni fino a 3000 contenitori/ora per prodotti piatti e/o gasati, sarà composta da un'etichettatrice lineare adesiva per l'etichettatura di bottiglie o lattine prima del loro riempimento. La macchina è dotata di una stazione di etichettatura e può applicare etichette di corpo o avvolgenti. A seconda del contenitore etichettato, questo sarà trasferito per mezzo di nastri a catena, al monoblocco di riempimento lattine o a quello di riempimento bottiglie. Il monoblocco per il riempimento delle lattine è composto da una sciacquatrice lineare, da una riempitrice isobarica con sistema di iniezione di gas neutro nella lattina prima del riempimento e di decompressione finale, la lattina piena di prodotto passa sotto ad un rompi-schiuma con distribuzione dei coperchi, concludono il ciclo due aggraffatrici meccaniche.

Il monoblocco di riempimento bottiglie è costituito da un'unità di sciacquatura rotativa, da un'unità di riempimento isobarico con sistema di doppia pre-evacuazione dell'aria, intervallato da un sistema di iniezione di gas sterile e con decompressione finale. Include anche un'unità di tappatura per tappo corona. Entrambe i sistemi di riempimento consentono di preservare la qualità del prodotto da riempire, garantendo una shelf-life più lunga.

www.cimecitalia.it

Cimec Our mission? Satisfy each of our customers

The company invites you to BrauBeviale. It will showcase a selection of its products, including a packaging line for bottles and cans, equipped with adhesive labeling and connection tapes.

Cimec is an Italian company, specialized in the design and construction of bottling lines for water, carbonated beverages, fruit juices, beer, wine, and distillates for the food and chemical sectors. It provides complete lines, from filling to labeling, using exclusively the Cimec brand, which has been on the market since 1986. Born as a small artisanal company, thanks to the passion, interest, and commitment of each team member in building each line, Cimec has grown to be recognized by the market - with customers in Europe, America, Asia, and Oceania - as a solid industrial reality that finds its strength in quality and customer attention. "We boast craftsmanship quality with industry processes and controls. Just as an artisan carefully shapes each piece, we pay attention to every detail to offer customers our consolidated experience," the company states, emphasizing that with their team of experts, they can assist the customer in identifying the best solution for their needs and provide personalized turnkey solutions for bottle and can packaging. The same team of specialized technicians also handles the testing of the plants, providing training for line operators worldwide.

Customer proximity continues afterward because, with a constantly stocked warehouse, the company guarantees the supply of original spare parts quickly and a scheduled maintenance service, allowing customers to minimize downtime and keep the plants efficient. They also offer a personalized technical telephone support service that assists the customer at every stage of machine use.

Participation in BrauBeviale

We will be present as exhibitors at BrauBeviale in Nuremberg and we take this opportunity to invite visitors to join us at our stand 7A-315 to see an example of our production. We will exhibit a packaging line for bottles and cans equipped with adhesive labelling machine and connecting conveyors. The line, suitable for production up to 3000 containers/ hour for still and/ or carbonated products will consist of a linear adhesive labelling machine for labelling empty bottles or cans. The machine is equipped with a labelling station and can apply body or wrap-around labels. Depending on the labelled container, this will be transferred by means of chain belts, to the Monoblock filling cans or to the one filling bottles. The Can Monoblock is composed of a linear rinsing machine, an isobaric filling machine with neutral gas injection system in the can before filling and final decompression, the can full of product passes under a foam-breaker with lids distribution, two mechanical seamers complete the cycle.

The bottle filling Monoblock consists of a rotary rinsing unit, an isobaric filling unit with double air pre-evacuation system, spaced by a sterile gas injection system and with final decompression. Also includes a crown capping unit. Both filling systems allow to preserve the quality of the product to be filled, ensuring a longer shelf-life.

Heineken sceglie DANFOSS *per un cambio di paradigma nella manutenzione*

Fulcro dell'intervento col quale gli stabilimenti del gruppo sono passati da un modello di manutenzione reattiva a uno di manutenzione predittiva sono stati gli inverter Danfoss VLT AutomationDrive FC 302 con funzionalità integrate di Condition Based Monitoring (CBM). L'intervento è stato effettuato presso il birrificio olandese Den Bosch.

Tra le bevande moderatamente alcoliche, la birra è quella che per freschezza e modalità di consumo incarna la convivialità informale tipica dei giovani. È anche grazie a queste caratteristiche che, oltre al crescente gradimento che questa bevanda da tempo riscuote presso il pubblico femminile, per la "bionda" sono anni di continua crescita, che gli analisti hanno addirittura quantificato a livello europeo in un +15.2% sul quinquennio 2020-2025.
In previsione di ciò Heineken, il secondo maggiore gruppo brassicolo al mondo con ricavi pari a 21,9 miliardi di euro nel 2021, ha posto in essere un ambizioso programma di investimenti, volto a garantire il massimo dell'efficienza possibile alle sue linee di produzione.

Obiettivo: impianti sempre al massimo

Per sostenere gli elevati volumi richiesti dal mercato e continuare a mantenere la propria posizione di rilievo, i birrifici di proprietà Heineken devono operare in modo continuo e affidabile, riducendo al minimo i fermi impianto dovuti a guasti e/o imprevisti tecnici. Negli impianti Heineken la manutenzione, e gli aspetti tecnici che ne derivano, non possono essere certamente considerate delle attività secondarie: se si vuole trarre il massimo valore dagli

impianti, tutto deve essere gestito in modo rapido ed efficace. Tuttavia, passare dalla teoria alla pratica è spesso più complicato del previsto e, anche avvalendosi di tutta l'esperienza degli operatori e delle buone prassi che da anni vengono messe in pratica, non è mai così scontato riuscire a far fronte a tutti gli imprevisti che si possono verificare su un impianto destinato a operare ininterrottamente 24 ore su 24.

Le sfide da affrontare sono dunque parecchie, incluse quelle della sostenibilità, un aspetto che oggi non è più trascurabile soprattutto per un produttore su larga scala come è Heineken, che da anni opera i suoi stabilimenti utilizzando energia da fonti rinnovabili e si adopera affinché orzo e luppolo, i principali ingredienti della birra, siano coltivati in modo sostenibile non solo per l'ambiente, ma anche per gli agricoltori.

È così che Heineken ha deciso che per far fronte alla crescente domanda del mercato e alle esigenze di un futuro ambientale sempre più sostenibile era necessario dare una seria svolta alle sue attività legate alla manutenzione. La svolta si è concretizzata passando da un modello di manutenzione reattiva a un modello di manutenzione predittiva, nella fattispecie sfruttando le funzionalità CBM (Condition Based Monitoring) integrate negli inverter VLT di Danfoss per eseguire attività di monitoraggio basate sulle condizioni.

Tutto sotto controllo con il CBM

Il progetto di revamping è stato avviato nel 2019, identificando quale sede di primo intervento il birrificio Den Bosch, un impianto situato a una sessantina di chilometri a sud di Amsterdam dove non erano rari i casi in cui le serrate condizioni di lavoro portavano alla comparsa di guasti con conseguenti fermi impianto lunghi e costosi, dovuti anche alla necessità da parte dei tecnici manutentori di operare in condizioni difficili a causa della difficoltà di accesso ai motori elettrici. L'intervento eseguito da Danfoss si è basato, come precedentemente accennato, sulle potenzialità offerte dal suo sistema CBM (Condition Based Monitoring) che, integrato direttamente negli inverter, ha consentito di implementare funzionalità di manutenzione predittiva con ottimi risultati. L'intelligenza disponibile a bordo inverter e la sua capacità di comunicazione hanno permesso di integrare le funzionalità di predictive maintenance nel sistema di manutenzione del birrificio in modalità edge.

La connettività degli inverter VLT, nonché le loro capacità di agire quali veri e propri sensori di processo, ha anche permesso ad Heineken di ottenere notevoli risparmi in termini di componentistica e, in generale, di semplificazione impiantistica. Oltre a supportare tutti i più diffusi standard di comunicazione industriale, con interfacce disponibili per bus di campo e pannelli di controllo locali, per i drive VLT è disponibile il software VLT Motion Control Tool MCT 10, il tool interattivo che Danfoss ha sviluppato per la configurazione e relativa documentazione dei suoi drive, il quale, utilizzato in combinazione con le funzionalità di manutenzione predittiva CBM, consente di sfruttarne appieno tutte le potenzialità, estendendo le attività di monitoraggio in maniera semplice e performante.

Impianti disponibili, marginalità in aumento

Come fa notare Jan Brouwers, Detail Engineer presso il birrificio Den Bosch di Heineken, nessuna decisione, specialmente quando si opta per un cambio radicale di modello, viene mai presa senza aver prima attentamente considerato tutti i vari aspetti. Il dilemma era se l'adozione del nuovo modello basato su tecnica CBM avrebbe portato a una maggiore efficienza rispetto ai tradizionali interventi manutentivi eseguiti all'occorrenza e sulla base della disponibilità dei ricambi a magazzino.

La conclusione è che Heineken ha deciso di standardizzare quale inverter di riferimento per i suoi impianti il VLT AutomationDrive FC 302 che, con l'impiego del VLT Motion Control Tool MCT 10, ha segnato una vera svolta in quanto a semplicità di configurazione e messa in servizio.

In sostanza, l'installazione degli inverter VLT Danfoss con funzionalità di manutenzione predittiva CBM integrate ha permesso ad Heineken di ottimizzare le linee produttive del suo stabilimento Den Bosch, centrando una serie di obiettivi che possono essere così riassunti: maggiore disponibilità degli impianti, riduzione dei costi operativi, gestione più semplice della ricambistica, dati di processo sempre disponibili in tempo reale, prestazioni generali notevolmente migliorate.

www.danfoss.com

TOF
dà appuntamento a BrauBeviale 2023

Forte della reputazione costruita in 75 anni di storia e di una produzione Made in Italy, l'azienda sarà tra i protagonisti a Norimberga.

Grazie alla sua vasta esperienza in questo settore, TOF dal1948 a oggi ha continuato ad evolversi fino a diventare una realtà dinamica e orientata al futuro. Impianti e macchinari ultramoderni operanti nel pieno rispetto dell'ambiente, persone altamente qualificate, una quota di esportazione superiore al 75% della produzione, la presenza in oltre sessanta paesi e la costante ricerca e sviluppo fanno di TOF un sinonimo di garanzia, affidabilità e certezza.
Inoltre, l'esperienza di 75 anni permette all'azienda e ai suoi prodotti di essere conosciuta in tutto il mondo come realtà in grado di annoverare i più famosi gruppi internazionali come clienti completamente soddisfatti.
Ci piace definirci una parte importante della storia della produzione di componenti per la distribuzione di bevande. In 75 anni di storia di TOF, abbiamo sempre unito la conoscenza della produzione con la bellezza delle forme, creando prodotti che conferiscono eleganza agli ambienti collettivi e prodotti che rimangono nascosti ma si rivelano essere tecnologicamente efficienti per il funzionamento ottimale del vostro sistema di erogazione. – Pensate a TOF #SceglieteTOF#

Posizione a BrauBeviale: Hall 5 - 5-156

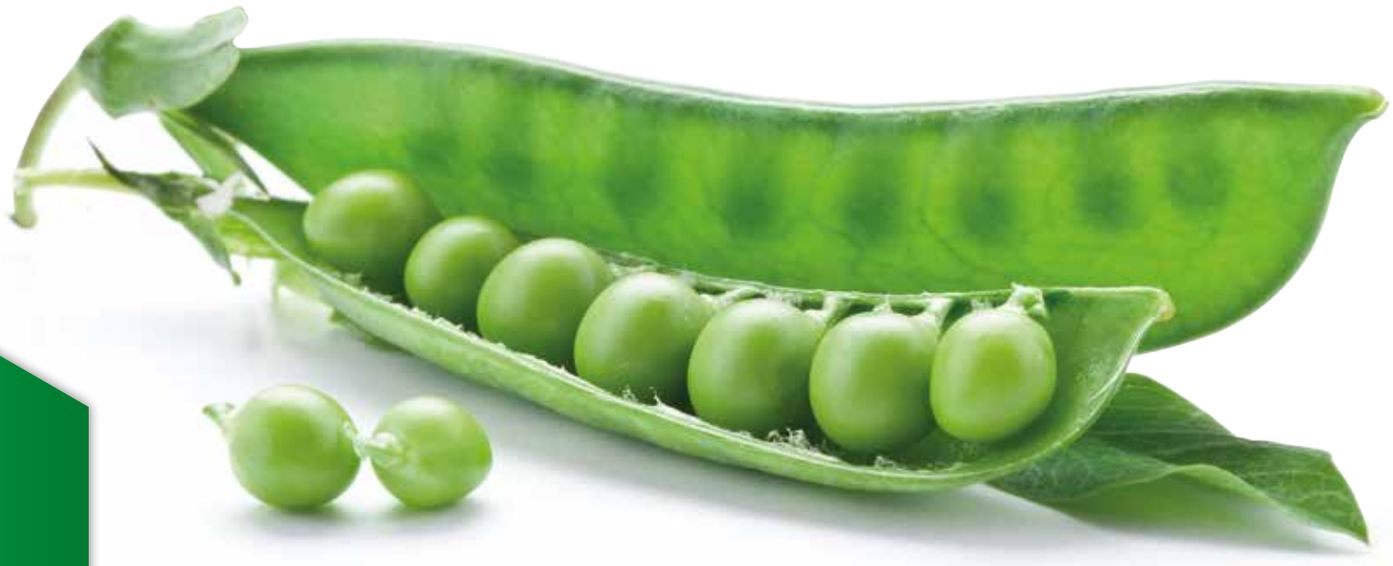
www.tofin.com

TOF, see you at BrauBeviale

With the reputation built over 75 years of history and a Made in Italy production, the company will be among the protagonists in Nuremberg

Let us introduce our Company as the most important Italian Manufacture of Accessories for Beverage's Dispensing Equipment.
TOF , existing since 1948 is nowadays , thanks to its large experience in that field , a dynamic reality looking at the future with positive purposes .
Applications of extra modern plants and machineries operating in full enviroment respect , high level skilled people , an export share over 75% of production , the presence in more than sixty Countries and constant R&D , makes TOF a synonym with guarantee , liability and certainty .
Besides, the experience of 75 years , lets TOF and its products to be a worldwide well known Company able to number most famous International Groups as fully Satisfied Customers.
We like to define ourselves as an important part of the production history of Beverage Dispensing Components.
In 75 years of TOF, we have always combined production knowledge with the beauty of shapes, creating products that give elegance to collective environments and products that remain hidden but reveal themselves to be technologically well-performing for the optimal functioning of your tapping system. – ThinkTOF#ChooseTOF#

LA NATURA PRESERVA I SUOI PRODOTTI, PER TUTTO IL RESTO C'È TECNO PACK



SCOPRI la nuova tecnologia TECNO PACK

Ecologica e sostenibile, garantisce una riduzione verticale dei consumi energetici.

Film complessi? BIOLOGICI? COMPOSTABILI o CARTA?

NOI SIAMO PRONTI e TU?

FULL INOX IP 65
Impianto automatico
per hamburger

FP 095 AISI

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

Tecno Pack
PACKAGING MACHINES

PBL *Un grande know how al servizio del caffè*

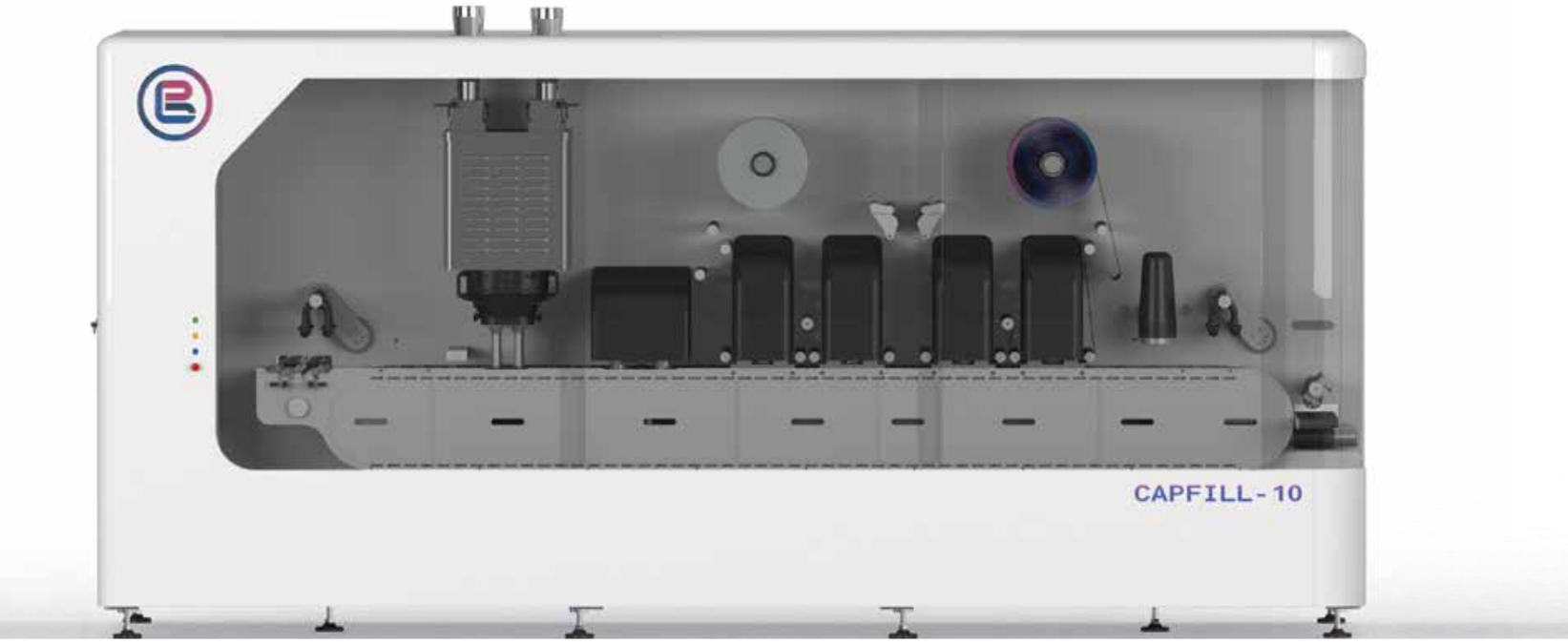
Forte dei riscontri ottenuti a interpack, l'azienda ha presentato per la prima volta in Italia la CapFill-10 che, per le sue caratteristiche di design, funzionalità e rapporto qualità/prezzo dovrebbe agevolare l'azienda nel suo impegno a rafforzare la propria presenza nel mondo del caffè. Ne abbiamo parlato con Andrea Guì, Responsabile Vendite PBL

Quali sono gli obiettivi della vostra partecipazione a Host 2023?
Nelle nostre aspettative questa fiera sarà il trampolino di lancio che ci consentirà di entrare nella grande distribuzione del caffè. Abbiamo applicato alle riempitrici per capsule e cialde del caffè, i 40 anni di esperienza della famiglia Serventi e le competenze della nostra divisione Pharma. Pur essendo due mondi separati, Pharma e Caffè condividono alcune esigenze e standard qualitativi. Quello della cialda o capsula per il caffè è un business ad alto potenziale che in questo momento sta vivendo la fase della transizione verso l'utilizzo di materiali facilmente riciclabili e compostabili.

Se capisco bene la parte Pharma oggi è il vostro core business...
Lo è sicuramente anche se negli ultimi 4 o 5 anni PBL ha cominciato ad investire anche nel Caffè. Le nostre macchine per il riempimento e la chiusura delle capsule e delle cialde sono molto curate nel design, ripropongono le caratteristiche di efficienza e durata delle nostre macchine rivolte al settore del Pharma e, grazie ai sistemi di aspirazione e di pulizia di cui sono dotate, consentono di creare un ambiente più pulito e ordinato. Tutte queste caratteristiche sono presenti nella CapFill-10, che esponiamo qui all'Host.

È la prima volta che la presentate?
L'abbiamo esposta per la prima volta all'ultimo interpack a Dusseldorf. Qui a Host la presentiamo per la prima volta al mercato italiano. La CapFill-10 è un'evoluzione della CapFill-4, che avevamo esposto nella scorsa edizione di Host. Raggiunge fino a 550 battute al minuto e lavora su 10 piste contemporaneamente. Inoltre, tutti i componenti sono estraibili e facili da pulire, tutto a vantaggio della manutenzione ordinaria che diventa più semplice e rapida e può essere gestita direttamente dai tecnici del cliente. Tutto questo a fronte di un rapporto qualità/prezzo decisamente interessante. Soprattutto se si considera che con la CapFill-10 il cliente finale ha la possibilità di inserire in azienda nuovi e più dinamici processi, sapendo di non dover sostenere costi importanti per la gestione della manutenzione e, vista l'affidabilità della macchina, per l'acquisto di parti di ricambio.

Quali sono stati i riscontri ottenuti da CapFill-10 a interpack?
Ritengo emblematico il fatto che dopo la fiera



abbiamo ricevuto diverse richieste. Si tratta di una macchina che cattura l'attenzione con il design e, una volta che vengono illustrate, convince con le sue caratteristiche tecniche.

La progettazione e la produzione sono interne?

Assolutamente. Stiamo parlando di una macchina 100% made in Italy, dato che sia Hardware che software della capFill-10 sono sviluppate al nostro interno. Avere nel gruppo un'azienda di lavorazioni meccaniche che occupa circa 20 persone, ci permette di produrre internamente la quasi totalità delle sue componenti meccaniche. La nostra officina dispone di oltre 20 centri di lavoro tra cui waterjet, laser cutting, fresa a controllo numerico, ed è in grado di realizzare la quasi totalità delle parti meccaniche utilizzate per questa come per tutte le altre macchine di nostra produzione. In questo modo riusciamo a garantire la massima affidabilità del prodotto e, in caso di necessità, anche una rapida fornitura dei pezzi di ricambio. Ricordo anche che PBL ha sviluppato un suo sistema di intelligenza artificiale brevettato che al momento applica alle macchine Pharma.

PBL è focalizzata sul mercato italiano o punta all'export?

In realtà, siamo concentrati su tutto il mondo. Nel Pharma abbiamo installazioni in Europa, Middle-East, Americhe e Asia. Dopo la fine della Pandemia e la riapertura delle frontiere, ci stiamo espandendo anche nel Sud Est asiatico. Alle prime installazioni in India, stanno seguendo quelle in Cina. Copriamo un mercato abbastanza ampio anche nel Caffè. Siamo presenti in Portogallo, Spagna, Italia e Taiwan.

La reputazione costruita nel Pharma, vi sta aiutando anche nel Caffè?

Come dicevo prima, sono due mondi che condividono alcune esigenze e anche alcune procedure. Grazie alle competenze accumulate in questi due mondi siamo, ad esempio, riusciti a realizzare per un cliente in Israele una macchina per il riempimento in ambiente asettico di capsule con un liquido medicinale monouso.

www.pbl.it

TME *Tutta la qualità e l'affidabilità del vero Made in Italy*

La scelta di puntare sulle professionalità presenti nella Packaging Valley in cui l'azienda è nata ed opera da sempre, è sempre stata premiante in Italia e all'estero e lo è ancor di più in un momento in cui molti competitor sono impegnati in attività di reshoring. Ne è convinta Alice Magnani, amministratore delegato e responsabile del marketing dell'azienda.

Da 40 anni TME produce impianti per il confezionamento presso la propria sede di Fidenza, in provincia di Parma, dove occupa 70 dipendenti. Grazie a una consolidata expertise nello sviluppo di soluzioni di confezionamento ad alte prestazioni per il mercato del Food e alla specializzazione nel Caffè, oggi questa azienda familiare è un player internazionale che opera in tutto il mondo. Alla sede di San Paolo in Brasile si è di recente aggiunta quella di Chicago negli Usa. A Host abbiamo incontrato Alice Magnani, seconda generazione della famiglia proprietaria, che in azienda ricopre la carica di amministratore delegato e responsabile del marketing.

Quanto incide il Caffè sul vostro fatturato?
Il nostro fatturato deriva principalmente dal mondo del caffè dove abbiamo una grande esperienza, visto che abbiamo impianti per il confezionamento di tutta la gamma del caffè, dalle macchine per il caffè sottovuoto, a quello classico e in mattonella, a quelle per il caffè in atmosfera, per grani o macinato e in capsule e cialde.

Cosa presentate a Host?
Host per noi è l'occasione per incontrare sia i clienti acquisiti che i potenziali. Per questo siamo presenti con la nostra gamma quasi completa e, ovviamente, anche una novità. Si tratta di una macchina destinata alle torrefazioni, che producendo 230 cialde al minuto, risponde alla loro esigenza di sviluppare volumi importanti in tempi contenuti e anche realizzando alcune economie di scala.

Quali sono le vostre previsioni da qui al 2024?
Il mercato riconosce come un nostro valore aggiunto la nostra Ricerca e Sviluppo, che ci consente di personalizzare le nostre macchine, ma anche di sviluppare dei progetti su specifica richiesta dei nostri clienti. Attraverso la nostra Ricerca e Sviluppo riusciamo ad assisterli in tutte le fasi dello sviluppo e anche a realizzare piccoli lotti di produzione in modo da consentire loro di effettuare dei test ed eventualmente di capire se e quali modifiche sono necessarie. Il risultato è una macchina su misura nata dalla collaborazione tra la nostra Ricerca e Sviluppo

e quella del cliente.
TME sta lavorando su diversi fronti. Ad esempio, presso la nostra sede sono in corso i lavori di ampliamento dell'area produttiva in modo da riuscire a soddisfare al meglio le richieste.

Tutta la produzione è concentrata in Italia?
Siamo la classica azienda metalmeccanica che realizza internamente i suoi prodotti. Il nostro Ufficio Tecnico realizza il progetto, manda le specifiche ai fornitori per la realizzazione delle parti che in seguito vengono assemblate nei nostri reparti produttivi. Anche il collaudo prima della spedizione al cliente viene fatto al nostro interno.

Vale anche per le forniture all'estero?
Il nostro è un Made in Italy vero: tutte le macchine partono dall'Italia.

Tornando al 2024, l'obiettivo è ampliare le aree in cui siete presenti?
Siamo sempre alla ricerca di nuovi mercati intesi sia come aree geografiche, che come sviluppo della gamma. Anche in questo il ruolo della nostra Ricerca e Sviluppo è determinante.

Quanto pesa l'Italia sul vostro fatturato?
Continua ad essere il nostro principale mercato, quello in cui abbiamo i nostri clienti di riferimento. Finalmente dopo la pausa forzata della pandemia, le frontiere si sono riaperte e anche l'estero sta ripartendo.

I tre fattori distintivi di TME?
Rispondo citandone cinque. Oltre alla già citata Ricerca e Sviluppo, uno dei nostri punti di forza, come ci riconoscono i nostri stessi clienti, è la qualità del nostro Post Vendita che noi intendiamo come capacità di diventare partner del cliente accompagnandolo in tutte le fasi e anche quando ha bisogno di un retrofitting o di un'assistenza. Siamo veloci, rapidi e non facciamo pagare l'assistenza telefonica, che viene garantita da quattro tecnici dedicati alla gestione delle chiamate dei clienti. Si tratta di un servizio fondamentale soprattutto ai fini della credibilità. Proprio di recente abbiamo festeggiato i nostri 40 anni di attività. È stata l'occasione per ribadire i nostri valori identitari: la passione per il lavoro che la nostra famiglia condivide con tutti i dipendenti, la forte identificazione con l'azienda e il radicamento nel territorio. La maggior parte dei nostri dipendenti proviene dall'area emiliana. Con l'unica eccezione dell'elettronica, che è di provenienza tedesca, tutti i nostri fornitori sono aziende italiane. Abbiamo fatto questa scelta anni fa, quando altri puntavano sulla delocalizzazione, perché la ritenevamo un pre requisito per garantire la qualità del prodotto. Oggi, in un momento in cui in cui in molti settori è in atto un fenomeno di reshoring, questa scelta si sta rivelando ancora più premiante. Siamo nati nella Packaging Valley ed eravamo e restiamo convinti che non abbia alcun senso cercare altrove professionalità già presenti in questa area.

www.tmeitaly.com

HOTMIXPRO

Puntiamo sulle nicchie di mercato

Come spiega Massimo Mordini, Ceo di HotmixPro questa strategia permette al marchio di sottrarsi alla guerra dei prezzi valorizzando al meglio il potenziale offerto da segmenti di mercato poco o per nulla presidiati dai competitor. E i risultati come vedremo sono importanti anche sul fronte del fatturato.

HotmixPro è uno dei casi nei quali la notorietà del marchio supera quella dell'azienda a cui appartiene. Nel giro di pochi anni puntando sulla giusta combinazione tra abilità nell'individuare le nicchie di mercato e l'impegno a proporre prodotti tecnologicamente avanzati e ben mirati, questo marchio è riuscito a incrementare costantemente il proprio giro d'affari. Grazie al successo della sua macchina per la produzione di gelati, ci spiega il ceo Massimo Mordini, l'azienda si avvia a chiudere il 2023 con un fatturato raddoppiato.

Quanto è importante per voi il mercato del Food?
Il mondo delle aziende alimentari che sta diventando importante per l'azienda non tanto per la produzione – le nostre macchine sono troppo piccole – quanto piuttosto per il fatto che ci siamo resi conto che diversi laboratori di Ricerca e Sviluppo di queste aziende le hanno in dotazione e le utilizzano per eseguire dei test e anche per la messa a punto delle ricette prima di andare sul mercato.

Quali sono i mercati in cui siete presenti col marchio Hot Mix Pro?
Operiamo in tutto il mondo e l'export incide per circa l'80%. Tra tutte forse l'area meno coperta è l'Asia. Proprio di recente, però, abbiamo chiuso un accordo con un cliente molto importante in Giappone che sta partendo proprio in questo periodo. Abbiamo individuato in Host una vetrina – riteniamo sia la seconda fiera per importanza in questo settore al mondo - da utilizzare per incontrare gli operatori internazionali. Per scelta ci rivolgiamo a un target medio alto con prodotti che vanno a coprire delle nicchie di mercato che spesso siamo gli unici a presidiare. Siamo i primi e i soli in questo segmento di mercato a proporre con Hotmix Pro Master un cutter che ha la capacità di creare il vuoto nel bicchiere. Di solito questa funzione è presente soltanto in prodotti con capacità decisamente più elevate.

Da cosa nasce questa vostra capacità di coprire le nicchie?
È una nostra precisa scelta. Proporre prodotti così particolari ci sottrae alla guerra del prezzo. Per esperienza personale – provenendo dal mondo dei piccoli elettrodomestici - so che combattere sul centesimo è estremamente rischioso.

Quali sono le nicchie in cui siete presenti?
Siamo nati nel 2008 con una macchina che era antesignana dell'Hotmix Pro Master. Quando nel 2010 decidiamo di partecipare con l'ICE a una fiera a New York il nostro prodotto viene premiato come miglior prodotto nella categoria Piccole Attrezzature e anche come miglior prodotto dell'intera fiera. Per me è stato un momento illuminante, perché mi ha permesso di capire come approcciare questo mondo. Da lì in poi abbiamo continuato ad espandere la gamma, ampliando il range delle capacità, ma anche andando a proporre novità, come il cutter con la tecnologia del vuoto, il disidratatore e, con HotmixPro Breeze, il primo mixer tecnico professionale specializzato nel freddo professionale. Qui a Host presentiamo HotmixPro Creative, una macchina per

cucinare e raffreddare destinata ai mondi catering e Horeca. Anche in questo caso abbiamo scelto di posizionarci in una fascia premium puntando su un materiale d'eccellenza come l'acciaio. Il mercato a cui ci rivolgiamo è restio ai cambiamenti e questo fa sì che sia necessario del tempo, perché chi vi opera comprenda che acquistando i nostri prodotti fan un ottimo investimento, perché sono duraturi e garantiscono il massimo sul fronte delle prestazioni.

A chi vi rivolgete con i disidratatori?
Sono prodotti che trovano applicazione in diversi mercati, dalla ristorazione, agli agriturismo, che hanno capito che questa è una nuova opportunità di business che consente loro di valorizzare il loro prodotto fresco, dalla frutta al pomodoro.

Immagino che i prodotti per il gelato siano molto richiesti anche all'estero...
HotmixPro Giaz e Easy Giaz sono il prodotto ideale per le cucine di ristoranti, hotel, alberghi e gelaterie che necessitano di una preparazione istantanea di gelati e sorbetti, partendo da surgelati di frutta e verdura. Consentono di produrre in 1 minuto fino a 10 porzioni in altrettanti gusti. Rispetto alla concorrenza , un prodotto di un'azienda nostra competitor che ha tanto successo in questo ambito, le nostre macchine presentano funzionalità più avanzate, come ad esempio il controllo di tutti i parametri, un tempo di esecuzione di 1 minuto e la possibilità di scegliere la texture in modo da caratterizzare il proprio gelato. I riscontri che stiamo ottenendo sono importantissimi, visto che questo prodotto ci sta portando quest'anno a raddoppiare il fatturato. Siamo anche sicuri che anche nel 2024 ci consentirà di raddoppiare ancora il fatturato.

Dove vengono prodotti i vostri mix?
Esclusivamente in Italia e al nostro interno. Questo ci consente anche di andare incontro a specifiche richieste. Per il cliente del Giappone cui accennavo prima, abbiamo modificato le velocità in modo da soddisfare le esigenze specifiche delle loro ricettazioni. Lo stesso abbiamo fatto anche per i clienti Usa.

Come siete strutturati per l'assistenza sul prodotto?
In Italia e in altri Paesi come la Germania e l'Austria la seguiamo noi direttamente con nostro personale. In altri Paesi, ad esempio il Giappone, viene garantita dai tecnici del nostro cliente che sono stati formati da noi. Ove possibile ,curiamo direttamente l'assistenza per garantirne la qualità, ma anche perché è un'opportunità per capire se e dove il prodotto può essere migliorato. Tanto è vero che in occasione del lancio di una novità, in un primo periodo a seguire l'assistenza è chi l'ha progettato.

www.hotmixpro.com

LOGICON

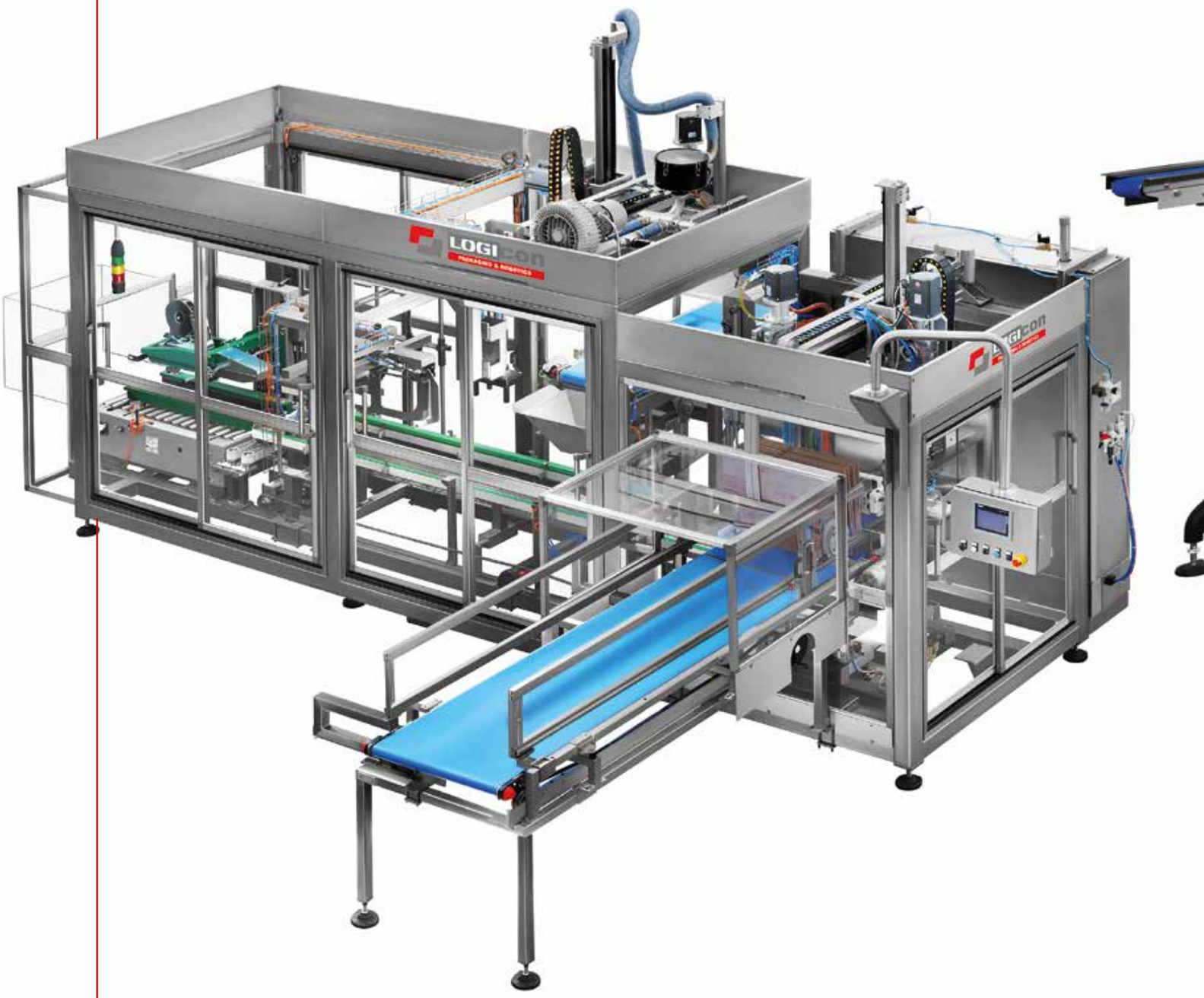
Soluzioni chiavi in mano per il mondo del caffè

A Host 2023, l'azienda ha presentato l'astucciatrice compatta XP EVO che, come spiega Tommaso Riccardi Area Manager, può soddisfare anche le realtà con volumi di produzione importanti.

Fondata nel 2003 ad Alseno (Pc), Logicon opera nel settore della robotica dedicata all'imballaggio. Dal febbraio 2022 è parte del Gruppo FBR Elpo, che produce impianti per la lavorazione del pomodoro e della frutta ed è leader mondiale nella realizzazione di macchine per il riempimento in asettico. A Host 2023 Tecnofood ha intervistato Tommaso Riccardi, Area Manager Logicon.

Come si inserisce Host nelle vostre strategie per il mondo del caffè?

Le nostre macchine vengono utilizzate in tutti i settori che richiedono soluzioni di fine linea. L'industria del caffè è da sempre il target di riferimento per la nostra azienda, che vanta una consolidata esperienza nel settore monodose di caffè. A Host presentiamo l'astuc-



ciatrice compatta XP EVO che si posiziona al top della gamma destinata al caffè: pur essendo molto compatta riesce a confezionare 24 astucci da 10 capsule al minuto. Riducendo la velocità, può anche arrivare a confezionare astucci da 50 capsule. Portandola ad Host vogliamo dimostrare ai clienti acquisiti e potenziali che, grazie ai costanti investimenti in ricerca e sviluppo, oggi abbiamo un prodotto che ci consente di soddisfare anche le realtà con una produttività molto elevata.

Una vostra caratteristica distintiva è vostra caratteristica è la fornitura di soluzioni chiavi in mano..

Lo è in tutti i mercati nei quali operiamo. Siamo consapevoli che, per restare nel caffè, che ogni produttore, ogni torrefattore ha esigenze e richieste specifiche. Grazie al nostro Ufficio Tecnico e al nostro Ufficio Automazione siamo in grado di personalizzare le nostre macchine in modo da soddisfare le loro necessità.

Quanto incide il caffè sul vostro fatturato?

A oggi l'incidenza di questo mercato è superiore al 50%. Riteniamo però che ci siano ulteriori margini di crescita, perché si tratta di un settore che sta performando bene in Italia, ma anche all'estero. Il caffè è una bevanda largamente diffusa e questo influenza positivamente anche la domanda di applicazioni e macchinari come i nostri. Tanto è vero che anche a Host abbiamo avuto un buon afflusso di visitatori stranieri.

Quali sono i mercati più importanti per voi?

Il primo è indubbiamente l'Italia. L'intenzione della nuova proprietà è di portare Logicon ad assumere una dimensione più industriale andando a rafforzare le proprie posizioni nel nostro Paese e, in parallelo, ad espandere la propria presenza sui mercati internazionali. Con questo obiettivo è stata inserita una figura dedicata all'Export. Ci aiuterà anche il fatto di poter contare sulle sinergie di gruppo. A livello commerciale, essere parte del Gruppo FBR Elpo, che offre una gamma completa di soluzioni per trattare e riempire pomodoro, frutta continentale e tropicale e prodotti del mondo dairy, rappresenta un vantaggio perché soddisfa l'esigenza del cliente di avere per quanto possibile un solo referente. tf

www.logicon.it

Ambientale, sociale ed economica: la sostenibilità secondo FLO

La trasformazione green del gruppo è iniziata molto prima dell'arrivo della Direttiva SUP, rivendica in questa intervista Daniele Simonazzi, Amministratore Delegato del gruppo che, grazie agli importanti investimenti sostenuti è oggi in grado di proporre al mercato alcune esclusive mondiali.

Marchio storico nella produzione di packaging per alimenti, Flo ha saputo investire in efficienza, ricerca e sviluppo sostenibile ed oggi è in grado di trasformare tutti i materiali presenti in commercio, dalle plastiche tradizionali di derivazione fossile, alle bioplastiche, alla carta, arrivando ad essere la prima a presentare al mercato alcuni prodotti particolarmente innovativi. Intervista a Daniele Simonazzi, Amministratore Delegato del gruppo Flo.

Un ritratto in breve della sua azienda

La nostra azienda è una multinazionale europea con il DNA della tipica impresa familiare italiana. Operiamo nell'ambito del Packaging per gli alimenti in tutta Europa ma anche in Nord Africa, Israele, Stati Uniti e Canada. I nostri canali principali sono il mondo del Retail e del Largo consumo, e il mondo del Packaging industriale. Siamo leader in Europa come produttori di bicchieri per la distribuzione automatica e tra i leader internazionali nel mercato delle capsule per caffè monoporzionato. .

State affrontando una fase di importante cambiamento....

La Direttiva SUP (Single Use Plastic) emanata nel 2019 ha obbligato tutti a riconsiderare sia i processi produttivi che le materie prime in ottica di sostenibilità. La nostra azienda aveva imboccato questa strada già da prima. Da dieci anni abbiamo a Verona un laboratorio dove vengono eseguiti i controlli sui materiali e studiate le caratteristiche di quelli nuovi. Usiamo lo strumento dell'LCA (Life Cycle Assesment) per valutare l'impatto ambientale di tutti i

nostri nuovi prodotti prima di immetterli sul mercato e per questo all'interno del gruppo sono presenti 4 IC Expert. In questi anni la SUPD ha accelerato l'accettazione da parte del cliente dei nuovi materiali e dei nuovi prodotti. Questo è vero soprattutto a partire dallo scorso anno, perché con il Covid il trend del green si era bloccato. A partire dal 2022, invece, è iniziato un ritorno al tema della necessità di avere prodotti a basso impatto ambientale che, in ottica di economia circolare, fossero realizzati utilizzando materie prime riciclate e riciclabili.

Questa rinnovata sensibilità è accompagnata dalla disponibilità a pagare anche un prezzo un po' più alto? Oppure la sfida è dare un prodotto sostenibile allo stesso prezzo di quello che non lo era?
Diciamo che se non siamo partiti forte fin dall'inizio è proprio perché non abbiamo tenuto nella dovuta considerazione questo fattore. I prodotti costavano anche il doppio rispetto a quelli tradizionali e per questo, per quanto fossero più sostenibili, le vendite non erano soddisfacenti. Abbiamo reagito intervenendo sui costi di realizzazione, aumentando l'efficienza di produzione e abbassando i prezzi ad un livello più coerente con le aspettative dei clienti, l'interesse è da subito decollato.aumentare Va anche detto cheprodotti realizzati con nuovi materiali diversi dalla plastica tradizionale difficilmente potranno essere proposti allo stesso prezzo di quelli in plastica. La plastica è un materiale maturo, i processi produttivi sono ottimizzati grazie a 70 anni di esperienza, è inoltre un materiale estremamente malleabile che si lavora con facilità in modo efficiente. Consideri che anche la plastica sta vivendo una evoluzione positiva verso la sostenibilità, tutti i nostri manufatti in plastica sono riciclabili e alcuni contengono anche del riciclato in quantità sempre crescenti.

Come prevedete di chiudere il 2023 e quali sono le vostre aspettative per il 2024, anche alla luce del conflitto in atto in Israele?
Siamo un gruppo europeo con cinque sedi, tre in Italia, una in Francia e una in Inghilterra. Chiuderemo il 2023 con un fatturato di 210 milioni di euro, in leggero calo rispetto al 2022, ma con una marginalità in aumento grazie al grandissimo lavoro svolto per incrementare l'efficienza, ridurre i costi e lanciare prodotti nuovi che ci consentono di marginare di più. Alcuni di questi prodotti li abbiamo addirittura in anteprima come esclusiva mondiale. Qui ad Host presentiamo la nuova linea Alpha realizzata in pura cellulosa rivestita esternamente da Qwarzo, un rivoluzionario coatingin grado di potenziare le caratteristiche della carta a cui viene applicato, senza alterarne la riciclabilità e la compostabilità. Il trattamento è a base di silice – l'elemento più presente in natura – plastic-free e invisibile, e garantisce al prodotto eccellenti performance, rendendolo impermeabile a liquidi, oli e grassi e con elevata resistenza meccanica. La carta utilizzata è inoltre certificata PEFC e proveniene da foreste gestite in modo sostenibile. Siamo anche i primi e unici a presentare le capsule per caffè monoporzionato compostabili, realizzate al 100% in PLA Ingeo, un polimero tecnico derivante dal mais .

A Host avete dichiarato investimenti per 6 milioni di euro in investimenti tecnologici...
Il dato si riferisce all'ultimo anno. Complessivamente negli ultimi 5 anni gli investimenti sono stati pari a circa 30 milioni di euro. Abbiamo investito molto perché lo riteniamo l'unico modo per creare nuovo valore, in un settore difficile, sotto attacco, che ha bisogno di crescere secondo principi di sostenibilità ed economia circolare.
Abbiamo in questo senso creato nuovi prodotti rivoluzionari e le nostre aspettative per l'anno prossimo sono alte, sia in termini di incremento di volumi che di fatturato, in controtendenza rispetto all'andamento del mercato che, soprattutto dallo scorso mese di luglio, appare in evidente contrazione.

www.flo.eu
www.flogroup.eu

BOLONDI *Qualità del lavaggio e risparmio di acqua ed energia*

Anche nell'alimentare si guarda con crescente interesse alla possibilità di automatizzare il lavaggio. A Cibus Tec Bolondi ha proposto soluzioni capaci di soddisfare le aspettative di questa industry, garantendo prodotti di nuova concezione e una consulenza tecnica davvero affidabile. Intervista a Fabrizio Manfredi, titolare di Bolondi.

Da oltre 40 an, Bolondi Cleaning Heads offre una gamma di testine di lavaggio per bassa ed alta pressione, che è in grado di soddisfare le esigenze di tutte le aziende che necessitano di un prodotto idoneo alla sanificazione e alla pulizia, dal piccolo contenitore fino ad arrivare al grande ambiente. Le sue testine vengono utilizzati in vari settori: alimentare, farmaceutico, chimico, enologico, trasporti, nettezza urbana ed edile. Dopo alcuni anni, l'azienda è tornata a Cibus Tec. Qui abbiamo intervistato Fabrizio Manfredi, uno dei titolari.

Con quali obiettivi siete tornati al Cibus Tec?
Questa per noi è la settima fiera, a cui partecipiamo quest'anno. Tra le altre abbiamo esposto a Interpack a Dusseldorf e a Pack Expo International a Las Vegas. Durante il Covid si è parlato molto della possibilità di virtualizzare le fiere. Siamo però convinti che toccare dal vivo il prodotto continui ad essere un valore aggiunto per il cliente che in fiera riesce anche a relazionarsi e confrontarsi dal vivo con il rivenditore. Ci siamo convinti a tornare al Cibus Tec perché abbiamo visto che nel Food sono presenti diverse nicchie di mercato importanti. L'esigenza di automatizzare il lavaggio è sempre più sentita nell'industria dolciaria e anche nel settore enologico. Con le nostre testine siamo inoltre in grado di soddisfare i bisogni del settore alimentare di processo per quanto riguarda il lavaggio dei serbatoi di stoccaggio, ma anche delle casse e dei nastri. Ci capita talvolta di notare che, quando ha bisogno di una testina, l'utilizzatore non sa a chi rivolgersi. Siamo al Cibus Tec per ricordare all'utilizzatore finale che abbiamo a catalogo oltre 300 testine. Non solo, siamo attrezzati per sviluppare e produrre anche una sola testina.

Come sta andando il mercato e come prevedete di chiudere il 2023? Quanto incidono sul vostro fatturato l'alimentare e il chimico?
Essendo presenti in 60 Paesi, l'export rappresenta circa il 70% del nostro fatturato. Vediamo che, a differenza di quanto accade in Cina e negli Stati Uniti, dove già dallo scorso anno il trend è positivo, in Europa il mercato fa ancora un poì fatica. A differenza dell'Italia, che viene gestita direttamente dall'azienda, all'estero lavoriamo con dei distributori che servono gli installatori. Questo fa sì che non sempre riusciamo a capire con esattezza in quale settore trovano applicazione le nostre testine. L'unica distinzione che riusciamo a fare riguarda gli standard cui devono soddisfare le nostre testine. In settori come la ceramica o l'edile gli standard sono meno elevati rispetto a quelli richiesti nell'alimentare o nel farmaceutico che sono decisamente più elevati e sostanzialmente simili. Per questo motivo, ci è difficile rispondere alla sua domanda su quanto incidono questi due settori.

Come sta performando per voi il mercato italiano?
Direi bene, visto che rispetto al 2022 siamo cresciuti su tutti i comparti. Siamo andati molto bene fino al giugno scorso. Il nostro trend crescita era in linea con il +15% del farmaceutico e con il +12% circa dell'alimentare. A partire da luglio, abbiamo riscontrato un rallentamento trasversale a tutti i settori sia in Italia che all'estero dovuto a una maggior prudenza negli investimenti. Avendo sostenuto negli anni importanti investimenti nel miglioramento continuo del prodotto disponiamo delle tecnologie e dei prodotti per andare a spingere in settori che fino ad ora non avevamo presidiato con impegno.

Quali sono questi settori?
Nell'industria in generale e in settori come quello della ceramica, del cemento e della chimica un po' più grossolana si sta puntando sempre di più ad automatizzare le operazioni di lavaggio che fino ad ora erano affidate a degli addetti. Con la nostra testina siamo in grado di rispondere a questa ricerca di una maggiore efficacia ed efficienza.

In che cosa vi distinguete dai vostri competitor che già operavano in questi settori?
La nostra strategia per sottrarre mercato ai nostri competitor che storicamente hanno un prodotto più economico, è andare ad efficientare il nostro prodotto dal punto di vista del rendimento e dell'ottimizzazione dei costi. Non vogliamo assolutamente scendere né di prezzo né di qualità, per cui cerchiamo di offrire qualcosa di più al

cliente. Un nostro valore aggiunto è che abbiamo un ufficio che si occupa della simulazione di lavaggio. In questo modo già in fase preliminare siamo in grado di fornire al cliente dati sul livello di efficienza e sulla copertura di lavaggio garantiti dalla testina che andiamo a proporgli. Occorre tener conto che i container oggi in uso sono stati progettati senza dedicare molta attenzione al lavaggio, perché il presupposto di partenza era che ad eseguire queste operazioni sarebbe stato un addetto, che rispetto a una testina aveva la possibilità di adattarsi meglio alle caratteristiche del serbatoio. Un altro aspetto poco considerato è quello dei consumi di acqua, che oggi è un tema molto sensibile. Grazie al nostro simulatore siamo in grado di evidenziare al cliente la presenza di zone d'ombra e altre criticità che possono influenzare negativamente la capacità della nostra testina di lavare tutto il container. In questo modo rischiamo forse di perdere la vendita, ma non la credibilità, che è la carta che spendiamo ogni giorno sul mercato. La testina Bolondi è riconosciuta dal mercato come un prodotto di qualità. Prova ne sia che alcune nostre testine sono in funzione da 20 e anche 25 anni e che un cruccio della nostra rete di distributori all'estero è che i nostri Kit di ricambio non sono troppo richiesti, perché non servono.

Cosa fate per centrare l'obiettivo di migliorare l'efficienza e l'efficacia del lavaggio?
Su questo sta lavorando tutto il nostro staff tecnico, che su un organico di 18 tra dipendenti e consulenti esterni, conta 2 ingegneri, uno addetto alla simulazione e uno alla progettazione, e un responsabile dell'ufficio tecnico che vanta una quarantennale esperienza. Siamo impegnati a garantire che ogni singola goccia d'acqua venga effettivamente utilizzata. Con le testine di ultima generazione siamo in grado di ridurre del 20% il consumo di acqua generando diversi importanti vantaggi per il nostro cliente, che non solo risparmia sull'acquisto, trattamento e smaltimento dell'acqua, ma realizza economie importanti anche sui costi dell'energia da usare per scaldarla e sui consumi di detergente che diminuiscono in percentuale in base alla quantità di acqua usata.

Chiuderei l'intervista con un focus su una delle novità che state presentando al Cibus Tec?
Tra gli altri, parlerei del nuovo avvolgitubo. Si tratta di una testina con un sistema ad aspo che in un piccolo ingombro consente di calare la testina nel serbatoio fino a 5 metri. Andando più vicino alla parete, la testina assicura maggiore qualità del lavaggio. Il vero plus di questo avvolgitubo però è che può essere utilizzato anche in assenza di 5 metri di spazio sopra il serbatoio a lavare i serbatoi molto alti che e però non hanno spazio sopra.

Quali riscontri avete avuto dai visitatori incontrati al Cibus Tec?
Riscontro positivo in termine di contatti, moto apprezzata la nostra gamma di prodotti ed anche le novità presentate. Tanti anche i visitatori stranieri, interessati e con progetti concreti da sottoporre al nostro staff per individuare soluzioni.
La prudenza nel fare investimenti traspare nelle conversazioni avute con i potenziali clienti. La situazione internazionale: guerre ed inflazione incute un po' di timori, ma nel complesso gli operatori non sono sembrati allarmati, prudenti, riteniamo sia il termine appropriato.

www.bolondi.com

WAMGROUP, *dedizione e passione senza compromessi*

INTERVISTA A ARNALDO ING. CARPENTIERO, WAMGROUP.

WAMGROUP è un'azienda italiana che produce apparecchiature e componenti per impianti di movimentazione e trattamento materiali alla rinfusa. Fondata a Modena, in Italia, l'azienda impiega circa 2.300 persone in più di 60 sedi in 40 paesi. WAMGROUP offre una gamma completa che comprende apparecchiature per la movimentazione e la lavorazione di solidi sfusi, la filtrazione delle polveri, il trattamento delle acque reflue e la generazione di energia rinnovabile. TecnoEdizioni ha incontrato Arnaldo Ing. Carpentiero a Cibus Tec 2023.

Come è stata fondata l'azienda?
L'azienda è stata fondata nel 1968 a Modena da Vainer Marchesini. Dopo 10 anni dalla sua nascita, l'officina Marchesini è diventata ufficialmente Wam Spa nel 1978.
Da allora, WAMGROUP è diventato il principale produttore mondiale di trasportatori e alimentatori a coclea. WAM è sinonimo di innovazione nella tecnologia dei solidi sfusi e di una vasta gamma di macchine e componenti di impianti.
Attualmente, WAMGROUP produce la sua gamma di prodotti in quattro continenti, attraverso la sua rete mondiale di filiali offrendo ai clienti consulenza professionale, gestione fluida degli ordini e servizio di ricambi 24 ore su 24.

Cosa avete presentato a Cibus Tec?
Tra le nostre novità, abbiamo presentato il nuovo MLH, il miscelatore da laboratorio altamente efficiente ed estremamente versatile. Questo prodotto offre ampie possibilità di test del processo ed è ideale per la produzione su piccola scala. Ha riscontrato un importante successo durante la fiera.

Wamgroup vanta una lunga storia di successi, qual è il segreto?
Senza dubbio i valori dell'azienda: la nostra integrità, passione, responsabilità. Questi valori ci rendono chi siamo come gruppo. La dedizione senza compromessi alla ricerca e allo sviluppo è il fondamento della vasta gamma di prodotti dell'azienda e porta continuamente allo sviluppo di apparecchiature altamente innovative da componenti modulari standardizzati.

www.wamgroup.com

PROTEC, *il futuro è adesso*

Ispirandosi a questo principio da vent'anni l'azienda continua modernizzare i propri sistemi sistemi, dotandoli di integrazioni all'avanguardia, come l'intelligenza artificiale utilizzata per le due macchine presentate in fiera. Intervista a Gianluca Grossi, Direttore Generale dell'azienda.

Protec è un'azienda italiana che progetta, sviluppa e produce sistemi elettronici di ispezione basati su sensori ottici, per l'industria alimentare. L'azienda vanta più di 30 anni di esperienza e un team di professionisti altamente competenti, che permettono di investire ogni giorno in ricerca e sviluppo e di rispondere alle esigenze dei propri clienti. TecnoEdizioni ha incontrato Gianluca Grossi, Direttore Generale di Protec, a Cibus Tec 2023.

Come è nata l'azienda?
Protec nasce nel 1990, grazie alla passione ed esperienza di Luigi Sandei, il primo costruttore europeo delle raccoglitrici semoventi per pomodori. Luigi Sandei, grazie a questa esperienza, ha creato le prime selezionatrici ottiche made in italy, applicandole alle proprie raccoglitrici e successivamente all'industria della lavorazione del pomodoro.

Cibus Tec, cosa avete presentato?
Abbiamo presentato due macchine completamente nuove, che hanno un software interamente sviluppato da Protec, dotato di intelligenza artificiale, che garantisce un'efficacia molto elevata. Stiamo continuando con la tradizione di Protec, che da vent'anni produce questi sistemi elettronici, modernizzandoli e dotandoli di integrazioni all'avanguardia. In futuro introdurremo altre tecnologie, come le onde magnetiche, piuttosto che i raggi x.

Quali sono le principali applicazioni?
Fino a oggi Protec ha lavorato sull'agroalimentare, quindi analisi di processo a valle della raccolta. Tuttavia, in tutti i settori c'è bisogno di velocità e sicurezza e Protec è pronta ad esplorare nuovi orizzonti, per esempio il settore della plastica e riciclo.

Quali sono i vostri mercati principali?
Lavoriamo in tutto il mondo con una percentuale del 60% estero e 40% Italia. In particolare, i paesi emergenti sono molto interessati alla nostra tecnologia.

Come sta andando il mercato?
Molto bene, abbiamo realizzato un record di vendite quest'anno e prospettiamo un altro anno di crescita.

Qual è il segreto di questo successo?
Credo sia l'azzardo e la visione del futuro. Il nostro presidente, Luigi Sandei, è sempre stato un visionario e ancora oggi continua ad esserlo: per lui il futuro è adesso.

www.protec-italy.com

NAVATTA GROUP festeggia 40 anni nel food processing e lancia Happy Machines

Navatta Group ha scelto Cibus Tec 2023 per festeggiare il traguardo dei primi 40 anni di attività nell'ambito del food processing. Presso lo stand del gruppo è stato allestito anche un Talent Hub per la raccolta di CV e autocandidature di chi è motivato a lavorare in un gruppo specializzato e in forte espansione a livello nazionale e internazionale. Navatta sta infatti cercando 1 project manager, 2 ingegneri meccanici di progetto, 2 tecnici (anche da formare) e 1 risorsa commerciale junior, da integrare nella dinamica realtà produttiva della Food Valley.

Fondata da Giuseppe Navatta nel 1983, l'azienda ha continuato a crescere e da piccola officina specializzata nella progettazione e nella costruzione di macchine per lavorare i pomodori pelatisi è divenuta uno dei principali player globali del settore. Questo anche grazie a una serie di acquisizioni. La prima acquisizione risale al 2001, anno in cui venne acquisita la Dall'Argine & Ghiretti, azienda con più di 40 anni di esperienza nel trattamento termico di lattine e vasi di vetro e nel settore degli impianti di polpatura del pomodoro. L'ultima al 2012, anno in cui fu assorbita Ghizzoni Ettore, società con più di 150 anni di esperienza e punto di riferimento nella produzione ed installazione di cucine industriali con macchine ed impianti per sughi, marmellate, salse, nettari e succhi. Con 90 dipendenti, un fatturato che nel 2023 supererà i 20 milioni di Euro, e un' expertise consolidata nell'ambito della progettazione, della produzione, dell'installazione e della manutenzione di macchine per la lavorazione di alimenti e cucine industriali per la preparazione di formulati, Navatta Group si prepara ai prossimi 40 anni con l'imminente costruzione di un polo produttivo da 10mila mq, gemello di quello attuale, proprio accanto alla sede odierna, per rispondere all'incremento di

La fiera è stata l'occasione perfetta per festeggiare l'anniversario, per promuovere il nuovo programma di assistenza programmata delle macchine e per fare employer branding nel Talent Hub.

Massimo Navatta, Amministratore delegato e Vicepresidente di Navatta Group

Riad Guesmi, Area Sales Manager e Marketing Coordinator Navatta Group

richieste e preparare nuovi progetti orientati all'economia circolare. Attualmente l'azienda è in forte espansione soprattutto sui mercati esteri, spaziando tra Europa, Medio-oriente, Asia, Africa, Sudamerica e Australia.

Navatta Group disegna, progetta e realizza internamente tutte le sue linee di produzione e macchinari per la lavorazione di polpe, salse e puree di frutta e di pomodoro e, nell'ambito degli impianti delle cucine industriale, progetta, sviluppa, realizza e installa linee per la preparazione di prodotti formulati, come sughi, salse e nettari. Macchine e linee di produzione si caratterizzano per un altissimo grado di affidabilità, ulteriormente incrementato dal nuovo programma di assistenza programmata Happy Machines. Si tratta di un programma di periodiche ispezioni diagnostiche e test delle macchine on site, integrabile nel contratto d'acquisto con l'obiettivo di prevenire eventuali malfunzionamenti, l'usura dei ricambi e generiche emergenze che potrebbero interrompere la produzione.

www.navatta-group.com

IFM celebra i 30 anni in Italia presentando le sue soluzioni per l'agroalimentare

Soluzioni di automazione per una filiera agroalimentare efficiente, sicura e sostenibile.

A livello internazionale Il Gruppo ifm da oltre mezzo secolo è leader nello sviluppo, produzione e commercializzazione di sensori, controllori, software e sistemi per l'automazione industriale. Quest'anno l'azienda festeggia con orgoglio il suo trentesimo anniversario di presenza in Italia. Fondata nel 1993, la filiale italiana del Gruppo ifm ha continuato a crescere e a innovare nel settore, offrendo soluzioni avanzate e supporto affidabile a una vasta gamma di industrie nel nostro Paese.

Affinché gli alimenti arrivino dal produttore al consumatore con la massima qualità, anche l'intero processo e la catena di fornitura devono essere della massima qualità e affidabilità possibile. Ciò è particolar-

master IO-Link e cavi codificati a L

IO-Link è un sistema ideale per collegare sensori intelligenti a bus di campo di livello superiore. Per renderlo adatto anche all'industria alimentare, sono necessari componenti con un elevato grado di protezione.
I nuovi master IO-Link della serie PerformanceLine sono stati progettati appositamente per queste applicazioni. Sono conformi ai gradi di protezione IP65, IP67 e IP69K, i connettori M12 sono in acciaio inox e le guarnizioni in EPDM. Hanno quattro o otto porte e sono disponibili in due versioni per PROFINET o EtherNet/IP. Poiché le porte possono alimentare attuatori fino a 2 A, è possibile collegare anche attuatori con elevati requisiti di potenza, come i terminali delle valvole. La limitazione di corrente può essere impostata separatamente per ciascuna porta e la misurazione di corrente e tensione consente un facile monitoraggio. Se in un'applicazione vengono utilizzati più master, l'alimentazione può essere collegata in cascata tramite cavi M12 codificati a L con daisy chain. Ciò consente di risparmiare materiale, tempo e costi durante l'installazione. I parametri dei master IO-Link e di tutti i sensori collegati possono essere impostati comodamente tramite il software ifm moneo|configure SA.

mente vero nella lavorazione del latte e della carne, ma vale anche per la produzione di bevande e dolciumi. Anche una lieve contaminazione o piccole deviazioni dal processo standardizzato possono ridurre la qualità. Le conseguenze vanno da costosi tempi morti a richiami di interi lotti che danneggiano la reputazione.
ifm supporta l'industria alimentare e il settore agricolo con soluzioni olistiche e un'ampia gamma di prodotti sviluppati appositamente per l'automazione dei processi nella produzione alimentare. I prodotti si distinguono per il design igienico dell'alloggiamento, l'elevata tenuta stagna in classe di protezione IP68 e IP69K, l'elevata resistenza alle temperature e la protezione contro la pulizia ad alta pressione con agenti aggressivi.
Sia nelle macchine mobili che negli impianti fissi per la produzione delle materie prime, il processo di lavorazione, il confezionamento e la gestione della catena del freddo, i sensori con IO-Link di ifm forniscono valori e dati rilevanti che garantiscono processi efficienti e sicuri. Un'infrastruttura dati affidabile porta i dati al livello IT, dove le soluzioni software di ifm li trasformano in informazioni utili. I requisiti di manutenzione e le deviazioni dei processi possono essere rilevati tempestivamente consentendo una risposta adeguata e pianificata. Questo riduce significativamente il rischio di perdite di produzione e qualità.
Le demo funzionanti presso lo stand di ifm Italia a Cibus Tec hanno consentito ai visitatori di fare un percorso tra le sue soluzioni dedicate ad ogni fase di una filiera alimentare automatizzata e digitalizzata: dalla trasformazione delle materie prime, al fine linea, fino al monitoraggio dello stato macchina e alla condition based maintenance.

www.ifm.com/it

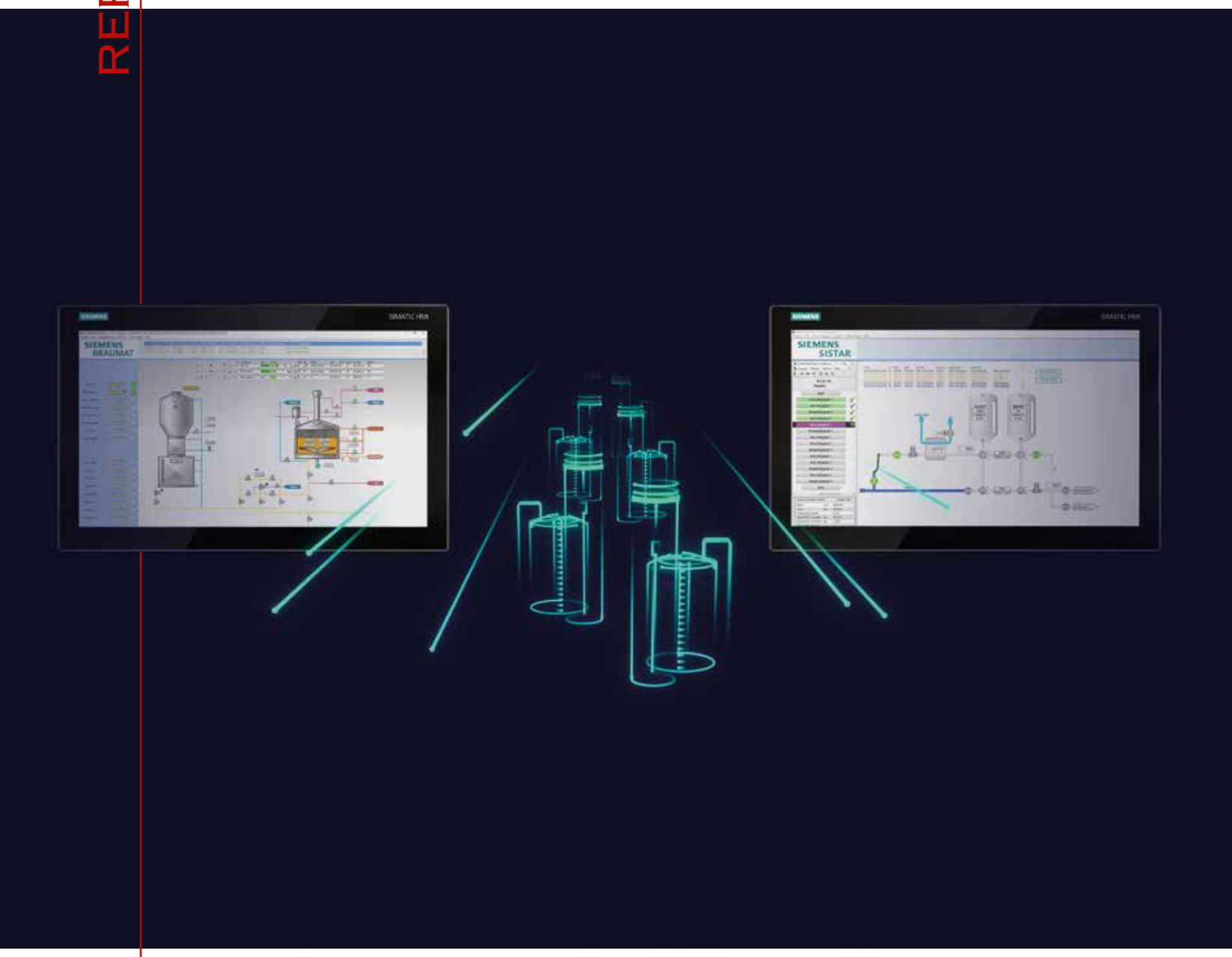
Le «Infinite opportunities for Food & Beverage» di SIEMENS

Questo il moto scelto dal gruppo per presentare a Parma il portfolio di soluzioni - dalla simulazione, al controllo del processo fino alle soluzioni chiavi in mano per magazzini automatici – con cui si prepara a disegnare il futuro del food & beverage.

A Parma Siemens ha presentato un portfolio a prova di futuro e orientato alla sostenibilità, soluzioni all'avanguardia per affrontare le sfide cruciali dell'industria alimentare, in particolare in ambito logistico. In un mercato altamente competitivo, l'ottimizzazione della logistica e della catena di approvvigionamento è fondamentale per avere successo. Siemens offre un'opportunità unica di trasformazione attraverso la digitalizzazione, consentendo alle aziende di rivedere i propri processi e adattarsi rapidamente alle esigenze del mercato.

Logistica intelligente

Grazie a un ampio portfolio di soluzioni hardware e software che combinano il mondo reale con il virtuale e attraverso un approccio olistico orientato alla sostenibilità, il gruppo si propone come il partner ideale in questo percorso di trasformazione.



Forte di un'ampia esperienza e del know-how tecnologico nel settore intralogistico, anche specificatamente per Food & Beverage, a Cibustec 2023 ha presentato soluzioni chiavi in mano per magazzini automatici e intralogistica che consentono di gestire progetti quali la realizzazione di sistemi completi in tutti i settori industriali, dalla fase di progettazione all'installazione alla messa in marcia, offrendo anche il training al cliente.

Controllo di processo su misura

Nell'ampio portfolio Siemens per il mondo del Food & Beverage si inseriscono anche soluzioni specifiche per il controllo di processo della produzione di tipo batch - l'unità di misura con cui viene misurata la quantità da produrre - che rendono gli impianti produttivi più flessibili ed efficienti, semplificandone le operazioni, offrendo trasparenza sui dati di processo e proteggendo gli investimenti.

In particolare, il sistema Braumat è la risposta per il mercato della birra, mentre Sistar è la soluzione ideale per altri settori dell'industria alimentare e delle bevande. Si tratta di sistemi di controllo di processo perfettamente adattabili e dotati delle tecnologie più recenti, oltre che di una manutenzione intelligente e soluzioni di gestione dell'energia facilmente configurabili. Grazie all'engineering framework TIA Portal (Totally Integrated Automation) è possibile supportare l'intero processo produttivo e la sua combinazione con la famiglia di PLC Simatic; inoltre, grazie alla convergenza di IT e OT, tutti i processi sono perfettamente trasparenti e sicuri.

www.siemens.com

Le soluzioni motion plastics for food di IGUS

Presentate in anteprima a Parma la prima guida lineare drylin W con slitta Hygienic Design, la gamma di snodi sferici igubal Food Contact, le lastre iglidur A160; il modulo lineare con cinghia dentata ZLW-1050-ES e TH3, la prima catena portacavi in tecnopolimero progettata secondo le direttive Hygienic Design.

Nell'industria alimentare e del confezionamento, l'igiene è un requisito fondamentale e i produttori di macchine devono rispettare regole molto rigide per prevenire ogni rischio di contaminazione. Per questo motivo è importante che i costruttori di impianti si assicurino di utilizzare componenti e materiali conformi al concetto di Hygienic Design e alle normative FDA e EU.
igus, lo specialista delle motion plastics, dispone di una gamma in costante ampliamento che comprende soluzioni conformi alle normative FDA ed EU 10/2011 in materia di contatto diretto con gli alimenti e quindi ideali per macchinari destinati all'industria del food & beverage e del confezionamento. L'azienda, inoltre, ha recentemente aderito all'EHEDG, l'associazione tedesca che riunisce importanti fornitori del settore alimentare, università, autorità sanitarie e istituti di ricerca. Tante le soluzioni motion plastics presentate a Cibus Tec. Tra le novità in anteprima italiana: la prima guida lineare drylin W con slitta Hygienic Design; la gamma di snodi sferici igubal Food Contact; le lastre iglidur A160; il nuovo modulo lineare con cinghia dentata ZLW-1050-ES in acciaio inossidabile; il bestseller TH3, la prima catena portacavi in tecnopolimero progettata secondo le direttive Hygienic Design.

Per facilitare la pulizia, igus ha sviluppato la guida lineare drylin W in esecuzione igienica con una slitta conforme alla normativa FDA ed esente da lubrificazione. (Fonte: igus GmbH)

drylin W, la prima guida lineare con slitta Hygienic Design

igus ha sviluppato il primo sistema di guide lineari basato sui principi dell'Hygienic Design, che rende sicuri i processi di pulizia. drylin W è realizzata in acciaio inossidabile 316 alto legato, resistente alla corrosione, esente da lubrificazione, conforme alla normativa FDA e ai parametri della progettazione igienica. La slitta autodrenante è, invece, in polimero ad alte prestazioni iglidur A160, uno dei materiali plastici igus conformi alle normative FDA ed EU10/2011. Con drylin W, igus è riuscita a progettare una soluzione priva di cavità o fessure che permettono ai liquidi di defluire liberamente, evitando ogni accumulo d'acqua.

Snodi sferici igubal Food Contact

igubal Food Contact (FC) è la gamma di snodi sferici a strisciamento realizzati da igus con polimeri ad alte prestazioni conformi alle normative FDA ed EU 10/2011. Appositamente concepita per il contatto con gli alimenti, la gamma igubal FC comprende supporti ritti, cuscinetti fissi flangiati, teste a snodo e forcelle. A Cibus Tec, igus presenta in anteprima l'inedito doppio snodo senza lubrificanti esterni, progettato per eliminare qualsiasi rischio di contaminazione. Come le altre soluzioni della gamma igubal FC, anche il nuovo doppio snodo comprende un alloggiamento rilevabile otticamente e magneticamente realizzato in materiale igumid FC, conforme alla normativa FDA.

Lastre iglidur A160

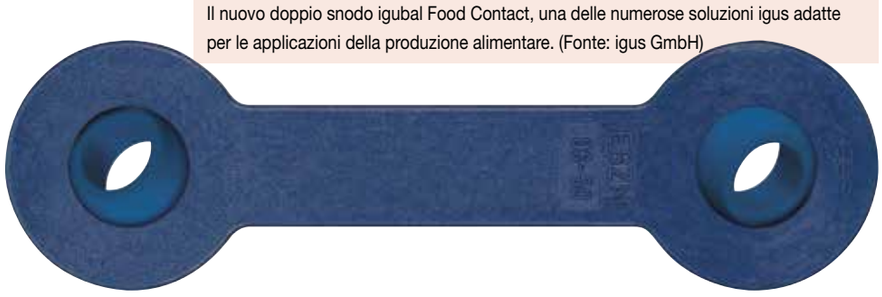
Ideali per il rivestimento di grandi superfici soggette a usura, le lastre iglidur A160 sono caratterizzate da elevata durata, estrema resistenza agli agenti chimici e sono conformi alle normative FDA ed EU10 / 2011. Il materiale con cui sono realizzate è tribologicamente ottimizzato, può essere utilizzato a temperature fino a +90°C e risponde a tutti i requisiti per il settore della trasformazione degli alimenti, tra cui quello della rilevabilità ottica, essendo di colore blu. Disponibili in diverse dimensioni e spessori per adattarsi a specifiche esigenze produttive, le lastre iglidur A160 rispettano l'ambiente in quanto sono esenti da lubrificazione.

Nuovo modulo lineare con cinghia dentata ZLW-1050-ES in acciaio inossidabile

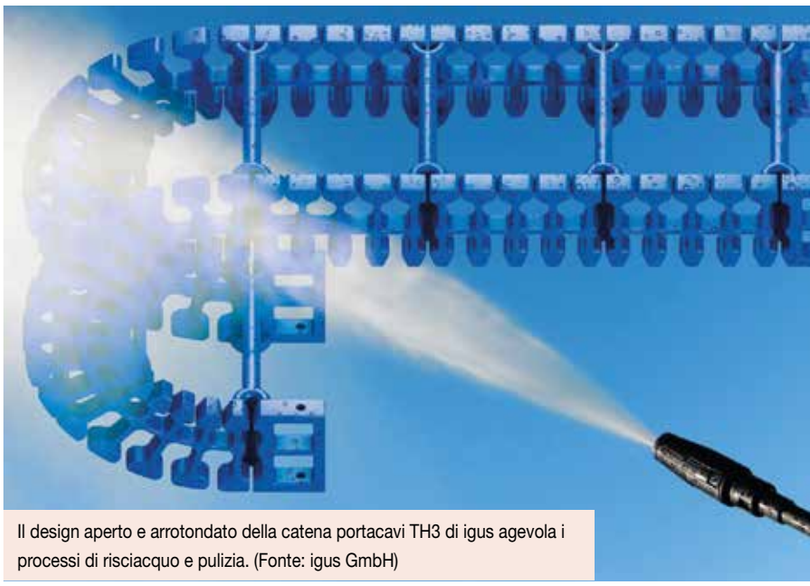
Il nuovo asse lineare con cinghia dentata ZLW-1050-ES in acciaio inossidabile è ideale per applicazioni nell'industria alimentare e delle bevande, nel settore medicale e, in generale, in tutti gli ambienti in cui siano richiesti requisiti igienici specifici. Il design modulare e compatto lo rende adatto all'utilizzo in spazi di installazione ridotti. L'acciaio inossidabile conferisce a questa soluzione estrema resistenza alla corrosione, robustezza e affidabilità, anche in caso di funzionamento prolungato senza manutenzione.

TH3, la prima catena portacavi in tecnopolimero progettata

Il nuovo doppio snodo igubal Food Contact, una delle numerose soluzioni igus adatte per le applicazioni della produzione alimentare. (Fonte: igus GmbH)

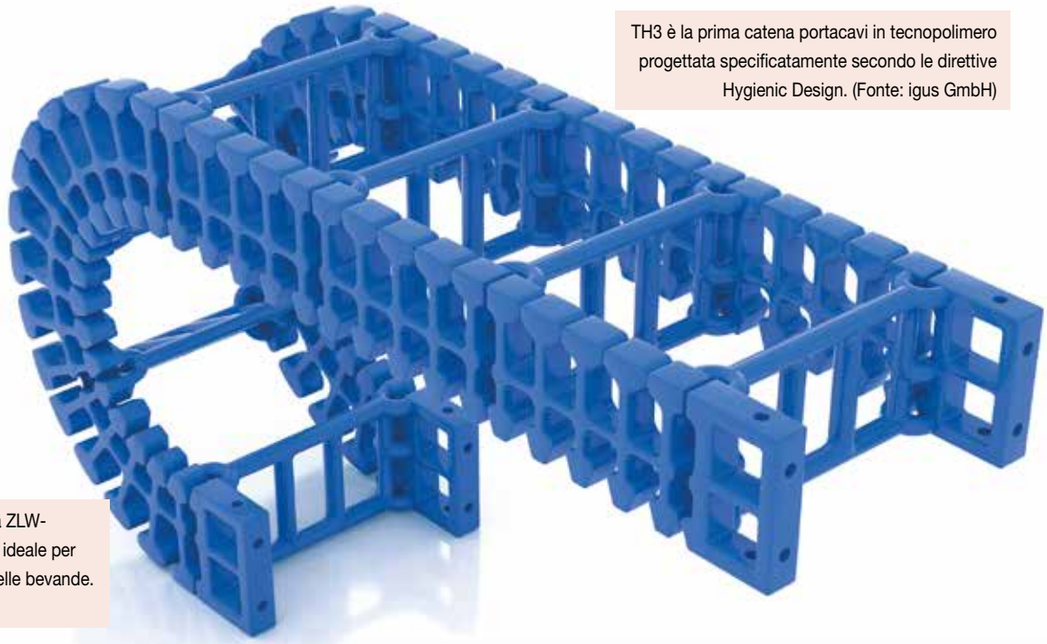


La gamma di snodi sferici esenti da lubrificazione igubal FC per il settore alimentare. (Fonte: igus GmbH)



Il design aperto e arrotondato della catena portacavi TH3 di igus agevola i processi di risciacquo e pulizia. (Fonte: igus GmbH)

Il nuovo asse lineare con cinghia dentata ZLW-1050-ES in acciaio inossidabile di igus è ideale per applicazioni nell'industria alimentare e delle bevande. (Fonte: igus GmbH)

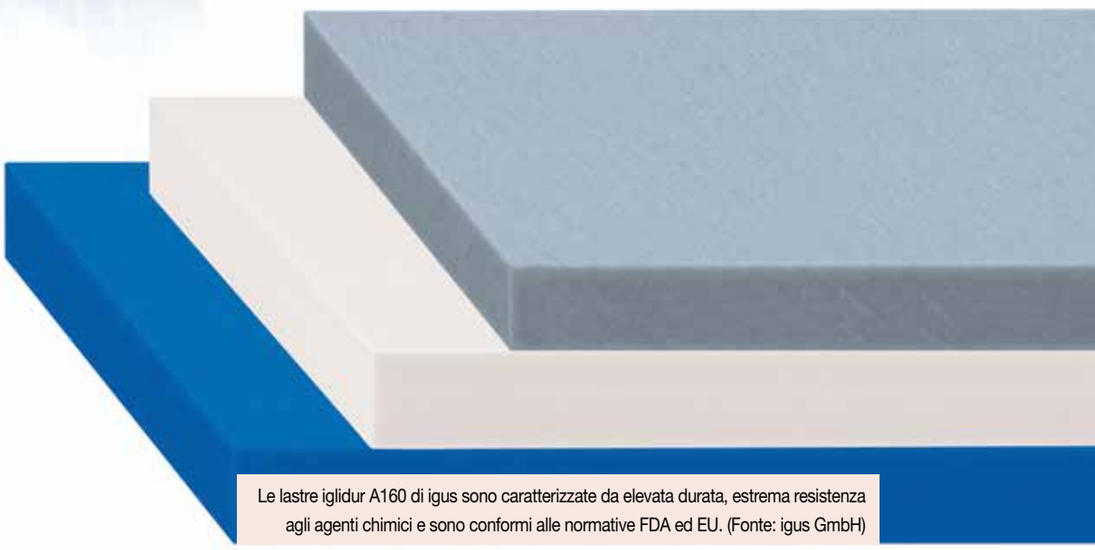


TH3 è la prima catena portacavi in tecnopolimero progettata specificatamente secondo le direttive Hygienic Design. (Fonte: igus GmbH)

Secondo le direttive Hygienic Design

Già bestseller della gamma igus, TH3 è la prima catena portacavi in tecnopolimero progettata specificatamente secondo le direttive Hygienic Design. Il design, infatti, è privo di viti di collegamento e presenta angoli arrotondati per evitare la formazione di depositi, potenziali portatori di germi. Estremamente facile da pulire grazie alla struttura aperta, TH3 è realizzata in polimeri di colore blu conformi alle normative FDA che offrono buona resistenza ai detergenti e agli agenti chimici aggressivi. Compatibile con temperature comprese tra -40 °C e +70 °C, questa soluzione è già ampiamente utilizzata in macchine confezionatrici e riempitrici per alimenti e bevande.

www.igus.it



Le lastre iglidur A160 di igus sono caratterizzate da elevata durata, estrema resistenza agli agenti chimici e sono conformi alle normative FDA ed EU. (Fonte: igus GmbH)

LAWER *punta su Unica HD*

In fiera l'azienda ha esposto la sua macchina di punta per le piccole-medie aziende del settore alimentare, che è in grado di garantire efficienza produttiva, precisione e ripetibilità delle ricette.

Il processo di pesatura dei micro-ingredienti che formano parte delle ricette per i prodotti alimentari di ogni genere, deve garantire precisione, qualità, ripetibilità e soprattutto tracciabilità delle operazioni svolte, oltre che la perfetta igiene e sicurezza nella manipolazione.

Lawer supporta i produttori di alimenti con sistemi automatici di pesatura micro-ingredienti in polvere, che garantiscono un'elevatissima produttività, la qualità costante ed una completa tracciabilità di processo, eliminando contemporaneamente il fattore "errore umano".

Durante la fiera Cibus Tec 2023, ha esposto la sua macchina di punta per le piccole-medie aziende del settore alimentare, Unica HD, in grado di garantire efficienza produttiva, precisione e ripetibilità delle ricette. Questa macchina organizza la produzione in modo innovativo, pesando in automatico tutti gli ingredienti in polvere presenti nelle ricette o batch di preparazione nelle produzioni alimentari di ogni genere, dove sono necessari micro-dosaggi di ingredienti in polvere. In questo modo garantisce la qualità del prodotto finito, la certezza della precisione delle pesate, la replicabilità delle ricette, la bilanciatura delle materie prime, la gestione produzione, controllo efficienza e riduzione costi e l'ottimizzazione dei tempi di produzione.

Gli ingredienti sono stoccati in contenitori di acciaio inox e vengono erogati attraverso coclee di dosaggio all'interno di un secchio che, posizionato sulla bilancia elettronica, trasla automaticamente sino a posizionarsi sotto il silo interessato. I contenitori sono indipendenti ed asportabili; ognuno è equipaggiato con coperchio, anch'esso indipendente ed asportabile. La bilancia di pesatura ha capacità 30 kg e risoluzione 1 g.

Un efficace sistema d'aspirazione e filtrazione automatico, garantisce un ottimo grado di pulizia della macchina durante le operazioni di riempimento manuale dei contenitori e di pesatura automatica degli ingredienti.

La selezione della ricetta da pesare avviene attraverso il pannello touch screen di comando, dove vengono memorizzate tutte le ricette di produzione e dove vengono visualizzate, sotto accesso protetto, tutte le informazioni delle operazioni in progresso.

www.lawer.com

UNICA HD, le caratteristiche

- sili di stoccaggio capacità 50 l
- bilancia singola
- 8-16 o 24 sili
- bilancia 30 kg, risoluzione 1 g
- sili indipendenti e rimovibili
- coperchio rimovibile su ogni silo
- carico per rovesciamento da piattaforma anteriore
- efficiente sistema di aspirazione e filtrazione
- carico-scarico secchio manuale o automatico

20–24
GENNAIO
2024
FIERA
DI RIMINI

THE ITALIAN WAY TO LIVE DOLCE

45° Salone
Internazionale
della Gelateria,
Pasticceria,
Panificazione
Artigianali e Caffè.

SIGEP

THE DOLCE WORLD EXPO

GELATO · PASTRY · CHOCO · BAKERY · COFFEE

sigep.it

ORGANIZZATO DA

ITALIAN EXHIBITION GROUP
Providing the future

IN COLLABORAZIONE CON

Ministero degli Affari Esteri e della Cooperazione Internazionale

ITA ITALIAN TRADE AGENCY
ICE - Agenzia per la promozione all'estero e l'internazionalizzazione delle imprese italiane

madeinitaly.gov.it

Capitale italiana della Cultura Candidata 2026
rimini

Euroverde, la tecnologia al servizio della qualità

SESOTEC

Il sistema a raggi X ha convinto per il rapporto qualità-prezzo , mentre di Sesotec viene apprezzata la capacità di essere un partner flessibile e disponibile. Intervista a Benedetta Manzini e Stefano Fortunali dell'ufficio controllo qualità di Euroverde società agricola.

Da 30 anni Euroverde trasforma le proprie materie prime ortofrutticole in prodotti di eccellenza, rispettando tradizione e innovazione. L'azienda produce principalmente insalate e piatti pronti come zuppe e vellutate.
Nell'ottica di offrire ai consumatori un prodotto di livello sempre più elevato, Euroverde si affida alla tecnologia Sesotec per il controllo qualità: la tecnologia a raggi X viene infatti utilizzata in fase di preparazione dei piatti pronti vegetali, andando a individuare eventuali corpi estranei che possono provenire da materie prime, tra i quali sassolini e pietre.
Fino ad oggi l'azienda si affidava ai metal detector, ma l'ispezione si limitava così ai soli corpi estranei metallici. "Ecco perché si è deciso di cambiare tecnologia e optare per i raggi X di Sesotec", raccontano Benedetta Manzini e Stefano Fortunali dell'ufficio controllo qualità di Euroverde società agricola S.r.l.

Presentateci brevemente Euroverde
L'azienda nasce nel 1954 come realtà agricola, per poi crescere negli anni '90 e specializzarsi nella IV gamma e nella preparazione di piatti pronti vegetali. Dal 2012 abbiamo ampliato l'offerta includendo anche zuppe fresche, vellutate e contorni, il tutto preparato e confezionato utilizzando le più innovative macchine del settore, affacciandoci così al mercato industriale.
Oggi Euroverde conta circa 250 dipendenti e i nostri prodotti sono sugli scaffali della Grande Distribuzione Organizzata in tutta Italia. Abbiamo in progetto di allargare il raggio d'azione anche al mercato internazionale.

Come avviene la produzione in Euroverde?
Euroverde può contare su un impianto di produzione moderno di 9.000 mq che permette la trasformazione dei vegetali e la realizzazione dei prodotti agroalimentari in modo veloce ed efficiente, secondo i più elevati standard di qualità e sicurezza. Per alimentare le nostre linee produttive, ci avvaliamo di fonti rinnovabili per la produzione di energia pulita mediante un impianto fotovoltaico da 300 Kw.
La nostra produzione si suddivide in diversi reparti e comprende le banchine di carico e scarico, linee di lavaggio della materia prima, cottura, dosaggio e confezionamento. selezionatori ottici sono adibiti al controllo dei vegetali freschi di IV gamma e all'eliminazione di eventuali impurità. Le tecnologie di ispezione arrivano a controllare anche il prodotto già finito, come ad

esempio le zuppe confezionate.
Il metal detector è ancora installato e in funzione, ma non vi sono molti contaminanti ferrosi o metallici; risulta pertanto più determinante l'uso dei raggi X per individuare la presenza eventuale di sassolini o vetri.

Come funziona questa soluzione e quali sono le sfide del controllo qualità che vi permette di affrontare a livello di produzione?
Per la nostra linea di produzione, necessitavamo di una macchina altamente performante. Abbiamo così implementato la tecnologia Sesotec, dedicando un periodo iniziale alla configurazione del software della macchina per la rilevazione dei contaminanti.
In ogni caso, tutto dipende dal prodotto: se il prodotto è omogeneo, come ad esempio le vellutate, la macchina ricrea un'immagine master che viene analizzata dal software in ogni singolo pixel, in pochi passaggi l'ispezione software ed entra subito in azione. Se invece il prodotto presenta disomogeneità, è necessario compiere degli aggiustamenti guidati dal software intuivo.

Cosa succede nel caso in cui il prodotto venga considerato contaminato?
Il prodotto viene scartato e sottoposto a un processo di riesamina: se anche in questo caso l'ispezione non dà esito positivo, il prodotto sarà scartato in maniera definitiva. Tutto questo ovviamente si lega a una raccolta di dati e relative statistiche, aspetto molto importante all'interno del ciclo produttivo dell'azienda.

Quali sono i risultati che l'implementazione di questa tecnologia vi ha portato?
Si sta verificando un incremento annuale di produzione di zuppe, siamo in continua crescita.
A volte capita che per poter sopperire a cali di produzione legati a eventi atmosferici catastrofici o difficoltà di approvvigionamento dobbiamo affidarci a fornitori esterni; la tecnologia a raggi X ci tranquillizza fortemente e ci aiuta a continuare a soddisfare la richiesta del cliente finale.
Non abbiamo ancora stilato un paper definitivo circa i dati e le statistiche raccolte (il bilancio sarà fatto a fine anno); possiamo però affermare che comparando il "prima" e il "dopo" c'è stata un'effettiva diminuzione dei reclami e soprattutto la soluzione ci ha permesso di sensibilizzare maggiormente i fornitori rispetto alla problematica della presenza di contaminanti come i sassi, magari proprio nella fase di ispezione delle risorse.

E quindi perché avete scelto Sesotec?
Per la scelta di un sistema a raggi X abbiamo effettuato un'analisi di mercato e abbiamo trovato un convincente rapporto qualità-prezzo nell'offerta di Sesotec, che si è dimostrato un partner flessibile e disponibile. È comunque una partnership che ha permesso a entrambe le aziende di crescere, rendendo così il rapporto quasi simbiotico, insomma, un win-win. tf

www.euroverde.it
www.sesotec.com

Abbiamo parlato *di...*

Le aziende inserzioniste sono evidenziate in rosso

BBTech	7	www-bbtechexpo.com
BEA Technologies	15	www.bea-italy.com
Bolondi	48	www.bolondi.com
Cam Logic	6	www.camlogic.it
Cimec	32	www.cimecitalia.it
Colorservice	3	www.colorservice.net
Danfoss	34	www.danfoss.com
Distribuzione Elettrica	23	FB: Distribuzione Elettrica Srl
E80	II Cop	www.E80group.com
Eurostar	20	www.eurostar.it
Fava Giorgio Axel	14	www.favagiorgioaxel.com
FLO	46	www.flo.eu
Gai	I Cop, 28	www.gai-it.com
Gavino & Gatti	30	www.cavagninoegatti.com
GSP	19	www.gsp.it
Hipac	21	www.hipac.com
HotmixPro	42	www.hotmixpro.com
IC Filling Systems	26	https://icfs.to/brau23
Ideco	25	www.idecosrl.com
IFM	54	www.ifm.com/it
IFP Packaging	9	www.ifppackaging.it
igus	58	www.igus.it
Ima	10, 13	www.ima.it
Lanfranchi	16	www.lanfranchigroup.com
Lawer	60	www.lawer.com
Logicon	44	www.logicon.it
Meccanoplastica	IV Cop	www.meccanoplastica-group.com/it/
Modula	17	www.modula.com
Navatta Group	52	www.navatta-group.com
PBL	38	www.pbl.it
Protec	51	www.wamgroup.com
Sesotec	62	www.sesotec.com
Siemens	56	www.siemens.com
Sigep	61	www.sigep.it
Tecno Pack	37	www.tecnopackspsa.it
Tenco	31	www.tenco.it
TME	40	www.tmeitaly.com
TOF	36	www.tofin.com
Verdi	III Cop	www.verdispa.com
Vibrotech	1	www.vibrotech.biz
WAM Group	50	www.wamgroup.com

[tecno food]

RIVISTA DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE E DELLE BEVANDE
N° 6 • 2023
Supplemento di TecnoPlast n. 7/2023

Direttore responsabile:
Marco Mastrosanti
marco.mastrosanti@tecnoedizioni.it

Hanno collaborato a questo numero:
Cecilia Cantadore, Penelope Hartog,
Gaia Mastrosanti, Alessandro Mastrosanti, Marilena Del Fatti

Grafica e impaginazione: Graphicalf - alessandrolofaro89@gmail.com
Photo cover: © GAI
Stampa: Officina Grafica Srl, Vigano di Gaggiano

tecnoEdizioni Group

Via Modigliani, 27 - 20090 Segrate, MILANO - Italia
Tel.: +39 02 928653.45 - Fax: +39 02 928653.40
www.tecnoedizioni.com

Segreteria ufficio traffico
traffico@tecnoedizioni.com

Ufficio marketing
marketing@tecnoedizioni.com

©Copyright Tecnoedizioni Group Srl, Milano (Italia)
Le rubriche e le notizie sono a cura della redazione. È vietata la riproduzione, anche parziale di: articoli, fotografie e disegni senza preventiva autorizzazione scritta.

Tariffe abbonamenti 2020
Italia: sped. ordinaria € 60,00; sped. contrassegno € 85,00
Estero: sped. ordinaria € 130,00; sped. prioritaria Europa € 150,00;
sped. prioritaria Africa, America, Asia € 190,00;
sped. prioritaria Oceania € 210,00;
Fascicolo singolo: € 8,50 - Fascicolo arretrato € 17,00

L'IVA sugli abbonamenti, nonché sulla vendita di fascicoli separati, è assolta dall'editore ai sensi dell'art. 74 primo comma lettera C del DPR 26/10/72 n. 633 e successive modificazioni e integrazioni.

Tecnoedizioni Group Srl è iscritta nel Registro Operatori Comunicazione dell'AGCom con il numero ROC31013

Chiuso in redazione il 20/11/2023

informativa ai sensi dell'art. 13, d. lgs. 196/2003. I dati sono trattati, con modalità anche informatiche, per l'invio della rivista e per svolgere le attività a ciò connesse. Titolare del trattamento è Tecnoedizioni Srl, Via Modigliani 27, 20090 Segrate (Milano). Le categorie di soggetti incaricati del trattamento dei dati per le finalità suddette sono gli addetti alla registrazione, modifica, elaborazione dati e loro stampa, al confezionamento e spedizione delle riviste, al call center, alla gestione amministrativa e contabile. Ai sensi dell'art. 7, d. lgs, 196/2003 è possibile esercitare i relativi diritti fra cui consultare, modificare, aggiornare o cancellare i dati, nonché richiedere elenco completo e aggiornato dei responsabili, rivolgendosi al titolare al succitato indirizzo. Informativa dell'editore al pubblico ai sensi dell'art. 13, d. lgs 196/2003. Ai sensi del decreto legislativo 30 giugno 2003, n. 196 e dell'art. 2 comma 2 del Codice deontologia relativo al trattamento dei dati personali nell'esercizio dell'attività giornalistica. Tecnoedizioni Srl. - titolare del trattamento - rende noto che presso i propri locali siti via Via Modigliani 27, 20090 Segrate (Milano), vengono conservati gli archivi di dati personali e di immagini fotografiche cui i giornalisti, praticanti, pubblicisti e altri soggetti (che occasionalmente redigono articoli o saggi) che collaborano con il predetto titolare attingono nello svolgimento della propria attività giornalistica per le finalità di informazione connesse allo svolgimento della stessa. I soggetti che possono conoscere i predetti dati sono esclusivamente i predetti professionisti., nonché gli addetti preposti alla stampa e alla realizzazione editoriale della testata. Ai sensi dell'art. 7, d. lgs 196/2003 si possono esercitare i relativi diritti, fra cui consultare, modificare, cancellare i dati o opporsi al loro utilizzo, rivolgendosi al predetto titolare. Si ricorda che, ai sensi dell'art. 138, d. lgs 196/2003, non è esercitatile il diritto di conoscere l'origine dei dati personali ai sensi dell'art. 7, comma 2, lettera a), d. lgs 196/2003, in virtù delle norme sul segreto professionale, limitatamente alla fonte della notizia.

VERDI

Tecnologia del movimento

TAZZE PER ELEVATORI

MAGGIORE CAPACITÀ
PER INCREMENTO PORTATA

ALIMENTARI E FDA
SIA PER USO UMANO CHE ANIMALE

OTTIMA RESISTENZA
AGLI URTI

OTTIMO RAPPORTO
QUALITÀ/PREZZO/DURATA

Verdi S.p.A
Via A. Volta 7/1, 42024 Castelnovo di Sotto (RE)
Tel +39 0522 683899
www.verdispa.com - info@verdispa.com

MECCANOPLASTICA

GROUP

PASSIONATE PEOPLE LASTING SOLUTION

The Blow Moulding Machines

JET 75 4

COSMETICS

IBM

meccanoplastica-group.com