Technology inspired by human talent

Cama Group is a leading supplier of advanced technology secondary packaging systems continuously investing in innovative solutions.
www.camagroup.com
sales@camagroup.com

cama GROUP
Innovation meets experience

ANUGA FOOD TEC
19 - 22 March
Hall 7.1
Booth B040 - C041

FOOD&TECH
Intervista a Pietro Recchia, titolare di Enolandia, Beer&Wine e Fermentiamo

AUTOMATION
MH Materials Scelta e dimensionamento dei sistemi di accumulo

MACCHINA DEL MESE
Tecno Pack – AM Technology - Meyer

[tecno food]

RIVISTA DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE E DELLE BEVANDE

ANUGA FOODTEC 2024
LE ANTICIPAZIONI DI ANTARES VISION GROUP, INOX MECCANICA, TNA SOLUTIONS, GERHARD SCHUBERT

tecnoEdizioni Group

n·2
ANNO XI

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

CON-GELO

Sistema a spirale per la surgelazione di prodotti alimentari

Spiral conveyor system for the deep freezing of foodstuffs

Ti aiutiamo ad ottimizzare i tuoi spazi! Con-Gelo ti permette di surgelare i tuoi prodotti di pasticceria, gelateria, lattiero-caseari, pane, pizza, pinsa romana, carne, pesce, ecc. risparmiando lo spazio grazie allo sviluppo in altezza. Qualunque sia il prodotto elaboriamo la soluzione su misura per te!

We help you to streamline your space! Con-Gelo allows you to deep-freeze your confectionery, ice cream, dairy, bread, pizza, pinsa romana, meat, fish, etc. and save space thanks to its vertical construction. Whatever the product, we design a tailor-made solution for you!

AM Technology Srl
Via B. Ferracina, 13 - 36043 Camisano Vicentino (VI) ITALY
Tel. +39 0444 410221 e-mail: info@am-technology.it
www.am-technology.com

Seguici su
Follow us

AM Technology
THE SIMPLER BETTER

INOX MECCANICA

TECHNOLOGY FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY

SINCE 1987 THE BEST AUTOMATIC STUFFING MACHINE
FOR HAMS, PANCETTA, COPPA & BRESAOLA HAS ONLY ONE NAME

PIC 99 BCE

- Improved manual loading side
- Automatic loader conveyor belt
- Automatic tube changing system
- Adjustable electric pusher
- New clip loading system
- Integrated connectivity system

PIC 99 BCE is a high productivity automatic pressing, stuffing, forming and clipping machine for **hams**, **pancetta**, **coppa**, **bresaola**, **loins** and **roasts** in casing and net with automatic loading belt, adjustable electric pusher and automatic tube rotation system.

Don't miss the chance to see **PIC 99 BCE** in person at our stand at **Anuga Foodtec** or, why don't you come to experience it straight into our **Pilot Plant**?

ANUGA FOOD TEC

COLOGNE, GERMANY 19-22/03/2024

VISIT US @ ANUGA FOODTEC

HALL 6.1 - STAND C 089

INOX MECCANICA S.p.A.
web. inoxmeccanica.com
@inoxmeccanica

MARCO MASTROSANTI

Una finestra sul futuro

Editorial

L'industria della trasformazione alimentare si confronta con una fase di profonda trasformazione innescata dalla necessità di rispondere alle conseguenze dei mutamenti climatici, alle evoluzioni nelle abitudini dei consumatori e alla crescente pressione competitiva. Gli operatori del settore hanno ben chiaro che le loro possibilità di continuare a sviluppare con successo il proprio business sono strettamente legate alla loro capacità di fare un salto di qualità sul fronte dell'efficienza (energetica, produttiva...), della qualità e tracciabilità del prodotto, della scalabilità e flessibilità, della personalizzazione e della sostenibilità. In questo percorso volto a preservare e rafforzare la propria posizione in Italia e sui mercati internazionali questo settore così strategico per il nostro Paese riconosce alla tecnologia un ruolo fondamentale.

Grazie alla sua capacità di abilitare un approccio sistemico lungo l'intera catena del valore la digitalizzazione ha già dato ampia dimostrazione della sua capacità di contribuire ad ottimizzare i processi e, soprattutto, a garantire una maggiore reattività alle mutazioni del mercato grazie alle aumentate capacità previsionali consentite dalla disponibilità di dati continuamente aggiornati. Le tecnologie digitali sono, ad esempio, la conditio sine qua non per abilitare le imprese a quella gestione efficiente della logistica e della distribuzione che riduce gli sprechi, migliora i margini e riduce l'impatto ambientale. E, come sappiamo, quello della sostenibilità è un tema decisamente caldo per questo settore.

In questo contesto, molti operatori del settore guardano alla prossima edizione di Anuga FoodTec come a un'imperdibile opportunità per fare il punto sulle tecnologie su cui investire per costruire il successo del loro business. Quali sono le opportunità offerte dai sensori smart? Quali le soluzioni con cui gestire e valorizzare la mole di dati da essi fornita? Qual è il contributo che può derivare al settore dall'intelligenza artificiale?

Sono soltanto alcune delle domande a cui questa fiera è chiamata a dare risposta.

Ve ne daremo conto nei prossimi numeri.

@tecnoedizioni1 TecnoEdizioni TecnoEdizioni Group

Screaming doesn't help...

...to be heard, all you need are the right words.

tecnoEdizioni Group

the power of communication!

In recent years technical press, especially the Italian one, has suffered a devastating drift which has given technical information, almost always, only in the hands of advertising budgets.
Our desire is to communicate information, and take back content to the centre.

SPECIALIZED MAGAZINES FOR THE PLASTICS, PACKAGING AND LABORATORIES

TECNOEDIZIONI GROUP SRL
Via Modigliani, 20090 - 27 Segrate (Milano) Italy
Tel. 928653.45 02 39+ - Fax 928653.40 02 39+
marketing@tecnoedizioni.com - www.tecnoedizioni.com

Click Tecnoplast ONLINE
Also available for smartphones and tablets

sommario

N.2 MARZO / APRILE - 2024

6 *news*

FOOD & TECH

12 ENOLANDIA Specialisti in prodotti per enologia e home brewing

MACCHINA DEL MESE

16 Baldi Carni affida a TECNO PACK l'automazione del proprio packaging

ANTEPRIMA ANUGA FOOD TEC

22 Pronti per ANUGA FOODTEC 2024?

26 INOX MECCANICA Eccellenza custom made

30 ANTARES VISION GROUP presenta l'ecosistema integrato di soluzioni Diamind

34 TNA SOLUTIONS Feeding ambitions

36 GERHARD SCHUBERT An extensive portfolio of advanced solutions for food packaging

LOGISTICA

40 I vantaggi di un magazzino Smart nell'esperienza di STESI e Alce nero

REFRIGERAZIONE

41 TECHNO-B La refrigerazione industriale Made in Italy

AUTOMOTION

42 MH MATERIALS Scelta e dimensionamento dei sistemi di accumulo

PROCESSING

44 CASEARTECNICA BARTOLI Rock 21 e Rock 23 per la porzionatura di formaggi a pasta dura e semidura

46 BEA TECHNOLOGIES Purificazione e controllo della qualità nell'industria alimentare.

50 GENERON Puntiamo alla crescita continua

52 MEAF fornisce a Pack Klaipėda UAB la prima linea di produzione di foglia lastra R-PET

PACKAGING

54 LANDI AUTOMAZIONI, 40 anni di esperienza e know-how per soluzioni innovative

42

MACCHINA DEL MESE

60 AM TECHNOLOGY presenta Nuvola il un sistema di lievitazione "gentle handling"

64 MEYER Innovazione al servizio della selezione alimentare

WE LAB YOUR LAB

Noi di **ATS FAAR INDUSTRIES** abbiamo la soluzione giusta per il vostro laboratorio di controllo qualità del prodotto.
Siamo operativi in tutte le fasi di progettazione, installazione e collaudo per la realizzazione di laboratori su misura, la fornitura di arredi tecnici e strumentazione professionale.
La nostra esperienza e professionalità vi garantisce la massima soddisfazione.

CONTATTATECI!

+39 02 36636340

Via Leonardo da Vinci 11/B
20051 Cassina dé Pecchi Milano ITALY

atsfaar@atsfaar-ind.eu

www.atsfaar.it

Industries
atsfaar srl
turn key labs

REGIONE BASILICATA E SOGEMI SIGLANO UN ACCORDO DI PROTOCOLLO

L'ACCORDO DIVENTA IL VOLANO PER LE ECCELLENZE ENOGASTRONOMICHE DELLA LUCANIA

La Regione Basilicata, nell'intento di estendere le potenzialità del suo territorio, ha siglato un protocollo di collaborazione con la Fondazione Eni Enrico Mattei e Sogemi, società del Comune di Milano che gestisce i mercati agroalimentari all'ingrosso della città. Una realtà dai numeri davvero notevoli: centosessanta grossisti, 450 aziende, 2 miliardi di euro all'anno di merci scambiate, 5.000 addetti e 10 milioni di cittadini serviti ogni giorno, un'attività che non solo copre tutto il Nord Italia, ma varca anche i confini arrivando sulle tavole della Svizzera e della Baviera. La partnership punta a dare maggiore visibilità alle eccellenze lucane dell'agricoltura e dei relativi prodotti enogastronomici che, in sinergia con l'Agenzia di Promozione Territoriale della Basilicata, mira ad essere, anche, il motore per la realizzazione di nuovi prodotti turistici e enogastronomici sul territorio. Il valore della DOP Economy Lucana ammonta a 19 milioni di euro. Fanno parte del paniere 13 prodotti a marchio legati al comparto cibo e 6 al vino, risultato del lavoro di 728 operatori lucani che producono con certificazione di qualità. Per quanto riguarda le filiere, l'84% del valore economico è generato dal vino, il 13% dai formaggi, il 2% dall'ortofrutta e lo 0,6% dal settore olio d'oliva.

www.sogemispa.it

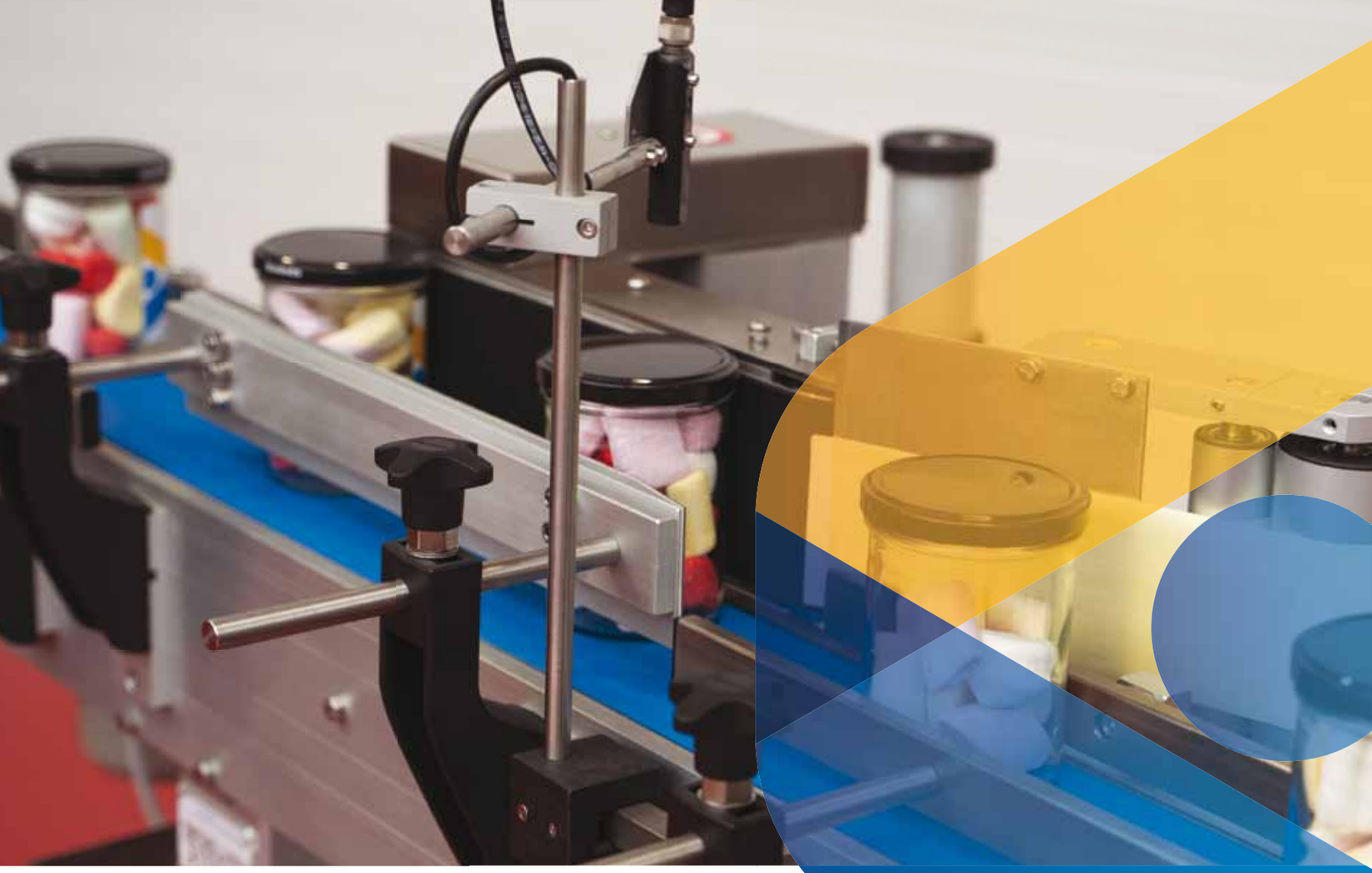
BERLIN PACKAGING DONA UNO STILE ICONICO A IOVEM

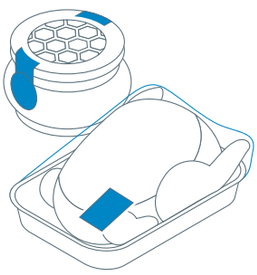
CON LE SUE FORME ARYA COGLIE L'ESSENZA DEL LIQUORE E NE ESALTA LA PUREZZA.

Berlin Packaging, l'Hybrid Packaging Supplier specializzato a livello mondiale nella fornitura di packaging in vetro, in plastica e in metallo e chiusure, combina elementi di design e innovazione, servizi di industrializzazione e gestione logistica nell'industria del packaging. Forte di oltre 40 anni di esperienza nell'industria del packaging per Spirits l'azienda propone soluzioni innovative e personalizzate vantando collaborazioni di alto livello. Tra le più recenti, è senza dubbio degna di nota quella con Iovem, giovane azienda italiana produttrice di spirits, per cui ha sviluppato un nuovo progetto personalizzato e destinato a un liquore che riscrive la storia dei distillati, lanciando sul mercato la nuova categoria merceologica dei nettari alcolici. Iovem, è un liquore che si ispira al Mulsum, bevanda a base di vino, miele e spezie molto apprezzato in antichità e al tempo dei romani. Oggi i mastri artigiani, al posto del vino, lo preparano con un fine alcool di grano abbinato ad una miscela di miele, zenzero e limone. Con il suo distintivo color viola, derivante dai coloranti naturali del vino, che in passato era rappresentativo di imperatori e famiglie di alto rango, questa bevanda risulta unica nel suo genere, intrisa di elementi di storia e tradizioni antiche, pronta ad essere mixata con altri ingredienti per dar vita alle ricette più creative.

Per questo era fondamentale avere un packaging che potesse renderla ancora più preziosa. La richiesta è stata quindi quella di sviluppare un nuovo concept per raffigurare al meglio l'unione tra storia e innovazione che la ricetta del prodotto vuole rappresentare. Berlin Packaging si è affidata al proprio team di esperti che si è fatto ispirare dal fascino minimalista e dalle linee altere di Arya, un modello della linea Premium della già esistente collezione Sublime. Le forme della bottiglia sono capaci di cogliere l'essenza del liquore ed esaltarne la purezza, e sono state rielaborate e valorizzate per aggiungere elementi di personalizzazione in embossing e alleggerirne la figura.

BerlinPackaging.com





etipack FOOD

A COMPLETE RANGE OF SOLUTIONS FOR **LABELLING, CODING** AND **PACKAGING DESIGNED** FOR THE **FOOD** INDUSTRY

System 1- cylindrical products

etipack.it/en/sector/food/

etipack®
labelling, coding, caring

SI AMPLIA LA PARTNERSHIP TRA FIERE DI PARMA E KOELNMESSE

A PARTIRE DAL 2024, TUTTOFOOD SARÀ SUPPORTATO DALLA RETE INTERNAZIONALE DI KOELNMESSE

In occasione della 52° edizione di ISM, l'evento leader mondiale per il settore Dolci&Snack, Koelnmesse e Fiere di Parma hanno annunciato che la loro partnership, operativa ormai da otto anni nel settore Meccano Alimentare, si estende anche al Food&Beverage.

A partire dal 2024, TuttoFood sarà supportato dalla rete internazionale di Koelnmesse per lo sviluppo degli espositori esteri per confermare e sviluppare il suo posizionamento internazionale attraverso il network che organizza le fiere leader mondiali nel settore alimentare, ossia Anuga e, appunto, ISM.
Parallelamente, anche Cibus potrà godere dei vantaggi del Know How degli storici partner di Colonia in particolare sul fronte dei visitatori internazionali, come già avviene dal 2015 per Cibus Tec. Grazie a questa alleanza, la storica fiera Meccano-Alimentare di Parma ha raggiunto infatti risultati record nel 2023, superando – caso unico in Europa – i numeri pre-covid dell'edizione 2019.
Da oggi, quindi, al mercato delle aziende Agro Alimentari si presenta una piattaforma fieristica unitaria che ha in portafoglio Anuga-Colonia, ovvero l'evento di riferimento a livello mondiale, Cibus-Parma, la fiera leader e iconica del Made in Italy alimentare, e TuttoFood-Milano che ospiterà le tendenze dell'offerta globale di Food&Beverage.
Questa operazione di sistema è stata possibile grazie alla visione unitaria di tutti gli Azionisti e Amministratori di Fiere Parma e Koelnmesse i quali privilegiano, da sempre, lo sviluppo delle loro fiere nei propri quartieri e sui rispettivi territori. La triangolazione Parma-Colonia-Milano non solo consoliderà la leadership di queste città nelle fiere Food&Beverage ma confermerà il ruolo guida dell'Europa nel tracciare un modello alimentare consapevole e sostenibile per il pianeta.

COESIA ACQUISISCE AMC

AMC RAFFORZERÀ LA PRESENZA DI COESIA E FLEXLINK SUL MERCATO STATUNITENSE, IN PARTICOLARE NEL SETTORE DELLE BATTERIE

Attraverso FlexLink, Coesia ha concluso l'acquisizione del 100% del capitale sociale dell'azienda americana Automation & Modular Components.
Coesia è un gruppo di 20 aziende specializzato in soluzioni industriali e di packaging ad alta innovazione con sede a Bologna, che è presente in 36 Paesi con 86 impianti produttivi, 133 unità operative e oltre 8.000 collaboratori. Automation & Modular Components, con sede a Davisburg, Michigan, USA, produce sistemi di automazione con controlli integrati per la movimentazione dei materiali, nastri trasportatori da integrare in sistemi di assemblaggio e in linee di produzione. Grazie alle sue applicazioni per carichi pesanti, AMC serve diversi settori industriali, tra cui automotive, food packaging, apparecchi medicali, lavorazione dei metalli, elettronica, vetro, farmaceutica, energie alternative.
AMC rafforzerà la presenza di Coesia e FlexLink sul mercato statunitense, in particolare nel settore delle batterie e laddove sono richieste applicazioni di movimentazione di materiali pesanti e leggeri in processi di assemblaggio o di produzione combinati.
"Siamo lieti di accogliere AMC nel nostro Gruppo: consideriamo quest'azienda un asset strategico soprattutto per lo sviluppo di FlexLink, la cui esperienza nel-

la robotica e nella movimentazione dei materiali sarà ulteriormente potenziata e ampliata dai nastri trasportatori per carichi pesanti di AMC", spiega Alessandro Parimbelli, Chief Executive Officer di Coesia. "L'introduzione di AMC nel portfolio di Coesia negli Stati Uniti rafforzerà le capacità dell'organizzazione e consentirà al Gruppo di continuare a essere tra i leader nella fornitura di soluzioni di automazione".
Coesia intende continuare ad investire in tecnologie legate all'automazione industriale, un settore in costante crescita, puntando su una crescita organica e inorganica sia negli Stati Uniti sia a livello globale.

www.coesia.com

messe frankfurt

sps
ITALIA

28 – 30.05.2024
PARMA

Innovativa per vocazione

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

spsitalia.it

CON L'ACQUISIZIONE DI WIN&TECH E INNOTEC, OMNIA TECHNOLOGIES CREA IL POLO DELLA MICROFILTRAZIONE

OBIETTIVO FORNIRE AL MERCATO DELLA MICROFILTRAZIONE LE TECNOLOGIE PIÙ AVANZATE E SOSTENIBILI

Omnia Technologies, la piattaforma per le tecnologie di automazione e imbottigliamento, crea un nuovo polo dedicato alle tecnologie per la microfiltrazione, acquisendo le due aziende leader del segmento: Win&Tech e Innotec. Con questa operazione, la piattaforma "rinnova il suo focus strategico sui valori di tecnologia, sostenibilità e servizio, acquisendo due campioni del settore accomunati da tecnologie e storie complementari" sottolinea Andrea Stolfa, Ceo di Omnia Technologies. "Lo scopo della creazione di questo nuovo polo della microfiltrazione è quello di unire le competenze di due delle migliori aziende del settore, investendo nelle tecnologie più avanzate e innovative per creare soluzioni sostenibili, in linea con la mission del nostro Gruppo".

Il polo della microfiltrazione, nato dall'unione di Win&Tech e Innotec, porterà ad uno sviluppo tecnologico focalizzato sulla sostenibilità dei processi, sulla riduzione dei consumi di energia e di risorse e su un elevato livello di automazione.

Win&Tech, azienda di Negrar (VR) nata nel 2000, ha sviluppato nel tempo un know-how e una profonda conoscenza dei processi di filtrazione. Attualmente, il core business dell'azienda è rappresentato dalla progettazione di impianti automatizzati e di tecnologie di separazione a membrana e microfiltrazione per l'industria del vino e delle bevande.

Innotec è pioniere e leader nella realizzazione di impianti automatizzati e soluzioni all'avanguardia nel settore

dell'enologia e in tutti i comparti del beverage. Fondata nel 1999 e con sede a Verona, Innotec fornisce soluzioni impiantistiche finalizzate al miglioramento della qualità del prodotto finale attraverso tecnologie di microfiltrazione nella fase di pre-imbottigliamento.

La piattaforma Omnia Technologies è stata creata nel novembre 2020 da società indipendenti del fondo di investimento europeo Investindustrial, attraverso la combinazione di Della Toffola, Bertolaso e altre aziende.

www.omniatechnologiesgroup.com

BEER&FOOD ATTRACTION E BBTECH EXPO ARCHIVIANO UN'EDIZIONE RECORD

INCREMENTO DEL 20% DELLE VISITE PROFESSIONALI SUL 2023 E CRESCITA DEGLI ESPOSITORI

Indubbiamente positivo il bilancio per la manifestazione dell´eating out di Italian Exhibition Group che si è chiusa lo scorso 20 febbraio alla Fiera di Rimini. Beer&Food Attraction, il salone internazionale dedicato al mondo del fuoricasa horeca, e BBTech Expo, dedicato a tecnologie di processo e Filling&Packaging per birre e bevande, hanno accolto 600 brand dislocati in 14 padiglioni. Sono arri-

vati a Rimini 125 buyer provenienti principalmente da Spagna, Canada, Germania, USA e Svezia. grazie alla partnership con Ministero degli Affari Esteri e della Cooperazione Internazionale e Agenzia ICE e con il network dei regional advisor di IEG. Per tre giorni Beer&Food Attraction è stata infatti la casa di tutte le filiere dell´out of home, grazie alla collaborazione delle principali associazioni e realtà di settore,

tra cui Italgrob - Federazione Italiana Distributori Horeca, che qui ha organizzato il suo International Horeca Meeting - Assobirra, Unionbirrai e FIC - Federazione Italiana Cuochi, AssoBibe, Mineracqua e tutti gli stakeholder associativi del canale horeca. Dal 13° International Horeca Meeting di Italgrob hanno preso forma tutte le novità e le prospettive del mondo Horeca, che raggruppa 3.800 imprese, oltre 60mila addetti e 17 miliardi di euro di fatturato, con 330.000 pubblici esercizi e 1.400.000 occupati, circa il 6,1% della popolazione lavorativa italiana. Il settore Horeca è il primo ambasciatore del Made in Italy che crea valore per uno dei maggiori comparti dell´economia nazionale insieme al turismo.
Alla 9ª edizione del Salone b2b di IEG si è affiancata la 6ª edizione di BBTech expo, dedicato a tecnologie di processo e Filling&Packaging per birre e bevande, assieme alle eccellenze delle materie prime per il settore brassicolo. Un intero distretto dedicato a Innovazione, Ricerca & Sviluppo per dare voce alle realtà che contribuiscono al progresso del settore fuoricasa. Questa la grande novità dell´edizione 2024 di Beer&Food Attraction e BBTech Expo, con l´istituzione dell´Innovation Award che ha premiato le aziende espositrici che si sono distinte in diversi ambiti, dall´innovazione di prodotto al packaging. Spazio anche al premio Start-Up, che ha visto emergere le realtà innovative nel mondo dei sistemi gestionali per la ristorazione, della sostenibilità e della tecnologia. I Campionati della Cucina Italiana, il Premio Birra dell´anno e Pizza senza frontiere e i World Pizza Champion Games hanno animato i tre giorni di manifestazione.
L'appuntamento è dal 16 al 18 febbraio 2025, sempre alla fiera di Rimini.

www.bbtechexpo.com

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

SPECIALISTI IN PRODOTTI PER ENOLOGIA E HOME BREWING

ENOLANDIA, BEER&WINE E FERMENTIAMO SI RIVOLGONO PREVALENTEMENTE AL MERCATO ESTERO DOVE STANNO OTTENENDO IMPORTANTI RISCONTRI GRAZIE A UNA GAMMA PARTICOLARMENTE AMPIA E CONTINUAMENTE INNOVATA. NE ABBIAMO PARLATO CON IL TITOLARE, PIETRO RECCHIA.

Da oltre 30 anni Pietro Recchia opera nel settore dei prodotti per enologia e Home Brewing attraverso tre aziende Enolandia, fondata dal padre, Beer&Wine e Fermentiamo che, invece, ha costituito in prima persona.

In che modo queste tre aziende sono correlate tra loro?

Quando ho ereditato Enolandia da mio padre serviva quasi esclusivamente il mercato italiano. Oggi il nostro fatturato deriva per l'80% dall'estero. In questi 30 anni ho infatti inserito nuovi prodotti in ottica di completamento gamma e per garantire un servizio ai clienti. Oggi un negozio online che opera nel nostro settore trova in noi un fornitore in grado di coprire la quasi totalità delle sue esigenze.

Beer&Wine e Fermentiamo sono invece state costituite da me. Il tratto che accomuna queste tre aziende è che i nostri prodotti, articoli per la produzione di vino, birra, formaggi e liquori, si rivolgono a un cliente privato. Unica eccezione i tappi sintetici prodotti da Enolandia, che vengono invece venduti a cantine e distillerie. Siamo stati una delle prime aziende a produrre tappi sintetici a inizio degli anni 80, dopo aver acquistato un brevetto da Montedison. Con gli anni questo mercato ha visto l'ingresso di colossi e questo ci ha portato a concentrare il nostro business sulla fornitura ai negozi online, ai quali forniamo anche articoli come travasatori, bottiglie, rubinetteria, imbuti con e senza filtro e di tutti i diametri. La nostra gamma è davvero molto ampia. Commercializziamo anche tappatori semiautomatici, pneumatici o elettrici che vengono usati dalle piccole cantine.

Con l'e-commerce Beer&Wine vendiamo direttamente i nostri kit per produrre la birra e per produrre il formaggio.

Essendo in Italia, abbiamo preferito non vendere il kit per prodursi il vino in casa, anche se rappresenta una grossa fetta del fatturato dei nostri clienti esteri.
Infine, Fermentiamo è nata in risposta al trend delle piccole fermentazioni. Con i nostri kit assecondiamo le mode del momento, come ad esempio quella per fare la kombucha, un tè fermentato leggermente frizzante che viene definito elisir di lunga vita perché sviluppa batteri probiotici. In questo momento sono molto richiesti anche i kit per produrre verdure fermentate e quelli per produrre il Kefir di acqua o di latte.

Il vostro assortimento è davvero molto esteso....
Complessivamente abbiamo in gestione circa 2.000 codici. Avendo un trascorso come produttore di tappi sintetici, ho avuto modo di visitare tante cantine e di cogliere diversi spunti. Negli ultimi anni ho brevettato alcuni prodotti, ad esempio per la sanificazione delle bottiglie e per metterle in scolo. Soprattutto mi sono impegnato per trovare il modo per mettere il privato nelle condizioni di poter riprodurre le operazioni che vedevo svolte a livello industriale. Nasce da qui la vastità del nostro catalogo che, oltretutto, continua ad arricchirsi di novità.

ESAMETAL®
WELDING TECHNOLOGY

www.esametal.com

ESA MONOLITH
SILOS IN UN UNICO ELEMENTO

ESA BOLT
SILOS A PANNELLI DA ASSEMBLARE

ESA NESTING
SILOS CON DIAMETRO PROGRESSIVO

ESAMIX
SILOS MISCELATORE
DINAMICO E STATICO

· SALDATURE IN LEGHE DI ALLUMINIO, INOX E NICKEL
· SILOS IN ALLUMINIO E IN ACCIAIO INOX PER SFARINATI, GRANULATI, ALIMENTARI, CARBONATI, POLVERI E CEMENTO
· CONDOTTI SALDATI PER BUSBAR GIS CON SF6
· SERBATOI BLINDATI PER INTERRUTTORI GIS
· COSTRUZIONI NAVALI

ESAMETAL s.r.l.
via Quari Destra, 19/21 - 37044 Cologna Veneta (VR) - ITALY
Tel.: +39 0442 412 753 - email: info@esametal.com

TUTTA LA PRODUZIONE È CERTIFICATA ISO 9001
UNI EN ISO 3834-2, EN 1090-1 (EN 1090-2, EN 1090-3)

Come promuovete tutti questi articoli?
Li promuoviamo sui social, Facebook e Instagram. Da qualche tempo abbiamo allestito una cucina per realizzare filmati dimostrativi. Con cadenza settimanale mostriamo come utilizzare uno dei nostri kit che pubblichiamo anche su questi social.

Cosa presentate, invece, quando andate alle fiere?
Più che altro esponiamo oggetti come il contenitore per far fermentare il vino o la birra, le formine per fare il formaggio, le canne da travaso,....

Come sta andando il mercato per voi?
Il Covid ci ha portato dei fatturati del tutto imprevedibili. Essendo costretti a stare in casa, in molti si divertivano ad autoprodursi le cose. Il 2021 è stato un anno complesso sul fronte del reperimento delle materie prime, plastica, ferro, acciaio ecc. Forse anche per questo nel 2022 abbiamo avuto una leggera flessione. Chi aveva comprato e pagato male, ha avuto come priorità quella di smaltire il magazzino. Il 2023 ci ha infatti visto nuovamente in crescita. Abbiamo chiuso con un incremento di fatturato dell'8% circa.

Fate l'80% all'estero. Quali sono le dinamiche che state riscontrando sui diversi mercati?
Diciamo che le guerre hanno complicato la nostra cartina geografica. Avevamo un bellissimo mercato in Russia, che oggi si è ridotto al 20% di quello che era prima. Abbiamo ovviamente perso l'Ucraina, dove vendevamo molto, e a in alcuni Paesi limitrofi, ad esempio la Polonia riscontriamo un certo rallentamento. L'Inghilterra che per noi era un mercato molto importante appare in calo, forse per effetto delle tasse applicate dopo la Brexit. Fortunatamente, ci sono altri mercati, come ad esempio l'America, nei quali la domanda è in crescita.
Lavorare in tutto il mondo e essere multi settore in questo momento è un plus, perché ci consente di muoverci andando a compensare le criticità sia rafforzando la presenza nei Paesi che stanno performando meglio, sia andando ad approcciare nuovi mercati. Stiamo ad esempio provando a inserire i prodotti per la sanificazione delle bottiglie tra i produttori di impianti per le acque minerali.

Quali fiere avete in calendario quest'anno?
A settembre faremo il BricoDay e a novembre il Simei.

Può darci qualche anticipazione sulle novità che porterete in fiera?
Presenteremo alcuni prodotti per il lavaggio delle bottiglie e nuovi contenitori per birra e vino. Lanceremo un nuovo mini kit per la produzione della birra, ideato per chi dispone di poco spazio. Si chiama George Beer. Prende il prende il nome dal nostro cane, che è la nostra mascotte, perché, pur essendo piccolo, è di carattere. Effettivamente è un prodotto che manca sul mercato perché fino ad ora il formato minimo disponibile per chi decideva di prodursi la birra in casa era il 23 litri. Pensiamo che avrà molto successo perché sappiamo che chi comincia ad autoprodursi la birra e magari coglie l'opportunità di personalizzarla con propri aromi, difficilmente torna al prodotto industriale.

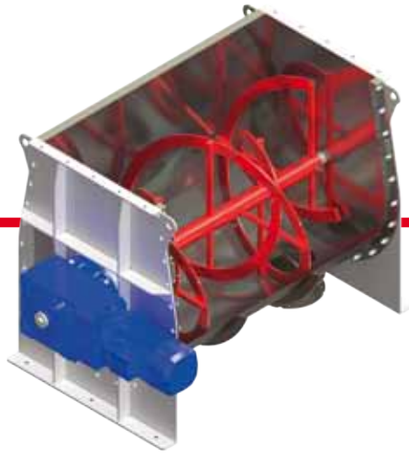
E per quanto riguarda vino e formaggi?
Nel vino proponiamo diversi mosti concentrati, zuccheri e lieviti, che consentono di produrre una bevanda simile al vino, che soddisfa i palati esteri. I nostri mosti sono di buona qualità. Tenga presente che il mosto concentrato viene utilizzato come base per fare l'aceto balsamico.
Il kit formaggi ha davvero preso piede tantissimo. La mia intuizione è stata quella di andare da un produttore di apparecchiature per la produzione del formaggio e chiedere di ridurmi le proporzioni per poter far fare i 10 litri di latte. Abbiamo iniziato a proporre il kit formaggi ormai tre o quattro anni fa e devo dire che oggi i numeri iniziano a essere interessanti.

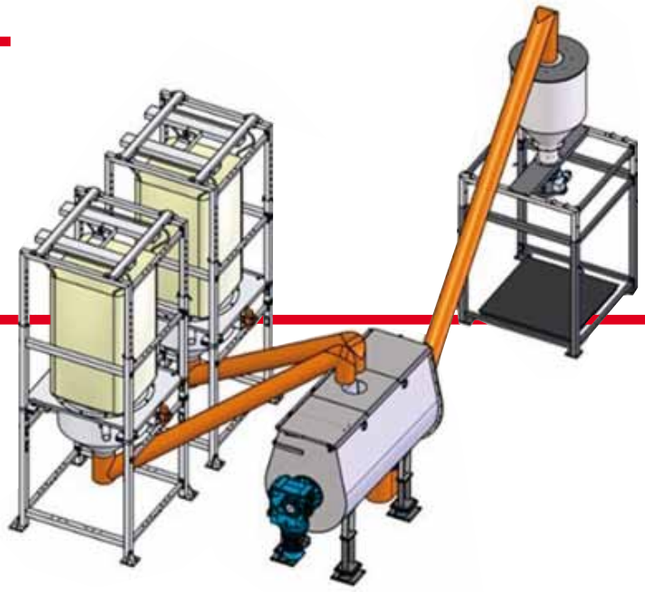
www.enolandia.it
www.fermentiamo.it
www.beerewine.it

Elix

Nuova linea di prodotti dedicata alla MISCELAZIONE e OMOGENEIZZAZIONE di materali in polvere e granulo

Per te che ti occupi di miscelazione, ***ELIX*** *è la soluzione*





Main Tech

www.maintechsrl.com

+39 049 796 8480
info@maintechsrl.com

Via Fornace Seconda Strada, 16
35010, San Giorgio delle Pertiche (PD), Italy

Baldi Carni affida a TECNO PACK *l'automazione del proprio packaging*

PROTAGONISTA DEL PROGETTO IL PRODOTTO HAMBURGER SURGELATO IN ARRIVO DA LINEE AD ALTA PRODUTTIVITÀ. LA RICHIESTA PREVEDEVA LA COMPLETA AUTOMAZIONE E PROTEZIONE DEL PRODOTTO E LA PRESENTAZIONE DELLO STESSO IN SVARIATI FORMATI IN ASTUCCIO DA COMBINARE POI IN MULTIPACK O FARDELLI IN FILM TERMORETRATTO.

Vi raccontiamo la storia della ditta Baldi Carni e l'esperienza con Tecno Pack.
Un'esperienza che Umberto Baldi, ha consolidato dal 1965, anno in cui avvia la sua prima macelleria. La sapiente conoscenza artigianale della materia prima, dei tagli, delle tecniche di lavorazione e al contatto quotidiano con il consumatore finale lo hanno portato nel 1970 alla costituzione di Baldi Carni S.r.l.. L'ascolto continuo e attento alle esigenze di un mercato che si stava espandendo gli ha permesso la specializzazione nella lavorazione industriale delle carni. Negli anni Ottanta Umberto Baldi fonda Assocarni insieme ad altri importanti personalità di settore.
I continui viaggi esteri, la passione, l'abilità e una visione già proiettata in un mercato futuro hanno guidato negli anni successivi Baldi Carni S.r.l verso un ampliamento del proprio business: accanto ad un'attività pionieristica di selezione e importazione di carni pregiate da allevamenti internazionali, l'Impresa ha avviato un nuovo ramo aziendale dedicato alla distribuzione di prodotti alimentari verso il comparto della ristorazione e della GDO: nasce Baldi Foodservices.
Tutta l'esperienza accumulata nel corso del tempo è diventata una caratteristica che ha permesso all'azienda di distinguersi come importante player nazionale per la "Ristorazione di Qualità". Non a caso negli anni Brand Leader internazionali hanno scelto il marchio Baldi per forniture importanti e per lo sviluppo di prodotti "Tailor Made" e "Private Label": Autogrill, MSC, Costa Crociere, Alitalia, Metro.
Oggi Baldi con le proprie divisioni aziendali, propone qualità, soluzioni e opportunità innovative a scuole, università, ospedali, catene di villaggi turistici, grande distribuzione organizzata e ristoratori. Grazie alle 4 divisioni aziendali Baldi Carni, Baldi Mare, Baldi Foodservices e Baldi Bottega, l'azienda ha coltivato gradualmente una visione alta e sempre più completa del mercato, a stretto contatto con tanti profili differenti ma tra loro interconnessi. Difatti, la diversità delle informazioni provenienti da più canali fornisce una visione finale ampia che arricchisce il know-how aziendale. Dal ristoratore alla grande azienda fino al consumatore finale, ogni profilo fornisce all'Impresa test e verifiche quotidiani, comunica esigenze specifiche attraverso dimensioni e numeri diversi, ma che insieme

guidano verso un duplice esito, una duplice opportunità, le nostre garanzie assolute: qualità del prodotto ed esclusività del servizio.
Il prodotto Baldi è quindi parte di un progetto più ampio e profondo che coinvolge ogni cliente in un percorso di complice ed effettiva crescita, dove l'anima del marchio si esprime con il mercato attraverso:

- lo sviluppo del prodotto tramite rigidi protocolli orientati al food cost, un metodo che garantisce ad ogni cliente economie e profitti certi, concreti, tangibili premiando l'eccellenza delle carni e del servizio
- la consulenza che gli operatori Baldi forniscono ad ogni profilo cliente, un affiancamento speciale e prezioso capace di costruire scelte e acquisti strategici, misurati su ogni specifico caso
- la formazione, la promozione e l'attività informativa offerta a partire dal proprio sistema di comunicazione aziendale e garantita sul campo dal personale Baldi: uno strumento competitivo a servizio del business del cliente.

La suddivisione tre linee che propone la Baldi attraverso la sua esperienza nasce

dal 1965 BALDI FOODSERVICES

BALDI dal 1965

BALDI BOTTEGA dal 1965

ISPIRAZIONE & SOLUZIONI
su ogni tavola

BALDI CARNI dal 1965

BALDI MARE dal 1965

da diverse ricette, invenzioni e ingredienti per fornire ad ogni cliente nuove forme di business e plus distintivi.
INSERIRE QUI FOTO BALDI 3
A parlare sono i numeri che dimostrano l'efficacia di un marchio più che mai pronto ad evolvere, ad affrontare i mercati esteri e a servire i propri clienti con radici solide e valori percepiti: presenza, trasparenza e competenza.
– 25.000 mq (8.000 mq coperti) di superficie aziendale
– 55 esperti collaboratori
– 53 dipendenti
– + 3.000 clienti serviti
– +5.000 articoli a catalogo
– +28 mln fatturato 2017
Per Baldi la Qualità è un valore e una prassi in evoluzione: la presenza su mercati internazionali e il confronto con un quadro legislativo sempre più rigido e minuzioso, l'attività su canali distributivi sempre più ampi e specifici offrono all'Impresa stimoli e procedure organizzative sempre più efficienti e incisivi su ogni grado e livello aziendale.
Baldi, dotata di bollo sanitario unico CE numero IT 624 S, ha da tempo implementato nella propria attività produttiva le procedure basate sui principi del sistema HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point), il sistema di autocontrollo per l'individuazione e la valutazione dei pericoli e dei rischi inerenti problemi igienici e sanitari.
A tal fine, l'Azienda esegue un monitoraggio costante dei punti di controllo critici (CCP) individuati nel processo lavorativo rispettando i limiti critici impostati e commercializza prodotti da fornitori selezionati in grado di certificare la qualità dei propri prodotti. Per citarne altri : Certificato BIO CCBP \ Certificato ISO 9001:2015 \ Certificato IFS \ Certificato CRIBIS D&B . L'Innovazione è il cardine su cui ruota tutta l'attività di Baldi: informatica e tecnologia giocano un ruolo estremamente significativo nell'automazione gestionale, amministrativa e nel controllo dei processi produttivi.

In questa ottica è iniziata la collaborazione con la Tecno Pack di Schio (VI), uno dei più importanti player nello studio e realizzazione di linee di confezionamento completamente automatiche "chiavi in mano".
La richiesta, definita in svariate sessioni di lavoro e studio, ha visto protagonista il prodotto hamburger surgelato in arrivo da linee ad alta produttività.
L'esigenza è stata quella di completa automazione, protezione del prodotto e presentazione dello stesso in svariati formati in astuccio da combinare poi in multipack / fardelli in film termoretratto.
Il sito operativo presenta, come tipico del settore, severe condizioni che hanno previsto la integrale realizzazione dei macchinari in acciaio inox e tutte le parti che vedono trattare il prodotto non ancora confezionato realizzate con tecnologia IP65 Wash Down.
Le varie fasi progettuali di studio preliminare, realizzazione, collaudo iniziale e finale sono state seguite fin nei minimi dettagli, per Baldi, dal Direttore Industriale Valerio Mincarelli e, per Tecno Pack, dall'area manager Andrea Motta; tutto è stato valutato, revisionato e definito scrupolosamente.

L'impianto
Include un sistema di alimentazione automatica ad alta velocità del prodotto sfuso, la confezionatrice orizzontale elettronica flow pack FP 100 in versione shrink, il tunnel di termoretrazione TT a tre camere, la stazione di alimentazione robotica per la macchina astucciatrice completa di n. 2 robot a delta ad alte prestazioni, inoltre tre caricatori serviti da magazzini inclinati permettono di realizzare astucci contenenti mix di prodotti di origine diversa, inclusa l'introduzione di gadget, bandierine identificative - formato burger tour. La macchina

astucciatrice, integralmente elettronica, garantisce prestazioni e qualità eccellente del prodotto final ; conclude il ciclo la macchina affardellatrice a doppia bobina per film termoretraibile la quale compone moltissime e diverse conformazion . Velocità operativa, affidabilità, grande versatilità, facilità nei cambi formati, automazione completa, totale realizzazione aderente alle disposizioni di legge Industry 4.0, completa tracciabilità dei prodotti realizzata con evoluti sistemi di stampa sia ink jet che laser.
È iniziato un percorso; una strada che Tecno Pack percorre, giorno dopo giorno, con ognuno dei propri utenti; un rapporto infarcito di pregnante collaborazione quotidiana finalizzata all'ottimizzazione, all'implementazioni di nuove funzioni e formati, alla vita, in sostanza, di questo nuovo strumento di lavoro messo a disposizione della Baldi Carni.

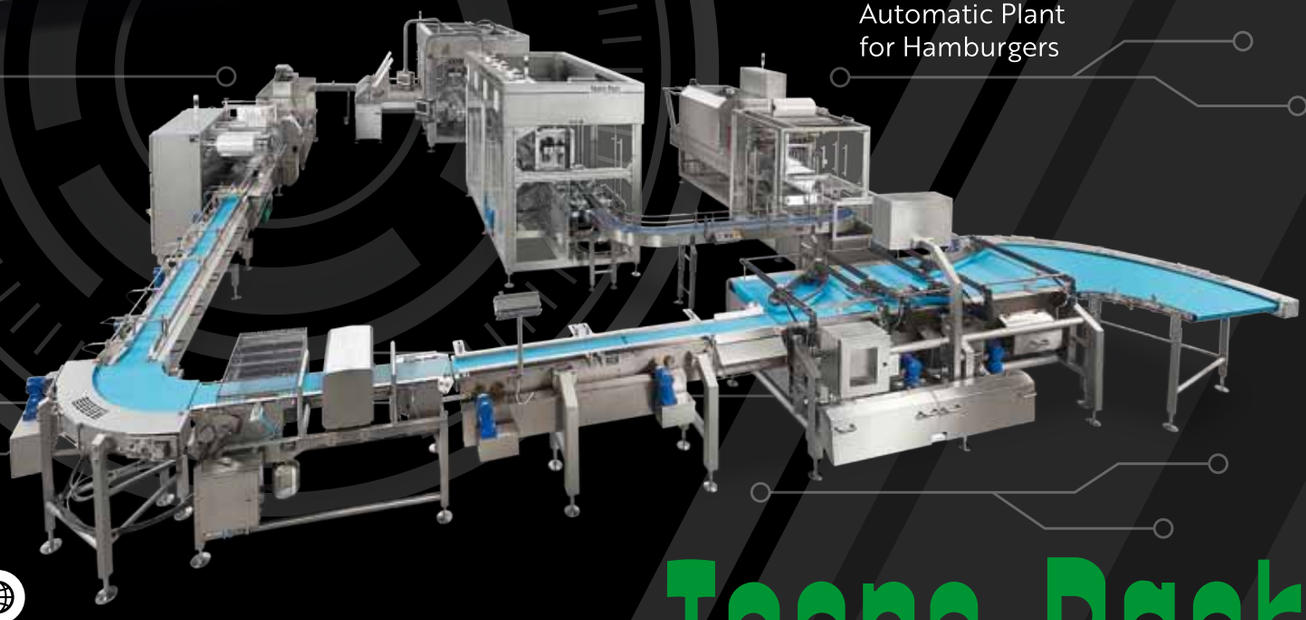
www.tecnopack.it
di Jesi (AN)

www.tecnopackspa.it

Let's talk about the future

NEW MODEL!
FP 100 DUAL LANE

IP 65 Stainless Steel
Automatic Plant
for Hamburgers



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

Tecno Pack
PACKAGING MACHINES

Pronti per ANUGA FOODTEC?

SI TRATTA DI UNO DEGLI APPUNTAMENTI IMPERDIBILI PER GLI OPERATORI DEL SETTORE, CHE A COLONIA HANNO LA POSSIBILITÀ DI FARE IL PUNTO SULLE SOLUZIONI TECNOLOGICHE DELL'INTERA CATENA DI VALORE DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE E DELLE BEVANDE.

Manca davvero poco al 19 marzo, giorno in cui a Colonia aprirà ufficialmente i battenti Anuga FoodTec. Fino al 22 marzo sarà il punto d'incontro e la vetrina di riferimento per tutti gli operatori interessati a conoscere lo stato dell'arte delle tecnologie oggi disponibili per l'intera catena di valore dell'industria alimentare e delle bevande.
I circa 1.350 espositori (per l'86% produttori) provenienti da tutto il mondo sono infatti rappresentativi di tutta la gamma della catena di processo e confezionamento dell'industria alimentare e delle bevande, dalle tecnologie di processo a quelle d'imballaggio e confezionamento, dagli ingredienti alla sicurezza degli alimenti e alla gestione della qualità fino alla logistica e alla movimentazione.
Per questo gli organizzatori prevedono che saranno almeno 40.000 i visitatori

provenienti da circa 150 paesi che convergeranno su Colonia.

Le nuove frontiere della produzione alimentare

Sono sempre più richieste le tecnologie che assicurino efficienza e qualità del prodotto e che siano contemporaneamente scalabili e flessibili in modo da poter essere in un secondo momento utilizzate anche per lavorare nuovi ingredienti. Nelle tecnologie di processo le più importanti tendenze sono: digitalizzazione, sostenibilità e personalizzazione. Più di un terzo degli espositori presenti ad Anuga FoodTec presenteranno soluzioni nell'ambito della tecnologia dei processi. Molte le innovazioni che saranno presentate nell'ambito della miscelazione. Se 15 anni fa un semplice miscelatore batch era sufficiente per elaborare ricette standard con pochi ingredienti, oggi

la situazione è radicalmente cambiata. Il mercato è estremamente dinamico e i produttori cambiano continuamente ricette per adattare la loro produzione ai desideri dei consumatori. Un miscelatore moderno deve essere in grado di padroneggiare questa complessità. Il software di gestione delle ricette e dei lotti consente di pianificare e controllare la produzione completamente automatizzata. Tutte le funzioni, come le velocità di rotazione, i valori di vuoto, l'esposizione ai gas o la velocità dei sistemi di trasporto, possono essere monitorate e operate da una persona. Le soluzioni di design user-friendly messe a punto dalle aziende garantiscono inoltre un funzionamento intuitivo e sicuro del processo. I produttori alimentari devono affrontare la sfida di migliorare continuamente l'efficienza dei propri processi, ma anche e contemporaneamente di garantire la durata e la qualità dei loro prodotti. In questo contesto, i processi di conservazione non termica sono un trend. Soluzioni come, ad esempio, il trattamento ad alta pressione (HPP) permettono la conservazione delicata degli alimenti a 6.000 bar, senza calore o additivi. I prodotti vengono trattati direttamente nell'imballaggio finale e rimangono freschi e di alta qualità. Nella lavorazione degli alimenti stanno sempre emergendo nuove aree di applicazione anche per i campi elettrici pulsati (PEF), una tecnologia fin qui utilizzata principalmente con verdure e frutta.

L'intralogistica Smart

A Colonia gli specialisti dell'intralogistica presenteranno soluzioni innovative per una catena di approvvigionamento completamente automatizzata nell'industria alimentare. Non solo verranno presentati veicoli di stoccaggio e recupero su scaffali e sistemi di navetta per i pallets, ma anche una nuova generazione di robot autonomi che, grazie all'intelligenza artificiale, diventano un partner indispensabile nell'era dell'Intralogistica 4.0. I fornitori di tecnologia stanno intraprendendo nuovi percorsi, in particolare quando si tratta di migliorare il flusso interno: l'obiettivo è la transizione senza soluzione di continuità dalla produzione alla distribuzione. Le moderne soluzioni di automazione stanno contemporaneamente espandendo gli impianti di produzione in centri di stoccaggio e distribuzione grazie all'intelligenza artificiale (IA). Questo tema verrà sviluppato anche nelle conferenze che si svolgeranno nell'ambito del Main Stage Responsibility. Il 20 marzo ad esempio si parlerà di "Ottimizzazione dei processi nella logistica".

Siamo ormai tutti consapevoli del fatto che il magazzino del futuro è chiamato a soddisfare anche elevate esigenze di connettività. Tutti i sistemi utilizzati devono comunicare tra di loro, ma anche con i sistemi e i processi esterni. Un moderno sistema di gestione del magazzino deve inoltre essere in grado di riprodurre e amministrare tutte le scorte di articoli, assortimenti e lotti, nonché le loro posizioni fisiche di stoccaggio e unità. In fiera sarà possibile vedere in che modo le più innovative soluzioni hardware e software gestiscono le operazioni di magazzino e controllano l'ottimizzazione dei processi lavorativi.

Automazione: il focus è sui sensori intelligenti

In questo ambito ad Anuga FoodTec saranno presenti i principali fornitori di soluzioni in grado di assicurare promuovere efficienza e sicurezza ai processi produttivi. Non è certo da oggi che anche nell'industria

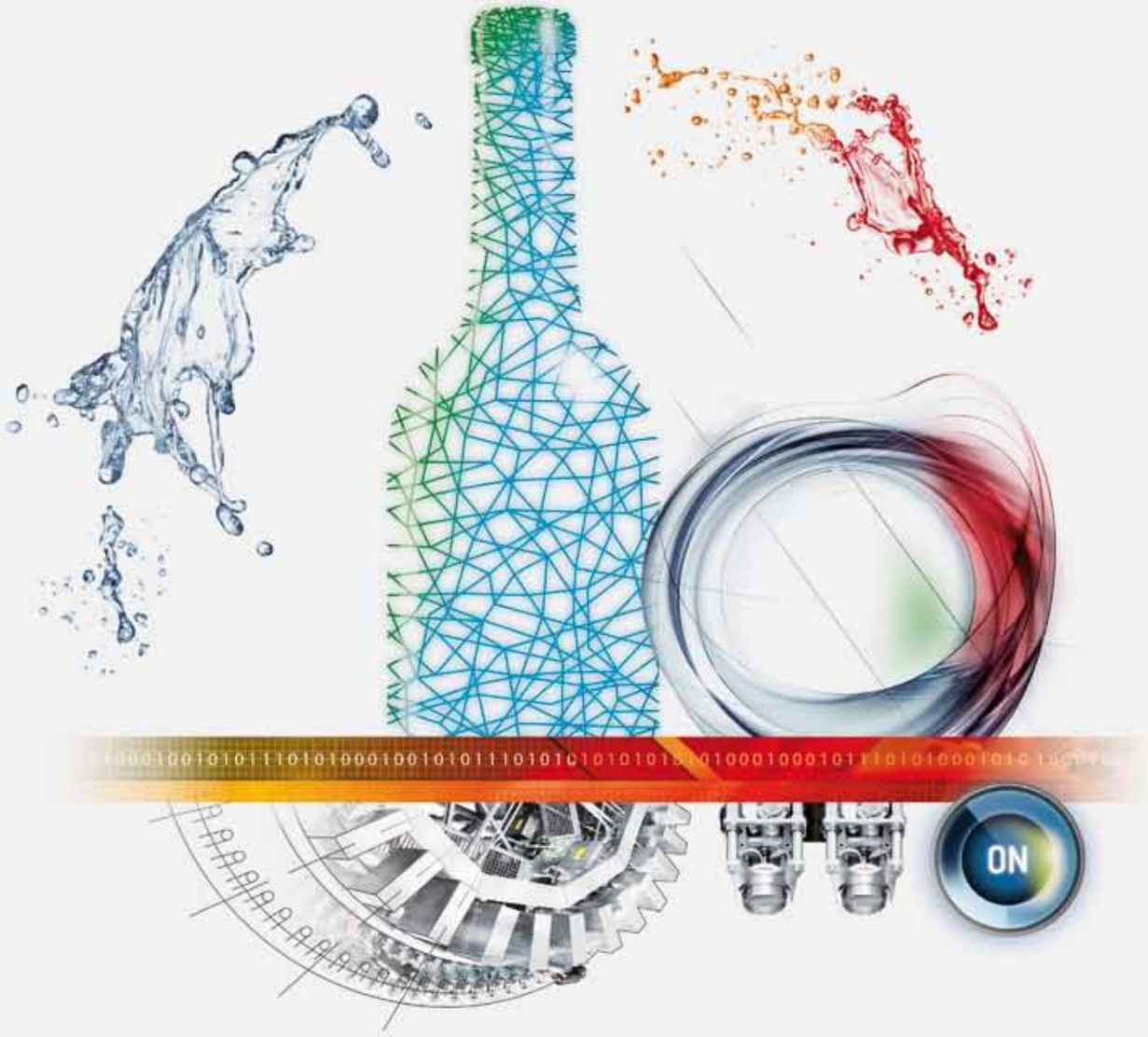
alimentare vengono utilizzati sensori per ottimizzare i processi, assicurando risparmio di energia, tempo e risorse. La semplice misurazione dei parametri di processo non è più sufficiente oggi. Più complesso è lo scenario di automazione, più ampie diventano le esigenze di precisione e affidabilità del sensore. Le grandi quantità di dati oggi disponibili pongono nuove sfide per la configurazione e la connessione delle tecnologie di misurazione. Per questo i sensori classici vengono sempre più spesso sostituiti da sistemi di sensori in cui la preparazione e l'elaborazione del segnale coesistono con la registrazione effettiva dei parametri di misura. Le soluzioni presentate in fiera dimostreranno che in epoca di Industria 4.0, uno degli elementi che consentono ai produttori alimentari di rimanere competitivi sono i sensori intelligenti. Concetti di funzionamento autoesplicativi, diagnostica dei sensori e possibilità di trasferimento dati wireless sono oggi considerati concetti chiave. In questo anche l'intelligenza artificiale e gli algoritmi di apprendimento profondo giocano un ruolo importante. Più intelligenza viene integrata nel sensore sotto forma di elaborazione del segnale sofisticata e più aumentano le possibilità di automonitoraggio e riconfigurazione.

I sistemi multi-sensore che saranno protagonisti a Colonia consentono alle tecnologie tradizionali utilizzate per la misurazione del flusso e del livello di riportare anche altre proprietà delle sostanze rilevanti per la qualità. Nelle soluzioni basate sulla modulazione delle onde acustiche superficiali (SAW), ad esempio, i sensori funzionano in condizioni perfettamente igieniche, senza componenti fisse o mobili. Non ci sono spazi morti, il che facilita la pulizia. Una particolarità è che i sensori SAW sono adatti per la misurazione sia di condizioni statiche che di condizioni che cambiano rapidamente. Oltre al flusso, alla densità e alla temperatura, possono anche registrare valori aggiuntivi come massa, densità e Brix. Le bolle di gas e le particelle nei liquidi possono anche essere riconosciute tramite il fattore di densità. La tecnologia rende possibile, ad esempio, definire l'estrazione originale nel processo di birrificazione. Ciò significa che il controllo di qualità non avviene più casualmente in laboratorio, ma invece immediatamente e in tempo reale, una possibilità che i produttori di bevande non avevano precedentemente in questa forma.

www.anugafoodtec.com

SALONE
INTERNAZIONALE
MACCHINE PER
ENOLOGIA E
IMBOTTIGLIAMENTO

SIMEI



LEADER IN WINE & BEVERAGE TECHNOLOGY

ORGANIZED BY

Unione Italiana Vini

FIERA MILANO

Con il contributo di

madeinitaly.gov.it

Ministry of Foreign Affairs and International Cooperation

ITA ITALIAN TRADE AGENCY

30ª EDIZIONE

12-15 novembre 2024
Fiera Milano (Rho)

info@simei.it / simei.it

INOX MECCANICA

Eccellenza custom made

L'AZIENDA, CHE LO SCORSO ANNO HA CELEBRATO I 40 ANNI DI ATTIVITÀ, DEVE IL PROPRIO SUCCESSO A UN APPROCCIO ALLA PROGETTAZIONE CAPACE DI METTERE INNOVAZIONE E COMPETENZA TECNICA AL SERVIZIO DEL CLIENTE. INTERVISTA A LEONARDO MELE, MARKETING & COMMUNICATION MANAGER.

La vostra è un'azienda d'eccellenza...

Dal 1983 Inox Meccanica progetta e realizza macchine per l'automazione nel processo di lavorazione, trasformazione e confezionamento di carni e salumi.

Siamo un'azienda medio piccola, che ha sede a Solarolo di Goito in provincia di Mantova e occupa quasi 70 persone. Ricerca, sviluppo e tecnologia sono centrali nei nostri progetti e hanno l'obiettivo di riscoprire e preservare le tradizioni e la storia di queste terre!

Operiamo nel mercato globale con l'aiuto ed il supporto di agenti e distributori pur mantenendo un forte e responsabile impegno con l'utilizzatore finale, con l'intento di assicurare e fornire la nostra esperienza ed un continuo servizio post-vendita. Da qualche anno il Presidente Aldo Bolzacchini ha ceduto il timone dell'azienda al figlio Giovanni, oggi Managing Director, che ha permesso ad Inox Meccanica di crescere anno dopo anno fino a diventare una S.p.A. ed accrescere quell'appeal internazionale che la posiziona a un livello superiore sul mercato.

Siamo un'eccellenza italiana e penso che questo dipenda soprattutto dal fatto che la proprietà abbia sempre mantenuto vivo quel rapporto così speciale con il territorio e le tradizioni dei luoghi in cui Inox Meccanica opera. Questi valori fanno si che oggi l'azienda possa competere contro i grandi players di mercato grazie ad una capacità unica di customizzare qualsiasi macchina in funzione delle esigenze produttive del singolo cliente garantendo un servizio post vendita attento e puntuale.

Cosa producete?

Produciamo macchine automatiche e semiautomatiche e tutta una serie di attrezzature per il mondo dei salumifici. Vengono tutte prodotte interamente nel nostro Headquarter avvalendosi di tecnologie innovative e sempre al passo con le esigenze produttive dei nostri clienti e del mercato in generale. Un nostro fondamentale punto di forza è il Pilot Plant allestito presso la nostra sede all'interno dell'Unità Tencologica. Il cuore pulsante di Inox Meccanica. È una vera e propria sala prove che riproduce in scala uno stabilimento produttivo e che mettiamo a disposizione dei nostri clienti per consentire loro di testare i propri prodotti con le nostre macchine e di effettuare quindi piccole produzioni che possono essere poi valutate all'interno della nostra sala assaggi.

L'azienda è articolata in due divisioni principali: lavorazione delle carni e lavaggio e sanitizzazione industriale. Infatti, progettiamo e realizziamo anche macchine ed impianti per il lavaggio e la sanitizzazione di ogni attrezzatura e degli alimenti prodotti. Questi impianti ci permettono di essere molto trasversali e di poterci rivolgere a settori molto differenti tra loro quello caseario, farmaceutico, cosmetico, pet food e quello ittico. Infatti, negli ultimi anni, la sanitizzazione e il lavaggio regolari delle attrezzature alimentari sono diventati di fondamentale importanza per garantire la sicurezza alimentare, la qualità dei prodotti e la reputazione dell'azienda. Non solo, questi impianti di lavaggio automatico garantiscono una maggiore efficienza, una diminuzione degli sprechi nei consumi di acqua e detergenti e in ultimo, ma non meno importante, una conformità normativa perché si vanno a rispettare degli standard igienici più elevati e a norma di legge.

Qual è la vostra lettura del mercato?

Il mercato alimentare, e di conseguenza anche quello in cui Inox Meccanica opera, è un mercato molto dinamico ed in costante evoluzione. Le abitudini e le necessità alimentari dei consumatori sono molto cambiate negli ultimi anni e l'attenzione, per esempio, alla qualità e alla provenienza dei prodotti sono due delle discriminanti più importanti da considerare. Oggi la parola d'ordine è sostenibilità. La sostenibilità alimentare, infatti, è cruciale per affrontare sfide globali come la sicurezza alimentare, il cambiamento climatico, la perdita di biodiversità e la povertà rurale. Per raggiungere obiettivi di so-

stenibilità alimentare, è necessario però un approccio integrato che coinvolga tutta la filiera produttiva e quindi anche aziende al servizio del comparto alimentare come noi. È proprio questo il motivo per il quale automatizzare i processi produttivi attraverso innovazioni tecnologiche diventa un fattore importante per il miglioramento dell'efficienza e della sicurezza produttiva. Altro fattore che ci spinge ad innovare e a migliorare le nostre tecnologie è l'avvento degli alimenti a base vegetale (o come si dice in gergo "plant-based"), spinto da una combinazione di motivazioni ambientali, etiche, sanitarie e di gusto.
Questo ha portato tantissime aziende alimentari tradizionali ad entrare nel settore e di conseguenza anche noi che in realtà abbiamo fatto diversi test, soprattutto con clienti stranieri, con prodotti a base vegetale confezionati con le nostre macchine.

Com'è andato per voi il 2023?
Direi molto bene, visto che, dopo tre/quattro anni di costante crescita, abbiamo chiuso con uno dei migliori fatturati della nostra storia. Il mercato era sí influenzato dalle agevolazioni fiscali e dai vari bonus (almeno per ciò che riguarda il mercato italiano) ma l'azienda si è fatta sempre trovare pronta anche di fronte a dei picchi di produzione anomali per i nostri standard. Abbiamo progettato diverse linee complete per la produzione di bresaole, pancette e prosciutto cotto e crudo in tutto il mondo partendo dalla Valtellina fino ad arrivare all'Australia passando per l'Olanda, la Grecia ecc...
Il 2024 sembrava dovesse iniziare con un po' di flessione e invece dopo qualche giorno di calma (fisiologico viste anche le feste appena passate) è ripartito molto bene e se il buongiorno si vede dal mattino questo ci fa ben sperare per i prossimi mesi. Siamo anche reduci da una visita commerciale negli Stati Uniti grazie alla quale abbiamo avuto modo di consolidare diverse situazioni commerciali molto interessanti ed intavolarne di nuove.

Quante fiere fate in media all'anno?
Come Inox Meccanica preferiamo scegliere a quali appuntamenti partecipare dando ovviamente la priorità a quelli più importanti del settore. Lo scorso anno abbiamo partecipato in presenza ad Alimentaria Foodtech (Barcellona) e al Cibus Tec di Parma, mentre altre fiere le abbiamo fatte grazie ai nostri dealer e agenti, come per esempio Agro Prod Mash (Russia), Ham Fair (Serbia), Meat Expo in Belgio e Food Pro Expo in Australia.
Abbiamo consolidato molti dei rapporti già in essere e, soprattutto, abbiamo avuto tanti nuovi contatti con nuovi clienti interessati a conoscere le nostre macchine e le nostre tecnologie produttive. Tanti di questi nuovi clienti sono stati già in sede da noi a fare dei test nella nostra Sala Prove ed altri li aspettiamo nelle prossime settimane.
Quest'anno saremo presenti ad Anuga con un nostro nuovissimo stand e uno spazio espositivo di più di 100mtq. ed altre fiere di settore dove saremo rappresentati dai nostri partner commerciali.

Parliamo allora di Anuga. Cosa presenterete?
Porteremo sicuramente la PIC 99 BCE, che tra le insaccatrici è la nostra ammiraglia. Si tratta di un'insaccatrice totalmente automatica, ad alta produttività e in grado di insaccare in budello e rete barre di prodotto (fino a 1100mm) salumi come prosciutti, coppe, pancette, bresaole, speck ecc... Riproporremo il sistema di affumicatura prodotto con la zangola BT-S 4000 che permette di salare le carni in modo omogeneo abbattendo drasticamente il pericolo di contaminazione del prodotto, la legatrice automatica TM 200 V, che è ideale per legare con corda o spago elastico diverse tipologie di prodotto come arrosti, porchette ma anche salmone, la lavatrice per vagonetti e cassoni che rappresenta

uno degli impianti di lavaggio più versatili, perché è in grado di lavare diversi contenitori di diverse dimensioni. Infine, porteremo la P600, un'insaccatrice semiautomatica molto versatile, facile da usare e configurabile con diversi accessori in base alle esigenze produttive del cliente ed in grado di insaccare una moltitudine di prodotti come lonze, bresaole, pancette, coppe ecc.

Uno degli obiettivi della vostra presenza ad Anuga è entrare nel mercato tedesco?

Più che entrare nel mercato tedesco, dove in realtà siamo già presenti da diversi anni, direi rafforzarci e consolidarci all'interno di un mercato che è, per noi, tra i più complicati. L'intenzione è quella di farlo diventare uno dei mercati di riferimento per Inox Meccanica e, a testimonianza di questo, abbiamo rafforzato il nostro reparto commerciale che sta sviluppando nuove partnership che speriamo possano aiutarci nel finalizzare la nostra strategia.

Siamo già abbastanza forti negli Stati Uniti, dove qualche mese fa abbiamo aperto una nostra commerciale con l'intenzione di essere più presenti e performanti nei confronti dei tanti clienti che serviamo oltre oceano.

Negli Usa infatti lavoriamo con aziende come Volpi Foods, Beretta, Cargill, Maple Leaf Foods e con aziende come JBS in Sud America. Lavoriamo attraverso i nostri Dealers ufficiali anche in Australia, Nuova Zelanda e Giappone. In Europa siamo posizionati molto bene in Spagna, Portogallo, Francia, Olanda, Belgio, Inghilterra, Polonia, Repubblica Ceca, Montenegro, Serbia, Grecia, ecc.

A proposito di Spagna è per noi un mercato molto importante e quest'anno abbiamo presentato una macchina direi "rivoluzionaria" perché in grado di insaccare in modo totalmente automatico il lomo iberico che è un salume che viene insaccato tutt'ora a mano. La PIC LOMO (così abbiamo deciso di chiamarla) è oggi in una fase di test, da un nostro cliente spagnolo, e contiamo di metterla in produzione entro il primo semestre dell'anno.

inoxmeccanica.com

Posizione in fiera: Hall 6.1 – Stand C089

EXPERIENCE AND INNOVATION

VIBROSIEVES FOR LIQUID

VBL
SERIES

VIBROSIEVES FOR POWDERS

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 illustrative purposes. Products may be subject to variations.

ANTARES VISION GROUP *presenta l'ecosistema integrato di soluzioni Diamind*

LE ANTICIPAZIONI DI FABIO FORESTELLI, CEO DI FT SYSTEM E MEMBRO DEL BOARD DI ANTARES VISION GROUP SUI PRODOTTI DI PUNTA CHE L'AZIENDA PRESENTERÀ IN FIERA.

Innovazione, studio approfondito delle nuove tecnologie e delle esigenze emergenti del mercato e aggiornamento continuo del portafoglio di soluzioni: sono i capisaldi dell'attività di Antares Vision Group, che oggi guida la digitalizzazione di prodotti e di filiere attraverso tracciabilità, ispezione per controllo qualità e gestione integrata dei dati. Il Gruppo affianca imprese e istituzioni, nel garantire sicurezza, qualità, efficienza e sostenibilità, abilitando la Trustparency®, la trasparenza che genera fiducia. Anta-res Vision Group è un partner tecnologico d'eccellenza nella digitalizzazione e nell'innovazione per imprese e istituzioni, per garantire la sicurezza di prodotti e persone, la competitività dei business e la salvaguardia del pianeta.
Il Gruppo parteciperà ad Anuga Food Tec, la principale manifestazione fieristica per i produttori di alimenti e bevande che copre tutti gli aspetti della filiera, dalle tecnologie di processo e riempimento e confezionamento a sicurezza alimentare, imballaggio, digitalizzazione e intralogistica.
Fabio Forestelli, Ceo di FT System (parte del Gruppo) e membro del Board di Antares Vision Group, parla di mercati, nuovi trend e dei programmi per la presenza di Antares Vision Group ad Anuga in programma dal 19 al 22 marzo a Colonia.

Anzitutto tracciamo un breve profilo aziendale di Antares Vision Group: quali sono la storia, la struttura e le pietre miliari, oltre al mercato di riferimento?
Antares Vision è stata fondata nel 2007 da Emidio Zorzella e Massimo Bonardi; l'azienda si è rapidamente affermata nel settore farmaceutico con tecnologie di ispezione visiva per il controllo qualità, anche sulla scia delle prime normative di tracciabilità dei medicinali, tra cui la Direttiva Europea. Il 2019 è un anno significativo con la quotazione all'AIM e i primi sviluppi della strategia di internazionalizzazione ed espansione che vede tra le altre l'acquisizione del 100% di FT System, che permette di incrementare l'offerta nel settore Food&Beverage. L'attività di acquisizioni prosegue, nel 2021 inoltre Antares Vision, diventata Antares Vision Group, viene quotata al Segmento Star di Borsa Italiana.
Nel 2023 Antares Vision Group, in occasione di Interpack, presenta Diamind, l'ecosistema integrato del Gruppo che semplifica la complessità tec-

nologia e supporta i business nella crescita, qualificando un percorso verso l'innovazione digitale, personalizzato e guidato dai dati. Connettendo i prodotti fisici con le identità digitali, Diamind funziona a livello di linea, stabilimento, magazzino, azienda e supply chain; garantisce la qualità del prodotto (sistemi e attrezzature di ispezione) e la tracciabilità end-to-end (dalle materie prime alla produzione, dalla distribuzione al consumatore e viceversa) attraverso la gestione integrata dei dati, applicando intelligenza artificiale e integrabile con blockchain.
Oggi Antares Vision Group è presente in circa 100 Paesi, sia con sedi dirette che attraverso una rete di oltre 40 partner internazionali, e opera nei settori Life Science (prodotti farmaceutici, di-

spositivi medici e ospedali), Food & Beverage, Cosmetico, Chemicals, Packaging e potenzialmente molti altri.

Secondo la sua percezione, come è il mercato? Quali sono le tendenze in atto?
Ciò di cui ci rendiamo conto ogni giorno, è che il mercato guarda sempre più verso l'innovazione. Ciò non significa, o perlomeno non solo, Intelligenza Artificiale o tecnologie di cui si parla molto: significa che le aziende sono alla ricerca di tecnologie in grado di soddisfare le loro esigenze specifiche, aumentare l'efficienza produttiva, affrontare con successo la digitalizzazione e raggiungere una reale sostenibilità in termini di prodotto, processo e filiera, nonché un coinvolgimento sempre più diretto del consumatore finale.
Sono tendenze che ci trovano pronti: Antares Vision Group è infatti abilitatore tecnologico della transizione verso un modello di sviluppo sostenibile, per proteggere la competitività del business e l'identità di brand. Grazie a un'attività incessante di Ricerca e Sviluppo e al nostro hub di tecnologie, proponiamo ai nostri clienti la soluzione personalizzata più adeguata alle loro esigenze. Non siamo legati a una tecnologia o a una modalità di innovazione in particolare: per noi la tecnologia è agnostica, è un mezzo per raggiungere gli obiettivi di business, nostri e dei nostri clienti. In altre parole, ragioniamo in termini di servitizzazione. E questo vale tanto per i processi di digitalizzazione, quanto per raccolta dati, tracciabilità di prodotto, processo e filiera e ispezione per controllo qualità.

Quali sono i vostri prodotti di punta?
Sono quelli che porteremo ad Anuga Food Tech e che fanno tutti parte di Diamind. In relazione ai trend di cui abbiamo parlato poco fa, i visitatori di Anuga avranno la possibilità di conoscere una soluzione altamente innovativa, ossia la tecnologia a microonde (microwave) per il settore Food, un'innovazione assoluta che consente di identificare i corpi estranei che le tecnologie a oggi disponibili, ossia raggi X e metal detector, non sono in grado di rilevare. Parliamo di materiali quali plastica, vetro, legno, frammenti di osso, gomma e insetti, oltre a tutti i metalli, indipendentemente da dimensione o composizione. La tecnologia è applicabile in linea e garantisce l'ispezione in pochi centesimi di millisecondo, fornendo informazioni sia sulla tipologia di contaminante, sia sulla sua posizione, in piena sicurezza per gli operatori, per l'ambiente e per il prodotto, che non viene scaldato. Il sistema a microonde garantisce tutto ciò che il mercato chiede in questo momento: sicurezza del consumatore, protezione del brand, sostenibilità, efficienza e innovazione.
Abbiamo sviluppato la spettroscopia laser applicata al controllo qualità, che in prodotti freschi e confezionati in MAP esegue controlli non distruttivi sul 100% della produzione per l'analisi di buste e vaschette al fine di individuare eventuali microfori nel packaging. Qualora vengano rilevati microfori con relative perdite, anche in misura minima, il sistema scarta automaticamente le confezioni dalla produzione. In questo modo non è più necessario smaltire i campioni oggetto di analisi, elemento fondamentale per il controllo dei costi e la sostenibilità, con un parallelo processo di raccolta dati che consente di monitorare il processo produttivo e ottimizzarlo sulla base di informazioni precise su tipologia e numero di confezioni non conformi. Questa tecnologia sarà presente nelle macchine All in One, un approccio che abbiamo sviluppato negli ultimi anni: si tratta di una nuova generazione di sistemi di ispezione che integrano, in un'unica macchina, molteplici tecnologie, con un approccio totalmente nuovo al controllo qualità per l'industria alimentare. Con una sola macchina su ogni linea di produzione, Antares Vision Group soddisfa molteplici esigenze, quali per esempio ispezione etichetta e codice sopra/sotto vaschetta e controllo delle saldature, senza dimenticare la serializzazione che consiste nella stampa di un numero di serie univoco su ciascuna unità vendibile, consentendo l'identificazione in ogni step della filiera. La serializzazione è il primo passo verso la tracciabilità: le soluzioni del Gruppo garantiscono la qualità e l'integrità dei prodotti, dalla produzione al mercato, creando un'identità digitale univoca per ogni singola unità, abilitando la tracciabilità dalla materia prima al prodotto finito, nel rispetto degli obblighi normativi. Le soluzioni di tracciabilità a garanzia della brand protection aiutano a individuare i mercati paralleli e a tutelare il consumatore. A ciascun prodotto sono associati i dati relativi alla sua storia, i processi produttivi e di confezionamento e i suoi movimenti lungo l'intera filiera.
La tecnologia a microonde, le macchine All-In-One e il controllo tappo-livello, come tutte le macchine d'ispezione e le soluzioni di tracciabilità di Antares Vision Group, sono parte della suite Diamind Line di Diamind, l'ecosistema di soluzioni più intelligente e integrato che funziona a livello di linea, stabilimento, magazzino, azienda e supply chain qualificando un percorso personalizzabile e data-driven verso l'innovazione digitale.
Ad Anuga presenteremo due modelli di All-in-One, l'uno per la verifica in linea della presenza di microfori nel packaging, della presenza di corpi estranei con controllo del peso del prodotto, e l'altro per controllo etichetta e saldatura e serializzazione.
Infine presenteremo il sistema di controllo

tappo livello per il liquid food, soluzione progettata per rilevare la presenza del tappo e di eventuali suoi difetti, oltre al giusto livello di riempimento all'interno della bottiglia, eliminando i contenitori non conformi alle normative. Il sistema di ispezione è in grado di eseguire il controllo del livello su ogni tipo di liquid food e tipologia di tappo attraverso le sue molteplici configurazioni: alta frequenza e raggi X.

Ci può parlare delle principali novità di prodotto e di case history di successo?

La principale novità nel portafoglio prodotti è la già menzionata tecnologia a microonde. Per quanto riguarda le case history di successo, mi piace ricordare l'esperienza di successo con il Raviolificio Lo Scoiattolo che ha introdotto la spettroscopia IR per il controllo in linea dei microfori per i prodotti confezionati in MAP, Modified Atmosphere Packaging. Un microforo comporta la riduzione della shelf life dei prodotti, e ha conseguenze importanti sulla qualità con la formazione, giusto per citare qualche esempio, di muffe, variazioni di colore e modifiche al sapore, con il rischio di richiami o ritiri e relativi impatti negativi sui costi e sulla reputazion del brand. Oltre al riscontro sui fori, la macchina consente di verificare la correttezza delle informazioni obbligatorie in etichetta (come data di scadenza o codice lotto) e nel codice a barre, la cui assenza renderebbe il prodotto invendibile. Un errore, infatti, nei dati obbligatori di etichettatura comporta il richiamo del bene o il ritiro dal mercato, con conseguenze sulla reputazione del brand, sulle spese di smaltimento e su quelle legali in caso di controversie. La scelta di Lo Scoiattolo si è rivelata lungimirante, visto che l'azienda ha registrato una riduzione di non conformità dovute a microfori e a confezioni non correttamente saldate pari a circa il 45% (periodo settembre-dicembre 2022 vs settembre-dicembre 2021).

Quali sono i progetti a cui state lavorando per i prossimi mesi?

Abbiamo tanti progetti "in cantiere". Anzitutto espandere le potenzialità della tecnologia a microonde a partire dall'allargamento della base di prodotti su cui testarla per raggiungere un importante obiettivo: consentire all'industria alimentare di individuare tutti i corpi estranei non rilevabili con le tecnologie attuali.

Continuiamo inoltre a lavorare sulle nostre soluzioni storiche, ossia le tecnologie di visione, con progetti legati a tutti gli aspetti del mondo Food. È una tecnologia su cui vantiamo non solo un'expertise storica, ma nella quale siamo leader. Ci stiamo preparando allo sviluppo di nuovi progetti per coprire nuove esigenze, sempre a garanzia della qualità dei prodotti alimentari, anche applicando l'Intelligenza Artificiale per potenziare l'ispezione per controllo qualità così come la raccolta e l'analisi dei relativi dati. Questo permetterà di individuare più accuratamente eventuali difetti di qualità, migliorando quindi prodotti, processi, efficienza, sicurezza e sostenibilità.

Ci siamo prefissati inoltre di sviluppare il mercato della leak detection con spettroscopia laser, vale a dire il controllo in linea dei microfori che ha rivoluzionato il concetto di ispezione per il controllo qualità, passando da verifiche a campione al controllo dell'intera linea.

Ultimo, ma di certo non per importanza, intendiamo combinare sempre più le soluzioni di visione con quelle di serializzazione, proponendo soluzioni nostre o integrandoci sulla linea del cliente. int

Più in generale, intendiamo ampliare ulteriormente lo spettro di soluzioni del Gruppo, che non si limita all'ispezione per il controllo qualità, in quanto gli strumenti per ottimizzare la filiera produttiva sono molteplici. La richiesta di una filiera trasparente è un'esigenza sempre più sentita da parte dei consumatori finali, che cercano informazioni su qualità e sicurezza del prodotto, sull'origine delle materie prime, sugli ingredienti utilizzati durante la lavorazione, sui metodi produttivi e sulla sostenibilità.

Le soluzioni di tracciabilità di Antares Vision Group supportano le aziende nella realizzazione della trasparenza di prodotto, processo e filiera creando un'identità digitale univoca per ogni singola unità vendibile. Le informazioni contenute possono essere differenziate in base a parametri impostabili, sia per creare messaggi specifici per il consumatore (ad esempio raccolte punti, premi, sconti), sia per comunicare dati documentati qualitativi.

Inoltre, grazie a Diamind, abbiamo la possibilità di soddisfare le esigenze, anche le più specifiche, offrendo vantaggi distintivi quali l'integrazione che semplifica la complessità e garantisce un unico punto di riferimento, una gestione efficace dei progetti e un servizio di supporto centralizzato. Inoltre, connettendo l'integrità e la qualità dei prodotti, dalle materie prime ai processi di produzione, con un'identità digitale e grazie alla tracciabilità lungo l'intera filiera, il Gruppo sviluppa un ciclo integrato di sicurezza, efficienza e sostenibilità. C'è poi l'intelligence, ossia la competenza di raccogliere dati primari ad ogni livello, che diventano asset strategici una volta trasformati in informazioni di valore che consentono di prendere decisioni più rapide, accurate e guidate dai dati. Infine parliamo di innovazione: Diamind abilita un percorso su misura grazie a un hub unico di tecnologie e a un ecosistema integrato di soluzioni che semplifica gli aggiornamenti e rende efficienti gli sviluppi futuri, incontrando le reali esigenze on demand.

www.antaresvisiongroup.com

Posizione in fiera: Hall7 - stand B 030

NANOTRAK e NOVATRAK

gli elementi filtranti con Nanofibre ad alta capacità sviluppati da BEA Technologies per la purificazione di acqua e bevande.

Purification Control Technology

bea TECHNOLOGIES

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

TNA SOLUTIONS *Feeding ambitions*

THE SNACK INDUSTRY FACES MULTIFACETED CHALLENGES, INCLUDING REGULATORY, ENVIRONMENTAL, AND CONSUMER PRESSURES. AGILITY, INNOVATION, AND STRATEGIC PLANNING ARE ESSENTIAL FOR THESE COMPANIES TO STAY COMPETITIVE AND SUCCEED. WORKING WITH A COMPLETE LINE SOLUTIONS PARTNER OFFERS A NUMBER OF BENEFITS.

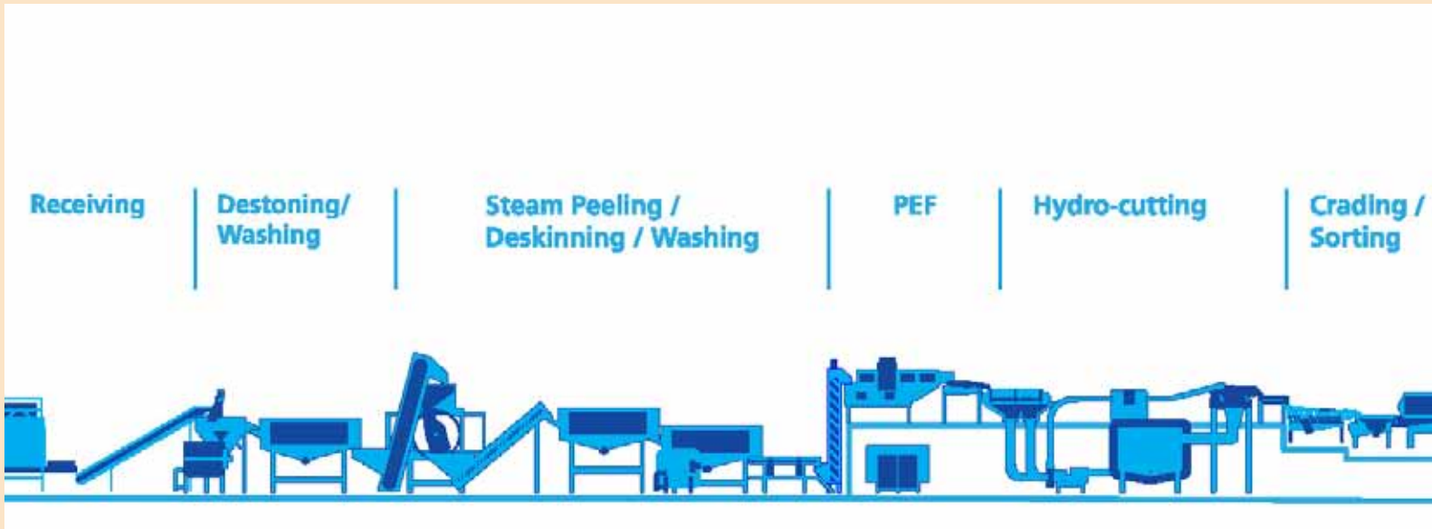
At Anuga FoodTec, TNA solutions will exhibit a range of solutions for french fries and savoury snacks. These markets are growing fast. According to the latest GlobalData research, the global savoury snacks sector is expected to yield a CAGR of 8.1% during 2022-27 and reach $260.3 billion in 2027. At the same time, the global french fries market is set to grow at a CAGR of 6.7% to 2027, reaching over $18.5bn in terms of value. To help food producers meet the growing market demand, TNA offers complete processing and packaging solutions designed with high output in mind.

"What we are demonstrating at Anuga FoodTec is our in-depth understanding of the balance required to satisfy consumers and retailers, while keeping brands profitable," commented Twan van den Berg, Global Sales Manager, Processing, at TNA solutions. "We use our capabilities, expertise and portfolio to deliver complete line solutions in partnership with our customers, drawing on our deep process knowledge to ensure any new technologies can be integrated with minimal operational disruption and maximum impact."

The snack industry faces multifaceted challenges, including regulatory, environmental, and consumer pressures. Agility, innovation, and strategic planning are essential for these companies to stay competitive and succeed. Working with a complete line solutions partner offers a number of benefits.

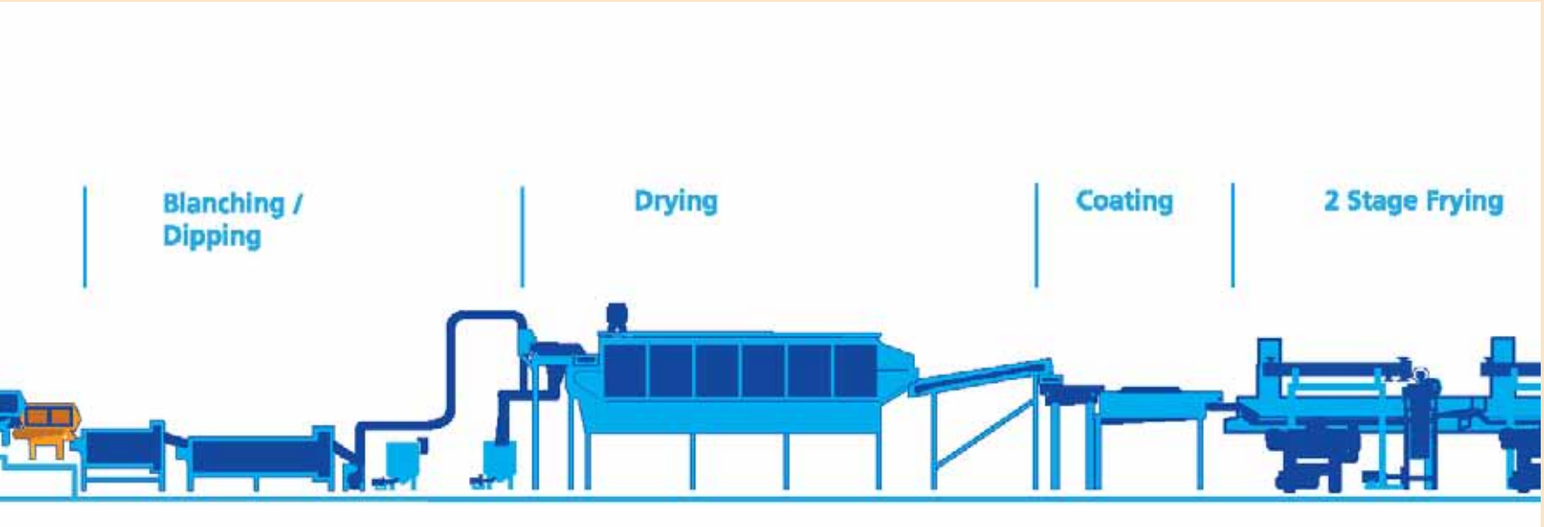
TNA is at the forefront of providing innovative equipment solutions to help food makers address the challenges above, realise goals and exceed their expectations. TNA creates and sustains complete processing and packaging solutions from receiving, destoning, washing, peeling, inspecting, slicing, blanching, dewatering, continuous vacuum and batch frying, deoiling, sorting, distribution, seasoning, and packaging. This holistic approach ensures that every stage of production is optimised for peak performance, minimising downtime and reducing the total cost of ownership.

TNA's advanced techniques, such as hot washing and pulsed electric field technology, are designed to help producers craft the perfect product. The company assists in choosing the best frying method, be it batch or continuous. For example, its continuous vacuum frying system – the patented tna vac-pro 3 – fries products at lower temperatures, reducing oil absorption and lessening acrylamide formation, resulting in healthier snacks with authentic colours and textures. Additionally, TNA's patented de-oiling unit helps



create low-fat products, catering to health-conscious consumers. Integrating these technologies allows food manufacturers to diversify their product range and enhance healthfulness.
The tna batch-pro 12, an alternative for batch frying, features a unique thermal fluid heating system for consistent frying conditions, ensuring uniform product quality. This system ensures rapid temperature recovery, minimising the impact of product loading and maintaining the optimal frying temperature. The result is evenly cooked products with consistent texture, colour, and taste. Its advanced oil filtration system also removes food particles, extending the oil's lifespan and reducing costs.
Moreover, TNA ensures even seasoning and flavour dispersion with precise systems. Its approach to efficient distribution, packaging, and weighing, along with effective metal detection, is crucial in maintaining product integrity and safety. TNA's comprehensive controls and integration guarantee consistent quality and consumer satisfaction.
Choosing the right supplier can be costly and time-consuming. As a complete solutions partner, TNA offers numerous advantages at every process step, including consulting, planning, project management, commissioning, installation, and comprehensive after-sales support.

www.tnasolutions.com
Posizione in fiera: Hall 10.1 - Stand E068



GERHARD SCHUBERT

An extensive portfolio of advanced solutions for food and packaging

"SUSTAINABLE GROWTH" IS THE MOTTO FOR THE ANUGA FOODTEC 2024. THIS YEAR'S THEME IS A PERFECT MATCH FOR THE PACKAGING SPECIALIST'S PHILOSOPHY AND SCHUBERT IS LOOKING FORWARD TO SHOWCASING ITS INNOVATIVE, SUSTAINABLE FOOD PACKAGING SOLUTIONS.

WHEN FEEDING DIRECTLY FROM THE PALLET, AN F4 ROBOT PULLS EACH BLANK INDIVIDUALLY FROM THE SHEET.

For the Gerhard Schubert company, which is dedicated to the achievement of sustainable goals with its Mission Blue Initiative, Anuga is a perfect opportunity to present its high-performance, resource-saving packaging solutions to a wide range of visitors.

Handling blanks with the new TLM Comfort Feeder

The TLM Comfort Feeder will be showcased live and in action at the Schubert stand. The background to the development of the highly innovative packaging solution was the observation that delays can occur in the process if the blanks magazine on the packaging system runs empty – which result in machine operators having to react quickly to prevent unnecessary stops. With Schubert's new TLM Comfort Feeder, this roadblock has been eliminated, as can be experienced live at the fair. All that is needed is to place the entire pallet with the blanks still in the cutting sheet into the machine. An F4 robot then pulls the blanks directly from the sheet one by one and feeds them to the erecting process in the A6 erector – at an impressive speed of 60 cycles per minute. This groundbreaking approach also offers another key advantage: The cut sheet can be optimised to ensure the greatest possible utilisation of the packaging material. This saves

DOTLOCK IS A 100 PER CENT GLUE-FREE TECHNOLOGY FOR CARTON PACKAGING – DEVELOPED IN-HOUSE BY SCHUBERT.

on material and has a positive impact on the ecological footprint. The combination of innovative sheet feeding, outstanding erecting performance along with loading and sealing offers Schubert customers an exceptionally advantageous machine concept. The bar packer is part of Schubert's TLM Power Compact machine category, which describes TLM machines that deliver a high output density in a small space.

Schubert's extensive technology portfolio meets the most diverse needs

In addition to the live demonstration of the TLM Comfort Feeder, Schubert experts will be providing information about the wide range of packaging machines at various thematic islands. From pick & place robots in the Pickerline to Flowpackers and Casepackers, all the way through to complete packaging lines, Schubert is ideally positioned to provide all the technologies that food manufacturers need to achieve high-quality packaging. Furthermore, Schubert's flexible, modular and easily convertible packaging machines process both conventional and fully recyclable packaging. Martin Sauter, Head of Sales at Schubert, explains: "As a packaging machine manufacturer, sustainability is extremely important to us. This is why we are continuously developing our innovative packaging machines towards achieving this overarching goal. Last year, for example, we also equipped our Flowpacker with Box Motion sealing technology, which enables cross-sealing using ultrasound. The seal is also perfectly suited for recyclable flowpacks made from monofilms or paper-based films."

AT ANUGA, THE SCHUBERT TEAM WILL BE PRESENTING, AMONG OTHER THINGS, A CARDBOARD-MONOFILM HYBRID SOLUTION – ALSO WITHOUT GLUE – THAT SIGNIFICANTLY MINIMISES THE USE OF PLASTIC.

Cardboard packaging without glue and a hybrid solution with extremely thin film

Also on the topic of sustainability, Schubert has two further highlights in store for visi-

THE TLM POWER COMPACT – MAXIMUM PERFORMANCE IN THE SMALLEST OF SPACES. HERE, THE COMFORT FEEDER IS POSITIONED IN FRONT OF A TLM CARTONER.

tors to the fair: Dotlock, a technology that makes cardboard packaging entirely glue-free, and its cardboard-monofilm hybrid solution – also without glue – that significantly minimises the use of plastic. Dotlock is based on so-called "clinching" technology used to join metals. The cardboard layers are pierced from one side with a needle, forming a collar on the other side. This is then pressed onto the cardboard, creating a very stable force & form fit. As a 100 per cent glue-free packaging solution, Dotlock is fully recyclable via the paper cycle. The new hybrid packaging consists only of cardboard and very thin monofilm, both of which are very easy to separate and therefore fully recyclable. Martin Sauter explains: "Our focus is on modular, digital, robot-based packaging machines and lines. But we are also involved in the development of sustainable packaging processes on a selective basis. Samples of both Dotlock and the new hybrid packaging can be viewed at our stand."

Close dovetailing of machines and services

In addition to its extensive technology portfolio, Schubert offers its customers comprehensive consulting as well as many other services. With its Packaging Perspectives services, Schubert assists customers in their search for the most sustainable packaging possible. Schubert Consulting supports customers with advice on complete packaging processes and optimisation potential. And with Schubert's digital 4YOU services, customers can record and evaluate their system data, better understand processes and significantly increase their efficiency. Trade fair visitors are more than welcome to approach the Schubert experts at the Anuga stand with their specific topics and questions.

www.schubert.group

Posizione in fiera: Stand C-071 in Hall 7.1

TO FEED THE COMFORT FEEDER, ONLY THE COMPLETE PALLET NEEDS TO BE PLACED INTO THE LINE.

I vantaggi di un magazzino Smart nell'esperienza di STESI *e* ALCE NERO

VENDITE ECOMMERCE TRIPLICATE IN CIRCA 4 ANNI, UN'ELEVATA SODDISFAZIONE CLIENTI, UN MARGINE DI DANNI DA TRASPORTO INFERIORE ALL'1% ED ERRORI DI PREPARAZIONE ORDINI PARI A ZERO. QUESTI I VANTAGGI GARANTITI DAL SUPERVISORE DI IMPIANTO SILWA.

Si è svolta il 22 e il 23 febbraio l'attesa Ecommerce Food Conference, l'annuale appuntamento che ha riunito al FICO Eataly World di Bologna 1.500 partecipanti e oltre 100 relatori che hanno presentato 200 casi studio in quello che può definirsi l'unico Summit Ecommerce verticale sul Food&Beverage.
Due giornate dedicate interamente a commercianti, produttori, retailer, B2C e B2B e a tutti gli operatori del settore agroalimentare, in uno stimolante clima di scambio, opportunità di business e networking oltre che di formazione.

La case History Stesi – Alce Nero
Ospite di questa edizione anche Stesi software house specializzata nello sviluppo di soluzioni innovative per la gestione dei processi di logistica e di produzione delle imprese. L'intervento del Direttore Commerciale di Stesi Emilio Collot ha portato un esempio concreto dei vantaggi di una gestione software personalizzata illustrando il caso di Alce Nero, esempio virtuoso di trasformazione digitale grazie al supervisore di impianto Silwa, la piattaforma software di proprietà di Stesi e composta da diversi moduli in grado di soddisfare tutte le esigenze del magazzino e di gestione della supply chain, combinando in un unico sistema le funzionalità di un sistema WMS e di un sistema MES. Silwa ha consentito alla nota filiera di agricoltori e trasformatori biologici di raddoppiare in breve tempo il rendimento della gestione degli ordini

arrivando a triplicare le vendite ecommerce in circa 4 anni, con un'elevata soddisfazione clienti, un margine di danni da trasporto inferiore all'1% ed errori di preparazione ordini pari a zero.
Il successo dell'approccio di Alce Nero si basa su elementi chiave quali l'attenzione all'esperienza del consumatore in tutto il processo di acquisto, l'attuazione di logiche di magazzino differenti grazie al WMS Silwa e a investimenti specifici volti a ottimizzare la performance (dal sistema automatico di smistamento al magazzino automatizzato per migliorare la produttività).
Stesi opera da oltre 20 anni al servizio delle imprese sul panorama sia nazionale che internazionale con l'obiettivo di trasformare la complessità della supply chain in un vantaggio competitivo utilizzando, come detto, la sua piat-

taforma proprietaria Silwa di volta in volta adattabile alle particolari esigenze aziendali. "Nel caso di Alce Nero" ha affermato Collot "Silwa ha consentito di gestire al meglio il concetto di omnicanalità ponendo sotto la stessa regia la gestione e-commerce e quella B2B e permettendo così di ottimizzare quei processi tipicamente critici quali, ad esempio, il mantenimento delle scorte e il trattamento di diverse unità di vendita. Una delle caratteristiche vincenti del WMS "ribadisce Collot "è l'enfasi posta sull'interconnessione: lo strumento diventa il centro stella dell'operatività mettendo in comunicazione il sito per la comunicazione delle giacenze, l'ERP per lo scambio ordini, il magazzino per la guida all'operatività degli operatori, le

macchine per il governo delle operazioni automatiche, e i corrieri per la segnacollatura, attraverso delle interfacce che operano in tempo reale".
Lo strumento è configurato per gestire tutte le fasi del processo: di inbound con il riconoscimento del materiale, di messa a magazzino con la gestione di dropshipping e cross docking, il replenishment delle scorte, le lavorazioni che prevedano kitting e composizioni, il picking, l'etichettatura e la stampa della packing list per la stampa del riepilogo. Il tutto mantenendo la tracciabilità di quanto usato e governando le automazioni in gioco. Ciò è possibile grazie all'uso di tecnologie all'avanguardia

che operano con i moderni paradigmi di cloud (la soluzione è interamente ospitata in una server farm esterna che sgrava l'IT interno dal peso e dai costi delle manutenzioni) ed automazione.
"La soluzione implementata – ha aggiunto Collot – sposa inoltre la filosofia di Alce Nero in materia di digitalizzazione e sostenibilità: l'operatività è interamente paperless e sono state scelte tecnologie non invasive per supportare gli operatori durante i processi. L'introduzione dello strumento avviene seguendo la filosofia del miglioramento continuo con cui, dopo aver analizzato e studiato la situazione esistente, abbiamo personalizzato la soluzione per rispondere alle esigenze di Alce Nero e continuiamo a farlo per consentire la crescita aziendale e tecnologica".
È proprio la visione all'avanguardia di Alce Nero uno degli asset che l'ha resa, a ragione, leader nel mercato del biologico. La trasformazione messa in atto a partire dal 2019 l'ha portata a ottimizzare la complessa supply chain e l'esponenziale crescita delle vendite da e-commerce. La personalizzazione di Silwa attuata da Stesi Srl per Alce Nero SpA ha nettamente aumentato l'efficienza della struttura, accelerando il lead time e ottimizzando il flusso di informazioni real time e gli spazi di magazzino. Il risultato è stato un aumento del 357% degli ordini nel secondo semestre del 2020 rispetto al pari periodo 2019, con un fatturato e-commerce con picchi di +80% e una crescita su base annua di +20%: i 77 milioni di euro del 2019 sono diventati 86 nel 2020 per poi stabilizzarsi nel 2021 e arrivare a oltre 80 milioni nel 2022. Nel 2022, inoltre, Alce Nero ha integrato all'interno di Silwa il modulo Slot manager, mirato alla gestione delle banchine carico/scarico con prenotazioni e schedulazione da parte dei clienti/ fornitori.
"Alce Nero si è affidata a Stesi, rientrando nell'investimento in pochi anni" ha concluso Collot. "Silwa è un software trasversale, che ben si applica a tutti i settori merceologici, con possibilità di essere adattato e personalizzato sulle specifiche esigenze". La chiave vincente per un'azienda è la perfetta integrazione tecnica e organizzativa dei reparti (produzione, distribuzione, sistemi) e Alce Nero ne è la dimostrazione".

www.stesi.it

TECHNO-B *La refrigerazione industriale Made in Italy*

LE NOVITÀ PRESENTATE A HOST 2023 RISPECCHIANO UNO DEI VALORI CARDINE A CUI SI ISPIRA TUTTA L'ATTIVITÀ DELL'AZIENDA: L'IMPEGNO A OFFRIRE PRESTAZIONI ECCELLENTI GARANTENDO IN CONTEMPORANEA EFFICIENZA NEI CONSUMI ENERGETICI E RIDOTTO IMPATTO AMBIENTALE. INTERVISTA A MARTINA SOTTILI, TITOLARE CON LA SORELLA ALESSIA.

Fondata nel 2011 a Luzzara (Reggio Emilia), Techno-B è attiva nel settore della refrigerazione industriale. Propone una gamma completa di prodotti standard che spaziando dalle centrali multiprocessore alle unità monoblocco che le consente di servire diversi target di clientela, dalle più piccole fino a quelle più strutturate. A Host abbiamo incontrato Monica Sottili, titolare con la sorella Alessia dell'azienda.

Con quali obiettivi esponete a Host?
Quest'anno abbiamo deciso di aggiungere Host alle fiere internazionali cui di solito partecipiamo perché, pur essendo una fiera internazionale, ci consentirà di acquisire anche sul mercato italiano la visibilità che già abbiamo su diversi mercati esteri, dove siamo presenti con una rete di distributori ramificata in oltre 30 Paesi.

In particolare, a quali settori dell'alimentare siete interessati?
Produciamo monoblocchi e unità Split per celle frigorifere. Sono prodotti che trovano applicazione in diversi settori, catering, hotelleria, ristorazione e in generale nel commercio. Essendo Host trasversale a tutti questi settori, diventa interessante per noi. La fiera è ancora in corso, ma fino a oggi il bilancio è sostanzialmente positivo. Abbiamo avuto la possibilità di rinnovare il contatto con clienti consolidati, ma abbiamo anche allacciato alcuni contatti che in prospettiva potrebbero essere interessanti.

Presentate anche delle novità?
Più di una. Tra queste la nuova macchina ad inverter che usa il gas refrigerante a ridotto impatto ambientale R290 e assicura un più preciso controllo della temperatura, una drastica riduzione dei consumi e una maggiore efficienza. Per questo è adatta per i frigoristi e in generale per i produttori di celle frigorifere. Come le altre nostre macchine viene prodotta in Italia ed è un progetto sviluppato dai nostri tecnici. Questo, insieme al fatto che per le materie prime abbiamo puntato su fornitori italiani o comunque dell'area europea, rappresenta un valore aggiunto per i nostri clienti.

www.techno-b.it

MH MATERIALS *Scelta e dimensionamento dei sistemi di accumulo*

UN BUFFER PER RECUPERO DI PRODUTTIVITÀ È DI FATTO UN NASTRO TRASPORTATORE CHE DIVENTA UNA VERA E PROPRIA MACCHINA, LA SUA FUNZIONE È QUELLA DI COMPENSARE LE MICRO-FERMATE DELLE VARIE MACCHINE DI CONFEZIONAMENTO PER CONSENTIRE ALLA LINEA DI PROCESSO DI NON DOVERSI FERMARE MAI. IN QUESTO ARTICOLO L'AZIENDA OFFRE ALCUNE RAPIDE LINEE GUIDA.

Il primo risultato di una ricerca su Google con le parole chiave "Buffering System" è una pagina di Wikipedia sul sistema di bilanciamento del PH del sangue che serve al corpo umano per mantenere il funzionamento corretto del metabolismo.
Una linea di confezionamento si comporta in modo analogo, le diverse macchine presenti richiedono di essere collegate tra loro da un sistema di nastri trasportatori efficiente e che sia in grado di bilanciare le differenze di funzionamento che possono sussistere tra di loro. Buffer accuratamente dimensionati si rendono necessari per compensare due possibili situazioni: diversità di funzionamento tra due macchine collegate in serie o recupero di produttività in caso di micro-fermate delle macchine a valle.
La prima condizione si verifica quando una macchina a funzionamento intermittente viene collegata con una a funzionamento continuo. La soluzione in questi casi è relativamente semplice e richiede solitamente qualche metro in più di trasportatore ed eventualmente dei motori extra per regolarizzare il flusso. La relativa banalità delle soluzioni non deve ingannare, i costi dovuti alle perdite di efficienza causate da queste problematiche possono risultare ingenti e spesso anche difficili da identificare correttamente.
Un Buffer per recupero di produttività è di fatto un nastro trasportatore che diventa una vera e propria macchina, la sua funzione è quella di compensare le micro-fermate delle varie macchine di confezionamento per consentire alla linea di processo di non doversi fermare mai. La scelta della sua modalità di funzionamento, dello spazio di accumulo disponibile e della capacità

di recupero, dipendono da molteplici fattori di ordine tecnico ed economico, che vanno accuratamente valutati per ottimizzare il ritorno dell'investimento. Di seguito daremo alcune rapide linee guida, anche senza ambire a trattare qui completamente l'argomento.

Funzionamento
Può essere di tipo LIFO, in cui il primo prodotto a entrare nel buffer è l'ultimo ad uscire, oppure di tipo FIFO, in questo caso il primo prodotto a entrare è anche il primo ad uscire. In particolare per i FIFO ci interessano le macchine che tengono in linea aumentando gradualmente lo spazio disponibile, di fatto garantendo la tracciabilità completa del prodotto.
I Buffer LIFO sono i più economici e semplici, sono particolarmente adatti a prodotti non deperibili, con lunga data di scadenza, che possano restare in attesa del confezionamento finale anche per tempi relativamente lunghi.
I sistemi FIFO sono invece più adatti a prodotti freschi e che richiedono tempi di percorrenza della linea limitati al fine di mantenere il ciclo del freddo. Sono di solito macchine più complesse e il prezzo in alcuni casi si può avvicinare a quello delle macchine di confezionamento.

Spazio di accumulo
Il corretto dimensionamento dello spazio di accumulo si basa sull'efficienza delle macchine di confezionamento a monte e a valle e sui loro tempi di ripristino in caso di microfermata, un guasto di ordine maggiore difficilmente sarebbe compensabile con un sistema in linea, specialmente alla luce delle cadenze produttive sempre più elevate. La maggior parte delle situazioni può essere gestita con uno spazio di accumulo corrispondente a un tempo di produzione dai 2 ai 5 minuti.

Recupero
Una linea ben dimensionata richiede che il buffer possa restituire prodotto durante la normale produzione, la macchina a valle deve essere pertanto in grado di funzionare a una velocità maggiore di quella nominale, tipicamente si va dal 10% al 20%. Il tempo di svuotamento del buffer dipende da questa capacità di recupero.

www.mhmaterialhandling.com

CASEARTECNICA BARTOLI *Rock 21 e Rock 23 per la porzionatura di formaggi a pasta dura e semidura*

PIETRO BARTOLI, TITOLARE DI CASEARTECNICA BARTOLI, SPIEGA CHE LA SUA AZIENDA PRESIDIA IL CANALE CON MACCHINE CHE RISPONDONO APPIENO ALLE ESIGENZE DEL CLIENTE PER QUANTO SI RIFERISCE A PULIZIA, TAGLIO A PESO FISSO, DINAMICITÀ E FLESSIBILITÀ.

Nata e cresciuta nella food valley, la Caseartecnica Bartoli inizia la propria attività a Parma nei primissimi anni '60 con l'invenzione e la produzione degli agitatori a rotella per i doppifondi conici per la produzione del formaggio, ad opera di Bruno e Giovanni Bartoli, i fondatori. A partire dagli anni '80 si differenzia con la produzione dei ricevimenti latte e delle macchine per vuotare e lavare i bidoni a cui si affianca, negli anni successivi, la produzione degli agitatori ad elica. Non solo produzione si diceva, la Caseartecnica Bartoli entra nel mondo del taglio del formaggio con le prime macchine manuali. Nel tempo l'evoluzione del settore ha corrisposto allo sviluppo delle prime macchine da taglio, arrivando nei primi anni 2000 alle macchine automatiche e semi automatiche. L'azienda è oggi guidata da Pietro Bartoli che insieme ai suoi collaboratori persegue l'evoluzione tecnologica in ottica 4.0 con gli ultimi nati: i nuovi miscelatori a magneti permanenti per la produzione di formaggi grana presentati a Cibus Tec 2023 che, spiega Pietro Bartoli "sono caratterizzati dalla totale assenza di olio - eliminando, quindi, ogni rischio di contaminazione del latte - e presentano un motore completamente sanificabile e lavabile".

Secondo la vostra percezione, come sta andando il mercato? Quali sono le tendenze in atto?
La competitività del mercato necessita di un'attenta risposta alle esigenze di tutti i player. Nel campo della distribuzione GDO le attività della Caseartecnica Bartoli presidia il canale con macchine che rispondono appieno alle esigenze: pulizia, taglio a peso fisso, dinamicità e flessibilità. La stessa cosa vale per i grandi confezionatori: le nostre macchine riescono a tagliare e porzionare ogni tipo di formaggio a pasta dura e semidura a peso fisso.

Quali sono i vostri prodotti che stanno riscontrando più successo?
Porzionatrici e sezionatrici garantiscono il taglio orizzontale e verticale per tutti i tipi di formaggio a pasta dura e semidura ad un peso predeterminato, servendo un mercato che spazia nei formati distributivi, dalle macchine da banco fino alle linee automatiche integrate fornite in gran numero alla GDO italiana ed estera. Oggi, il 15% del fat-

turato della Caseartecnica Bartoli deriva dall'esportazione all'estero. Nel proprio futuro l'azienda ha come obiettivo l'incremento della quota estera che ad oggi tocca l'Europa, gli USA ed il sud America fino a raggiungere Giappone e Russia.

Vuole segnalare un prodotto o un'iniziativa che avete in corso?

L'azienda persegue l'evoluzione tecnologica in ottica 4.0 con gli ultimi nati: i nuovi miscelatori a magneti permanenti per la produzione di formaggi grana che abbiamo presentato a Cibus Tec 2023 e che sono caratterizzati dalla totale assenza di olio - eliminando, quindi, ogni rischio di contaminazione del latte - e un motore completamente sanificabile e lavabile.

Quali sono i progetti "in cantiere" per i prossimi mesi?

A dire quello che la Caseartecnica Bartoli si propone per il futuro sono i valori fondanti che sono alla base di un'esperienza con il cliente ultradecennale: la passione e la serietà, la lungimiranza e una continua assistenza a 360 gradi.

www.caseartecnicabartoli.it

Rock 23+Rock 21

La Rock 23 permette il taglio delle forme di formaggio in porzioni di peso prefissato e calibrato o variabile in modo totalmente automatico, con cicli di funzionamento che non richiedono alcun intervento da parte dell'operatore. È possibile scegliere tra molteplici "ricette" per diverse tipologie di prodotto di taglio, scegliendone il caricamento laterale o manuale, la dimensione delle fette (standard o a roccia). Grazie alla sua dinamicità e alla possibilità di lavorazione sia di mezze forme che di forme intere, la Rock 23 è perfetta in abbinamento con la Rock 21, la Discatrice automatica di Caseartecnica Bartoli che offre la possibilità di rimuovere dalla crosta il piatto superiore e quello inferiore, senza creare scarto, e preparare il formaggio al confezionamento. La Rock 21 e la Rock 23 sono una perfetta linea di porzionatura per formaggi a pasta dura e semidura garantendo il taglio a peso fisso e variabile.

MIX&CO GROUP
The perfect mix of solutions for your needs

SOLUZIONI PER INDUSTRIA ALIMENTARE

BEA TECHNOLOGIES

Purificazione e controllo della qualità nell'industria alimentare

NEL DINAMICO MONDO DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE, IN CONTINUA EVOLUZIONE PER QUANTO RIGUARDA FORNITURE DI MATERIE PRIME E MATERIALI DI FILTRAZIONE, BEA TECHNOLOGIES GUIDATA DA ROBERTO BEA, SI DISTINGUE CON OLTRE SESSANT'ANNI DI ESPERIENZA NELLA PURIFICAZIONE DI LIQUIDI E GAS COMPRESSI.

BEA Technologies specializzata nella creazione di prodotti per la filtrazione, ha raggiunto l'eccellenza con la Linea di elementi filtranti Nanotrak e Novatrak, noti per l'integrazione di nanofibre.
Gli elementi filtranti per uso alimentare sono accuratamente assemblati in camere bianche con atmosfera controllata, garantendo pulizia e qualità durante le fasi di lavorazione. I filtri, dotati di membrane sterilizzanti, vengono preflussati con acqua apirogena per eliminare residui di lavorazione. Nel 1981, BEA Technologies è stata una delle prime in Italia a implementare una camera bianca per la produzione di elementi filtranti, successivamente aggiornata nel 2011. Guardando al futuro, il presidente Roberto Bea prevede un significativo investimento per raddoppiare la superficie della camera bianca di produzione.
L'obiettivo di BEA Technologies è po-

sizionarsi come fornitore selezionato nella distribuzione globale di filtri ed elementi filtranti per il settore alimentare, enologico e delle bevande, con una già consolidata presenza in Europa e nel resto del mondo. Obiettivo già in parte conseguito, considerando che BEA Technologies ha già sviluppato una rete di distribuzione internazionale in Europa, America e Asia.

Filtri a membrana sterilizzanti Bioklaris – Filtrazione per la produzione di bevande.
È importante impiegare corretti sistemi di filtrazione per la stabilizzazione microbiologica delle bevande e dei vini, per mantenerne inalterate le caratteristiche principali e le proprietà garantendo nello stesso tempo l'eliminazione delle sospensioni, delle particelle colloidali e di tutte le altre particelle indesiderate permettendo così una migliore conservazione in bottiglia.
La brillantatura, estesa anche agli sciroppi zuccherini, utilizza una filtrazione a due stadi: il primo con elementi in acciaio inossidabile AISI 316 (50/100 micron), il secondo con elementi delle serie "Toplife, Poliverse o Polex" (10 o 20 micron). La soluzione zuccherina risultante è pronta per l'aggiunta all'acqua. Dopo la brillantatura, le bevande sono pronte per la "stabilizzazione a freddo". Questo procedimento avviene attraverso due fasi: la bevanda pre-filtrata passa attraverso un pre-filtro con elementi "Novatrak" (con nanofibre) e successivamente entra nei contenitori con membrana finale Bioklaris – BCM, precedendo la macchina riempitrice per l'imbottigliamento.
Ogni sistema di chiarifica e filtrazione deve essere progettato per adattarsi all'impianto di produzione e alle specifiche del prodotto. BEA Technologies mette a disposizione delle aziende il proprio laboratorio con tecnici specializzati per valutare proposte personalizzate. Roberto Bea, presidente dell'azienda, si impegna nella creazione di sistemi innovativi di filtrazione, riducendo consumi energetici e scarti industriali. A questo scopo BEA Technologies offre la nuova serie di impianti "Magnexflo" con elevate prestazioni, che consentono la rigenerazione degli elementi filtranti, rispondendo alle esigenze "green" e riducendo l'impatto ambientale.

Foto: Impianti di filtrazione Magnexflo in uso presso produttori di bevande.
www.bea-italy.com/it

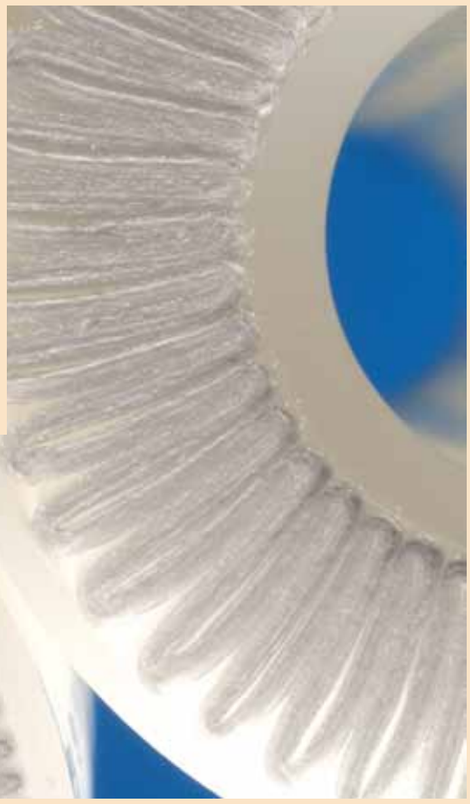
BEA TECHNOLOGIES
Purification and quality control in the food industry

In the dynamic world of the food industry, constantly evolving in terms of raw material supplies and filtration materials, BEA Technologies , led by Roberto Bea, stands out with over sixty years of experience in the purification of beverages, liquids and compressed gasses.

BEA Technologies specialized in the creation of filtration products, has achieved excellence with the Nanotrak and Novatrak Filter Element Line, renowned for the integration of nanofibers.
The food-grade filter elements are carefully assembled in cleanrooms with controlled atmospheres, ensuring cleanliness and quality throughout the manufacturing process. The filters, equipped with sterilizing membranes, undergo pre-flushing with pyrogen-free water to eliminate processing residues.
In 1981, BEA Technologies was among the first companies in Italy to implement a cleanroom for filter element production, later updated in 2011. Looking to the future, President Roberto Bea anticipates a significant investment to double the production cleanroom's surface area.
BEA Technologies aims to establish itself as a preferred supplier in the global distribution of filters and filter elements for the food, wine, and beverage industry, with an already well-established presence in Europe and around the world; considering that BEA Technologies has already developed an international distribution network in Europe, America, and Asia.

Bioklaris – Sterilizing membrane filters. Beverage production filtration
It is important to use the correct filtration systems for the microbiological stabili-

zation of beverages and wines, preserving their key characteristics and properties while simultaneously ensuring the removal of suspensions, colloidal particles, and all other unwanted particles. This process allows for better bottle preservation.
The clarification process, extended to sugar syrups as well, involves a two-stage filtration: the first stage employs AISI 316 stainless steel elements (rating 50/100 microns), and the second stage utilizes elements from the "Toplife, Poliverse, or Polex" series (rating 10 microns). The resulting sugar solution is ready for dilution with water. Following clarification, the beverages undergo "cold stabilization." This process occurs in two phases: the pre-filtered beverage passes through a pre-filter with "Novatrak" elements (including nanofibers), and subsequently enters housing with the final membranes, Bioklaris – BCM, installed before the bottling machine.
Each clarification and filtration system must be designed to adapt to the production plant and product specifications. BEA Technologies provides companies with its laboratory and specialized technicians to assess personalized proposals. Roberto Bea, the company's president, is committed to creating innovative filtration systems that reduce energy consumption and industrial waste. In pursuit of this goal, BEA Technologies offers the new "Magnexflo" series of high-performance filtration systems, allowing the regeneration of filter elements, thus meeting "green" requirements, and reducing environmental impact.



Photographs: Magnexflo filtration systems in operation at beverage manufacturers.

MAST
SCREWS AND BARRELS FOR EXTRUSION TECHNOLOGY

FOOD APPROACH

SOLUZIONI SPECIFICHE PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE

Stessa qualità. Stessa sicurezza certificata.

SINCE 1967

VIA COMO, 5 LOC. CAGNO - I - 22043 SOLBIATE CON CAGNO (CO)
T. +39 031 806021 - T. +39 031 807801 - F. +39 031 807695 - info@mastsrl.it

mastsrl.it

GENERON *Puntiamo alla crescita continua*

FACENDO LEVA SU INNOVAZIONE, RICERCA & SVILUPPO E SU UNA GAMMA DI SOLUZIONI DAVVERO AMPIA, L'AZIENDA È PRONTA A COGLIERE TUTTE LE OPPORTUNITÀ IN ITALIA E ALL'ESTERO, ANCHE ANDANDO AD AFFIANCARE NUOVI SETTORI A QUELLO DELL'AGRO-ALIMENTARE. INTERVISTA A CHIARA SILVANI, DIRETTRICE COMMERCIALE ITALIA.

Generon S.p.A è specializzata nello sviluppo e distribuzione di prodotti che trovano applicazione nella sicurezza agroalimentare. Nel suo laboratorio di ricerca e sviluppo crea e seleziona kit e test rapidi, ad alta precisione e accuratezza in grado di soddisfare ogni tipo di esigenza del mercato. Tecnofood ha intervistato a Chiara Silvani, Direttrice Commerciale Italia.

Quando nasce Generon e come si è evoluta nel tempo?
Nasce circa 20 anni fa, come azienda della biologia molecolare attiva nella produzione di kit di biologia molecolare in ambito diagnostica OGM.
Dopo essere nata come startup particolarmente innovativa, l'azienda ha conosciuto una crescita rapida anche grazie a una strategia basata sugli investimenti in Ricerca&Sviluppo, sull'innovazione e sulla formazione continua. In contemporanea investiamo anche per ampliare la nostra attività produttiva e commerciale.

Generon intende cavalcare il trend dell'innovazione delle biotecnologie. In futuro sarà quindi sempre focalizzata sull'innovazione progressiva, andando a sviluppare partnership nella diagnostica, nell'analisi agroalimentare/zootecnica e anche ampliandosi in ulteriori settori.

Quali sono gli ambiti di attività di Generon?
La nostra sede è a San Prospero nel polo biotecnologico di Modena. Nella diagnosi delle sofisticazioni alimentari Generon è sicuramente una realtà di punta. Ci occupiamo prevalentemente di produzione di microbiologia, biologia molecolare e della parte di rivendita, immunochimica e Lateral Flow. I nostri ambiti di produzione vertono quindi nell'ambito agroalimentare sia Food e Feed.
Seguiamo direttamente l'analisi del processo alimentare in tutte le sue fasi, dalla materia grezza fino al prodotto finito.
Garantiamo al cliente che acquista i nostri kit l'assistenza dal momento dell'installazione del kit e per tutto il percorso evolutivo e di crescita. Partendo dal supporto tecnico, dall' installazione degli strumenti, alla ottimizzazione dell'utilizzo dei consumabili di cui necessitano, fino alla customizzazione, laddove vi sia l'esigenza specifica. In tutto il processo diagnostico, la Ricerca e Sviluppo, l'assistenza ed il servizio, sono asset fondamentali.

In un'azienda innovativa che investe nella crescita e nello sviluppo, sostenibilità ed attenzione alle risorse umane sono fattori determinanti.
Grazie alle nostre persone, si concretizza la nostra crescita ed il nostro valore; ogni giorno qualità, passione e affidabilità contraddistinguono il nostro servizio legato alla cura del cliente ed al supporto del suo progresso.

Chi sono i vostri clienti?
Andiamo a toccare una targetizzazione diversificata di client in ambito privato e pubblico: produttori/trasformatori di cibo, laboratori conto terzi, laboratori interni delle aziende, Istituti Zooprofilattici sperimentali, Asl, Arpa. Lavoriamo con diversi target di clienti, Multinazionali, PMI ecc. seguiamo tutti i nostri interlocutori con un modus operandi mirato per essere certi di soddisfare le loro esigenze.

Che cosa si deve intendere esattamente quando parla di strumenti?
Parliamo di strumenti legati alla biologia molecolare, quindi PCR Real Time e termociclatori, lettori e incubatori, legati alla parte dell'immunochimica, di strumenti NIR portatili, estrattori automatici, campionatori.
La nostra missione è la sicurezza alimentare in ambito antisofisticazioni per quanto concerne la detection di residui di antibiotici, pesticidi, patogeni, OGM a allergeni. Seguiamo e ci prendiamo cura del cliente a 360 gradi e in tutte le fasi del processo analitico. Non solo produciamo ma anche distribuiamo una grande varietà di prodotti e questo ci permette di riuscire a trovare per ciascun cliente la soluzione ad hoc per

le sue specifiche esigenze. I clienti apprezzano la nostra capacità di supportarli sotto il profilo tecnico-scientifico, ma anche di andare oltre, costruendo una vera e propria partnership che porta alla condivisione di un business plan e di una crescita a livello incrementale in ottica win-win.

Su quali mercati operate?
Personalmente mi occupo del mercato Italia. Operiamo in Italia ed Estero in diversi settori e in tutti ci adeguiamo alle normative vigenti nel Paese in cui lavoriamo.
Disponendo di strumenti validati con certificazioni internazionali riconosciute anche al di fuori della Comunità Europea, come ad esempio le certificazioni americane, siamo in grado di estendere il nostro raggio d'azione. Essendo produttori italiani di qualità ed eccellenza, continueremo a restare focalizzati sul mercato interno, ma siamo anche pronti a sviluppare ad accogliere tutte le opportunità di nuove partnership estere.

Come sta andando il mercato?
Ci sta dando buoni risultati. Riteniamo di avere molteplici prospettive di crescita principalmente in ambito microbiologia e biologia molecolare dove siamo produttori ma anche nella parte di distribuzione commerciale. Fortunatamente, il progresso, l'innovazione e lo sviluppo permettono alle aziende di dotarsi sempre più di un proprio laboratorio interno per poter eseguire le analisi in loco. Forniamo a tutti i nostri clienti la possibilità di eseguire le analisi con semplicità, rapidità, precisione e affidabilità. Formiamo direttamente i nostri clienti e questo è un valore aggiunto che trasferiamo e che si trasforma in una opportunità di crescita reciproca.
La nostra azienda si caratterizza in primis nell' essere flessibile, adattabile al mercato e pronta individuare la soluzione su misura per ciascun cliente.

Come si è aperto per voi il 2024?
L'inizio anno per noi coincide con l'apertura della nuova stagione, nuove prospettive e nuove opportunità. Puntiamo sulla microbiologia di nostra produzione e sulla biologia molecolare, sulla diagnostica delle micotossine ed in generale sul nostro pacchetto completo di prodotti.

Qual è il segreto di questo successo?
Generon crede nelle persone. Nel tempo il suo team si è sempre contraddistinto per la presenza di persone di valore, animate dalla volontà di aiutare il cliente e interessate a crescere umanamente professionalmente. La missione di Generon è creare innovazione per il cliente e per tutta la catena agroalimentare per quanto concerne le biotecnologie. Il nostro segreto? Essere flessibili, dinamici e pronti a cogliere tutte le opportunità del mercato con la qualità, precisione ed affidabilità che ci contraddistingue. Abbiamo degli strumenti che ci consentono anche di toccare ampi settori ed anche alcune nicchie di mercato. Siamo in grado di intercettare anche i bisogni latenti del cliente, sempre con la qualità, il servizio e l'affidabilità a fianco al cliente per supportarlo e contribuire alla sua crescita. Questo per noi è il vero fattore "crescita continua".

www.generon.it

MEAF *fornisce a Pack Klaipèda UAB la prima linea di produzione di foglia lastra R-PET*

LA LINEA DI RECENTE INSTALLATA È LA PRIMA IN LITUANIA. VIENE UTILIZZATA PER LA PRODUZIONE DI IMBALLAGGI PER CARNE, MA È ANCHE ADATTA ALLA PRODUZIONE DI VASSOI IN PP.

Fppa e costruisce linee di estrusione per l'industria globale dell'imballaggio, per sottofondi di pavimentazioni tessili e moquettes, prati artificiali e per varie applicazioni nel settore delle materie plastiche, come anche lastre con elevato spessore. L'azienda è un " partner unico" per estrusori, per un'ampia gamma di polimeri e applicazioni industriali. Il suo successo deriva da un approccio incentrato sul cliente, innovativo e flessibile, offrendo supporto in ogni fase del processo produttivo.

La prima linea di produzione di foglia lastra R-PET per uso alimentare fornita in Lituania

Abbinando le sue linee di estrusione di foglia ad alta efficienza energetica al processo IR-Clean Super-Clean di Kreyenborg per PET riciclato post-consumo, MEAF Machines è ora in grado di offrire ai propri clienti un'alternativa economicamente vantaggiosa per la produzione di FDA /Foglia in PET monostrato per uso alimentare approvato dall'EFSA. Una prima linea di estrusione di R-PET che unisce i due è stata recentemente installata presso Pack Klaipèda UAB a Klaipèda, Lituania (un cliente MEAF nell'Europa dell'Est) per la produzione di imballaggi per carne.

MEAF MACHINES HA RECENTEMENTE INSTALLATO UNA PRIMA LINEA DI ESTRUSIONE DI R-PET PER LA PRODUZIONE DI IMBALLAGGI PER LA CARNE PRESSO PACK KLAIPÈDA UAB A KLAIPÈDA, IN LITUANIA (FONTE: MEAF)

"ABBIAMO ACCERTATO E CONFERMIAMO CHE MEAF HA LA STESSA PRODUZIONE CON UN FOOTPRINT MOLTO PIÙ PICCOLO RISPETTO ALLE OFFERTE DELLA CONCORRENZA", AFFERMA DARIUS KONTRIMAS, CTO DI PACK KLAIPĖDA (FONTE: MEAF)

La linea è adatta anche alla produzione di vassoi in PP, senza alterazioni, garantendo al cliente una flessibilità ancora maggiore. "Questa nuova linea si adatta perfettamente all'attuale tendenza globale che sempre più è orientata a produrre con materiali riciclati post-consumo (PCR) al 100%, come le scaglie da bottiglia, questa tecnologia funziona anche con altri materiali macinati per termoformatura", afferma Roald De Bruijne, direttore vendite presso MEAF. "Tuttavia, il processo deve garantire che la pulizia e la decontaminazione siano eseguite correttamente per rispettare le rigide normative FDA/EFSA. Ciò richiede che le aziende di trasformazione investano sostanzialmente in attrezzature dedicate per migliorare la produzione di foglia estrusa. Noi di MEAF crediamo che la nostra soluzione sia conveniente, efficiente dal punto di vista energetico e flessibile, consenta quindi ai nostri clienti di effettuare più facilmente la transizione verso il materiale riciclato.

IR-Clean di Kreyenborg è specificamente progettato come soluzione economicamente vantaggiosa per il ritrattamento diretto di scaglie di PET post-consumo per l'imballaggio alimentare, combinando cristallizzazione ed essiccazione in un unico processo. Il sistema funziona senza tecnologia del vuoto e può essere adattato su linee di estrusione esistenti. L'efficienza del processo di pulizia è stata verificata da una " Lettera di Non Obiezione ", della Food and Drug Administration (FDA) statunitense, mentre i test hanno dimostrato la conformità ai criteri dell'Autorità Europea per la Sicurezza Alimentare (EFSA), per l'utilizzo di materiali riciclati per imballaggi a contatto con gli alimenti.

Roald continua: " Alla MEAF abbiamo già una buona reputazione riguardanti linee di estrusione efficienti energeticamente, convenienti e flessibili. Quando si tratta di utilizzare l'r-PET per l'imballaggio, il passaggio da una bottiglia all'altra è relativamente semplice poiché le proprietà meccaniche del rimacinato sono piuttosto stabili. Tuttavia, riciclo " bottle-to- bottle" è molto più difficile. " Stiamo quindi ora lavorando intensamente allo sviluppo di un'unità compatta per l'aumento del livello dell' IV che, possa essere completamente integrata in linee di estrusione nuove ed esistenti. Ciò supporterà ulteriormente i clienti nella loro transizione verso la vera circolarità. "

www.meaf.com

LANDI AUTOMAZIONI, *40 anni di esperienza e know-how per soluzioni innovative*

REALIZZARE PRODOTTI DI QUALITÀ AL PREZZO GIUSTO. QUESTO L'IMPEGNO ASSUNTO DA GIOVANNI LANDI, TITOLARE E FONDATORE DELL'AZIENDA CHE IN QUESTA INTERVISTA NON NASCONDE DI GUARDARE CON OTTIMISMO ALLE PROSPETTIVE DEL MERCATO.

Fondata nel 1994 a Lesignano dè Bagni (Parma) per lo sviluppo di attività di realizzazione impianti e programmazione PLC, oggi Landi Automazioni ha esteso la propria attività nel campo delle macchine per food, beverage e non solo. A interpack abbiamo incontrato il fondatore dell'azienda, Giuseppe Landi e la figlia Erika.

Come nasce Landi Automazioni e con quali obiettivi?
Landi Automazioni nasce come fornitrice di servizi nel settore del packaging. Le tipologie di macchine e impianti sulle quali operiamo si estendono dal settore packaging all'industria alimentare, al Food&Beverage, fino ad arrivare all'industria vetraria.
A oggi abbiamo innumerevoli collaborazioni con le più importanti realtà del settore. Ad esempio da 30 anni lavoriamo con Biesse, multinazionale specializzata nella tecnologia per la lavorazione di legno, vetro, pietra, plastica e metallo. Con Biesse abbiamo attivato una sinergia: siamo loro fornitori per il settore dell'automazione e loro forniscono noi per la parte meccanica.
Nel 2018 ho avuto l'idea di aprire anche un'azienda per produrre macchine. Abbiamo iniziato commercializzando alcuni impianti di palletizzazione e puntiamo a fare prodotti di buona qualità da vendere al prezzo giusto.

Interpack 2023: come è andata la fiera?
È stata un'esperienza positiva: è una fiera molto internazionale ed è importante esserci, anche per una realtà come la nostra che per ora si rivolge principalmente al mercato italiano. È pur vero che abbiamo incontrato molti clienti italiani a interpack.

Avete proposto delle innovazioni?
Abbiamo presentato un incappucciatore a film estensibile. Si caratterizza per l'offerta di numerose modalità di lavoro grazie a un pratico ed intuitivo menù ricette che consente una ampia personalizzazione dei parametri di lavoro della macchina e il riconoscimento automatico delle dimensioni del pallet per un ottimale protezione del prodotto e un conseguente risparmio di film. Oltre a questo, abbiamo maturato altre esperienze. Per esempio abbiamo prodotto una serie di isole di pallettizzazione robotizzate, mostrando la nostra buona capacità di applicazione delle tecnologie robotiche.

Come sta andando il mercato?
La mia percezione è che si lavora con molte difficoltà, ma che, nonostante ciò, ci sia moltissimo lavoro da fare. Quindi, credo che il mercato sia cresciuto negli ultimi anni e che le prospettive siano positive.

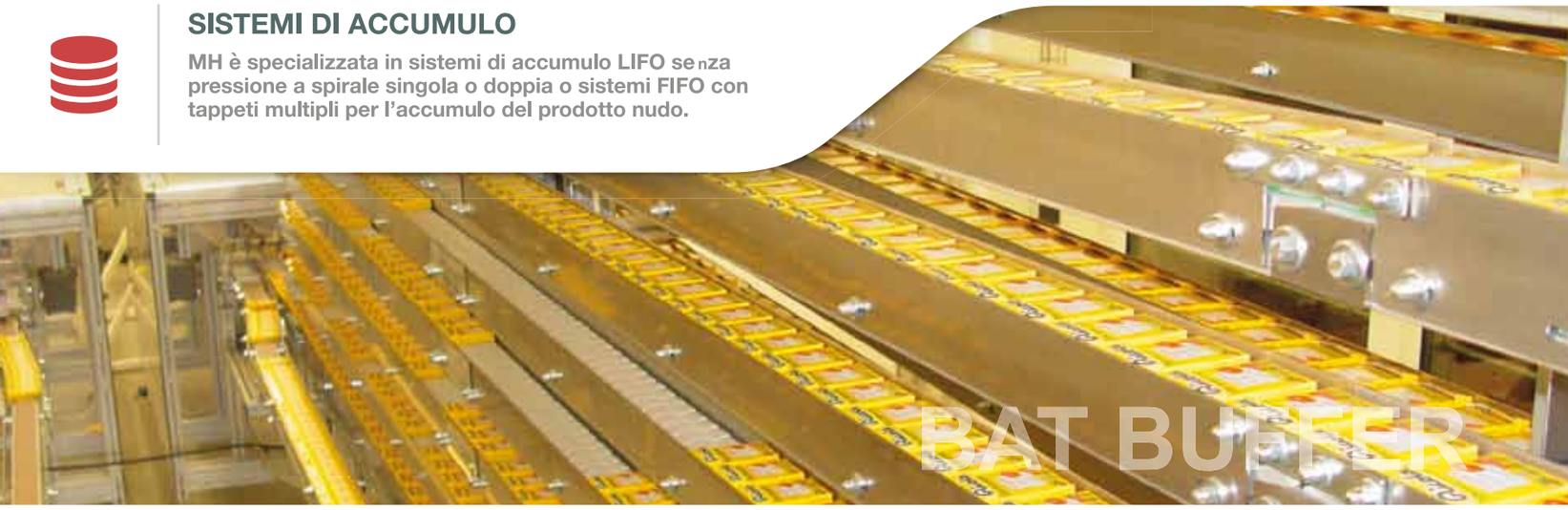
www.landiautomazioni.it

TRASPORTATORI

MH è un'azienda Italiana con 30 anni di esperienza nella realizzazione di impianti di trasporto per il confezionamento alimentare. Realizza nastri trasportatori per il collegamento tra le macchine, elevatori, discensori e tutti gli accessori utili alla realizzazione di impianti chiavi in mano.

SISTEMI DI ACCUMULO

MH è specializzata in sistemi di accumulo LIFO senza pressione a spirale singola o doppia o sistemi FIFO con tappeti multipli per l'accumulo del prodotto nudo.



UNIFICATORI E SMISTATORI

Per rispondere a esigenze produttive sempre più elevate MH ha sviluppato una gamma di unificatori e smistatori dinamici adatti a distribuire i prodotti su diverse macchine tra il confezionamento primario e il confezionamento secondario.

M.H. Material Handling SpA
Via G. Di Vittorio, 3 - 20826 Misinto MB - ITALIA
Tel. (+39) 0296720176
Fax (+39) 0296720215

info@mhmaterialhandling.com
www.mhmaterialhandling.com
Canale YouTube: MaterialHandlingITA
Contatto diretto: sales@mhmaterialhandling.com

AM TECHNOLOGY *presenta* NUVOLA *un sistema di lievitazione "gentle handling"*

LA SOLUZIONE AUTOMATIZZATA PER LA LIEVITAZIONE DEGLI IMPASTI AD ALTA IDRATAZIONE

NUVOLA - FOTO D'INSIEME

AM Technology è un'azienda italiana che progetta, realizza e installa impianti industriali di trattamento e movimentazione specifici per il settore alimentare. Complici la grande esperienza nell'ambito tecnologico e una visione all'avanguardia, l'azienda ha oltrepassato il confine italiano consolidando la propria presenza nel mercato europeo.

Le soluzioni AM Technology non sono solo impianti, ma tecnologie customizzate che permettono alle aziende di ottimizzare i processi produttivi ed esprimere al massimo le proprie potenzialità.

Ogni azienda ha una propria visione di processo produttivo, questa può essere replicata facilmente grazie alla capacità di AM di personalizzare l'impianto, con un occhio di riguardo alla funzionalità e alla disponibilità di spazio, avendo come obiettivo la massima resa e la minima manutenzione.

Il concetto della semplicità su misura è punto cardine della proposta AM Technology, nato dalla volontà di abbattere il divario tecnologico per portare la soluzione giusta in ogni azienda, perché semplicità significa progettare un impianto da zero con i componenti essenziali che, assieme, possono permettere il raggiungimento del miglior risultato finale, senza complicanze. Quando l'obiettivo è quello di valorizzare il prodotto alimentare attraverso una soluzione in grado di risolvere particolari complessità e garantire un controllo costante e snello e quando la semplicità diventa personalizzazione, il processo diventa innovazione.

AM Technology opera nel settore food progettando molteplici tipologie di impianti per: lievitazione, raffreddamento, surgelazione, pastorizzazione e movimentazione, avendo come tratti comuni la capacità di mettere il prodotto al centro, per rispettare con delicatezza le sue proprietà organolettiche elevandone la qualità.

Negli ultimi anni, il settore panificazione ha visto come prodotto di tendenza la Pinsa Romana, un impasto ad elevata idratazione (85% di acqua) che, grazie

alla sua leggerezza, sta riscuotendo un grosso successo fra i consumatori.

Il sistema di lievitazione Nuvola

La sempre più crescente domanda ha portato alla necessità di automatizzare il processo produttivo ed è qui che AM Technology entra in campo con la realizzazione di "Nuvola", un sistema di lievitazione "gentle handling" soprattutto per gli impasti ad alta idratazione, che impiega i peel-board come unità di trasporto del prodotto.

Questi particolari supporti in materiale plastico certificato, hanno la particolarità di essere robusti ma allo stesso tempo leggeri, maneggevoli e duraturi nel tempo e, per la loro particolarità, facilmente sanificabili.

Il prodotto da lievitare depositato gentilmente su questi supporti vi rimane per tutto il tempo necessario al processo, dove la trama del peel-board favorisce una distribuzione uniforme del calore durante la lievitazione assicurando che gli impasti crescano in modo uniforme per ottenere risultati perfetti.

Nella panificazione il processo della lievitazione è una fase decisiva per la qualità e la bontà del prodotto finale. In particolare, quando parliamo di lievitati ad alta idratazione, è fondamentale che l'impasto venga protetto e tutelato da ogni fonte di stress, riuscendo così a raggiungere i più elevati parametri di digeribilità, sofficità e leggerezza.

Ogni impianto è studiato e progettato su misura in base alle esigenze produttive del cliente. Le dimensioni variano a seconda dello spazio disponibile e alla capacità produttiva richiesta.

Nuvola è un sistema completamente automatizzato in grado di assicurare la logica FIFO (First in – First out), oltre alla fondamentale costanza e ripetitività del processo di lievitazione.

Automazione nel caso di Nuvola, significa anche flessibilità e personalizzazione, grazie alla particolare costruzione della cella a piani indipendenti, i quali permettono una configurazione adattabile al processo, consentono di definire delle priorità di alcuni prodotti rispetto ad altri e di aumentare o diminuire i tempi di lievitazione. L'impianto è dotato di un sistema automatico di carico delle palline di impasto sui peel-board, trasferimento alla cella di lievitazione del prodotto sui peel-board, prelievo in automatico dell'impasto lievitato, trasferimento del prodotto alla linea di "pinsatura", spazzolatura lavaggio e sanificazione dei peel-board, per il successivo carico.

Il processo nel dettaglio

I peel-board vuoti transitano attraverso una stazione di spolvero, dove viene depositato un sottile strato di farina, semola, ed in alcuni casi anche pan grattato. Questo sottile strato permette alla pallina di lievitare sul peel-board in maniera uniforme, ma soprattutto consente il prelievo in automatico dell'impasto lievitato senza creare nessuna deformazione dello stesso.

Il peel-board passa successivamente alla stazione di carico dell'impasto, dove un sistema automatico depositerà una o più file di palline a passi predefiniti e costanti, in base alla ricetta impostata nel pannello di comando.

I peel board vengono successivamente introdotti all'interno della cella climatizzata, dove attraverso degli elevatori verticali vengono caricati i vari piani della cella, e mantenuti per il tempo necessario al processo di lievitazione.

Trascorso il tempo di lievitazione i peel-board escono dalla cella e vengono trasportati alla stazione automatica di prelievo del prodotto, dove un particolare dispositivo preleva l'impasto lievitato, lo trasferisce alla linea di allargatura, mentre i peel board verranno indirizzati verso la stazione di pulitura e sanificazione.

Descrizione Dell'impianto

Impianto automatico di movimentazione

L'impianto automatico di movimentazione dell'impasto è composto da

-Stazione automatica di spolvero dei peel-board

-Sistema automatico di carico delle palline di impasto

-Elevatore di carico dei peel-board all'interno della cella

-Cella a piani indipendenti con vari livelli in altezza

-Elevatore di scarico dei peel-board all'interno della cella

-Sistema di trasferimento dei peel-board alla stazione di prelievo

-Stazione automatica di prelievo dell'impasto lievitato

-Linea di trasporto peel-board alla stazione di pulizia e sanificazione

-Linea di trasporto peel-board sanificati all'ingresso della cella

Cella di lievitazione

La cella è composta da pannelli a ganci con incastro Maschio-Femmina, configurabile con varie superfici e finiture, e provvista di:

-Pannellature per pareti e soffitti

-Pavimentazione isolata ed inclinata con vasca in acciaio inox Aisi 304 a tenuta d'acqua

-Finestre verticali di ispezione in corrispondenza degli elevatori di carico e scarico peel-board.

-Porte interbloccate di accesso alla cella

-Ballatoi interni completi di scale di accesso

-Impianto di illuminazione

Impianto di lievitazione

L'impianto di lievitazione è composto da un gruppo di trattamento e climatizzazione dell'aria e provvisto di:

INTERNO CELLA

NUVOLA - CARICAMENTO IMPASTO

-Generatori di vapore per creare l'adeguata umidità per il processo con valore massimo di 90% UR
-Batterie di resistenze elettriche per creare la corretta temperatura all'interno con valore massimo di 38°C
-Canalizzazioni di mandata dell'aria
-Canalizzazioni di ripresa dell'aria
-Serie di ventilatori per il corretto flusso dell'aria sul prodotto
-Software di gestione, per l'impostazione dei valori associabili alla ricetta in lavorazione

Impianto di pulizia e lavaggio peel-board

L'impianto di pulizia e lavaggio dei peel-board e composto da:
-Stazione di spazzolatura dei peel-board per la rimozione dello spolvero in eccesso.
-Stazione di lavaggio ad acqua calda addizionata di detergente o sanificante
-Stazione di risciacquo con acqua di rete
-Eventuale generatore di ozono per abbattere le cariche batteriche residue
-Stazione di asciugatura con aria forzata
-Software di gestione, per l'impostazione delle varie fasi di pulizia

Efficienza

Nuvola è realizzata impiegando materiali di 1ª qualità certificati per il contatto alimentare, costruita con i criteri che rispondono alle normative relative alla sicurezza e secondo i principi che ne favoriscono la pulizia e la sanificabilità. Grazie al software in dotazione è possibile avere un controllo costante sul processo e un facile accesso a tutti i componenti per assicurare il monitoraggio e la gestione dei parametri fondamentali per la massimizzazione del risultato finale. L'impianto privilegia la semplicità e la fluidità a garanzia della qualità e precisione delle operazioni quotidiane.

Il risultato non è uno strumento ma un metodo per mantenere elevata la qualità del prodotto, assicurando le stesse caratteristiche dei prodotti da forno come "fatti a mano".

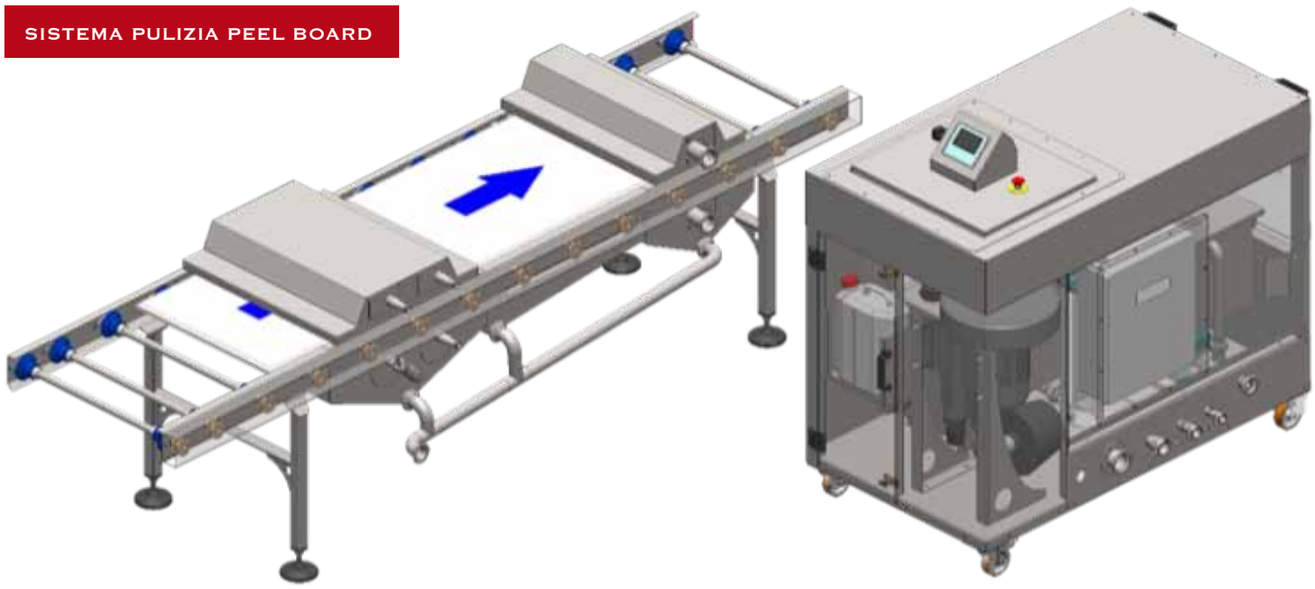
Pinsa Romana, Focaccia, Pizza alla pala, Prodotti ad alta idratazione, sono solo alcuni dei prodotti che possono essere lievitati con Nuvola, per i quali è stata pensata e progettata, ma si possono far lievitare anche tutti i prodotti tradizionali, dove altri sistemi alternativi presentano delle limitazioni per spazi, tempi, o processi.

AM Technology da sempre favorevole a collaborazioni con altri costruttori, si può impegnare personalmente allo sviluppo di linee complete, o alla realizzazione di progetti in condivisione con altri partner.

AM Technology punta alla semplicità dei propri impianti per sviluppare dei sistemi che siano di facile e ridotta manutenzione utilizzando materiale elettrico e motorizzazioni di prima classe forniti dai maggiori brand e facilmente reperibili sul mercato.

www.am-technology.com

SISTEMA PULIZIA PEEL BOARD



CARTA D'IDENTITÀ

NOME
NUVOLA

PRODUTTORE
AM TECHNOLOGY SRL
+39 0444 410221
info@am-technology.it
www.am-technology.com
Via B. Ferracina, 13
36043 Camisano Vicentino (VI) Italy

CARATTERISTICHE

MODELLO	NUVOLA
LAVORAZIONE	LIEVITAZIONE IMPASTI AD ALTA IDRATAZIONE
TEMPERATURA MAX. IN CELLA	+38°
UMIDITà RELATIVA IN CELLA	90%
TEMPO DI LIEVITAZIONE	CONFIGURABILE IN BASE AL PRODOTTO
NR. PIANI	CONFIGURABILE IN BASE ALLA PRODUZIONE
TIPO DI CELLA	PANNELLATURE A GANCI CON FINITURE CONFIGURABILI
PAVIMENTO CELLA	ACCIAIO INOX AISI 304
SOFTWARE DI GESTIONE	PLC SIEMENS - CON SOFTWARE SPECIFICO AM
IMPIANTO DI PULIZIA PEEL BOARD	SPAZZOLATURA, LAVAGGIO, RISCIACQUO ED ASCIUGATURA

MEYER *Innovazione al servizio della selezione alimentare*

PIONIERA NEL CAMPO DELLA SELEZIONE ALIMENTARE, NEGLI ANNI L'AZIENDA SI È COSTRUITA UNA SOLIDA REPUTAZIONE BASATA SULL'IMPEGNO COSTANTE NELLO SVILUPPO DI SOLUZIONI ALL'AVANGUARDIA. COME QUELLE CHE PRESENTA IN QUESTO ARTICOLO.

Nell'industria alimentare moderna, la selezione efficiente e precisa dei prodotti rappresenta un pilastro fondamentale per garantire la sicurezza, la qualità e la redditività delle operazioni, di conseguenza l'adozione di tecnologie innovative e affidabili diviene una scelta imprescindibile. Dal 1994, Meyer Corp, azienda quotata in borsa, si distingue come pioniere nel campo della selezione alimentare, costruendo una solida reputazione basata sull'impegno costante nello sviluppo di soluzioni all'avanguardia. Con oltre 1500 dipendenti l'azienda vanta una presenza globale che le permette di rispondere alle esigenze di un mercato sempre più interconnesso. In particolare, Meyer Italy rappresenta un punto di riferimento per le aziende alimentari italiane che ricercano soluzioni di selezione innovative e personalizzate.

Meyer infatti vanta una produzione interna di tutti i componenti, che si traduce in un elevato controllo sulla qualità dei prodotti e nella massima flessibilità per rispondere alle richieste specifiche dei clienti. L'azienda investe costantemente in ricerca e sviluppo, avvalendosi di un team dedicato di oltre 350 ingegneri. Questo impegno permette a Meyer di sviluppare tecnologie sempre nuove e di anticipare le esigenze del mercato, offrendo soluzioni al passo con le ultime innovazioni.

L'Intelligenza Artificiale al Servizio del Controllo Qualità: Il Deep Learning di Meyer

L'intelligenza artificiale si presenta come una tecnologia promettente per l'implementazione di sistemi di ispezione sempre più precisi ed efficienti. Meyer porta quindi l'intelligenza artificiale nel campo del controllo qualità con il suo

Deep Learning, che rappresenta un ramo dell'apprendimento automatico che si ispira al funzionamento del cervello umano. Attraverso l'analisi di grandi volumi di dati è in grado di "apprendere" autonomamente e di compiere previsioni con un elevato grado di accuratezza.

La qualità delle immagini con il Deep Learning

La piattaforma di Deep Learning di Meyer specifica per il settore alimentare sfrutta un database di immagini ad alta risoluzione di impurità e di difetti per "addestrare" il software. Il sistema è in grado di estrarre informazioni complesse da dati multidimensionali, come colore, forma, texture e densità, per identificare e classificare con estrema precisione i materiali da analizzare.
Oltre alle selezionatrici ottiche RGB ed InGaAs, due macchine rivoluzionarie su cui è stata sviluppata questa tecnologia sono l'Analyser per i cereali e la macchina a raggi X. L'Analyser ha trasformato il controllo qualità dei cereali analizzando ogni singolo chicco a 360 gradi, migliorando quindi il prodotto finito, riducendo i costi ed aumentando l'efficienza produttiva. La macchina a raggi X invece offre una ricerca dei corpi estranei con in aggiunta la possibilità di distinguere il difetto occulto, soluzione fino ad oggi impossibile.

L'Analyser per i cereali: Una Rivoluzione nel Controllo Qualità

L'Analyser rappresenta una vera e propria rivoluzione nel controllo qualità del riso e dei cereali in generale. Dotato di un sistema di intelligenza artificiale l'Analyser è in grado di analizzare ogni tipologia di cereale/riso, fornendo un quadro completo e preciso delle caratteristiche del prodotto.
Le telecamere ad alta risoluzione catturano immagini del prodotto a 360°, che vengono poi analizzate da un sistema di intelligenza artificiale, secondo i parametri immessi dall'utente. Il sistema è in grado di identificare e classificare difetti e impurità con una precisione superiore al 99,9%. Inoltre, misura parametri qualitativi come la lunghezza, la larghezza, la trasparenza e la forma del chicco, e di conseguenza ogni variazione di colore.
L'implementazione dell'Analyser nell'industria alimentare si traduce in una serie di benefici tangibili che si riverberano sull'intera filiera produttiva. La grande innovazione consiste nell'interazione tra il sistema di analisi e la selezionatrice; infatti, l'Analyser può essere collegato direttamente all'ottica e, una volta definito il tempo di prelievo del campione di prodotto in uscita dalla selezionatrice, realizza un'analisi modificando in autonomia i parametri di selezione, secondo i limiti preimpostati di qualità del prodotto finito.
In definitiva, l'Analyser rappresenta da una parte un investimento strategico per le aziende che ambiscono a soddisfare le richieste di un mercato sempre più attento alla qualità e alla sicurezza dei prodotti alimentari dall'altra una tecnologia rivoluzionaria destinata a ridefinire gli standard del controllo qualità nel settore, aprendo la strada ad una produzione più efficiente, e costante, non soggetta a variabili incontrollabili, in linea con le esigenze di un mercato in continua evoluzione.

La Macchina a Raggi X: un'alleata incisiva per la Qualità e la Sicurezza

La macchina a raggi X di Meyer offre una ricerca e un'eliminazione puntuale dei corpi estranei quali ferro, plastica, vetro, pietre, metalli ecc., utilizzando per la rimozione il sistema brevettato Maglev 3.0 di eiettori, invece che le tradizionali palette, evitando scarti di prodotto buono.

La novità della selezionatrice a Raggi X risiede nella possibilità di una visione dettagliata dei difetti interni (difetto occulto) che non sarebbero altrimenti visibili ad altri sistemi di controllo, a questo inoltre si aggiunge l'integrazione con il sistema di Deep Learning di Meyer che implica una maggior flessibilità e precisione nell'identificazione dei difetti. La sua capacità di penetrazione permette di individuare anche le imperfezioni più nascoste, garantendo un livello di sicurezza alimentare senza precedenti.
Con il Deep Learning abbiamo aggiunto alla macchina a raggi X la capacità di auto-apprendimento, che grazie all'intelligenza artificiale integrata, possiamo creare modelli dedicati per riconoscere difetti e contaminanti invisibili dall'esterno, adattandosi alle mutevoli esigenze del mercato e garantendo un controllo qualità sempre al passo con le innovazioni.
La macchina a raggi X trova applicazione in diversi settori dell'industria alimentare; infatti, una sua peculiarità è la capacità di identificare i frutti bucati o difettati nella forma e all'interno del guscio, evitando sprechi e costi di lavorazione inutili.
Il nuovo Sensore ad Alta Definizione, dotato di un vibratore ad alta frequenza, è in grado di "fotografare" il prodotto con dettagli incredibili, permettendo un'analisi di massima precisione.
La tecnologia di Imaging Microfocale è in grado di mettere a fuoco anche i particolari più piccoli consentendo di ottenere immagini con una risoluzione di 0.2 mm. Altro elemento importantissimo è il sistema Maglev 3.0 di eiettori brevettati da Meyer ossia una tecnologia basata sulla levitazione magnetica per un funzionamento impeccabile ed una lunga durata del dispositivo di espulsione principale. Il sistema riesce ad individuare con estrema accuratezza il punto esatto dell'impurità, consentendo una rimozione più delicata e minimizzando il rischio di rotture del prodotto nonché lo spreco di esso.

www.meyer-italy.it

Sistema di Eiettori Maglev®

CARTA D'IDENTITÀ

NOME
SELEZIONATRICE A RAGGI X MODELLO XS

PRODUTTORE
Meyer Corp – Meyer Italy
Via dell'artigianato 17 , Usmate Velate
Tel + 39 327 3310491
Email: pb@meyer-italy.it
www.meyer-italy.it

CARATTERISTICHE
- Macchina a raggi X per prodotti sfusi
- Sensore ad altissima definizione: larghezza massima di rilevamento fino a 600 mm
- Sistema di rimozione mirata ad eiettori Maglev 3.0
- Sistema di raffreddamento incluso
- Sistema di deep learning
- Pannello LCD 17" con interfaccia semplice
- Assistenza da remoto
- Costruita in acciaio inox
- Alimentazione: Monofase AC220V +-10% , 50/60 Hz, 2 kW
- Sorgente Raggi X: 350 W max , 80kV/8.0 mA regolabili
- Sensore ad altissima definizione: larghezza massima di rilevamento fino a 600 mm
- Vibratore ad alta frequenza
- Velocità del nastro trasportatore(m/min): 90-120 regolabile

MISURE DI SELEZIONE

Sfera acciaio	Filo/cavo acciaio	Sfere di vetro	Sfere di ceramica
0.3 mm	0.2 x 2 mm	1.0 mm	1.0 mm

Serie	n. eiettori	Larghezza nastro	Peso Kg	Dimensioni (LxPxH) (mm)
60 xs	60	470 mm	850	3450x1320x2370
80 xs	80	620 mm	950	3450x1460x2380

NOME
ANALYSER 2

CARATTERISTICHE
- Macchina Analyser per cereali
- Sensore CCD ad alta risoluzione
- Obiettivo ultra nitido
- Tecnologia di imaging panoramico a 360

Peso	Voltaggio (V)	Potenza (Kw)	Dimesioni (LxPxH) (mm)	Temperatura ambiente
90	AC180-240, 50Hz	0.4	750x630x700	-10_40

Abbiamo parlato *di...*

Le aziende inserzioniste sono evidenziate in rosso

AM Technology	II Cop., 56	www.amtechnology.com
Antares Vision Group	22	www.antaresvisiongroup.com
Atas Faar	5	www.atasfaar.it
BBTech Expo	10	www.bbtechexpo.com
Bea Technologies	33, 46	www.bea-italy.com
Berlin Packaging	6	BerlinPackaging.com
Cama	3	www.camagroup.com
Caseartecnica Bartoli	43	www.caseartecnicabartoli.it
Coesia	8	www.coesia.com
Comav	45	www.comav-srl.com
Cuomo	IV Cop.	www.cuomoind.it/
Enolandia	12	www.enolandia.it
Esametal	13	www.esametal.com
Etipack	7	www.etipack.it
Generon	50	www.generon.it
GP di Piazzon	37	www.gpdipiazzon.it
Ideco	11	www.idecosrl-com
Inox Meccanica	1, 26	www. inoxmeccanica.com
Main Tech	15	www.maintechsrl.com
Mast	49	www.mastsrl.it
Meaf	52	www.meaf.com
Meyer	60	www.meyer-italy.it
MH Material	42, 55	www.mhmaterialhandling.com
Omnia Technologies	10	www.omniatechnologiesgroup.com
Schubert	36	www.schubert.group
Simei	25	www.simei.it
Sogemi	6	www.sogemispa.it
SPS	9	www.spsitalia.it
Stesi	39	www.stesi.it
Techno Pack	16, 21	www.tecnopackspsa.it
TNA Solutions	34	www.tnasolutions.com
Vibrotech	29	www.vibrotech.it

[tecno food]

RIVISTA DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE E DELLE BEVANDE

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

Coordinamento editoriale:
Cecilia Cantadore (c.cantadore@tecnoedizioni.com)

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

tecnoEdizioni Group

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

Segreteria Ufficio Traffico
Giuliano Bellocci (traffico@tecnoedizioni.com)

Marketing department
(marketing@tecnoedizioni.com)

Sales department
Filippo Cavaliere (f.cavaliere@tecnoedizioni.com)
Giovanni Paura, Teresa Alessi

Grafica e impaginazione
Giulia Rosa (grafica@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.

Testata iscritta all'Unione Stampa Periodica Italiana

Registrazione Tribunale di Milano n. 675 in data 11 novembre 1996.

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

Terminato di stampare il 12 Marzo 2024 presso Officina Grafica Srl - Vigano di Gaggiano (Mi)

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 Group 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 Group 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.

MECCANOPLASTICA

GROUP

PASSIONATE PEOPLE LASTING SOLUTION

The Blow Moulding Machines

JET◆75 4

COSMETICS

IBM

meccanoplastica-group.com

AGS agscomunica.it

SINCE 1964

CUOMO®

macchine industriali

SINCE 1964

Food processing machinery

Can making machinery

Twist cap machinery

Innovation.
Quality.
Services.

Wherever you are.

cuomoind.it