INTERVISTA

Stefano Colori, AD di TECHPARTNER: “Oggi progettiamo il valore, non vendiamo solo macchine”

PACKAGING

SENZANI accelera sull’innovazione con la tecnologia U-Seal

BEVERAGE

CREALIS: uno studio conferma l’efficacia del tappo corona nell’invecchiamento dello champagne

[tecnofood]

RIVISTA DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE E DELLE BEVANDE

VIBRATING SIEVES AND IRON REMOVERS

DESIGN DEVELOP BUILD AND SUPPORT

VIBROTECH®

EXPERIENCE AND **INNOVATION**

www.vibrotech.biz

PROCESSING

SETACCIATURA DI CONTROLLO DELLE FARINE:
LE SOLUZIONI ALL’AVANGUARDIA DI VIBROTECH

tecnoEdizioni Group

n. 4

ANNO XIII

Poste Italiane S.p.a - Spedizione in Abbonamento Postale - 70% LomMi/1344S
Supplemento a TecnoPlast n°4

www.40-factory.com

Answer the challenge.

Connect your machines. **Understand** your processes. **Improve** your production.

BIOKLARIS
Filtri a membrana

bea TECHNOLOGIES

NOVATRAK
Elementi filtranti realizzati con nanofibre, sviluppati per la filtrazione ad alta efficienza di acqua, vino e bevande.

Purification Control Technology

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

MARCO MASTROSANTI

FOOD PACKAGING INTEGRATO

Editorial

Per molto tempo abbiamo considerato il packaging come l'ultimo passaggio del processo alimentare. Prima si produceva il cibo, poi lo si confezionava. Due mondi vicini, certo, ma distinti: da una parte il prodotto e il processo, dall'altra il contenitore destinato a proteggerlo, conservarlo, trasportarlo e, possibilmente, venderlo meglio.

Credo che oggi questa distinzione abbia sempre meno senso. Forse è arrivato il momento di parlare di food packaging integrato. Le innovazioni che stanno arrivando sul mercato raccontano infatti un imballaggio che non è più semplicemente ciò che sta intorno al prodotto, ma qualcosa che entra sempre più profondamente nella sua vita.

Pensiamo ai nuovi coating di origine naturale, capaci di conferire a carta e cartone proprietà che fino a ieri richiedevano l'impiego di materiali plastici tradizionali. Oppure ai vassoi in cellulosa progettati per accompagnare un alimento dal congelatore direttamente alla cottura in air fryer. In quel momento, cos'è il packaging? È ancora soltanto un contenitore, o è già diventato parte del processo di preparazione dell'alimento?

La stessa domanda torna osservando ciò che sta accadendo sul fronte della digitalizzazione. I watermark invisibili sperimentati sugli imballaggi permettono ai sistemi di selezione di riconoscere materiali e confezioni e di indirizzarli verso il corretto processo di riciclo. Il packaging comincia così a possedere una sorta di identità digitale, leggibile dalle macchine anche quando l'occhio del consumatore non vede nulla. E poi c'è la sicurezza. La crescente attenzione verso i PFAS e le altre sostanze presenti nei materiali a contatto con gli alimenti sta avvicinando packaging, chimica e food safety. Il materiale con cui confezioniamo un alimento non può più essere considerato un elemento neutro: diventa una componente della progettazione complessiva del prodotto e della sua sicurezza.

In Europa, il nuovo quadro normativo sul packaging rende questa trasformazione ancora più evidente. Ma sarebbe riduttivo pensare che tutto stia accadendo soltanto perché una legge ci obbliga a cambiare. La tecnologia, probabilmente, sta correndo più veloce della normativa.

Le linee di produzione diventano più flessibili e digitalizzate, aumentano gli SKU e i formati, si riducono gli spazi disponibili negli stabilimenti. E nello stesso tempo vengono richiesti minori consumi energetici, meno materiale, maggiore riciclabilità, più automazione, una tracciabilità sempre più profonda. Processing e packaging finiscono inevitabilmente per avvicinarsi.

E forse sarà proprio questa una delle chiavi di lettura più interessanti della prossima Cibus Tec, in programma a Parma dal 27 al 30 ottobre. Sarà uno degli appuntamenti mondiali più importanti dell'anno per osservare da vicino la trasformazione. Alle Fiere di Parma si incontreranno tecnologie di trasformazione, confezionamento e imballaggio, materiali, imbottigliamento, automazione, robotica, digitalizzazione, tracciabilità, logistica e food safety. Non mondi separati, quindi. Un unico sistema.

Con oltre 1.300 espositori e brand attesi su più di 40.000 metri quadrati di superficie espositiva, l'intero quartiere fieristico occupato e operatori in arrivo da oltre cento Paesi, Cibus Tec 2026 si prepara a diventare un grande osservatorio internazionale sul futuro della tecnologia alimentare. E non è un dettaglio che il packaging pesi da solo per oltre un terzo dell'offerta espositiva.

Per noi di Tecnofood sarà naturalmente un appuntamento fondamentale. Perché tra i padiglioni di Parma non cercheremo soltanto la macchina più veloce, il materiale più sostenibile o il sistema di automazione più sofisticato. Cercheremo soprattutto di capire come tutte queste tecnologie stanno cominciando a dialogare tra loro.

Il packaging del futuro dovrà proteggere meglio utilizzando meno risorse. Dovrà dialogare con le macchine che lo producono e con quelle che lo riciclano. Dovrà garantire sicurezza, conservazione e tracciabilità. In alcuni casi accompagnerà il prodotto fino alla cucina del consumatore. E dovrà fare tutto questo senza dimenticare la prima ragione per cui esiste: il cibo. Ecco perché parlare semplicemente di packaging potrebbe presto non bastare più.

Benvenuti nell'era del Food Packaging Integrato.

@tecnoedizioni1 TecnoEdizioni TecnoEdizioni Group

PNEUMAX

Serie HD
Raccordi passaparete Hygienic Design

Progettati secondo i principi dell'Hygienic Design e certificati 3-A, i raccordi passaparete Serie HD garantiscono i più elevati standard di igiene, sicurezza e affidabilità nelle applicazioni di processo.

- Certificati **3-A Sanitary Standards**
- Design progettato per evitare l'accumulo di materiale contaminante
- Completamente realizzati in **Acciaio AISI 316**
- Grado di protezione **IP69K**
- Ideali per i settori **Food & Beverage**, **Dairy** e **Pharma**

Italian Excellence

pneumaxspa.com

[tecno food]

sommario

N.4 AGOSTO/SETTEMBRE 2026

6 *news*

10 *FOOD & TECH*

SCENARI

14 La Food Valley punta sull'AI per conquistare nuovi mercati

18 Italianità, proteine e "senza lattosio": cosa ha davvero guidato il carrello 2025

SICUREZZA ALIMENTARE

22 RG STRUMENTI Il bioluminometro, uno strumento chiave per qualità e rapidità dei controlli

MERCATO

26 PIOVANGROUP rafforza il percorso ESG con governance, efficienza e innovazione

STRATEGIE

28 NESTLÉ apre a Platinum Equity: nasce Peranel, nuova società delle acque premium

INTERVISTA

30 TECHPARTNER cambia pelle: "Oggi progettiamo il valore, non vendiamo solo macchine"

PROCESSING

34 Setacciatura di controllo delle farine: le soluzioni all'avanguardia di VIBROTECH

38 MIX: standard igienici, sicurezza e ruolo cruciale della filtrazione delle polveri

42 La filiera tecnologica di INOX MECCANICA per il salumificio moderno

44 Sei fiere, un'unica strategia: portare il know-how CEPI nel mondo

TECNOLOGIA

40 Gandola e CMI INDUSTRIES: crescita industriale, flessibilità produttiva e innovazione tecnologica

46 SISAV Igiene e affidabilità in produzione: il ruolo dei Panel PC Inox nell'industria alimentare

PACKAGING

48 SENZANI accelera sull'innovazione con la tecnologia U-Seal

50 COPERION ottiene l'approvazione FDA per la produzione di riciclati alimentari in HDPE e PP

52 *BEVERAGE*

CREALIS: uno studio conferma l'efficacia del tappo corona nell'invecchiamento degli spumanti

56 *AUTOMAZIONE*

Le soluzioni PNEUMAX per il Food & Beverage

58 *SOSTENIBILITÀ*

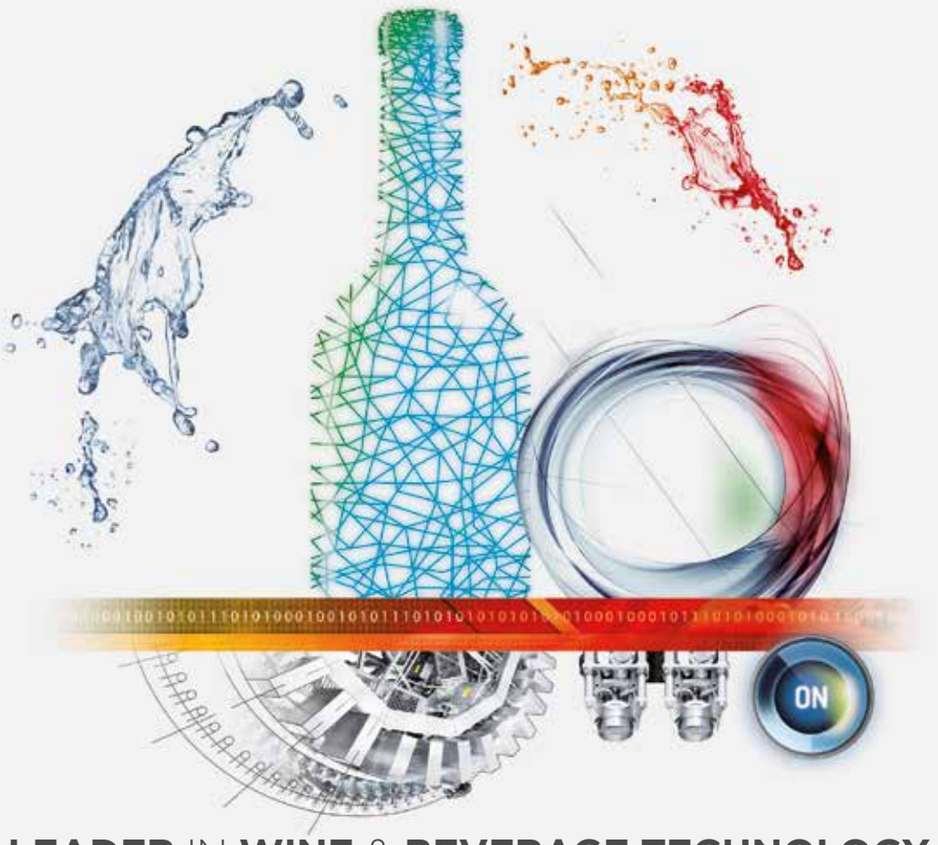
PROGETTO APPEAL Meno plastica, meno sprechi di cibo, più sicurezza alimentare: le etichette per frutta e verdura diventano commestibili

60 *FIERE*

CIBUS TEC 2026 punta su partnership, innovazione e internazionalità

SIMEI

INTERNATIONAL
ENOLOGICAL AND
BOTTLING EQUIPMENT
EXHIBITION



ORGANIZED BY

UNIONE ITALIANA VINI

FIERA MILANO

with the contribution of

Regione Lombardia

LEADER IN **WINE** & **BEVERAGE TECHNOLOGY**

info@simei.it / simei.it

17th-20th November 2026
Fiera Milano (Rho) Italy

Liquid innovation.
Solid solutions.

BEVER TECH

A BRAND OF
IPACK-IMA

Organized by

ipack ima

SIMEI

with the contribution of

Regione Lombardia

info@bevertech.it
www.bevertech.it

ZOOMARK e PETZOO EURASIA *annunciano un nuovo trade show dedicato al pet in Turchia dal 2028*

L'ACCORDO RAPPRESENTA UN'EVOLUZIONE DELLA COLLABORAZIONE AVVIATA NEL 2025 E RAPPESENTA UNA TAPPA IMPORTANTE NEL PROCESSO DI INTERNAZIONALIZZAZIONE.

Selçuk Çetin e Enrico Zannini

A seguito del successo della partnership strategica siglata nel 2025, Zoomark BolognaFiere Cosmoprof SpA e Petzoo Eurasia Ulusal Fuarcılık portano la loro collaborazione a un livello successivo, segnando una nuova tappa nel loro percorso condiviso di crescita internazionale.
Questa collaborazione rafforzata rappresenta un ulteriore passo nella visione di lungo periodo di BolognaFiere Group, che dal 2028 lancerà una nuova manifestazione dedicata al pet in Turchia, grazie al supporto e alla consolidata reputazione di Ulusal Fuarcılık, principale organizzatore fieristico del Paese nel settore pet.

Nel frattempo, Zoomark supporterà attivamente le attività internazionali di marketing e sales di Petzoo Eurasia in occasione delle edizioni 2026 e 2027 della manifestazione, rafforzandone ulteriormente la portata globale. Unendo competenze, rete internazionale e conoscenza dei mercati, Zoomark punta a creare, con il supporto strategico di Petzoo Eurasia, una piattaforma ancora più solida per espositori, buyer e professionisti del settore, favorendo nuove opportunità di business e facilitando l'accesso a uno dei mercati pet più dinamici e in più rapida crescita a livello mondiale.
"Lo sviluppo di piattaforme fieristiche internazionali rappresenta uno dei pilastri della strategia di crescita di BolognaFiere Group", ha dichiarato Gianpiero Calzolari, Presidente di BolognaFiere. "Il rafforzamento della nostra collaborazione con Ulusal Fuarcılık e Petzoo Eurasia riflette il nostro impegno a investire in mercati ad alto potenziale e a creare connessioni tra industrie e comunità. Questo nuovo progetto rappresenterà una tappa importante nel nostro percorso di internazionalizzazione e rafforzerà ulteriormente il nostro ruolo di connettore globale per l'industria del pet."

Anche Selçuk Çetin, CEO di Ulusal Fuarcılık e General Manager di Petzoo Eurasia, sottolinea il valore dell'iniziativa: "la collaborazione ha già suscitato un significativo interesse da parte degli stakeholder internazionali e ha confermato l'importanza strategica della Turchia come punto d'incontro tra Europa, Asia e Medio Oriente."
Per Luisa Bersanetti, Exhibition Manager di Zoomark, il rafforzamento dell'accordo è il naturale sviluppo di una partnership già consolidata: "Questa nuova fase della collaborazione dimostra come partnership significative possano evolversi in ambiziosi progetti di lungo periodo. Negli ultimi anni abbiamo registrato un forte interesse da parte delle aziende intenzionate ad ampliare la propria presenza in Turchia e nell'intera regione MENA. Attraverso il rafforzamento del nostro supporto alle attività internazionali di marketing e sales nelle prossime due edizioni, stiamo ponendo le basi per una piattaforma sempre più internazionale e interconnessa, capace di aprire la strada a nuovi sviluppi."

zoomark.it

READY TO DO YOUR DIRTY WORK

The QSight® 500 LC/MS/MS System

Built for sludge, grease, and the nastiest matrices you can throw its way. With unmatched robustness and minimal sample prep, the QSight 500 LC/MS/MS System transforms even the most challenging samples into clean, reliable, and actionable data.

Powered by StayClean™ Technology, the QSight 500 LC/MS/MS System has greater resilience to internal contamination, allowing simplified sample prep and reducing downtime so you can optimize resources and maximize lab throughput.

Tough samples are easier, analyses are simpler and more reliable.

Learn more at
www.perkinelmer.com/QSight500

PerkinElmer®
Science with Purpose

Copyright © 2025 PerkinElmer U.S., LLC. 169910 All rights reserved. PerkinElmer® is a registered trademark of PerkinElmer U.S.LLC. All other trademarks are the property of their respective owners.

IMBALLAGGI ALIMENTARI, *scatta il divieto europeo sul bisfenolo A*

DAL 20 LUGLIO 2026 DIVENTANO PIENAMENTE OPERATIVE LE NUOVE DISPOSIZIONI EUROPEE SULL'IMPIEGO DEL BPA NEI MATERIALI A CONTATTO CON GLI ALIMENTI. LA TRANSIZIONE COINVOLGE SOPRATTUTTO PRODUTTORI DI PACKAGING E AZIENDE ALIMENTARI, MENTRE PER GLI OPERATORI HORECA NON SONO PREVISTI ADEMPIMENTI SPECIFICI.

Entra in una nuova fase l'applicazione del Regolamento (UE) 2024/3190, con cui la Commissione europea ha vietato l'impiego del bisfenolo A, noto come BPA, in numerosi materiali e oggetti destinati al contatto con gli alimenti.
Il provvedimento interessa anche i rivestimenti interni degli imballaggi metallici monouso, comprese le lattine utilizzate per birra, bibite analcoliche, energy drink e altre bevande pronte al consumo. Dal 20 luglio 2026 non possono più essere immessi per la prima volta sul mercato europeo gli imballaggi non conformi che non rientrano nelle deroghe o nei periodi transitori previsti dalla normativa.

Gli effetti per bar, ristoranti e strutture ricettive

Gli obblighi ricadono principalmente sui produttori di materiali e imballaggi, sulle aziende di riempimento e sugli altri operatori della filiera responsabili della prima immissione sul mercato. Per bar, ristoranti, hotel e attività di somministrazione non sono invece previsti nuovi adempimenti diretti. Gli esercenti possono continuare ad acquistare le bevande attraverso i normali canali distributivi, facendo affidamento sulla conformità garantita dai fornitori.

Il regolamento prevede infatti una dichiarazione scritta di conformità che deve accompagnare i materiali e gli oggetti nelle diverse fasi della commercializzazione, con l'esclusione della vendita al dettaglio.
Le bevande confezionate in imballaggi immessi legalmente sul mercato entro la scadenza possono continuare a essere distribuite e vendute. Non è quindi previsto il ritiro automatico delle lattine già presenti nei magazzini, nei punti vendita o nei locali.
Per evitare interruzioni nelle forniture alimentari, la normativa ha introdotto periodi transitori differenziati. Il 20 luglio 2026 rappresenta il termine generale per la prima immissione sul mercato degli imballaggi monouso non conformi.
Gli imballaggi finali vuoti immessi sul mercato entro tale data possono tuttavia essere riempiti e sigillati nei 12 mesi successivi. Una scadenza più lunga, fissata al 20 gennaio 2028, riguarda invece alcune applicazioni specifiche, tra cui determinati imballaggi destinati alla conservazione di prodotti ortofrutticoli e della pesca.
La distinzione è importante: l'estensione di un anno non costituisce un periodo generale per lo smaltimento delle scorte da parte degli esercenti, ma una disposizione tecnica rivolta alle imprese che utilizzano gli imballaggi già prodotti e commercializzati.

Le ragioni del divieto

La decisione europea deriva dalla nuova valutazione scientifica pubblicata nel 2023 dall'Autorità europea per la sicurezza alimentare. L'Efsa ha ridotto la dose giornaliera tollerabile del BPA da 4 microgrammi a 0,2 nanogrammi per chilogrammo di peso corporeo, abbassandola di circa 20mila volte.
La revisione ha preso in considerazione soprattutto i possibili effetti della sostanza sul sistema immunitario. Secondo l'Autorità, le stime disponibili sull'esposizione alimentare risultano superiori alla nuova soglia tollerabile per tutte le fasce di età della popolazione.
Nel periodo di transizione potranno convivere sul mercato confezioni prodotte secondo la precedente disciplina e imballaggi già realizzati senza BPA. Le aziende del packaging stanno progressivamente introducendo rivestimenti e formulazioni alternative, chiamati a garantire la protezione degli alimenti, la resistenza alla corrosione e la durata commerciale dei prodotti.
Per gli operatori della ristorazione e dell'ospitalità non sono previste modifiche immediate nelle modalità di approvvigionamento. Sarà tuttavia utile seguire le indicazioni dei fornitori e le eventuali comunicazioni relative al passaggio ai nuovi imballaggi conformi.
Il Regolamento (UE) 2024/3190 è entrato in vigore il 20 gennaio 2025 ed è stato successivamente oggetto di una rettifica tecnica attraverso il Regolamento (UE) 2026/250.

BioSystems

Food & Beverage analysis

Analisi Rivoluzionarie Istamina & Glutine

- Certificate AOAC
- Estrazione Semplice e Veloce
- Completamente Automatizzato
- Metodo Enzimatico (Istamina)
- Metodo Immunoturbidimetrico (Glutine)

Certificazione sul Istamina:

PERFORMANCE TESTED AOAC RESEARCH INSTITUTE LICENSE NUMBER 072001

Certificazione sul Glutine:

PERFORMANCE TESTED AOAC RESEARCH INSTITUTE LICENSE NUMBER 072503

Vieni a trovarci

LABOTEC 2026 — **Ottobre 27-28 |** Stand H011, Padiglione 07-08

↗ biosystems.global ↗ gluten.biosystems.global

foodbeverage@biosystems.global

FOLBB launches heat-resistant 'Excellent Top® Pure Oven Freeze Grease III' GC2 cartonboard

A NEW VIRGIN FIBER CARTONBOARD SOLUTION DESIGNED FOR FOOD PACKAGING APPLICATIONS THAT GO DIRECTLY FROM FREEZER TO OVEN OR MICROWAVE.

FOLBB, a leading producer of high-quality virgin fiber cartonboard, introduces Excellent Top® Pure Oven Freeze Grease III, an advanced hardsized GC2 cartonboard designed for food applications that go directly from freezer to oven or microwave.

This innovative board combines excellent heat resistance with an integrated grease and moisture barrier, ensuring reliable performance without the need for additional coatings or layers. It supports packaging integrity, prevents grease stains and maintains food quality under demanding conditions.

Excellent Top® Pure Oven Freeze Grease III complies with BfR XXXVI/2 requirements for direct food contact and withstands 200°C for up to 60 minutes or 220°C for 30 minutes in the oven, while also being suitable for microwave use up to 5 minutes at 800 watts. This makes it ideal for applications such as ready meals, frozen foods, bakery trays and takeaway packaging.

The built-in barrier can eliminate the need for additional PE or PET layers, offering a more sustainable approach while enhancing overall cost efficiency. At the same time, it enables streamlined packaging structures and supports recyclability.

This product is ideally positioned to meet the growing demand for premium convenience food, combining convenience and speed with the high-quality experience consumers expect. Furthermore, its highly recyclable packaging aligns with the objectives of the PPWR, supporting the transition towards a more circular packaging economy.

Produced at FOLBB's Baiersbronn mill, the cartonboard is made from virgin fibres, contains no Optical Brightening Agents (OBAs) and no added PFAS, and is fully recyclable and biodegradable.

"With Excellent Top® Pure Oven Freeze Grease III, we provide our customers with a reliable and versatile solution that meets both performance and sustainability requirements," says Michael Wadsak, Chief Sales Officer at FOLBB.

Backed by FOLBB's strong focus on customer partnership, flexibility and supply chain reliability, the product ensures consistent quality and dependable delivery in fast-moving food markets.

folb.com

POWTECH TECHNOPHARM

International Exhibition for Process Operations

YOUR DESTINATION FOR PROCESSING TECHNOLOGY.

29.9. – 1.10.2026 | NUREMBERG, GERMANY

Experience firsthand the latest trends and technologies for processing powders, solids and liquids!
Take advantage of cross-industry know-how and network for your business success.

Where industry professionals shape the future together.

powtech-technopharm.com

Honorary sponsors

VDI APV

NÜRNBERG MESSE

TETRA PAK *presenta la prima confezione in cartone per tonno a lunga conservazione*

LA SOLUZIONE TETRA RECART OFFRE AI PRODUTTORI ALIMENTARI UN'ALTERNATIVA ALLE CONFEZIONI TRADIZIONALI, COMPETITIVA IN TERMINI DI COSTI E CON UNA MINORE IMPRONTA DI CARBONIO.

Tetra Pak, in collaborazione con il produttore spagnolo di prodotti ittici Jealsa, ha presentato la prima confezione in cartone per tonno a lunga conservazione. La soluzione, basata sul formato Tetra Recart, è stata lanciata in Svezia con il retailer Axfood nel formato Mini da 200 ml e sarà disponibile per produttori alimentari e brand a livello globale.

Sviluppata combinando l'esperienza di Tetra Pak nel packaging alimentare con quella di Jealsa nella produzione di prodotti ittici, la confezione propone un'alternativa a base carta alle soluzioni tradizionali per una categoria storicamente consolidata come quella del tonno a lunga conservazione.

Tetra Recart è una soluzione scalabile e competitiva in termini di costi, già adatta a un'ampia gamma di prodotti shelf-stable, da paté, creme e fiocchi fino a sfilaccetti e tonno in bocconcini. Secondo Tetra Pak, il formato risponde alla crescente domanda di proteine accessibili, pratiche e a lunga durata.

"Si tratta di una vera innovazione di packaging in una categoria che è rimasta invariata per generazioni", ha dichiarato Tatiana Liceti, Executive Vice President, Packaging Solutions di Tetra Pak. "Con la prima confezione in cartone Tetra Recart per tonno a lunga conservazione, offriamo a produttori e brand un nuovo modo per distinguersi a scaffale, proteggere e far crescere la quota di mercato, supportare una produzione scalabile e competitiva in termini di costi, e modernizzare l'offerta con un'alternativa a base carta alle soluzioni tradizionali".

Jesús M. Alonso Escurís, Presidente di Jealsa, ha sottolineato come il progetto rappresenti un nuovo standard per il settore del seafood a lunga conservazione, unendo l'esperienza di Tetra Pak nei formati innovativi con quella di Jealsa nei prodotti ittici di qualità.

Il formato punta anche sulla praticità d'uso, sull'efficienza nello stoccaggio e sulla riconoscibilità a scaffale. Le superfici piane consentono un branding più chiaro, mentre la forma compatta permette di ottimizzare lo spazio espositivo e semplifica le operazioni di logistica ed e-commerce. Secondo Tetra Pak, Tetra Recart presenta inoltre un'impronta di carbonio inferiore dell'85% rispetto alle lattine in acciaio e dell'83% rispetto ai barattoli in vetro. La confezione utilizza fino al 71% di carta certificata FSC, proveniente da foreste gestite responsabilmente e rinnovabili.

tetrapak.com/it

EnSURE® Touch

hygiena®

LA CERTEZZA DEL PULITO

Il bioluminometro nell'industria alimentare

Uno strumento chiave per sicurezza, qualità e rapidità dei controlli.

rg strumenti
forniture per laboratori

via monte aquila, 24/A | 43124 • Corcagnano • PR
tel. 0521 631188 • fax 0521 630929
info@rgstrumenti.it • www.rgstrumenti.it

ghiaroni group

La FOOD VALLEY punta sull'AI per conquistare nuovi mercati

IN EMILIA-ROMAGNA OLTRE SETTE IMPRESE SU DIECI INVESTONO NELLA TRASFORMAZIONE DIGITALE. PER LA FOOD VALLEY L'INTELLIGENZA ARTIFICIALE RAPPRESENTA OGGI UNO STRUMENTO DECISIVO PER INDIVIDUARE NUOVI MERCATI, POTENZIARE LE RELAZIONI COMMERCIALI E SOSTENERE LA CRESCITA INTERNAZIONALE. L'ANALISI È FIRMATA DA PAOLO POLENTA, DIRETTORE AREA VENDITE CENTRO-SUD ITALIA DEL GRUPPO EXECUS S.P.A., DIGITAL COMPANY QUOTATA SU EURONEXT GROWTH MILAN.

L'Emilia-Romagna si conferma uno dei territori più dinamici d'Italia sul fronte dell'innovazione. I dati contenuti nella ricerca compiuta dall'Osservatorio MPI di Confartigianato Emilia-Romagna parlano chiaro: nel 2025 il 70,7% delle imprese emiliano-romagnole ha investito in almeno un ambito della digitalizzazione. Tra le micro e piccole imprese la quota raggiunge il 67,6%, in crescita di 4,1 punti percentuali rispetto all'anno precedente. Un dato che coinvolge anche uno dei settori più rappresentativi dell'economia regionale: l'agroalimentare.

La Food Valley emiliano-romagnola vale circa 37 miliardi di euro, coinvolge oltre 53 mila imprese agricole e agroalimentari e occupa più di 129 mila persone lungo l'intera filiera. Solo l'industria alimentare conta circa 4.500 imprese e oltre 64 mila addetti. A trainare il settore è anche la forte vocazione internazionale: l'export agroalimentare ha raggiunto il valore di oltre 10 miliardi di euro, nei primi nove mesi del 2025, con Parma, Modena, Reggio Emilia e Bologna tra i principali poli italiani.

In questo contesto, la trasformazione digitale non è più soltanto una leva per migliorare l'efficienza produttiva, ma anche uno strumento essenziale per rafforzare la competitività delle imprese in tutte le fasi del business. Difatti, se fino a pochi anni fa il dibattito sull'intelligenza artificiale applicata al food era concentrato quasi esclusivamente sulla fase produttiva – dall'agricoltura di precisione al controllo qualità automatizzato, dalla manutenzione predittiva degli impianti all'ottimizzazione dei consumi energetici –, oggi

IL VOSTRO **REPARTO TECNICO ESTESO** IN **TUTTO IL MONDO**

SERVIZI SU MISURA
PER PRODUTTORI DI MACCHINARI,
CON INSTALLAZIONI,
MANUTENZIONE E SERVICE

SV INDUSTRIAL SERVICES
Installation & Maintenance

Installazioni Chiavi in Mano
Installiamo e collaudiamo
i vostri impianti con tempi certi

Line relocation
Rilocazione in tutto il mondo di impianti
del settore bakery & biscuits

Nessun costo fisso
Attiviamo il team di tecnici
a progetto solo quando servono

Specializzati nel settore alimentare
Tecnici food-certified, interventi
su misura per ogni linea produttiva

svec-italy.it

Chatta con noi 24/24

Headquarter: Italia
Via Monte Baldo
37016 - Garda
045.11176449

Operational Hub: India
Tower 4, Site No: 86,87
Kalapatty Village,
Kovai Thiru Nagar,
Coimbatore, Tamil Nadu, 641014

Paolo Polenta, Execus

il valore della tecnologia sta emergendo anche nella fase successiva, quella che inizia quando il prodotto esce dallo stabilimento e raggiunge il mercato. Del resto, per le imprese agroalimentari la sfida non è più soltanto produrre bene, ma individuare nuovi clienti, comprendere la domanda, presidiare i canali digitali, sviluppare relazioni commerciali efficaci per la vendita.

È qui che emerge il ruolo della tecnologia e soprattutto dell'intelligenza artificiale. Innanzitutto, le nuove soluzioni basate sull'AI consentono alle aziende di interpretare meglio i dati commerciali, individuare nuovi segmenti di mercato, anticipare i trend di consumo e supportare le attività di export. Attraverso l'analisi avanzata delle informazioni è possibile identificare buyer potenzialmente interessati, qualificare i contatti commerciali e personalizzare la comunicazione in funzione delle esigenze di clienti e distributori. Per un'impresa agroalimentare questo significa poter intercettare nuove opportunità di business in tempi più rapidi e con maggiore precisione.

Anche il marketing sta vivendo una profonda evoluzione. Gli strumenti di nuova generazione permettono di creare contenuti mirati, analizzare le performance delle campagne digitali e migliorare la presenza sui canali online, rendendo più efficace il dialogo con consumatori, buyer e stakeholder. Parallelamente, sistemi evoluti di customer care e agenti intelligenti possono supportare la gestione delle richieste, velocizzare le risposte e garantire una maggiore continuità del servizio, liberando risorse che possono essere dedicate ad attività a più alto valore aggiunto.

Per le piccole e medie imprese, che rappresentano la struttura portante dell'agroalimentare regionale, si tratta di un'opportunità particolarmente significativa. Molte aziende emiliane o romagnole dispongono di prodotti riconosciuti e di una forte identità territoriale, ma si trovano a competere in mercati sempre più complessi e interconnessi. L'intelligenza artificiale può contribuire a ridurre questo gap, rendendo accessibili attività che fino a pochi anni fa richiedevano investimenti considerevoli e competenze specifiche.

Il contesto istituzionale sostiene questa traiettoria. La Regione Emilia-Romagna ha destinato 25 milioni di euro al sostegno della transizione digitale delle imprese, favorendo l'adozione di tecnologie avanzate e soluzioni basate sull'intelligenza artificiale. Tra i programmi regionali e camerali attivi nel 2026 figurano bandi dedicati alla digitalizzazione con contributi a fondo perduto fino al 40-50% degli investimenti, rivolti anche commercio di vicinato, bar, ristoranti, e pubblici esercizi.

La struttura cooperativa del settore conferma il peso strategico di questa filiera: le sole cooperative agroalimentari emiliano-romagnole sviluppano un fatturato di oltre 16 miliardi di euro, pari al 39% dell'intera industria agroalimentare regionale. Le cooperative aderenti a Legacoop Emilia-Romagna generano nel comparto 7,9 miliardi di euro di fatturato e oltre 14.600 occupati.

Per il settore agroalimentare si apre, quindi, una fase che va oltre la digitalizzazione della filiera. L'intelligenza artificiale continuerà a innovare la produzione, ma una parte crescente del suo impatto si giocherà nel rapporto con il mercato. Per molte imprese della Food Valley la sfida non sarà soltanto produrre meglio, ma comprendere prima i cambiamenti della domanda, individuare nuove opportunità e rafforzare le relazioni con clienti e distributori. In uno scenario sempre più competitivo, la differenza sarà determinata dalla capacità di trasformare i dati in decisioni e le informazioni in valore.

execus.com

Tech partner®

scopri di più

Affidabilità
Flessibilità
Precisione
Prestazioni

SEALPAC® M-Flex

Un nuovo standard tra le TERMOSALDATRICI SEMIAUTOMATICHE

Con SEALPAC M-Flex, anche Ho.Re.Ca., reparti R&D e piccole realtà produttive possono accedere alla qualità del confezionamento SEALPAC in una soluzione compatta, versatile e salvaspazio.

Progettata per gestire produzioni contenute, cambi formato frequenti, test e prototipazioni, M-Flex porta l'affidabilità e la precisione delle tecnologie SEALPAC in contesti dove flessibilità, praticità e ingombri ridotti fanno la differenza. Una risposta concreta per chi cerca performance professionali anche su piccole serie, campionature o sviluppo di nuovi prodotti.

TECHPARTNER srl | Strada Castelnuovo Rangone 200 | 41126 Modena - Italia
Tel. +39 059 460012 | ordini@techpartnersrl.it | www.techpartnersrl.it

Italianità, proteine e "senza lattosio": cosa ha davvero guidato il CARRELLO *2025*

VALORE, PUNTO DI FORZA, ORGOGLIO, MA SOPRATTUTTO UN DRIVER PER IL SETTORE. COME STA CAMBIANDO IL RACCONTO DEL MADE IN ITALY? CE LO RACCONTA L'OSSERVATORIO IMMAGINO DI GS1 ITALY.

Il made in Italy e l'italianità non sono solo un fatto di orgoglio, ma di numeri che testimoniano non solo la salute di un settore da sempre fiore all'occhiello della nostra industria e della nostra immagine nel mondo, ma anche il primo driver economico del food & beverage, come emerge dall'Osservatorio Immagino di GS1 Italy, che riunisce 42 mila aziende dei settori largo consumo, sanitario, foodservice, marketplace, costruzioni, logistica, tessile, bancario e ferroviario.
Non si tratta, come abbiamo detto, solo di orgoglio o storytelling, ma di numeri concreti. Oltre un quarto delle referenze presenti a scaffale richiama infatti in etichetta l'origine italiana – attraverso la bandiera, il "prodotto in Italia", il riferimento territoriale – generando quasi 13,5 miliardi di euro di vendite. La crescita è positiva a valore (+1,9%) con volumi sostanzialmente stabili. Un equilibrio che racconta molto dell'italianità, un asset strutturale.

DOP
All'interno del paniere italiano emergono con forza le indicazioni geografiche certificate. Le Dop sono la vera locomotiva: +5,6% a volume e +9,4% a valore in un anno, con vendite superiori ai 960 milioni di euro. Un risultato che segnala un fenomeno chiaro: il consumatore premia la certificazione forte. In un contesto di pressione sui prezzi e attenzione alla spesa, le eccellenze riconosciute riescono comunque a crescere.
Più contenuta la performance delle Igp, che avanzano ma con ritmi decisamente inferiori. La qualità garantita funziona, ma la forza del marchio conta.

REGIONALISMO
Un altro fenomeno interessante e che

CAVAGNINO & GATTI
macchine etichettatrici

ESPERIENZA CHE ISPIRA INNOVAZIONE

Da oltre 70 anni progettiamo e costruiamo macchine etichettatrici adesive e a colla innovative ed affidabili.
Una storia di passione, ingegno e qualità che continua a scrivere il futuro.

WE WILL EXHIBIT AT
CIBUSTEC

Pad. 3 Stand D067, Cibustec 2026
Fiera Parma, 27-30 Ottobre

SIMEI 17-20.11.2026 Milano • Italy

Pad. 2 Stand H11 K12, Simei 2026
Fiera Milano, 17-20 Novembre

Cavagnino & Gatti SpA
viale Italia 94, Canelli (AT)

www.cavagninoegatti.com

emerge dall'osservatorio è il ritorno della regione in etichetta. Oltre 11.000 referenze dichiarano la provenienza regionale, sviluppando più di 3,5 miliardi di euro di vendite.
La dinamica è positiva (+1,8% a valore), ma ciò che colpisce è la diversa velocità tra territori. Il Trentino-Alto Adige si conferma la regione con il paniere a maggior valore assoluto, mentre la Puglia emerge come best performer, con una crescita a doppia cifra sia a valore che a volume.
Il messaggio è chiaro: il racconto territoriale non è solo branding, ma costruzione di valore.

FREE FORM
Il mondo free from rappresenta quasi un terzo del giro d'affari alimentare monitorato, con 12,5 miliardi di euro di vendite. I volumi sono stabili, il valore cresce leggermente.
Ma la vera notizia è il cambiamento interno al paniere.
Perdono attrattività i claim legati ai grassi ("senza grassi saturi", "senza grassi idrogenati"), mentre crescono quelli legati alla digeribilità e al controllo degli zuccheri.
Il "senza lattosio" è tra i claim più dinamici: +3,9% a volume e +5,3% a valore, superando i 2,3 miliardi di euro. Non è più solo un tema di intolleranza, ma di percezione di leggerezza e benessere.
Anche il "senza zuccheri aggiunti" continua a crescere, così come le nicchie emergenti legate al tema "zero residui".
Il consumatore sembra meno spaventato dai grassi e più attento a zuccheri e digeribilità: un cambio di paradigma nutrizionale.

RICH IN
Se il free from si stabilizza, il mondo rich-in accelera. I prodotti arricchiti valgono 5,8 miliardi di euro e crescono a valore del +2%.
Il claim protagonista è "proteine", che supera i 2 miliardi di euro di vendite e cresce del +5,1% a valore. La proteina esce definitivamente dalla nicchia sportiva e diventa mainstream: yogurt greco, piatti pronti vegetali, latticini e affettati guidano la tendenza.
Interessante anche la crescita dei minerali: potassio, ferro, magnesio e zinco mostrano dinamiche positive, segnale di un consumatore sempre più orientato a una nutrizione funzionale.
In difficoltà, invece, l'integrale, che registra un calo sia a volume che a valore. Il focus si sposta dall'"integrale" generico al beneficio nutrizionale specifico.

LIFESTYLE
Il paniere legato agli stili di vita vale oltre 3 miliardi di euro e cresce del +1,9% a volume.
Il claim "vegano" continua a performare bene, ma la vera accelerazione è nel linguaggio "plant based", ancora numericamente limitato ma con crescite a doppia cifra.
Qui non si tratta solo di consumo, ma di semantica. Il termine plant based appare meno ideologico e più inclusivo, intercettando una platea più ampia rispetto al veg tradizionale.

INNOVAZIONE
Un dato merita attenzione: i nuovi prodotti lanciati negli ultimi 12 mesi hanno un contenuto calorico medio superiore rispetto alla media del mercato.
Più zuccheri, più grassi, ma anche più proteine.
L'innovazione non coincide automaticamente con "più healthy": spesso è più indulgente, più funzionale o più premium.

TREND E FUTURI
Se si osservano nel loro insieme le dinamiche che stanno attraversando il largo consumo alimentare, emerge un quadro meno frammentato di quanto possa sembrare. Le tendenze non si moltiplicano all'infinito: si ricompongono attorno a pochi assi forti.
Il primo è l'identità. In un mercato saturo di claim, innovazioni e promesse, ciò che continua a generare valore è la riconoscibilità. L'italianità resta un pilastro, e quando si accompagna a certificazioni solide come le Dop dimostra di saper crescere anche in contesti complessi.
Non è solo una questione di origine geografica, ma di fiducia. In una fase di incertezza economica, il consumatore sembra cercare ancore, non sperimentazioni estreme.
Il secondo asse è il benessere, ma declinato in modo molto più pragmatico rispetto al passato. Si attenua la demonizzazione generalizzata dei grassi, mentre aumenta l'attenzione concreta verso zuccheri, lattosio e contenuto proteico. Non si tratta più di eliminare tutto ciò che è percepito come "negativo", bensì di selezionare in modo mirato ciò che risponde a un bisogno funzionale. Il successo del "senza lattosio" e la crescita dei prodotti arricchiti di proteine raccontano un consumatore meno ideologico e più orientato alla performance quotidiana.
Infine, sta cambiando il linguaggio stesso del mercato. Il passaggio dal "vegano" al "plant based", il rallentamento dell'"integrale" a favore di claim più specifici come "proteine" o "ricco di minerali", segnalano una trasformazione semantica prima ancora che di assortimento. Le parole diventano più inclusive, meno polarizzanti, più tecniche. Il beneficio deve essere chiaro, misurabile, credibile.
Per industria e retail il messaggio è evidente. Il consumatore del 2025 non cerca estremismi né rivoluzioni, ma coerenza, qualità riconoscibile e vantaggi concreti.

SIDITEC srl

LAVORAZIONI MECCANICHE
& TECNOLOGIE INDUSTRIALI

COMPONENTI TECNICI PER MACCHINE E IMPIANTI INDUSTRIALI.

FORNITURA COMPLETA PER

COSTRUTTORI E **MANUTENTORI**

UN UNICO PARTNER, ITALIANO.

SOLUZIONI SU MISURA | **QUALITÁ E AFFIDABILITÁ** | **TECNOLOGIE AVANZATE** | **RAPIDITÁ E FLESSIBILITÁ**

Via Ramazzone, 20
43010 Fontevivo (PR)

info@siditec.it

www.siditec.it

Partita IVA
02835900347

Il BIOLUMINOMETRO*, uno strumento chiave per qualità e rapidità dei controlli*

RISULTATI IMMEDIATI, DATI OGGETTIVI E GESTIONE DIGITALE DEI MONITORAGGI RENDONO IL TEST ATP UN SUPPORTO STRATEGICO PER LE PROCEDURE HACCP. CON LE SOLUZIONI PROPOSTE DA RG STRUMENTI, SOCIETÀ DI GHIARONI GROUP, LE INDUSTRIE ALIMENTARI POSSONO MIGLIORARE L'EFFICIENZA DELLE VERIFICHE E INTERVENIRE TEMPESTIVAMENTE IN CASO DI ANOMALIE.

In campo alimentare la sicurezza igienico-sanitaria è da sempre una priorità assoluta. La crescente complessità delle filiere produttive, la capillarità della distribuzione degli alimenti e l'aumento dei controlli normativi rendono fondamentali strategie rigorose per prevenire le contaminazioni microbiologiche e garantire la sicurezza e la salubrità dei prodotti.
In questo scenario competitivo e strettamente regolamentato, sono diventati indispensabili strumenti di analisi e monitoraggio capaci di coniugare rapidità, affidabilità e semplicità d'uso, per consentire alle aziende di intervenire con azioni correttive immediate qualora si verifichi una qualsiasi anomalia lungo la linea di lavorazione.
Una tecnologia che si è affermata come standard di eccellenza per il monitoraggio dell'igiene negli ambienti di produzione è il test dell'ATP, effettuato mediante l'utilizzo combinato di tamponi monouso specifici e del bioluminometro.

La scienza alla base del test: cos'è l'ATP e come funziona la bioluminescenza

L'ATP (adenosina trifosfato) è una molecola presente in tutte le cellule viventi, animali o vegetali, ed è direttamente coinvolta nei processi energetici cellulari. Proprio per la sua ubiquità, l'ATP è considerato un ottimo indicatore della presenza di residui organici e, di conseguenza, di sporco.
Per verificare la presenza di ATP su una superficie o all'interno di un liquido, si sfrutta la capacità di questa molecola di emettere luce in maniera proporzionale alla sua concentrazione. Questa caratteristica è nota come bioluminescenza e si manifesta grazie a un'interazione biochimica che avviene all'interno del tampone di raccolta, dove la molecola di ATP reagisce con il complesso enzimatico Luciferina-Luciferasi.

La luce emessa da questa specifica reazione biochimica viene istantaneamente rilevata e quantificata da un fotodiodo ultrasensibile integrato all'interno del bioluminometro, che la traduce in un valore numerico: le RLU (unità di luce relativa). Le RLU forniscono un'indicazione immediata e proporzionale del livello di contaminazione organica del campione.

I vantaggi competitivi: rapidità e dato oggettivo

Una delle principali potenzialità di questa tecnica di monitoraggio è nella sua rapidità di risposta. Mentre i metodi microbiologici tradizionali richiedono tempi di incubazione dei campioni variabili tra 24 a 72 ore, l'analisi con il bioluminometro restituisce risultati accurati in pochi secondi. Questo consente alle aziende alimentari di verificare l'efficacia delle operazioni di pulizia e sanificazione in tempo reale, riducendo drasticamente i tempi di attesa e permettendo interventi correttivi tempestivi.

L'altra caratteristica che ha decretato l'enorme diffusione del sistema "bioluminometro-tampone" è la capacità dello strumento di esprimere il livello di contaminazione organica attraverso un dato numerico. A differenza delle analisi qualitative, che pur si utilizzano in ambito alimentare, i risultati rilevati con il bioluminometro possono essere analizzati, archiviati e confrontati tra diversi ambienti o tra diversi momenti della giornata e della settimana, stabilendo soglie di accettabilità e standard igienici aziendali specifici per ogni ambiente e situazione.

L'integrazione nei piani di autocontrollo HACCP

Per questo motivo, l'utilizzo del bioluminometro si integra perfettamente nei sistemi di autocontrollo basati sui principi dell'HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points). In particolare, lo strumento è impiegato per verificare l'igiene delle superfici a contatto con gli alimenti, delle attrezzature, dei piani di lavoro e delle mani degli operatori.

Un altro vantaggio significativo del test dell'ATP è la possibilità di pianificare controlli frequenti e diffusi lungo l'intera linea produttiva. Grazie alla portabilità e alla semplicità d'uso dei moderni bioluminometri, le analisi possono essere eseguite direttamente in stabilimento dal personale interno, senza inviare campioni a laboratori esterni o richiedere l'intervento di personale altamente

specializzato. Questo contribuisce a diffondere una cultura aziendale della prevenzione e della responsabilità diffusa nella gestione dell'igiene.

L'impatto economico e la complementarità con la microbiologia tradizionale

Dal punto di vista strettamente economico, l'adozione del bioluminometro rappresenta un investimento ad alto rendimento per l'azienda alimentare, riducendo i costi legati a non conformità, contaminazioni e richiami di prodotto. Un controllo rapido e sistematico permette infatti di individuare tempestivamente eventuali criticità nei processi di pulizia o nelle procedure operative, evitando che piccoli problemi si trasformino in rischi più gravi per la sicurezza alimentare o per la reputazione dell'azienda.

Va tuttavia sottolineato che il bioluminometro non sostituisce completamente le analisi microbiologiche tradizionali. Il test dell'ATP, infatti, non è in grado di identificare specifiche specie microbiche, né distingue tra cellule vive e residui organici non microbici. Pertanto, la bioluminescenza si configura come lo strumento ideale per il monitoraggio rapido dell'igiene, mentre le analisi di laboratorio restano fondamentali per la caratterizzazione microbiologica dettagliata.

In presenza di un dato RLU anomalo o particolarmente elevato, l'azienda dovrà dunque intervenire immediatamente con le misure correttive, ma dovrà poi procedere a controlli più mirati ed approfonditi per identificare le cause del problema.

L'evoluzione digitale: il sistema EnSURE Touch e il Cloud

Negli ultimi anni, la tecnologia dei bioluminometri ha conosciuto notevoli sviluppi. I modelli di ultima generazione sono dotati di sistemi digitali di gestione dei dati, supportando l'archiviazione, l'analisi statistica e l'integrazione con software di tracciabilità e gestione della qualità. Tra questi dispositivi spicca il bioluminometro EnSURE Touch, commercializzato in Italia da Ghiaroni Group. EnSURE Touch si connette tramite rete Wi-Fi a una piattaforma centralizzata in cloud (SureTrend Cloud), che raccoglie tutti i dati ottenuti e facilita la consultazione centralizzata dei risultati e la documentazione delle procedure di controllo.

La piattaforma SureTrend Cloud offre inoltre la possibilità di archiviare tutti i dati di monitoraggio ottenuti anche con tecniche diverse dal test dell'ATP. In questo modo il responsabile di produzione avrà la possibilità di visualizzare ed analizzare tutti i dati relativi all'HACCP aziendale su un'unica piattaforma.

Considerazioni finali

In prospettiva, l'impiego del bioluminometro è destinato a una ulteriore crescita, anche grazie all'aumento della sensibilità degli strumenti e allo sviluppo di protocolli sempre più standardizzati. In un settore come quello alimentare, dove la rapidità delle decisioni e la prevenzione dei rischi sono fattori cruciali, tecnologie di controllo immediato come la bioluminescenza rappresentano un importante alleato per garantire sicurezza, qualità e trasparenza lungo tutta la filiera produttiva.

In conclusione, il bioluminometro si configura come uno strumento strategico per l'industria alimentare contemporanea. La sua capacità di fornire risultati rapidi, la facilità di utilizzo e l'integrazione con i sistemi di gestione della sicurezza alimentare lo rendono una tecnologia chiave per migliorare il controllo igienico e rafforzare le pratiche di prevenzione. Pur non sostituendo completamente i metodi microbiologici tradizionali, esso rappresenta un complemento fondamentale per una gestione moderna ed efficiente della qualità alimentare.

RG Strumenti, con la forza e l'esperienza di Ghiaroni Group, è a tua disposizione di chi è interessato a implementare il monitoraggio rapido dell'igiene nel suo impianto per guidarlo nella scelta dei sistemi più adatti alle specifiche esigenze della sua produzione e per supportarlo nella definizione dei corretti protocolli HACCP.

rgstrumenti.it
ghiaroni.it

AFFIDABILE INTELLIGENTE VELOCE ERGONOMICO COMPATTO SCALABILE CONNESSO
PRECISO SICURO INNOVATIVO SOSTENIBILE USER-FRIENDLY GREEN SMART

Il tuo magazzino verticale

Affidabile come nessuno

INCARICO TECH
MAGAZZINI VERTICALI AUTOMATICI

Incaricotech è tecnologia, esperienza e vantaggi concreti.
Con la **consulenza gratuita** e l'accesso agli **incentivi,**
guidiamo le aziende verso **efficienza** e **risparmio**.

PIOVANGROUP *rafforza il percorso ESG con governance, efficienza e innovazione*

LA RENDICONTAZIONE DI SOSTENIBILITÀ 2025 EVIDENZIA IL CONSOLIDAMENTO DELL'ORGANIZZAZIONE DEDICATA ALLA SOSTENIBILITÀ, UNA RIDUZIONE DEI CONSUMI ENERGETICI DA FONTI FOSSILI E DELLE EMISSIONI INDIRETTE, L'AUMENTO DELL'IMPIEGO DI ENERGIE RINNOVABILI E INVESTIMENTI CONTINUI IN RICERCA, ACQUISIZIONI E TECNOLOGIE PER L'ECONOMIA CIRCOLARE.

PiovanGroup presenta la Rendicontazione di Sostenibilità 2025 in conformità agli ESRS (European Sustainability Reporting Standard) redatta su base volontaria. Nel corso del 2025, dopo il delisting di Piovan S.p.A., il Gruppo ha istituito un Comitato di Sostenibilità interno a supporto del Consiglio di Amministrazione e ha attivato una Task Force interna per monitorare i progetti e l'avanzamento delle iniziative ESG.

Rispetto al 2024, PiovanGroup ha diminuito dell'8% il consumo di energia da fonti fossili e ha raddoppiato la quota di fonti rinnovabili sul consumo totale di energia. Questo risultato è stato ottenuto sia grazie all'acquisto diretto di energia elettrica da fonti rinnovabili che dall'aumento del consumo di energia autoprodotta. Tale strategia proseguirà anche nel corso del 2026 attraverso l'installazione di pannelli fotovoltaici nello stabilimento cinese, nonché tramite una copertura quasi totale della nuova sede della divisione Food&Powders a San Felice sul Panaro (MO) operativa dal prossimo autunno.

Inoltre, è stata registrata una riduzione del 30% delle tonnellate di CO_2 da emissioni indirette, che sono – nel caso del Gruppo - generate principalmente dall'utilizzo dei prodotti venduti (98%). Grazie alla tipologia di impianti venduti rispetto all'anno precedente, i consumi dei clienti si

sono ridotti a fronte di un fatturato sostanzialmente stabile.
Nel 2025 il Gruppo ha anche aderito su base volontaria ai principi dell'United Nations Global Compact e ha iniziato a lavorare ad un Piano di Transizione verso il percorso SBTi. L'UN Global Compact è la più grande iniziativa mondiale di sostenibilità d'impresa promossa dall'ONU e per l'azienda significa promuovere un modello di crescita sostenibile e responsabile impegnandosi a integrare nelle proprie strategie i dieci principi fondamentali ONU suddivisi in quattro aree (diritti umani, condizioni di lavoro, tutela dell'ambiente, lotta alla corruzione).
La rendicontazione nel complesso evidenzia un sistema strutturato di controllo, supervisione interna e analisi dei dati che provengono da tutte le società del Gruppo. Con l'acquisizione di Penta Auto Feeding India Ltd. e Nu-Vu Conair Private Ltd., il Gruppo ha consolidato la propria posizione nel mercato sud-asiatico. Parallelamente è proseguita l'espansione con nuove filiali in Colombia e Arabia Saudita. Nei mercati emergenti, come Asia e India dove la domanda è in forte crescita, le tecnologie Piovan sono un vantaggio competitivo sia nell'attuale contesto normativo sia in vista di una sua futura evoluzione. Sul fronte interno italiano, tra la fine del 2025 e l'inizio del 2026 sono state perfezionate le acquisizioni di Mix & Co e BHT che hanno rafforzato in modo sinergico le divisioni Technical Polymers e Food & Powders, arricchendo le tecnologie offerte e accelerando l'espansione internazionale nell'ambito alimentare.
PiovanGroup prosegue, dunque, in un percorso di innovazione continua, sviluppando soluzioni che favoriscano l'impiego di polimeri riciclati e biopolimeri, con il contributo di più di 330 ingegneri impegnati in R&D e 22 brevetti legati all'economia circolare su circa 300 totali. Inoltre, circa l'84% del prodotto può essere interamente riciclato se correttamente smaltito. Gli impianti sono progettati per integrare soluzioni avanzate volte al recupero energetico, alla minimizzazione degli scarti e all'ottimizzazione dell'uso delle risorse. Le loro componenti sono concepite per garantire aggiornabilità e rigenerabilità, favorendo la riparabilità e prolungando il ciclo di vita operativo. All'innovazione si affiancano le attività di supporto ai clienti internazionali nei loro percorsi di contenimento delle emissioni. Ad esempio, gli impianti progettati da Piovan per i processi di deumidificazione sono sviluppati con attenzione all'efficienza energetica, con l'obiettivo di ottimizzare i consumi operativi. Tali caratteristiche possono contribuire a migliorare l'impatto dei processi con una gestione più attenta delle emissioni associate.
Un'innovazione importante lanciata sul mercato lo scorso anno è TeslaTube, tecnologia proprietaria che introduce l'induzione elettromagnetica nel trasporto di fluidi viscosi e si affianca a macchinari progettati per aumentare l'efficienza energetica, la qualità produttiva e il controllo dei consumi, tra cui Condenso, il condensatore fumi che riduce al minimo i consumi energetici e le emissioni. A questi, si aggiungono Inspecta, l'analizzatore in grado di rilevare la presenza di contaminanti quali acetaldeide, benzene o limonene nei prodotti finiti o semilavorati in PET, rPET e poliolefine, ed Easypure, il sistema di rimozione degli odori che migliora la qualità del materiale riciclato, che può essere abbinato a Odor Minder, naso elettronico che consente una valutazione immediata dell'efficacia del processo.
La Rendicontazione di Sostenibilità 2025 può essere consultata integralmente sul sito del gruppo.

piovan.com/it

NESTLÈ *apre a Platinum Equity: nasce Peranel, nuova società delle acque premium*

IL GRUPPO SVIZZERO E IL FONDO STATUNITENSE COSTITUIRANNO UNA JOINT VENTURE PARITETICA ALLA QUALE FARANNO CAPO OLTRE 30 MARCHI, TRA CUI S.PELLEGRINO, ACQUA PANNA, LEVISSIMA E PERRIER. LA NUOVA REALTÀ, VALUTATA COMPLESSIVAMENTE 4,9 MILIARDI DI EURO, AVRÀ SEDE A PARIGI.

S.Pellegrino, Acqua Panna e Levissima cambiano assetto, ma restano sotto il controllo congiunto di Nestlé. Il gruppo svizzero ha raggiunto un accordo con il fondo statunitense Platinum Equity per la costituzione di Peranel, una nuova società partecipata al 50 per cento da entrambi i partner, nella quale confluiranno le attività internazionali dedicate alle acque e alle bevande premium.
L'operazione attribuisce alla nuova realtà un valore d'impresa di 5,6 miliardi di dollari, pari a circa 4,9 miliardi di euro. Il perfezionamento è subordinato alle consultazioni con i dipendenti e alle autorizzazioni delle autorità competenti ed è previsto entro la prima metà del 2027.

Peranel avrà sede a Parigi e riunirà più di 30 marchi commercializzati in circa 120 Paesi. Nel portafoglio entreranno, oltre a S.Pellegrino, Acqua Panna e Levissima, anche Source Perrier, Nestlé Pure Life e altri marchi locali e internazionali attivi nelle acque minerali, nell'idratazione funzionale e nelle bevande di fascia premium. Alla guida della società resterà Muriel Lienau, attuale amministratrice delegata di Nestlé Waters & Premium Beverages.
L'intesa arriva al termine del percorso avviato da Nestlé per individuare un partner per la divisione, organizzata come attività autonoma a partire dal 2025. Platinum Equity, fondo con sede negli Stati Uniti specializzato anche nelle operazioni di separazione di rami aziendali, affiancherà il gruppo alimentare nella gestione e nello sviluppo della nuova società.
L'Italia manterrà un ruolo centrale nella struttura produttiva. Le attività nazionali comprendono quattro stabilimenti e impiegano complessivamente circa 1.500 persone. Negli ultimi tre anni Nestlé ha destinato circa 200 milioni di euro agli impianti italiani e, secondo quanto dichiarato da Lienau, gli investimenti dovrebbero proseguire per sostenere una domanda che richiede un ampliamento della capacità produttiva.
La divisione arriva all'operazione dopo una fase di crescita. Nei primi sei mesi del 2026 le vendite hanno superato 1,9 miliardi di euro, con un incremento organico del 5,1 per cento, sostenuto soprattutto dal mercato nordamericano e dall'andamento dei marchi internazionali. Tra questi figura Sanpellegrino, che negli ultimi anni ha ampliato la propria presenza anche nel comparto delle bibite premium e delle acque aromatizzate.
L'operazione apre così una nuova fase per il comparto acque di Nestlé, che continuerà a partecipare direttamente al business attraverso una quota del 50 per cento. Per i marchi italiani, da S.Pellegrino a Levissima e Acqua Panna, il nuovo assetto si inserisce in un percorso che punta a combinare continuità industriale, investimenti e sviluppo internazionale.

nestle.com

Progettati per resistere, anche sotto pressione.

PC industriali in acciaio inox per la tua linea produttiva

Crediamo in una tecnologia che nasce dall'ingegno:
lo esprime, lo abilita e lo amplifica.
Da più di 20 anni integriamo e distribuiamo hardware professionale, sistemi, componenti e architetture elettroniche per l'automazione industriale e di processo.
SisAv Industria supporta il settore Alimentare con soluzioni progettate per ambienti produttivi in cui igiene, affidabilità e continuità operativa sono condizioni essenziali.

SisAv
TECHNOLOGY TOGETHER

SisAv - Sistemi Avanzati Elettronici S.r.l.
Via Marconi, 11D - 13836 - Cossato (BI)
info@sisav.it | www.sisav.it | +39 015983206

TECHPARTNER *cambia pelle: "Oggi progettiamo il valore, non vendiamo solo macchine"*

CON LA NOMINA DI STEFANO COLORI AD AMMINISTRATORE DELEGATO NEL 2025, TECHPARTNER HA AVVIATO UN PROFONDO PERCORSO DI TRASFORMAZIONE CHE COINVOLGE ORGANIZZAZIONE, PORTAFOGLIO PRODOTTI E MODELLO DI BUSINESS. L'OBIETTIVO È PROPORSI COME PARTNER "FULL SOLUTION", AFFIANCANDO LE AZIENDE ALIMENTARI LUNGO L'INTERO PROCESSO PRODUTTIVO, DALLA LAVORAZIONE AL CONFEZIONAMENTO. INNOVAZIONE, SOSTENIBILITÀ E CONSULENZA APPLICATIVA SONO LE DIRETTRICI DI UNA STRATEGIA CHE GUARDA AL FUTURO DEL FOOD PROCESSING E DEL PACKAGING.

In poco più di un anno Techpartner ha cambiato pelle. L'azienda modenese, parte del gruppo internazionale Process-Pack International, ha avviato un percorso di riorganizzazione che coinvolge persone, competenze, portafoglio prodotti e modello di business, con l'obiettivo di diventare un partner sempre più strategico per l'industria alimentare. La nomina di Stefano Colori ad Amministratore Delegato nell'aprile 2025 ha rappresentato il punto di partenza di questo nuovo corso, caratterizzato da un'importante revisione dell'organizzazione interna, dall'introduzione di nuove divisioni aziendali e da una visione orientata alla consulenza applicativa oltre che alla fornitura di tecnologie. Un percorso confermato anche dai recenti annunci relativi alla partnership con Sealpac e agli investimenti in innovazione e customer care.

Chi è Techpartner e che ruolo ricopre oggi nel mercato delle tecnologie per il food processing e il packaging?

Techpartner è un'azienda che opera sul mercato italiano da oltre trent'anni ed è l'evoluzione della storica filiale italiana di Poly-clip System, marchio leader mondiale nelle tecnologie di clippatura. Per molti anni il nostro core business è stato rappresentato proprio dalle clippatrici Poly-clip e dai relativi materiali di consumo, soluzioni fondamentali per il settore della lavorazione delle carni e dei salumi.

Nel tempo, però, il gruppo internazionale di cui facciamo parte ha

Stefano Colori, Amministratore Delegato

intrapreso un importante percorso di crescita attraverso acquisizioni strategiche che hanno ampliato in modo significativo il portafoglio prodotti. Sono entrate a far parte del gruppo aziende produttrici di macchine per il food processing, come siringatrici, mixer e altre tecnologie dedicate principalmente all'industria delle carni, ma anche realtà specializzate nella produzione di involucri e materiali di confezionamento. Questa evoluzione ha cambiato profondamente anche il ruolo delle società commerciali presenti nei diversi Paesi. Oggi Techpartner non rappresenta soltanto i marchi del gruppo, ma sviluppa partnership con aziende leader a livello internazionale per costruire un'offerta sempre più completa e rispondere alle esigenze specifiche del mercato italiano.

L'acquisizione di Richeldi nel 2019 ha rappresentato un primo passaggio importante, consentendoci di rafforzare la presenza nel settore degli involucri naturali e sintetici. Più recentemente è arrivato l'accordo con Sealpac, che ci permette di completare la nostra proposta anche nel packaging alimentare. Oggi possiamo seguire il cliente lungo tutta la filiera: dalle macchine di processo fino al confezionamento finale, includendo materiali di consumo, packaging e assistenza tecnica. È questo il significato del nostro approccio "Full Solution".

Con il nuovo corso aziendale avete avviato un'importante evoluzione organizzativa e strategica. Qual è la visione che guiderà Techpartner nei prossimi anni?

La vera trasformazione non riguarda soltanto il portafoglio prodotti, ma soprattutto il modo di stare sul mercato. Il nostro obiettivo è passare definitivamente da fornitore di macchinari a partner consulenziale.

Significa cambiare completamente prospettiva. Non vogliamo più limitarci a proporre una macchina, ma aiutare il cliente a costruire il prodotto migliore possibile, individuando il packaging più efficace, i materiali più adatti e la soluzione tecnologica più efficiente per valorizzarlo sul mercato.

Mi piace sintetizzare questo approccio con un concetto molto semplice: oggi non vendiamo una macchina, ma aiutiamo il cliente a "vestire" il proprio prodotto. È una filosofia completamente diversa rispetto a quella tradizionale e richiede competenze nuove. Per questo motivo abbiamo lavorato in maniera molto intensa sulla riorganizzazione interna dell'azienda.

Negli ultimi mesi abbiamo rinnovato gran parte della struttura aziendale, inserendo figure professionali capaci di interpretare le esigenze del mercato e trasformarle in soluzioni concrete.

Sono nate nuove funzioni dedicate al Key Account Management, al Business Development, al Service Operation e al Controllo di gestione, con l'obiettivo di creare un'organizzazione più moderna e orientata alla consulenza.

È stato un percorso impegnativo, sia per l'azienda sia per il mercato. Cambiare un'organizzazione che per molti anni aveva operato con modalità consolidate significa inevitabilmente attraversare una fase di assestamento. Molti collaboratori lavoravano in Techpartner da decenni e affrontare un cambiamento così profondo richiede tempo, impegno e capacità di adattamento.

L'obiettivo è costruire un'azienda più moderna, più flessibile e soprattutto più vicina alle esigenze del mercato. Questa nuova organizzazione rappresenta la base sulla quale svilupperemo la crescita dei prossimi anni.

La sostenibilità è ormai un concetto trasversale a tutte le attività industriali: che cosa significa per Techpartner?

La sostenibilità è una parola molto utilizzata, ma credo sia importante darle un significato concreto. Per noi significa innanzitutto fare scelte coerenti lungo tutta la filiera.

Quando selezioniamo nuovi partner tecnologici valutiamo non soltanto la qualità delle loro soluzioni, ma anche il loro approccio ai temi ambientali e all'innovazione. È un criterio che guida le nostre decisioni.

Nel packaging, ad esempio, stiamo proponendo esclusivamente soluzioni già allineate all'evoluzione della normativa europea: materiali monomateriale, film progettati per essere riciclati e sistemi compatibili con le future disposizioni del regolamento PPWR. È una scelta che permette ai nostri clienti di investire oggi in tecnologie già pronte per gli scenari di domani.

Lo stesso principio vale per i macchinari. Le tecnologie che proponiamo non puntano soltanto a ridurre i consumi energetici, ma anche a diminuire l'impiego di materiale di confezionamento, aspetto spesso sottovalutato ma che ha un impatto molto rilevante sia sotto il profilo economico sia ambientale.

Per noi sostenibilità significa quindi aiutare le aziende a produrre meglio, utilizzando meno risorse, riducendo gli

sprechi e mantenendo elevati standard qualitativi.
Ma c'è anche un altro livello di sostenibilità, forse meno visibile ma altrettanto importante: quello organizzativo. Il nostro gruppo internazionale ha avviato un programma comune che coinvolge tutte le società controllate e definisce linee guida precise in materia di consumi energetici, utilizzo dell'acqua, riduzione della carta, gestione degli imballaggi e miglioramento continuo dei processi aziendali.
È un percorso che coinvolge ogni persona dell'organizzazione, perché la sostenibilità nasce anche dai comportamenti quotidiani e dalla cultura aziendale. Per questo stiamo lavorando affinché, nei prossimi anni, Techpartner possa dotarsi anche di un proprio bilancio di sostenibilità certificato, come naturale evoluzione del percorso già avviato.

La recente partnership con Sealpac rappresenta uno dei tasselli più importanti del vostro nuovo posizionamento. Che cosa cambia concretamente per Techpartner e per i vostri clienti?
Le aziende alimentari oggi non cercano semplicemente un fornitore di tecnologia: cercano un interlocutore che conosca i processi produttivi, che sappia suggerire le soluzioni più efficaci e che garantisca un'assistenza costante nel tempo. La collaborazione con Sealpac ci consente di fare esattamente questo.
Le loro tecnologie rappresentano oggi lo stato dell'arte nella termoformatura e nella termosaldatura. Offrono produttività elevata, grande affidabilità e, soprattutto, una forte attenzione all'efficienza nell'utilizzo dei materiali. È un aspetto che considero strategico, perché la sostenibilità non passa soltanto attraverso l'impiego di materiali innovativi, ma anche attraverso la capacità di ridurne il consumo.
Con queste macchine possiamo diminuire sensibilmente gli sfridi di lavorazione, ottimizzare l'utilizzo dei film plastici e accompagnare i clienti verso soluzioni pienamente conformi all'evoluzione della normativa europea.
L'accordo con Sealpac, quindi, rafforza la nostra offerta tecnologica, ma soprattutto consolida il ruolo di Techpartner come partner di progetto, capace di affiancare il cliente dalla definizione del packaging fino all'assistenza post-vendita.

Parlate di approccio "Full Solution". Che cosa significa concretamente per un'azienda alimentare?
Significa avere un unico interlocutore lungo tutto il percorso. Fino a qualche anno fa era normale rivolgersi a fornitori diversi: uno per le macchine di processo, uno per il packaging, uno per i materiali di consumo, un altro ancora per l'assistenza. Noi vogliamo superare questa frammentazione. L'approccio Full Solution nasce proprio dall'idea di integrare tutte queste competenze in un unico progetto.
Partiamo dall'analisi del prodotto e degli obiettivi del cliente, individuiamo la soluzione di confezionamento più adatta, definiamo le tecnologie necessarie, seguiamo l'installazione, il collaudo e continuiamo ad affiancare l'azienda durante tutta la vita dell'impianto.
Questo significa semplificare il lavoro del cliente e ridurre i tempi decisionali.

Guardando ai prossimi anni, quali saranno le priorità di sviluppo di Techpartner?
La prima sfida è consolidare il percorso che abbiamo avviato. Abbiamo costruito una nuova organizzazione, inserito nuove competenze e ampliato significativamente la nostra offerta. Ora dobbiamo valorizzare questo lavoro e consolidare la fiducia del mercato.
Parallelamente continueremo ad ampliare la nostra presenza in nuovi comparti. Storicamente eravamo fortemente concentrati nel settore dei salumi. Oggi lavoriamo sempre di più anche nel comparto delle carni fresche, dell'avicolo, dei formaggi, dei piatti pronti e del convenience food. Un settore che sta crescendo molto rapidamente è inoltre quello del pet food, che rappresenta già oggi un mercato strategico per la nostra azienda.
Continueremo inoltre a valutare nuove partnership e possibili acquisizioni, perché crediamo che il mercato richieda sempre più competenze integrate e una capacità di offrire soluzioni complete.
La fiera Cibus Tec 2026 sarà l'occasione per presentare ufficialmente al mercato la nuova Techpartner, mostrando concretamente il percorso di trasformazione compiuto in questi mesi e la visione che guiderà l'azienda negli anni a venire.

techpartnersrl.com

BB TECH EXPO

THE BEER & BEVERAGE TECHNOLOGIES SHOW

21–23 FEBBRAIO 2027

FIERA DI RIMINI

TOGETHER WITH

BEER & FOOD ATTRACTION | MIXOLOGY ATTRACTION

beerandfoodattraction.it

ORGANIZZATO DA

ITALIAN EXHIBITION GROUP
Providing the future

IN COLLABORAZIONE CON

Ministero degli Affari Esteri e della Cooperazione Internazionale

ITA ITALIAN TRADE AGENCY

OpportunItaly

IN CONTEMPORANEA CON

International HoReCa meeting
Congress • B2B • Parade

DIVENTA UN ESPOSITORE

Setacciatura di controllo delle farine: le soluzioni all'avanguardia di VIBROTECH

LA CORRETTA SCELTA DEL VIBROVAGLIO CONTRIBUISCE A GARANTIRE QUALITÀ DEL PRODOTTO, CONTINUITÀ ED EFFICIENZA PRODUTTIVA, SICUREZZA E CONFORMITÀ AGLI STANDARD DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE. L'AZIENDA PROPONE UNA GAMMA COMPLETA DI VIBROVAGLI CONFIGURABILI CHE SODDISFA LE DIVERSE ESIGENZE APPLICATIVE DELL'INDUSTRIA MOLITORIA E ALIMENTARE.

La qualità delle farine rappresenta il punto di partenza per ottenere prodotti finiti conformi agli elevati standard richiesti dall'industria alimentare. Tuttavia, anche quando la materia prima proviene da moderni impianti di macinazione, durante le fasi di trasporto, stoccaggio e movimentazione possono formarsi agglomerati oppure essere introdotti accidentalmente corpi estranei che rischiano di compromettere sia la qualità del prodotto sia la continuità del processo produttivo. In un contesto in cui gli standard di sicurezza alimentare sono sempre più rigorosi e i sistemi di gestione della qualità, come HACCP, BRCGS Food Safety e IFS Food, richiedono un controllo costante dei

rischi di contaminazione fisica, la setacciatura di controllo assume un ruolo strategico. Non rappresenta infatti soltanto una fase del processo, ma una misura preventiva che contribuisce alla tutela del consumatore, alla protezione degli impianti e alla conformità dei prodotti. Il suo obiettivo non è modificare la granulometria della farina, bensì verificare che il prodotto risulti perfettamente idoneo all'impiego, eliminando eventuali grumi, fibre, impurità e corpi estranei prima del confezionamento oppure dell'utilizzo nelle successive lavorazioni.

Qualità del prodotto e sicurezza alimentare

Le moderne linee produttive richiedono elevati livelli di affidabilità. An-

che una minima contaminazione può determinare lo scarto di un intero lotto, provocare reclami oppure causare fermi impianto con conseguenze economiche significative. Tra le impurità che più frequentemente possono essere intercettate durante la setacciatura di controllo rientrano:

• agglomerati dovuti all'umidità o alla compattazione della farina;
• fibre provenienti da sacchi o imballaggi;
• frammenti di carta, plastica o altri materiali accidentali;
• residui derivanti dall'usura delle apparecchiature di trasporto;
• corpi estranei introdotti durante le operazioni di movimentazione.

L'installazione di un vibrovaglio immediatamente prima del confezionamento, del dosaggio automatico o dell'alimentazione delle impastatrici rappresenta quindi una garanzia sia per il produttore sia per il cliente finale. La presenza di corpi estranei costituisce infatti uno dei principali pericoli fisici che devono essere valutati nell'ambito dell'analisi dei rischi prevista dal sistema HACCP. Una corretta setacciatura di controllo contribuisce inoltre a soddisfare i requisiti richiesti dagli standard internazionali adottati dall'industria alimentare, quali BRCGS Food Safety e IFS Food, nell'ambito delle misure di prevenzione della contaminazione fisica.

La tecnologia vibrante Vibrotech al servizio del processo

A differenza dei sistemi statici, il vibrovaglio sfrutta un movimento vibratorio controllato che distribuisce uniformemente il prodotto sull'intera superficie vagliante, aumentando l'efficienza della separazione e mantenendo elevate portata e produttività anche in funzionamento continuo. La corretta combinazione tra vibrazione, superficie vagliante e scelta della rete consente di ottenere un passaggio regolare della farina, limitando gli intasamenti e garantendo continuità operativa.

Nel caso delle farine alimentari assume particolare importanza anche la progettazione igienica della macchina. Costruzioni completamente in acciaio inox, superfici facilmente sanificabili, sistemi di apertura rapida e componenti idonei al contatto con gli alimenti permettono di ridurre i tempi di pulizia e agevolano le attività di manutenzione.

La scelta del vibrovaglio: le soluzioni all'avanguardia di Vibrotech

La scelta del vibrovaglio non dipende esclusivamente dalla capacità produttiva, ma anche dalla tipologia di farina lavorata, dalla granulometria, dal layout dell'impianto e dal livello di automazione richiesto. Occorre inoltre valutare aspetti fondamentali quali la facilità di ispezione, la rapidità di pulizia, la semplicità di sostituzione delle reti e la possibilità di evitare contaminazioni crociate tra differenti produzioni, elementi oggi indispensabili negli stabilimenti certificati secondo i principali standard internazionali. La gamma Vibrotech offre differenti configurazioni progettate per soddisfare le diverse esigenze applicative:

La possibilità di configurare ogni macchina con differenti diametri, numero di piani vaglianti e accessori consente di adattare il vibrovaglio alle specifiche esigenze dell'impianto, garantendo elevati standard di efficienza, affidabilità e sicurezza.

L'importanza dei sistemi di pulizia della rete

Uno degli aspetti più critici nella setacciatura delle farine è il mantenimento dell'efficienza della rete vagliante. Farine particolarmente fini oppure caratterizzate da una maggiore umidità possono provocare il progressivo intasamento delle maglie con conseguente riduzione della capacità produttiva.

Per questo motivo i moderni vibrovagli possono essere equipaggiati con sistemi automatici di pulizia della rete

Esigenza produttiva	Soluzione Vibrotech consigliata
Controllo finale di farine su impianti di piccola e media capacità, linee di confezionamento e dosaggio	**Serie VB1, VB2** – Vibrovagli compatti, disponibili con uno o due piani vaglianti, completamente realizzati in acciaio inox e disponibili anche in versione per applicazioni alimentari.
Controllo finale di farine su impianti ad elevata produttività	**Serie VBP e VB2**– Vibrovagli circolari ad un piano vagliante, ideali per elevate portate mantenendo continuità di esercizio ed elevata efficienza di separazione.
Controllo contemporaneo di due frazioni granulometriche o doppia separazione in un'unica macchina	**Serie VBP e VB2** – Vibrovagli a due piani vaglianti che consentono di effettuare due separazioni simultanee ottimizzando spazio e produttività.
Farine molto fini o con tendenza all'impaccamento	**Serie VBP, VB1 e VB2** equipaggiate con sistemi automatici di pulizia rete mediante sfere elastiche, anelli battenti oppure dispositivi ad ultrasuoni.
Impianti soggetti a frequenti cambi produzione e sanificazioni	Tutta la gamma **VBP, VB1 e VB2**, grazie alla costruzione in acciaio inox, ai sistemi di apertura rapida e alla sostituzione veloce delle reti.

mediante sfere elastiche, anelli battenti oppure dispositivi ad ultrasuoni. Queste soluzioni mantengono costantemente libera la superficie vagliante, assicurando continuità di funzionamento, maggiore produttività e qualità costante della separazione anche durante cicli di lavoro prolungati. L'impiego degli ultrasuoni risulta particolarmente vantaggioso nella lavorazione di farine molto fini, dove è richiesta un'elevata efficienza di vagliatura con maglie di piccole dimensioni.

Igiene, affidabilità e semplicità di manutenzione

Nel settore alimentare la progettazione della macchina assume un'importanza pari alle prestazioni di vagliatura.

Le moderne linee produttive devono consentire rapide operazioni di pulizia e sanificazione per ridurre il rischio di contaminazioni crociate e rispettare le procedure previste dai piani HACCP.

Componenti in acciaio inox, superfici lisce facilmente lavabili, sistemi di chiusura rapida, coperchi antipolvere predisposti per l'aspirazione e reti facilmente sostituibili permettono di ridurre i tempi di fermo macchina e migliorano l'efficienza delle operazioni di manutenzione.

Perché installare un vibrovaglio di controllo sulle linee farine?
- Riduce il rischio di contaminazione fisica del prodotto.
- Contribuisce all'applicazione delle procedure HACCP.
- Supporta il rispetto dei requisiti previsti dagli standard BRCGS Food Safety e IFS Food.
- Protegge miscelatori, dosatori, impastatrici e confezionatrici installati a valle.
- Riduce gli scarti e il numero di reclami.
- Mantiene costante la qualità della farina.
- Migliora la continuità produttiva e l'affidabilità dell'impianto.

Una macchina progettata secondo criteri igienici facilita inoltre le verifiche richieste durante gli audit interni ed esterni, contribuendo al mantenimento delle certificazioni di qualità adottate dalle aziende alimentari.

Un investimento che protegge l'intero processo

La setacciatura di controllo rappresenta oggi molto più di una semplice fase del processo produttivo: costituisce uno degli strumenti fondamentali per garantire la qualità della farina, la sicurezza alimentare e la protezione degli impianti. L'integrazione di vibrovagli progettati per il settore alimentare, equipaggiati con sistemi di pulizia efficienti e facilmente sanificabili, consente di ridurre gli scarti, aumentare l'affidabilità produttiva e soddisfare le crescenti esigenze qualitative dell'industria alimentare. Investire nella corretta tecnologia di setacciatura significa quindi migliorare l'efficienza dell'intero processo produttivo, ridurre il rischio di contaminazioni fisiche e contribuire alla realizzazione di prodotti sicuri, conformi e di elevata qualità.

vibrotech.it

CIBUSTEC

INNOVATIONS
FOR GLOBAL TRENDS
IN FOOD AND BEVERAGE TECHNOLOGIES

27|30 OCT. 2026

PARMA | ITALY

cibustec.com | info@cibustec.com

KOELN PARMA EXHIBITIONS
A joint venture of Koelnmesse GmbH and Fiere di Parma S.p.A.

FIERE DI PARMA

koelnmesse

In collaboration with

Ministero degli Affari Esteri e della Cooperazione Internazionale

ITA ITALIAN TRADE AGENCY

OpportunItaly

CRÉDIT AGRICOLE
Fiere di Parma official Bank

FEDERALIMENTARE Servizi s.r.l.

RegioneEmilia-Romagna

ufi Approved International Event

MIX *Standard igienici, sicurezza e il ruolo cruciale della filtrazione delle polveri*

NEL PROCESSING ALIMENTARE L'EFFICIENZA DELLA DEPOLVERAZIONE INCIDE DIRETTAMENTE SU AFFIDABILITÀ DEGLI IMPIANTI, CONFORMITÀ NORMATIVA E QUALITÀ DEL PRODOTTO. GRAZIE A UNA GAMMA PROGETTATA SECONDO I PRINCIPI DELL'HYGIENIC DESIGN E CONFORME AI REQUISITI MOCA E ATEX, L'AZIENDA SVILUPPA SOLUZIONI DI FILTRAZIONE PERSONALIZZATE PER LE PIÙ DIVERSE APPLICAZIONI INDUSTRIALI.

L'impiantistica nel settore alimentare deve far fronte a normative specifiche e ai più rigorosi standard igienici con esigenze realizzative e certificative estremamente stringenti in cui la sicurezza del consumatore finale e la qualità del prodotto non ammettono compromessi. Ogni singolo componente di una linea produttiva, dalle tubazioni di trasporto fino ai sistemi di stoccaggio, deve essere progettato per prevenire o ridurre al minimo possibile ogni fenomeno di contaminazione batterica, chimica o fisica.

L'efficienza dell'impianto parte dalla filtrazione

In questo contesto così regolamentato, i sistemi di filtrazione delle polveri rivestono un ruolo cruciale e strategico.

Posti al servizio dei sistemi di trasporto del prodotto, sia di tipo meccanico che pneumatico, questi dispositivi sono costantemente a diretto contatto con le polveri alimentari (quali: farine, zuccheri, cacao, latte in polvere o spezie) e, pertanto, devono essere conformi alle stesse, severe specifiche dell'impianto in cui sono installati. La scelta di un sistema di depolverazione inadeguato o non correttamente dimensionato può tradursi in un collo di bottiglia per la produttività o, peggio, in un rischio per la funzionalità dell'impianto e per la sua adeguatezza alla gestione del processo di filtrazione richiesto.

A fronte di queste complesse esigenze, nella progettazione e nel revamping di un impianto alimentare risulta strategico poter contare su un partner tecnologico come MIX, in grado di gestire efficacemente i processi di filtrazione fornendo, al contempo, tutte le garanzie qualitative, di tracciabilità e certificative richieste nelle applicazioni food più severe. È in quest'ottica di partnership e con obiettivi di eccellenza che MIX ha sviluppato e messo a disposizione dei suoi clienti una specifica linea di filtri depolveratori ingegnerizzati ad hoc per l'integrazione in processi industriali alimentari.

La soluzione giusta per ogni applicazione

I filtri depolveratori MIX vengono selezionati in funzione del processo al quale sono destinati e delle caratteristiche fisiche e dimensionali delle polveri trattate, per questo motivo sono disponibili in due tipologie di elementi filtranti, ciascuna ottimizzata per specifici scenari operativi:

Versione a manica cilindrica che consente una superficie filtrante compresa fra 1 m² e 61 m². Le maniche filtranti sono realizzate in feltro agugliato poliestere antistatico, teflonato e idro-olio repellente. Questo

media filtrante, essendo completamente liscio e privo di anse o pieghe, impedisce l'aggrappo meccanico delle polveri. Ciò consente la gestione sicura di prodotti oleosi, igroscopici, impaccanti o poco scorrevoli, come ad esempio il cacao in polvere, il latte in polvere, gli amidi o i mix per la panificazione. La pulizia della manica tramite getto d'aria compressa in controcorrente (Pulse Jet) risulta così estremamente efficace, evitando intasamenti e le conseguenti sovrappressioni che un filtro non efficiente potrebbe causare.
Versione a cartuccia rotonda in poliestere antistatico che, a fronte di un tessuto ripiegato ad anse (plissettato), permette di ottenere superfici filtranti fino a 131 m², consentendo di contenere le dimensioni geometriche dell'unità filtrante. La versione a cartuccia rappresenta un'alternativa compatta e versatile, ideale per installazioni in cui gli spazi di ingombro sono limitati o critici. Questo media filtrante è indicato per tutte le applicazioni in cui siano coinvolte polveri secche e scorrevoli, mantenendo un'efficienza di filtrazione molto elevata.
I filtri MIX sono progettati per gestire la depolverazione di trasporti pneumatici sia in pressione (sia in fase densa ad alta pressione e bassa velocità, sia in fase diluita a bassa pressione e alta velocità) sia in depressione con pressioni negative fino a -0,6 bar e, a fronte di specifiche richieste, anche a vuoti più spinti.
Per le applicazioni di depolverazione ambientale i filtri MIX possono essere equipaggiati con un ventilatore centrifugo che li rende idonei ad aspirazioni localizzate su punti di carico, tramogge di scarico sacchi o stazioni svuota-big-bag o come sistemi di filtrazione di fine linea per la cattura delle polveri volatili prima che si disperdano nell'ambiente di lavoro.

Hygienic Design e conformità MOCA

I filtri MIX con certificazione di idoneità al contatto con i prodotti alimentari (MOCA - Materiali e Oggetti a Contatto con gli Alimenti) seguono rigidi dettami di Hygienic Design. La geometria interna del filtro è stata specificamente studiata per ridurre al minimo i "punti morti" o le zone di ristagno in cui la polvere alimentare possa accumularsi con il rischio di innescare proliferazioni batteriche.
La progettazione è stata portata avanti in conformità ai regolamenti europei del pacchetto igiene:
- Regolamento 1935/2004/CE: definisce i requisiti generali per tutti i materiali destinati a venire a contatto con gli alimenti escludendo ogni possibile forma di contaminazione
- Regolamento 2003/2006/CE: relativo alle buone pratiche di fabbricazione (GMP) dei materiali destinati a venire a contatto con gli alimenti, assicurando un controllo di qualità costante lungo tutta la filiera produttiva MIX.
Tutti i componenti dei filtri, siano essi metallici o polimerico / plastici, sono selezionati e tracciati per garantirne la massima sicurezza:
Tutti i componenti metallici a contatto con il prodotto sono realizzati in acciaio inossidabile AISI 304 o, su specifica richiesta del cliente per ambienti corrosivi o salini, in AISI 316. MIX fornisce a corredo il certificato dei materiali 3.1 (secondo la norma EN 10204), che garantisce la tracciabilità e la composizione chimica del metallo a partire dalla colata originaria in acciaieria.
Le parti non metalliche e gli elementi flessibili (Guarnizioni, Tenute e "O-Ring") sono sottoposti a specifici test di migrazione presso laboratori accreditati, escludendo qualsiasi forma di rilascio di potenziali contaminanti.

Conformità alla Direttiva Atex

La movimentazione e la filtrazione di polveri organiche alimentari ad elevate concentrazioni sospese in aria comporta il rischio di formazione di nubi di polvere combustibile e, di conseguenza, la formazione di un ambiente potenzialmente esplosivo.
Per tale motivo, i filtri MIX destinati al settore alimentare sono progettati per essere conformi anche alla direttiva ATEX 2014/34/UE e più in dettaglio sono idonei all'installazione in:
Zona 20 per le parti a contatto con il prodotto in cui un'atmosfera potenzialmente esplosiva sotto forma di nube di polvere combustibile è costantemente presente.
Zona 22 per le parti a valle degli elementi filtranti ed esterne al filtro.
Grazie a queste tipologie costruttive e alla capacità di MIX di customizzare il proprio prodotto per venire incontro alle esigenze impiantistiche più specifiche i sistemi di filtrazione MIX rappresentano un'opzione vincente per ogni realtà impiantistica coinvolta nello sviluppo di processi produttivi alimentari.

mixsrl.it

GANDOLA e CMI INDUSTRIES: *crescita industriale, flessibilità produttiva e innovazione tecnologica*

DALLA CRESCITA DEL FATTURATO ALLA GESTIONE DI LINEE PRODUTTIVE SEMPRE PIÙ VERSATILI, L'ESPERIENZA DI GANDOLA RACCONTA IL VALORE DI UNA PARTNERSHIP TECNOLOGICA COSTRUITA SUL CAMPO. IL CONFRONTO CON CMI INDUSTRIES EVIDENZIA QUANTO OGGI AUTOMAZIONE, SERVICE E CAPACITÀ DI ADATTAMENTO SIANO DETERMINANTI PER COMPETERE NEL MERCATO DELLE CREME SPALMABILI.

Nel settore alimentare, il passaggio da una realtà produttiva di dimensione artigianale a un modello industriale strutturato richiede visione, investimenti e partner tecnologici capaci di accompagnare la crescita. Il percorso di Gandola rappresenta un caso significativo di evoluzione produttiva, sostenuta anche dalla collaborazione con CMI Industries.

A raccontarlo è Corrado Bellotti, Direttore tecnico di Gandola, figura centrale nella trasformazione dell'azienda e memoria storica di un percorso iniziato oltre vent'anni fa. Dal 2003 a oggi Gandola è passata da un fatturato di 4 milioni di euro a una proiezione di 43 milioni per il 2025, con una crescita percentuale pari al 975%. Nello stesso periodo le linee produttive sono raddoppiate, passando da 2 a 4.

Oggi il 90% della produzione dell'azienda riguarda le creme spalmabili: nocciola, fondente, bianca, pistacchio, con un'attenzione crescente ai prodotti biologici, vegani e senza latte. Gandola opera come partner produttivo per importanti marchi della grande distribuzione, tra cui Eurospin, Conad, Coop e Lidl, mantenendo al tempo stesso una presenza riconoscibile sul mercato italiano con il proprio brand.

La crescita non riguarda soltanto i volumi, ma anche la capacità di presidiare segmenti di mercato complessi. L'azienda ha registrato un incremento del 15% in valore, risultato che conferma la capacità di gestire prodotti differenti per posizionamento, formato e caratteristiche qualitative.

Corrado Bellotti, Direttore tecnico di Gandola

In questo scenario pesano però le variabili esterne. L'aumento del costo delle materie prime, in particolare della nocciola, passata da 8 a 13 euro al chilogrammo, impone una costante attenzione alla competitività. A questo si aggiunge la differenza tra i mercati: negli Stati Uniti prevalgono formati più grandi, mentre in Europa la qualità e la specializzazione dei formati, come i vasetti da 180 grammi per le creme al pistacchio, continuano a rappresentare un fattore distintivo.

Sul piano tecnico, la collaborazione con CMI Industries si inserisce in un contesto produttivo caratterizzato da spazi contenuti e dalla necessità di gestire numerosi formati sulla stessa linea. Gandola utilizza tre linee CMI, acquistate tra il 2014 e il 2017, progettate per garantire continuità operativa, precisione e flessibilità.

Il processo produttivo comprende una stella di capovolgimento per il soffiaggio e la pulizia dei vasi in vetro, un sistema di dosaggio a sei teste e una fase di tappatura particolarmente delicata. La chiusura dei contenitori avviene con tappi in polipropilene e polietilene e con un sistema di sigillatura a colla, nel quale il cartoncino protettivo viene applicato direttamente sul bordo del vaso durante l'avvitamento.

Uno dei temi più rilevanti è il cambio formato. In uno stabilimento dove gli spazi sono limitati, la possibilità di produrre sulla stessa linea vasi tondi, ovali, bicchieri e contenitori in polipropilene diventa essenziale. Anche se il cambio formato può comportare fermi macchina, la robustezza meccanica delle soluzioni CMI consente di recuperare efficienza una volta raggiunto il regime produttivo. La sfida principale, oggi, non riguarda soltanto la velocità nominale delle macchine, ma la loro capacità di adattarsi alle variabili reali della produzione. La tolleranza dei materiali di confezionamento, in particolare del vetro, può incidere in modo significativo sulla continuità della linea. Lotti provenienti da fornitori diversi possono presentare differenze dimensionali anche di alcuni millimetri, con conseguenti difficoltà nella centratura del vaso, nella tappatura e nella gestione degli scarti.

È su questo terreno che si gioca l'evoluzione futura dell'automazione. La direzione indicata da CMI Industries è il passaggio da una meccanica rigida a sistemi più intelligenti e adattivi, capaci di raccogliere dati in tempo reale e modificare i parametri di lavorazione in base alle caratteristiche effettive del contenitore. L'obiettivo è creare un cuscinetto tecnologico in grado di compensare le inefficienze della filiera esterna e migliorare l'affidabilità dell'intero processo.

Accanto alla tecnologia, resta centrale il tema del service. Per un'azienda che produce su linee primarie, un fermo macchina rappresenta un costo elevato. La tempestività dell'assistenza tecnica e la disponibilità dei ricambi sono quindi elementi decisivi nella valutazione complessiva del rapporto con il fornitore. Il dialogo tra Gandola e CMI prosegue anche su questi aspetti, con l'obiettivo di rafforzare ulteriormente una partnership già consolidata.

Guardando ai prossimi anni, Gandola individua nel vetro il materiale di riferimento per i prodotti premium. Si tratta di una soluzione nobile e apprezzata dal mercato, ma complessa da gestire in produzione. Per questo le macchine di nuova generazione dovranno essere sempre più tolleranti, flessibili e capaci di adattarsi rapidamente a formati diversi, dal vasetto da 180 grammi al contenitore da 1 chilogrammo.

Il messaggio rivolto ai progettisti è chiaro: l'innovazione nasce dal confronto diretto con il campo. Comprendere i problemi reali della produzione, osservare

le linee in funzione e misurarsi con le criticità quotidiane consente di sviluppare soluzioni realmente efficaci.

L'esperienza di Gandola dimostra che la leadership industriale non si costruisce soltanto attraverso l'acquisto di macchinari, ma grazie a un dialogo continuo tra azienda produttrice e partner tecnologico. In questo rapporto, CMI Industries si conferma non solo fornitore, ma interlocutore tecnico capace di contribuire alla crescita, all'efficienza e alla competitività di un'impresa in forte evoluzione.

cmiindustries.it

La filiera tecnologica di INOX MECCANICA *per il salumificio moderno*

AUTOMAZIONE, INTEGRAZIONE E COMPETENZA DI PROCESSO SONO GLI ELEMENTI CHE CARATTERIZZANO L'OFFERTA DELL'AZIENDA. MACCHINE E IMPIANTI DIALOGANO TRA LORO PER OTTIMIZZARE OGNI FASE DELLA LAVORAZIONE, RIDURRE I TEMPI, MIGLIORARE LA QUALITÀ E SEMPLIFICARE LA GESTIONE PRODUTTIVA DEI SALUMIFICI.

Inox Meccanica progetta e costruisce da più di 40 anni impianti e macchine per la trasformazione delle carni destinati ai salumifici italiani ed esteri. La produzione si articola su due filiere tecnologiche complementari: da un lato le macchine per la lavorazione salumiera, dalle insaccatrici automatiche alle zangole per la salagione, dalle clippatrici alle presse insaccatrici, dai sistemi di appendimento automatici ai caricatori serie SE-C ed SE-N per budello e rete; dall'altro gli impianti industriali di lavaggio e sanificazione, tecnologia trasversale che attraversa comparti produttivi anche molto distanti tra loro. Un posizionamento che nasce da una scelta precisa: presidiare l'intero ciclo produttivo del reparto di insacco e salagione con soluzioni ingegnerizzate internamente, capaci di dialogare tra loro e di integrarsi nelle linee esistenti senza comprometterne la continuità produttiva. Una scelta che si traduce, per il cliente, in un interlocutore unico in grado di seguire il progetto dalla fase di analisi delle esigenze produttive fino all'avviamento dell'impianto, con un livello di conoscenza tecnica del processo di trasformazione che nasce dall'esperienza diretta maturata a fianco dei salumifici.

Insaccatrici automatiche

Il primo ambito su cui vale la pena soffermarsi è quello delle insaccatrici automatiche della serie PIC, macchine progettate specificamente per il confezionamento, in solo budello o budello e rete contemporaneamente, di tagli a muscolo intero: bresaola, lonza, coppa, punta d'anca, prosciutto, lomo iberico.

Il ciclo di insacco è gestito in automatico dal caricamento del taglio fino alla clippatura, garantendo ripetibilità del calibro, riduzione degli scarti di budello/rete e una netta diminuzione dei tempi morti tra un ciclo e l'altro. L'integrazione a valle con i nostri sistemi di appendimento automatic e con i caricatori SE-C (budello) ed SE-N (rete) consente di configurare reparti di insacco completamente automatizzati, dove la lavorazione di insacco proce-

de senza interventi manuali ripetitivi, con benefici diretti su:
• costanza qualitativa del prodotto lungo tutto il turno produttivo;
• riduzione della manodopera dedicata alle operazioni ripetitive;
• tracciabilità del ciclo di insacco integrata con i sistemi di supervisione di reparto;
• minore incidenza di fermi macchina.

Zangole per la salagione
Il secondo ambito riguarda le zangole per la salagione, serie BT-C e BT-S, progettate per gestire l'intero processo di salagione del prodotto, sia esso destinato alla stagionatura sia destinato alla cottura. La gestione del vuoto in botte, unita al controllo del massaggio meccanico, consente una penetrazione uniforme della salamoia nel prodotto, riducendo i tempi di salagione rispetto ai metodi tradizionali e migliorando la resa in fase di stagionatura o di cottura successiva. Le capacità disponibili, da 500 a 4.500 kg, permettono di dimensionare la zangola sulle reali esigenze produttive del salumificio, dalle piccole produzioni artigianali fino agli stabilimenti a ciclo continuo.
Due funzionalità meritano un approfondimento specifico perché ampliano in modo sostanziale il campo di impiego della zangola. La prima è lo scongelo in zangola: la rotazione controllata della botte, combinata con cicli di vuoto e con la gestione della temperatura, consente di scongelare il prodotto in tempi sensibilmente inferiori rispetto alla cella statica tradizionale, mantenendo l'integrità delle fibre muscolari e limitando la perdita di liquidi. La seconda è l'affumicatura in zangola, che permette di far seguire alla fase di salagione e massaggio un ciclo di affumicatura diretta all'interno della stessa botte, senza movimentare il prodotto verso un'unità di affumicatura separata.
Per le linee di prodotto da cuocere, in particolare, questo significa accorpare in un'unica macchina più fasi di processo storicamente affidate a impianti distinti, con evidenti vantaggi in termini di:
• riduzione della movimentazione del prodotto e dei relativi rischi igienico-sanitari;
• minore ingombro di reparto a parità di fasi di lavorazione gestite;
• maggiore ripetibilità del profilo di salagione, massaggio e affumicatura tra un lotto e l'altro;
• flessibilità di impiego della stessa zangola su linee differenti.

Impianti di lavaggio e sanificazione
Il terzo ambito su cui Inox Meccanica costruisce la propria proposta industriale è quello degli impianti di lavaggio e sanificazione. A differenza delle macchine per l'insacco e la salagione, qui la trasversalità è il tratto distintivo: lava stampi, lava carrelli, lava cassoni e lava salumi sono impianti pensati per rispondere alle esigenze di sanificazione industriale non solo del comparto carneo, ma anche del caseario, del pet food, del farmaceutico, del pastario, del dolciario, dell'ittico e dell'avicolo. Si tratta di impianti costruiti per garantire cicli di lavaggio e sanificazione ripetibili e documentabili, in conformità agli standard HACCP, IFS Food, BRC ed FSSC 22000, con strutture interamente in acciaio inox AISI 304/316 pensate per resistere ai carichi termici e chimici tipici dei cicli di sanificazione industriale intensivi. Questa trasversalità applicativa consente a Inox Meccanica di portare in ogni settore l'esperienza costruttiva maturata nel comparto carneo, da sempre tra i più esigenti in termini di frequenza e severità dei cicli di sanificazione.

Non un fornitore ma un partner
Per Inox Meccanica, ognuna di queste tre aree tecnologiche rappresenta lo stesso principio applicato a fasi diverse del processo produttivo: offrire ai salumifici e, più in generale, agli operatori dell'industria alimentare, macchine e impianti costruiti per durare, per integrarsi tra loro e per sostenere la produttività senza compromessi sulla qualità costruttiva. Non un semplice

fornitore di macchine singole, ma un partner industriale capace di accompagnare il cliente lungo l'intero ciclo di trasformazione, dal reparto di insacco alla salagione fino alla sanificazione degli ambienti e delle attrezzature di produzione. Un posizionamento che Inox Meccanica intende ribadire con i fatti: ogni macchina porta la propria firma ed è pensata per essere verificata sul campo, testata nei parametri dichiarati e messa a confronto con le reali condizioni operative del salumificio.
Inox Meccanica sarà presente ad Alimentaria FoodTech, a Barcellona dal 6 all'8 ottobre 2026, e a CibusTec, a Parma dal 27 al 30 ottobre 2026: due appuntamenti in cui sarà possibile vedere da vicino le insaccatrici della serie PIC, le zangole BT-C e BT-S e gli impianti di lavaggio industriale, e confrontarsi direttamente con il nostro team tecnico sulle soluzioni più adatte alle specifiche esigenze produttive di ciascun salumificio.

inoxmeccanica.com

Sei fiere, un'unica strategia: portare il know-how CEPI nel mondo

DAL SUD-EST ASIATICO AL MEDIO ORIENTE, FINO ALL'EUROPA, CEPI SARÀ PROTAGONISTA DI SEI APPUNTAMENTI INTERNAZIONALI TRA SETTEMBRE E NOVEMBRE 2026. UN PERCORSO CHE CONFERMA LA VOCAZIONE EXPORT DELL'AZIENDA E VALORIZZA UN MODELLO BASATO SU PROGETTAZIONE, PRODUZIONE E ASSISTENZA INTEGRATE, CAPACE DI ADATTARSI ALLE ESIGENZE DEI MERCATI GLOBALI.

Nella seconda metà del 2026 Cepi affronta un calendario fieristico particolarmente denso. L'azienda di Forlì, attiva dal 1985 nella progettazione e realizzazione di impianti di stoccaggio, trasporto e dosaggio per l'industria alimentare, sarà presente a sei manifestazioni internazionali tra settembre e novembre, portando sui principali mercati mondiali le tecnologie sviluppate e prodotte nella propria sede.

Il calendario si apre il 29 settembre con Anuga FoodTec India, a Mumbai, tra gli appuntamenti di riferimento in Sud Asia per le tecnologie di processo e confezionamento alimentare. Fino al 1° ottobre, al Bombay Exhibition Centre, Cepi presenterà le proprie soluzioni per i comparti dello snack, della pasta e dell'industria alimentare: silos in acciaio e in tessuto, stazioni per lo svuotamento sacchi e di dosaggio, impianti automatizzati per la gestione dello stoccaggio e per l'alimentazione delle linee produttive.

Dal 20 al 23 ottobre l'azienda sarà a Jakarta per Allpack Indonesia, fiera di riferimento per il settore del processing e del packaging nel Sud-Est asiatico, area in cui Cepi opera anche attraverso una propria sede in Malesia.

Nello stesso periodo, dal 24 al 27 ottobre, la presenza si sposta in Europa, a Stoccarda, per Südback, tra le principali manifestazioni continentali dedicate al settore della panificazione e della pasticceria. In questo caso l'offerta tecnologica è orientata al comparto del pane, con fermentatori, silos, stazioni di svuotamento sacchi e stazioni di dosaggio, pensati per coprire l'intero processo produttivo dalla gestione delle materie prime fino alla fase di fermentazione.

Dal 27 al 30 ottobre Cepi debutta a Cibus Tec, a Fiere di Parma, manifestazione italiana dedicata alle tecnologie per l'industria food & beverage, organizzata da Koeln Parma Exhibitions in collaborazione con Koelnmesse. Il team sarà presente nella nuova area "Bakery? Yes, we tec!", dedicata alle tecnologie per la panificazione, accanto a operatori internazionali del settore come GEA,

Handtmann, Fritsch e Tecnopool.
Dal 3 al 5 novembre, ci si sposta a Dubai per Gulfood Manufacturing, la fiera più rilevante del Medio Oriente per il comparto alimentare, con un bacino di riferimento esteso anche all'Africa e Asia centrale. In questo contesto Cepi presenterà tecnologie orientate ai comparti di biscotti, bakery e pane.
Chiude il calendario, dal 17 al 19 novembre, la partecipazione a Fi Europe, a Francoforte, fiera mondiale dedicata agli ingredienti alimentari, che riunisce un pubblico ampio e trasversale di produttori, buyer e responsabili R&D del settore food & beverage. Si tratta della seconda nuova partecipazione dell'anno per Cepi , in un contesto più generalista rispetto agli altri appuntamenti in calendario.
Messe una accanto all'altra, queste sei tappe disegnano bene la geografia del lavoro di Cepi: le varie macchine, applicate di volta in volta a impianti sempre molto vari e customizzati vengono esportate a Mumbai come a Jakarta, a Stoccarda come a Dubai, a Parma come a Francoforte. È lo stesso know-how, applicato di volta in volta a comparti diversi, pasta e snack, pane, bakery, pet food e beverage a seconda del mercato e del pubblico che l'azienda incontra. Un modo di lavorare che parte da un territorio preciso e arriva, fiera dopo fiera, sui mercati di tutto il mondo.

Il metodo Cepi

A rendere possibile questa presenza capillare sui mercati esteri è il Metodo Cepi , il percorso strutturato che accompagna ogni progetto dall'idea all'impianto funzionante, ovunque nel mondo si trovi il cliente. Tutto parte da un'analisi approfondita di prodotto e processo, condotta insieme ai produttori per comprendere materie prime, logistica, condizioni climatiche e vincoli igienico-sanitari specifici di ogni mercato: un passaggio decisivo quando lo stesso impianto deve funzionare tanto in un clima temperato europeo quanto in un contesto tropicale del Sud-Est asiatico o in un ambiente desertico del Golfo.
Segue la progettazione meccanica ed elettronica, sviluppata internamente da un team dedicato, e una manifattura diretta in filiera controllata secondo la normativa UNI EN 1090, che comprende anche la conformità alla direttiva ATEX per gli impianti destinati ad ambienti a rischio di esplosione, requisito imprescindibile per l'export in molti mercati regolamentati. È però nella fase di logistica, installazione e avviamento che il metodo mostra il suo valore aggiunto per i mercati internazionali:

Sandra Ceccarelli, Cepi

Cepi pianifica le consegne verso qualsiasi destinazione, via terra, via mare o via aerea, gestendo la documentazione doganale e curando personalmente montaggio, collaudo e messa in servizio dell'impianto. Un'attenzione che prosegue anche dopo l'installazione, grazie a un servizio clienti che garantisce assistenza tecnica, ricambi e manutenzione indipendentemente dalla distanza geografica.
È proprio questa capacità di replicare con coerenza, in ogni angolo del mondo, lo stesso standard qualitativo e lo stesso livello di assistenza che permette a Cepi di trasformare la propria esperienza maturata a Forlì in un vantaggio competitivo concreto sui mercati esteri, dall'Asia al Medio Oriente fino all'Europa.
Cepi resta, nel profondo, quello che è sempre stata: un'azienda a conduzione familiare con uno sguardo internazionale, capace di portare la stessa cura artigianale su ogni mercato del mondo. Una prospettiva ben sintetizzata dalle parole di Igor Riccardi, Direttore Commerciale dell'azienda, quando racconta che sono "più che pronti a trasformare ogni sfida in una nuova opportunità", scrivendo insieme, un passo alla volta, il prossimo capitolo della storia Cepi . Da Mumbai a Francoforte, è proprio questa doppia identità - locale nelle radici, globale nella visione - a fare la differenza.
A dare la misura di questa vocazione internazionale sono anche i numeri: Cepi realizza circa il 72% del proprio fatturato sui mercati esteri. "L'export è l'essenza di Cepi , pienamente coerente con il modello di sviluppo dell'industria italiana", spiega Sandra Ceccarelli, CEO dell'azienda. "Come per il sistema manifatturiero nazionale, l'export rappresenta un fattore determinante di crescita, competitività e resilienza. Penso fermamente che l'export non sia una destinazione ma la strada principale da seguire. Non scommettiamo su un Paese: lavoriamo con il mondo da sempre."
Parole che restituiscono il senso di un calendario fieristico fitto come quello del secondo semestre 2026: non un'eccezione, ma la naturale prosecuzione di un modo di essere impresa, che Cepi ha scelto sin dal 1985.

cepisilos.com

Igiene e affidabilità in produzione: il ruolo dei PANEL PC INOX *nell'industria alimentare*

DALLA RESISTENZA A DETERGENTI E LAVAGGI AD ALTA PRESSIONE ALLA FACILITÀ DI SANIFICAZIONE, OGNI DETTAGLIO DELLA POSTAZIONE DEVE RISPONDERE ALLE CONDIZIONI REALI DELLA LINEA. L'APPROCCIO SISAV - SISTEMI AVANZATI ELETTRONICI INTEGRA HARDWARE, CONFIGURAZIONE, INSTALLAZIONE E ASSISTENZA PER GARANTIRE CONTINUITÀ OPERATIVA NEL TEMPO.

Nell'industria alimentare, innovare significa anche rendere più semplice ciò che non può essere evitato: la pulizia, l'igiene e la sanificabilità delle postazioni di lavoro. Nelle aree di processo, un terminale non deve soltanto elaborare dati e dialogare con la linea, deve resistere a umidità, sbalzi termici, residui, detergenti aggressivi e lavaggi frequenti, senza diventare esso stesso un punto critico per la sicurezza del prodotto.
È qui che l'acciaio inox diventa una scelta progettuale, non un semplice rivestimento estetico. Robusto, durevole e resistente alla corrosione, permette di realizzare postazioni più facili da pulire e adatte a contesti nei quali sicurezza alimentare e continuità produttiva procedono insieme. Nelle configurazioni più esposte — pensiamo a una linea di confezionamento carne, dove i lavaggi ad alta pressione si ripetono più volte al giorno — l'impiego di acciaio AISI 304 o 316 si integra con superfici full flat, bordi ridotti e geometrie prive di zone di ristagno: dettagli concreti, che limitano l'accumulo di residui e velocizzano la sanificazione a fine turno.
Il Panel PC inox riunisce in un unico dispositivo computer industriale, display e interfaccia touch.

Installato a bordo linea, può gestire ricette, parametri di processo, raccolta dati, tracciabilità e comunicazione con il sistema centrale. Ma la prestazione, da sola, non basta: per gli ambienti sottoposti a lavaggi intensivi servono protezioni adeguate, fino al grado IP69K, chassis sigillato e connettori M12. Un'architettura fanless elimina le ventole e riduce sia l'ingresso di contaminanti sia i componenti soggetti a usura, allungando la vita utile del dispo-

sitivo. Il tasto di disattivazione del touch consente di pulire il frontale senza comandi involontari, mentre la scelta tra touch resistivo o capacitivo permette di adattare l'uso a guanti, procedure e condizioni operative reali.

Una postazione conforme ai protocolli igienico-sanitari è un sistema, non la somma di singoli componenti: per questo l'approccio va esteso anche a monitor, tastiere lavabili, sistemi di fissaggio e connessioni. Materiali, grado di protezione, usabilità e integrazione devono essere valutati insieme, in relazione alla posizione sulla linea, all'esposizione ai lavaggi e al protocollo di sanificazione previsto.

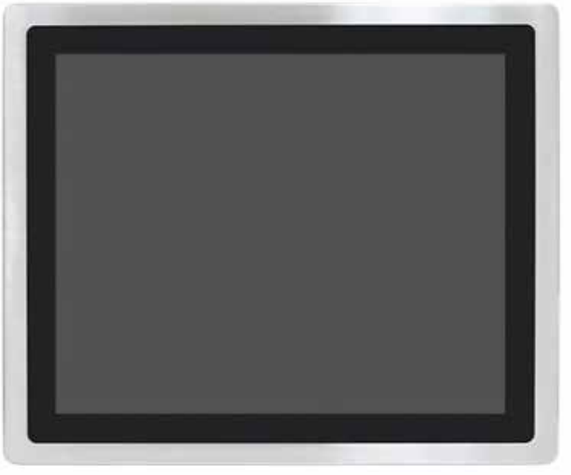
La tecnologia giusta è quella che risolve il problema senza aggiungere complessità

In Sisav ogni progetto parte sempre dall'ascolto e dall'analisi dell'applicazione: ambiente, lavaggi, interfacce, potenza di calcolo, montaggio e ciclo di vita atteso del sistema. Un percorso che non si esaurisce nella fornitura del dispositivo, ma accompagna il cliente dalla scelta della configurazione — hardware e software, standard o su misura — fino all'installazione e alla messa in servizio in linea, garantendo un avviamento coerente con il progetto. Il rapporto prosegue nel tempo con:

- manutenzione preventiva e correttiva;
- aggiornamento pianificato dei sistemi
- assistenza tecnica specializzata

per ridurre il rischio di fermo operativo e prolungare il ciclo di vita dell'investimento. È questo approccio che ci consente di pensare soluzioni affidabili, in cui igiene, precisione e continuità operativa sono garantite non solo al momento dell'avvio, ma lungo tutta la vita dell'impianto.

sisav.it



SENZANI *accelera sull'innovazione con la tecnologia U-Seal*

PRESENTATA IN ANTEPRIMA A INTERPACK 2026, LA TECNOLOGIA BREVETTATA DI SALDATURA A FREDDO PER TUBI IN CARTONCINO HA OTTENUTO IL BEST FUTURE MACHINE AWARD DI ROCKWELL AUTOMATION. L'AZIENDA HA INOLTRE PRESENTATO NUOVE SOLUZIONI PER IL CONFEZIONAMENTO DEL CAFFÈ E UNA RINNOVATA IDENTITÀ DI BRAND.

Innovazione di prodotto, riconoscimenti internazionali e una nuova identità aziendale. Sono questi i principali risultati con cui Senzani archivia la partecipazione a Interpack 2026, dove ha presentato in anteprima mondiale U-Seal, l'innovativa tecnologia di saldatura a freddo brevettata per la produzione di tubi in cartoncino dalle forme innovative e perfettamente sigillati. La linea completa in esposizione, dal layout estremamente compatto e progettata per produrre fino a 40 tubi/minuto, ha riscosso un enorme interesse da parte del pubblico. A confermarlo, è arrivato anche un nuovo riconoscimento tecnico per U-Seal, il Best Future Machine Award di Rockwell Automation nella categoria "Sustainable Performance", che va ad aggiungersi al primo premio già ottenuto nella categoria Food/Beverage ai Technology Excellence Awards di PMMI (Association for Packaging and Processing Technologies, la principale associazione di categoria degli Stati Uniti).

"Ancora una volta" ha dichiarato Adele Rava, Sales & Marketing Director di Senzani, "siamo felici di ricevere da un panel così qualificato un riconoscimento che per noi è una conferma della scelta intrapresa in questi anni: ricerca tecnologica e innovazione, per consentire alle aziende di sposare la sostenibilità senza rinunciare all'appeal di un pack che catturi l'attenzione del consumatore".

U-Seal infatti è una soluzione estremamente flessibile, in grado di dar vita a tubi dalle più svariate forme (base circolare, ovale, triangolare, rettangolare, quadrata...) e dimensioni. Una vera e propria rivoluzione, che apre nuove opportunità ai reparti marketing delle aziende, e al tempo stesso rende possibile una transizione ecologica nel mondo del packaging: in primis perché i pack sono realizzati in materiale completamente riciclabile (cartoncino), ma anche perché, partendo da fustelle stese, questa soluzione favorisce una gestione più efficiente degli spazi in magazzino e consente di risparmiare sui costi di trasporto.

U-Seal viene implementata da Senzani su macchinari che producono il corpo del pack partendo da fustella stesa e vi applicano il fondo,

saldandolo (TFormer); gestiscono, se richiesto, il riempimento del pack e, infine, vi applicano e saldano il "tappo" (TCloser). Sono disponibili sia moduli separati stand-alone sia soluzioni monoblocco, come quella in esposizione a Interpack che, gestendo l'intero flusso, garantisce massima efficienza e compattezza. La tecnologia brevettata di saldatura a freddo garantisce una sigillatura eccezionale dei pack anche a velocità fino a 330 tubi al minuto, così come una riduzione dei rischi per l'operatore e una più semplice ispezionabilità dell'impianto.
Grazie alla sua versatilità, USeal trova applicazione in numerosi settori merceologici, tra cui confectionery, frutta secca, caffè, polveri alimentari e non, pet food, tabacco e detergenza.

Astucciatrice Omnia
Molto interesse ha suscitato anche Omnia specificamente pensata per il settore del ceffè. Si tratta di un'astucciatrice top-load per confezionamento form-and-fill da fustella stesa, già apprezzata da numerosi player del mercato per la sua capacità di confezionare diverse tipologie di capsule in tutte le configurazioni possibili: "tubo" da 10 pezzi, a capsule alternate, nestate o "dritte", singolo strato o multistrato, base 5/10/20 capsule, e molte altre ancora, con la possibilità di inserire cartoncini alveolari o interfalda. Oltre a questa estrema flessibilità, OMNIA si caratterizza per la massima cura con cui tratta le capsule, anche in alluminio, grazie a sistemi brevettati.

La nuova identità
Sempre a Interpack, Senzani ha presentato la nuova immagine, che – dal restyling del marchio aziendale al nuovo sito web senzani.com – vuole raccontare tecnologia, innovazione e affidabilità, ma anche la capacità sempre più distintiva di progettare e realizzare soluzioni customizzate sulle esigenze del cliente.
senzani.com

COPERION ottiene l'approvazione FDA per la produzione di riciclati alimentari in HDPE e PP

LA TECNOLOGIA CHE COMBINA ESTRUSORI BIVITE ED ECOFRESH SILO DEGASSING RICEVE LA LETTER OF NO OBJECTION DELLA FDA, APRENDO NUOVE OPPORTUNITÀ PER IL RICICLO DEGLI IMBALLAGGI DESTINATI AL CONTATTO CON GLI ALIMENTI.

Coperion ha ottenuto dalla Food and Drug Administration (FDA) statunitense una Letter of No Objection (LNO) per la propria tecnologia di riciclo di polietilene ad alta densità (HDPE) e polipropilene (PP). Il riconoscimento conferma che la combinazione tra gli estrusori bivite Coperion e il sistema di degasaggio EcoFresh consente di produrre riciclati idonei al contatto diretto con gli alimenti.
L'azienda è il primo fornitore di un sistema completo di decontaminazione basato su estrusori bivite ed EcoFresh silo degassing a offrire una soluzione per la produzione di riciclati food grade con capacità comprese tra piccoli volumi e 6.000 kg/h. Il livello di decontaminazione richiesto dalla FDA è stato verificato attraverso specifici challenge test.
La tecnologia permette di riciclare contenitori in HDPE, come bottiglie per latte o succhi di frutta, e imballaggi in PP, tra cui vaschette, vasetti per yogurt e contenitori alimentari,

COPERION receives FDA approval for food-grade HDPE and PP recycling technology

THE COMBINATION OF TWIN SCREW EXTRUSION AND ECOFRESH SILO DEGASSING HAS BEEN GRANTED A LETTER OF NO OBJECTION BY THE FDA, ENABLING THE PRODUCTION OF FOOD-CONTACT RECYCLED PLASTICS.

Coperion has received a Letter of No Objection (LNO) from the U.S. Food and Drug Administration (FDA) for its high-density polyethylene (HDPE) and polypropylene (PP) recycling technology. The approval confirms that the combination of Coperion twin screw extruders and EcoFresh silo degassing can produce recycled materials suitable for direct food contact.
According to the company, it is the first complete decontamination system combining twin screw extrusion and EcoFresh silo degassing capable of producing food-grade recyclates at capacities ranging from small throughputs up to 6,000 kg/h. The required level of decontamination was validated through challenge testing and confirmed by the FDA.
The technology enables the recycling of HDPE food packaging, including milk and juice bottles, as well as PP trays, yogurt containers and similar packaging into new food-contact applications.
During the process, material is fed through Coperion K-Tron gravimetric feeders, melted, homogenised and degassed in the twin screw extruder before being filtered, pelletised and subjected to a second decontamination stage in the EcoFresh silo degassing unit.
Stefan Lachenmayer, Global Commercial Director Recycling at Coperion, said the FDA approval allows recyclers to manufacture new food packaging containing up to 100% recycled HDPE and PP while meeting food-contact safety requirements for

trasformandoli in nuovi imballaggi idonei al contatto diretto con gli alimenti.
Nel processo, il materiale viene alimentato tramite dosatori gravimetrici Coperion K-Tron, fuso, omogeneizzato e degasato nell'estrusore bivite, quindi filtrato, pellettizzato e sottoposto a una seconda fase di decontaminazione nel sistema EcoFresh.
Secondo Stefan Lachenmayer, Global Commercial Director Recycling di Coperion, la certificazione FDA consente di utilizzare riciclati in HDPE e PP fino al 100% nella produzione di nuovi imballaggi alimentari, offrendo ai riciclatori una soluzione efficiente per applicazioni che comprendono prodotti sterilizzati, pastorizzati, congelati e ad alta temperatura.
Le prestazioni del sistema possono essere testate presso il Coperion Recycling Innovation Center, dove è possibile riprodurre l'intero processo di riciclo utilizzando flussi di materiale reali.

coperion.com

a wide range of applications, including sterilised, pasteurised, frozen and high-temperature products.
The company also offers recyclers the opportunity to validate the process at its Coperion Recycling Innovation Center, where the complete recycling process can be tested using original material streams.

coperion.com

CREALIS: *uno studio conferma l'efficacia del tappo corona nell'invecchiamento degli spumanti*

UNA RICERCA CONDOTTA CON L'UNIVERSITÀ DI REIMS CHAMPAGNE-ARDENNE EVIDENZIA COME LA PERMEABILITÀ DEL TAPPO CORONA E LA TEMPERATURA DI CONSERVAZIONE INFLUENZINO LA RITENZIONE DELLA CO2 E IL POTENZIALE DI MATURAZIONE DEI VINI SPUMANTI METODO CLASSICO, FORNENDO AI PRODUTTORI NUOVI STRUMENTI PER OTTIMIZZARE L'AFFINAMENTO.

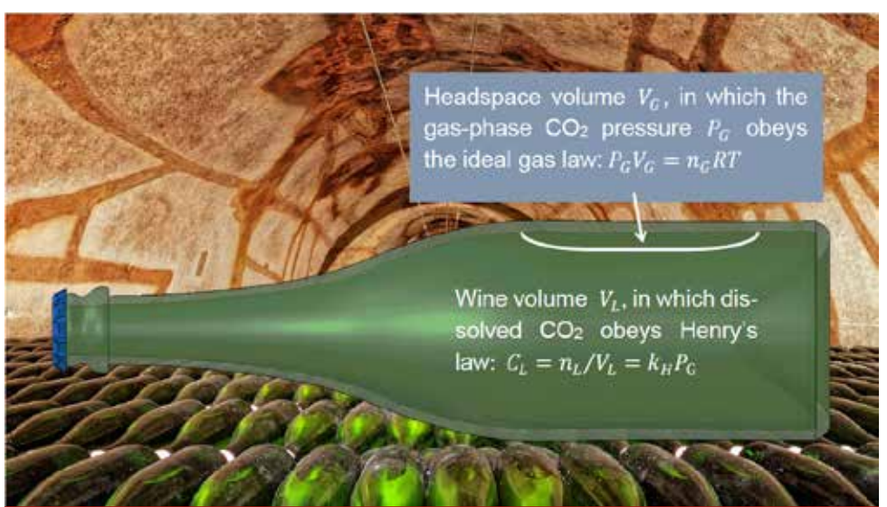
Una ricerca condotta dal team di Gérard Liger-Belair dell'Università di Reims Champagne-Ardenne in collaborazione con Crealis PE.DI ha fornito nuove evidenze sul ruolo del tappo corona nell'evoluzione dei vini spumanti prodotti con metodo classico. Lo studio ha analizzato l'influenza della capsule de tirage sul potenziale di maturazione del vino, valutando in particolare gli effetti delle diverse permeabilità delle guarnizioni dei tappi corona sviluppati da Crealis PE.DI. I risultati evidenziano inoltre il ruolo determinante della temperatura di conservazione, un aspetto di particolare interesse per i produttori che effettuano lo stoccaggio delle bottiglie fuori terra.

Un approccio inedito per misurare i trasferimenti di CO2

In un recente studio scientifico dedicato alla conservazione della CO2 nei vini spumanti elaborati secondo il metodo classico, i ricercatori dell'Università di Reims Champagne-Ardenne hanno sviluppato un modello che consente di prevedere l'evoluzione dell'anidride carbonica durante l'invecchiamento sui lieviti e di stimare la durata massima di conservazione compatibile con le normative europee.

Per alimentare questo modello, i ricercatori si sono avvalsi delle uniche misurazioni note effettuate in condizioni reali di invecchiamento, nell'ambito di una collaborazione con Crealis PE.DI, specialista dei tappi corona per la seconda fermentazione del metodo classico. Nel corso di cinque anni di invecchiamento sui lieviti, diversi lotti di bottiglie sono stati monitorati per misurare le perdite di CO2 con diversi livelli di permeabilità attraverso i tappi corona della gamma Crealis PE.DI: TOP, TOP+3, TOP+, TOP Z e TOP S.

"L'assenza di misurazioni in situ ottenute su lunghi periodi costituiva fino ad ora un ostacolo importante, a causa dei vincoli sperimentali associati. I dati prodotti nell'ambito dei lavori di Crealis PE.DI hanno permesso di superare questa limitazione e di stabilire un modello aggiornato che mette in evidenza l'influenza preponderante della permeabilità della guarnizione dei tappi corona sulla ritenzione della CO2" riferisce Gérard Liger-Belair, professore all'Università di Reims Champagne-Ardenne.



Rappresentazione schematica di una bottiglia di vino spumante chiusa con tappo corona durante la presa di spuma, che illustra i principali parametri che regolano l'equilibrio termodinamico tra l'anidride carbonica (CO2) disciolta e quella presente nella fase gassosa. L'immagine è tratta dallo studio dell'Università di Reims Champagne-Ardenne in collaborazione con Crealis PE.DI.

Temperatura di cantina e scelta della chiusura: due parametri chiave

Poiché lo stoccaggio delle bottiglie in una cantina termoregolata rappresenta una sfida economica e climatica per i produttori, lo studio risponde a

GELATO | PASTRY | COFFEE | BAKERY | PIZZA

L'evento B2B dedicato alle community di gelato, pastry&chocolate, coffee, bakery e pizza. Un luogo dove gli ingredienti dettano le tendenze, i prodotti evolvono e le tecnologie e le attrezzature plasmano il futuro dell'industria out-of-home.

- MATERIALI, ATTREZZATURE E TECNOLOGIE
- INGREDIENTI E SEMILAVORATI
- PRODOTTI SURGELATI E READY-TO-EAT
- SOLUZIONI E MACCHINARI PER IL PACKAGING
- DESIGN CONCEPT, ARREDAMENTI E SERVIZI DIGITALI

SIGEP WORLD

23–27 Gennaio 2027

Fiera di Rimini

sigep.it

The World Expo for Foodservice Excellence

ORGANIZZATO DA

ITALIAN EXHIBITION GROUP
Providing the future

IN COLLABORAZIONE CON

Ministero degli Affari Esteri e della Cooperazione Internazionale

ITA ITALIAN TRADE AGENCY

OpportunItaly
Il programma di accelerazione dell'export italiano.

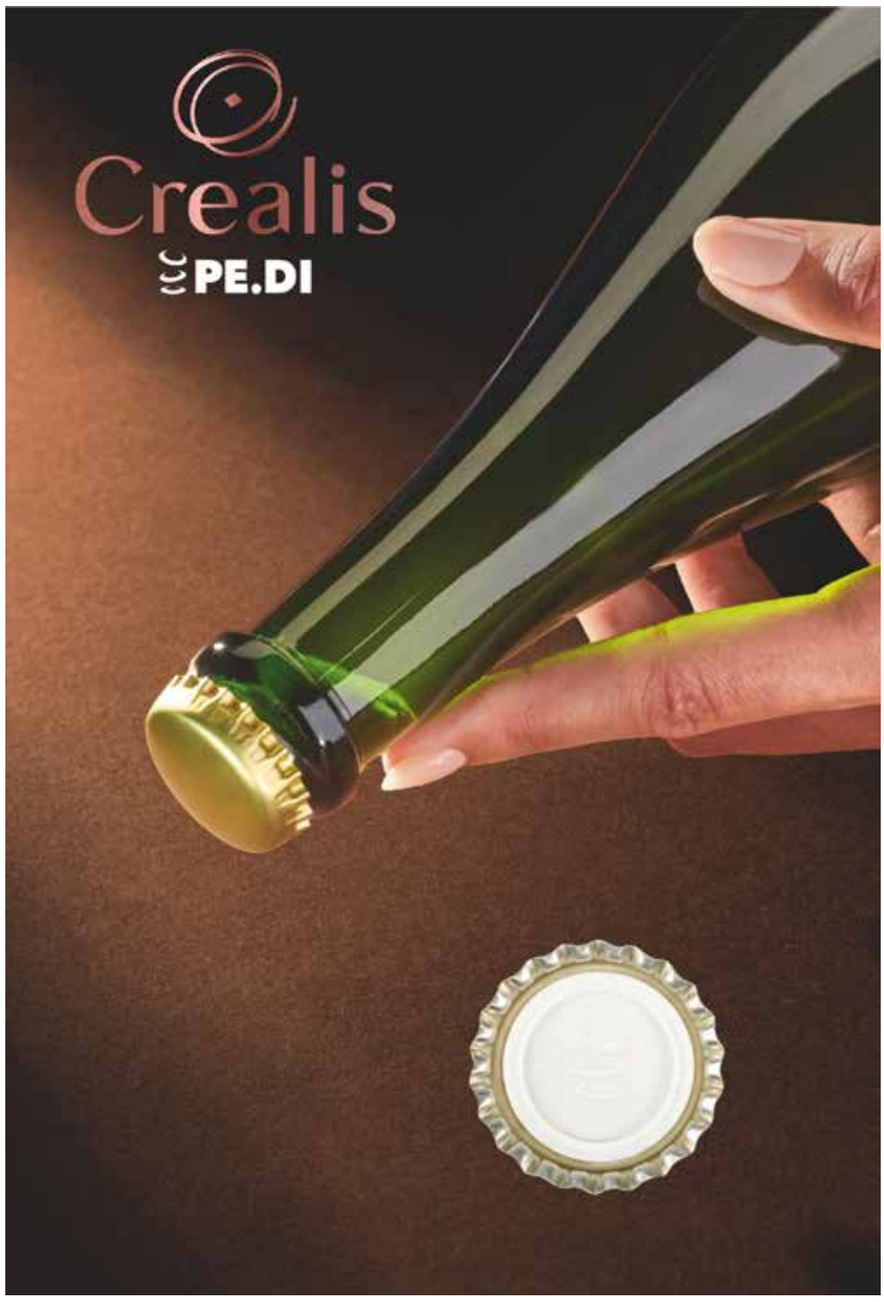
questi interrogativi, evidenziando anche l'effetto combinato della temperatura di invecchiamento e della permeabilità della chiusura. Le simulazioni mostrano infatti che l'aumento della temperatura di cantina accelera le perdite di CO2 e riduce sensibilmente la durata massima di invecchiamento compatibile con il mantenimento di una pressione sufficiente nella bottiglia. Queste informazioni permettono ai produttori di trovare l'equilibrio tra eventuali modifiche delle temperature di stoccaggio e la salvaguardia dei loro vini, al fine di ridurre potenzialmente l'impatto ecologico associato alla termoregolazione delle loro cantine fuori terra.

Una migliore comprensione del potenziale di maturazione

Un'altra evidenza importante di questo studio riguarda il potenziale di maturazione. Il modello sviluppato consente di valutare il momento in cui una bottiglia rischia di scendere al di sotto della soglia regolamentare di pressione fissata a 3,5 bar a 20 °C dopo la sboccatura. Gli autori sottolineano quindi che il controllo degli scambi gassosi diventa una leva strategica per le cuvée destinate a invecchiamenti prolungati. Lo studio mostra inoltre che i formati grandi, in particolare i magnum, conservano naturalmente meglio la CO2 e presentano un potenziale di maturazione superiore rispetto alle bottiglie standard.

Crealis PE.DI al cuore dell'innovazione enologica

Grazie alla sua collaborazione con i team di ricerca dell'Università di Reims Champagne-Ardenne, Crealis PE.DI contribuisce all'avanzamento delle conoscenze scientifiche sui fenomeni di trasferimento gassoso nei vini spumanti. Frutto di questa collaborazione, l'applicazione Up2Bubbly by PE.DI. che non è una semplice app, ma uno strumento enologico rigoroso e basato sulla scienza, pensato per supportare le decisioni enologiche nel metodo tradizionale di vinificazione, fornendo informazioni predittive sullo scambio di gas durante la seconda fermentazione in bottiglia. Permette ai professionisti di modellare l'evoluzione della pressione di CO2 e di stimare l'ingresso di ossigeno durante l'invecchiamento sui lieviti, aiutando a comprendere e gestire meglio l'effervescenza e i processi ossidativi.



Lo strumento, gratuito, intuitivo e browser-based, rende facilmente accessibile la modellazione scientifica avanzata nella pratica quotidiana delle cantine. I suoi algoritmi predittivi si basano su ricerche scientifiche validate e traducono fenomeni complessi in indicazioni operative pratiche.

Crealis è attiva da circa 70 anni nello sviluppo di soluzioni di chiusura per i mercati del vino fermo e spumante, dei distillati, della birra, dell'acqua minerale premium, dell'olio d'oliva e dell'aceto. Nel 2025 il Gruppo ha raggiunto un fatturato di 235 milioni di euro, impiega circa 1.300 dipendenti e dispone di 13 siti produttivi tra Francia, Italia, Portogallo, Spagna, Stati Uniti, Australia e Messico. I suoi prodotti sono distribuiti in oltre 70 Paesi.

crealisgroup.com

GULFOOD MANUFACTURING

3 – 5 NOV 2026

DUBAI WORLD TRADE CENTRE

POWERING FOOD SECURITY THROUGH MANUFACTURING INNOVATION

Gulfood Manufacturing stands as the leading global event for food and beverage manufacturers, supply chain leaders, and technological pioneers to access advanced innovations that recalibrate efficiency, amplify productivity, and secure long-term profitability.

INGREDIENTS ▸ PROCESSING
PACKAGING ▸ SUPPLY CHAIN ▸ AUTOMATION

REGISTER NOW

GULFOODMANUFACTURING.COM

CO-LOCATED WITH

gulfhost

ISM MIDDLE EAST

PRIVATE LABEL MIDDLE EAST

Le soluzioni PNEUMAX *per il Food & Beverage*

DAI RACCORDI ALLE VALVOLE PNEUMATICHE, LA PROPOSTA DELL'AZIENDA SI AMPLIA CON COMPONENTI STUDIATI PER CONIUGARE ELEVATI STANDARD IGIENICI, PRESTAZIONI AFFIDABILI E PIENA CONFORMITÀ ALLE NORMATIVE CHE REGOLANO LE APPLICAZIONI ALIMENTARI.

L'industria Food & Beverage è chiamata ad affrontare sfide sempre più complesse, dove efficienza produttiva, sicurezza alimentare e continuità di esercizio devono convivere con standard igienici sempre più elevati. In questo scenario, la scelta dei componenti di automazione assume un ruolo strategico: materiali, geometrie costruttive e conformità alle normative diventano elementi determinanti per garantire affidabilità, facilità di sanificazione e qualità del processo.

Per rispondere a queste esigenze, Pneumax ha sviluppato una proposta dedicata al settore Food & Beverage, mettendo a disposizione di costruttori di macchine e utilizzatori finali componenti progettati per coniugare qualità dei materiali, conformità alle principali normative internazionali e affidabilità nel tempo. Un'offerta che nasce dall'esperienza maturata nell'automazione industriale e da un'attenta attività di sviluppo orientata alle specifiche esigenze di un settore in cui sicurezza, sanificabilità e durata dei componenti rappresentano requisiti imprescindibili.

Tra le principali novità figurano i raccordi automatici in acciaio inox Serie SC, progettati per assicurare connessioni affidabili anche in presenza di frequenti cicli di lavaggio grazie all'elevata resistenza alla corrosione e alla facilità di sanificazione. Sono la soluzione ideale per sistemi CIP, linee di imbottigliamento, impianti di trattamento acqua e macchine per il confezionamento.

Per le applicazioni che prevedono il contatto con alimenti o fluidi alimentari è disponibile la serie FCM (Food Contact Material), conforme al Regolamento (CE) 1935/2004, al DM 174/2004 per il contatto con acqua potabile e agli standard NSF per il mercato nordamericano. Ogni lotto viene sottoposto a rigorosi controlli funzionali e meccanici per garantire qualità, sicurezza e affidabilità.

La proposta comprende inoltre i raccordi passaparete Serie HD Hygienic Design, certificati 3-A Sanitary Standards e realizzati interamente in acciaio inox AISI 316 (patent pending). Il design, studiato per eliminare zone di ristagno e facilitare la sanificazione, insieme al grado di protezione IP69K, li rende ideali per le applicazioni più critiche nei settori Food & Beverage, Dairy e Pharma.

Completa questa nuova proposta la serie di valvole pneumatiche a sede inclinata MPVF, sviluppata in conformità ai Regolamenti (CE) 1935/2004 (MOCA) e 2023/2006 (GMP) e realizzata in acciaio inox 316. Le valvole MPVF sono caratterizzate da portata elevata e da soluzioni tecniche che assicurano affidabilità e lunga durata anche nei processi caratterizzati da elevati cicli operativi, tra queste: funzionamento anti colpo d'ariete, otturatore autolivellante, indicatore ottico di posizione.

Le novità dedicate al Food & Beverage saranno presentate da Pneumax a Cibus Tec 2026 (Padiglione 3 – Stand B032). Le nuove famiglie di prodotti si inseriscono in un'offerta già consolidata che comprende anche cilindri in acciaio inox, gruppi per il trattamento dell'aria, valvole ed elettrovalvole, oltre alla capacità di sviluppare soluzioni personalizzate, cabinet pneumatici e sistemi integrati progettati sulle specifiche esigenze applicative del cliente. La manifestazione rappresenterà l'occasione per conoscere da vicino una proposta tecnologica in continua evoluzione, pensata per supportare costruttori di macchine e utilizzatori finali nella realizzazione di impianti sempre più efficienti, affidabili e conformi ai più elevati standard del settore.

pneumaxspa.com

PLAY YOUR CARDS

SHAPE YOUR STORY

SHAPE YOUR SUCCESS

tecnoEdizioni Group

Specialized magazines for your industries

Via Solari 1, 20144 Milano
www.tecnoedizioni.com

Meno plastica, meno sprechi di cibo, più SICUREZZA ALIMENTARE: *le etichette per frutta e verdura diventano commestibili*

PRESENTATI I RISULTATI DEL PROGETTO APPEAL SVILUPPATO DAL POLITECNICO DI MILANO E DA 7 PARTNER SCIENTIFICI E INDUSTRIALI: LE NUOVE ETICHETTE EDIBILI, OTTENUTE ATTRAVERSO BIOPRODOTTI DELLA LAVORAZIONE DELLE MELE, PERMETTONO UN COMPOSTAGGIO "PULITO" SUPERANDO AL TEMPO STESSO I RISCHI LEGATI ALL'INGESTIONE INVOLONTARIA.

Un'etichetta commestibile e compostabile, capace di ridurre l'impatto ambientale del packaging agroalimentare, migliorare la gestione dei rifiuti organici e offrire nuove garanzie di sicurezza e tracciabilità lungo la filiera. È il risultato ottenuto grazie ad APPEAL – Agrifood Protected by Printable Edible Authenticating Label, il progetto finanziato dal Fondo Italiano per le Scienze Applicate (FISA) del Ministero dell'Università e della Ricerca e coordinato dal Politecnico di Milano insieme a sette partner scientifici e industriali, tra cui il Consorzio Melinda.

L'innovazione è stata presentata durante il webinar "Oltre l'etichetta: ricerca, sostenibilità e innovazione", promosso dall'ateneo milanese. Un appuntamento che ha acceso i riflettori su un settore in forte espansione: tra crescita dell'e-commerce, sviluppo della grande distribuzione e crescente necessità di tracciabilità digitale, il mercato globale dell'etichettatura vale oggi circa 50 miliardi di dollari ed è destinato a crescere di oltre il 5% annuo nel prossimo decennio.

"In questo scenario l'etichetta edibile rappresenta una risposta concreta alle grandi sfide ambientali del nostro tempo: cambiamento climatico, aumento dei rifiuti e necessità di accelerare la transizione verso modelli produttivi circolari. Uno degli obiettivi principali è fornire una risposta efficace alla contaminazione della frazione organica destinata al compostaggio, la cui raccolta in Italia - certificano i dati ISPRA ricordati durante il webinar - è più che triplicata negli ultimi vent'anni, superando i 7,5 milioni di tonnellate", è stato spiegato.

L'innovazione sviluppata da APPEAL apre inoltre nuove prospettive per la bioeconomia circolare, un comparto che in Europa vale circa 3mila miliardi di euro e vede l'Italia tra i Paesi leader, con oltre 400 miliardi di valore generato e più di 2 milioni di occupati.

Il gruppo di ricerca del Dipartimento di Energia del Politecnico di Milano ha realizzato una nuova generazione di bollini commestibili ottenuti da ingredienti vegetali e matrici a base di polisaccaridi e pectina, recuperata anche dai sottoprodotti della lavorazione delle mele. Grande attenzione è stata dedicata allo sviluppo di film edibili, colle alimentari a base acqua e inchiostri compatibili con la stampa food-grade, progettati per garantire sicurezza, stabilità e leggibilità delle informazioni.

"L'obiettivo era progettare un'etichet-

ta non solo edibile e sicura, ma anche pronta a rispondere alle nuove esigenze normative e industriali", spiega Andrea Macrelli, ricercatore del Dipartimento di Energia del Politecnico di Milano. "I prototipi sviluppati sono già conformi agli obiettivi previsti dal PPWR, il nuovo regolamento europeo sugli imballaggi che entrerà in vigore ad agosto e innalzerà significativamente i target di riciclo e gli obblighi di compostabilità di alcuni imballaggi, tra cui le etichette alimentari. Inoltre, la soluzione è pensata per essere facilmente scalabile a livello industriale e adattabile alle diverse applicazioni ortofrutticole".

Determinante il contributo del Consorzio Melinda, nome che non ha bisogno di troppe presentazioni nell'ortofrutta italiana, con oltre 400mila tonnellate di mele prodotte ogni anno, pari a circa il 20% della produzione nazionale. Melinda ha infatti testato le etichette ottenendo risultati particolarmente incoraggianti.

"I bollini edibili hanno mostrato una buona resistenza meccanica e un'elevata capacità adesiva anche in condizioni critiche di umidità, oltre a performance promettenti sul fronte della biodegradabilità e compostabilità", sottolinea Nicola Vighi, esperto della divisione Ricerca e Sviluppo del Consorzio.

Accanto ai benefici ambientali, il progetto evidenzia anche importanti ricadute sanitarie. L'ingestione accidentale di etichette tradizionali è infatti un fenomeno molto più diffuso di quanto si pensi: secondo le stime, gli italiani ne ingerirebbero inconsapevolmente tra i 9 e i 22 milioni ogni anno.

Per questo le nuove etichette APPEAL sono state sottoposte a rigorosi test biologici in vitro, che hanno valutato citotossicità, risposta infiammatoria, stress ossidativo ed eventuali effetti sul DNA. "I risultati hanno evidenziato un'elevata biocompatibilità e l'assenza di segnali di danno cellulare, genotossicità o immunotossicità", spiega Ilaria Vitali, ricercatrice del Dipartimento di Scienze Mediche dell'Università di Ferrara. "Anche dopo digestione simulata secondo protocollo

INFOGEST, i campioni si sono dimostrati sicuri per i modelli intestinali ed epatici analizzati".

L'etichetta è inoltre progettata su tre livelli di sicurezza, con accesso differenziato alle informazioni lungo tutta la filiera: i dati pubblici possono essere letti tramite smartphone dai consumatori che possono inoltre verificare l'autenticità dell'etichetta utilizzando semplici torce UV sfruttando le funzionalità dell'applicazione mobile, mentre le informazioni avanzate e riservate sono accessibili agli operatori attraverso strumenti ottici dedicati. Una soluzione che rafforza autenticità, tracciabilità e contrasto alle contraffazioni.

"Con APPEAL abbiamo voluto trasformare un problema ambientale in un'opportunità concreta di innovazione", conclude Carlo Spartaco Casari, ordinario di Fisica della Materia al Politecnico di Milano e Principal Investigator del progetto. "Queste etichette sicure, edibili e industrialmente scalabili possono ridurre l'impatto dei materiali plastici e introdurre nuove funzioni per l'autenticazione dei prodotti agroalimentari. Il prossimo passo sarà lavorare insieme ai partner per portare questa tecnologia sul mercato".

appeal-labels.com

CIBUS TEC 2026 *punta su partnership, innovazione e internazionalità*

CON OLTRE 1.300 ESPOSITORI, BUYER PROVENIENTI DA TUTTO IL MONDO E UN PROGRAMMA RICCO DI CONTENUTI, LA MANIFESTAZIONE PUNTA A CONSOLIDARE IL PROPRIO RUOLO DI RIFERIMENTO INTERNAZIONALE PER LE TECNOLOGIE ALIMENTARI. TRA LE PRINCIPALI NOVITÀ LE COLLABORAZIONI CON FEDERVINI E WORLD PASTA DAY.

Il 27 ottobre prossimo a Parma prenderà il via Cibus Tec 2026. Oltre 1.300 gli espositori e brand che occuperanno i 40.000 metri quadrati di superficie espositiva e l'intero quartiere fieristico di Parma. Gli espositori esteri rappresenteranno oltre il 30% del totale, mentre il programma di incoming, sviluppato con ICE Agenzia e Regione Emilia-Romagna, porterà a Parma oltre 3.000 buyer qualificati provenienti da tutto il mondo, con un'attenzione particolare anche ai mercati africani attraverso il progetto Cibus Tec for Africa. I dati relativi ai preaccrediti, in crescita rispetto al 2023, confermano l'interesse di buyer, decision maker e operatori della filiera food &

beverage e confermano alla manifestazione il ruolo di piattaforma internazionale dedicata alle tecnologie per l'industria alimentare. Tra le tante novità annunciate spiccano due nuove partnership di particolare rilievo che confermano la volontà degli organizzatori di rafforzare ulteriormente il posizionamento di Cibus Tec come luogo di incontro tra tecnologie, competenze e filiere produttive. La prima con Federvini, che rafforza la presenza del comparto beverage e vitivinicolo attraverso un'area dedicata e un workshop internazionale sui temi della competitività, della sostenibilità e dell'evoluzione normativa. La seconda riguarda il World Pasta Day promosso da Unione Italiana Food e International Pasta Organization (IPO), che, per la prima volta dalla sua istituzione, sceglie Cibus Tec come sede della propria edizione. In programma anche un articolato programma di iniziative, aree speciali e momenti di approfondimento.

Workshop Federvini

Si svolgerà il 29 ottobre, presso il Seminar Theatre del Padiglione 2 e affronterà i temi più attuali per il settore, dagli accordi commerciali internazionali all'evoluzione del quadro normativo europeo, fino alle sfide della sostenibilità e della competitività delle imprese. L'appuntamento vedrà la partecipazione di rappresentanti di enti e istituzioni italiane ed europee, esperti del settore e imprese della filiera vitivinicola, chiamati a confrontarsi sui principali scenari di sviluppo del comparto.

L'iniziativa sarà affiancata da un'area espositiva nel Padiglione 3, dove alcune delle principali aziende fornitrici di tecnologie e soluzioni per il settore enologico presenteranno le proprie innovazioni.

World Pasta Day

Per due giorni il Padiglione 2 di Cibus Tec ospiterà aziende, incontri e momenti di approfondimento dedicati all'evoluzione del settore, alla competitività della filiera e alle prospettive di sviluppo di uno dei simboli più rappresentativi della

cultura alimentare italiana e del Made in Italy.

Workshop Food 5.0: dall'AI all'automazione, per una produzione sicura e competitiva
Organizzato da SPS Italia e in programma venerdì 30 ottobre presso il Seminar Theatre del Padiglione 2, sarà dedicato alle tecnologie che stanno trasformando l'industria alimentare. Esperti, aziende e operatori della filiera si confronteranno sul contributo di intelligenza artificiale, automazione industriale, digitalizzazione dei processi e valorizzazione dei dati per migliorare efficienza, sicurezza, sostenibilità e competitività delle produzioni alimentari.

Aree Live demo
Cibus Tec è stata la prima fiera del settore a offrire questo format. Nel 2011, per la prima volta, ha infatti proposto il progetto denominato Aree Live Demo, e lo ha implementato in un'area dedicata, con l'obiettivo di mostrare le macchine e intere catene produttive durante il loro funzionamento. Per la prossima edizione sono confermate dimostrazioni dal vivo di tre linee, le più smart del futuro, dedicate a prodotti da forno, caseari e piatti pronti.

Startup Area
Insieme ai Partner, Le Village by Credit Agricole e Agenzia ICE, sono state selezionate per questa edizione le migliori startup per promuovere l'innovazione nel settore alimentare e delle bevande.

Talent Academy
Questo spazio realizzato in collaborazione con Cisita Parma ha l'obiettivo di favorire il dialogo tra il mondo della formazione e quello delle imprese del comparto delle tecnologie alimentari valorizzando percorsi di alta formazione e competenze specialistiche e creando occasioni di incontro tra aziende, scuole e istituti di formazione per sostenere lo sviluppo di nuove professionalità. Lo stand della Talent Academy offrirà ai visitatori un ricco programma di attività dedicate all'orientamento e all'aggiornamento professionale. Attraverso testimonianze aziendali, incontri tematici e talk con esperti, docenti e giovani professionisti, saranno approfonditi i temi più attuali legati all'innovazione, alle competenze e alle opportunità di carriera nel settore delle tecnologie per l'industria alimentare. Fra queste il contest "Food Future Challenge", rivolto alle scuole secondarie di secondo grado, e dedicato ai temi dell'innovazione, della creatività e della sostenibilità nel Food Processing, Food Packaging e Beverage.

Convegni e Workshop
Nelle aree speciali dedicate a convegni, workshop e momenti di approfondimento i temi chiave dell'innovazione nel settore food & beverage saranno al centro di un programma ricco di incontri, presentazioni e interventi di esperti, a cura di istituzioni, enti e aziende.

cibustec.it

PURE INGREDIENTS.

PERFECT SOLUTIONS.

Your Food. Our Technology. Perfect Together.

MIXACO®

Dr. Herfeld GmbH & Co. KG
Niederheide 2 - 58809 Neuenrade - Germany
Tel. +490239209644-0
info@mixaco.de

MIXACO.COM

HOMOGENEOUS RESULTS
Consistent quality in every batch

FOOD GRADE QUALITY
Safe, compliant and traceable

THERMAL CONTROL
For sensitive ingredients and stable processes

MAXIMUM EFFICIENCY
Shorter syvles, lower operating costs

GENTLE MIXING
Product integrity and texture preserved

made in germany

MIXACO MIXING TECHNOLOGY - ENGINEERED FOR YOUR SUCCESS

Abbiamo parlato *di...*

Le aziende inserzioniste sono evidenziate in rosso

BBTech Expo	33	beerandfoodattraction.it
Bea Technology	1	www.bea-italy.com
Bevertech	5	www.bevertech.it
BioSystems	9	biosystems.global
Cavagnino & Gatti	19	www.cavagninoegatti.com
Cepi	44, 45	cepisilos.com
Cibus Tec	37, 60	cibustec.it
CMI Industries	40	cmiindustries.it
Coperion	50	coperion.com
Crealis	52	crealisgroup.com
FOLBB	10	folb.com
Fruit Logistica	57	fruitlogistica.com
Gandola	40	gandola.it
Ghiaroni Group	13, 22	ghiaroni.it
GS1 Italy	18	gs1it.org
Gulfood Manufacturing	55	gulfoodmanufacturing.com
Incaricotech	25	www.incaricotech.com
Inox Meccanica	42	inoxmeccanica.com
MIX	38	mixsrl.it
Mixaco	63	mixaco.com
Nestlé	28	nestle.com
PerkinElmer	7	www.perkinelmer.com/QSight500
PiovanGroup	26, 27	piovan.com/it
Pneumax	3, 56	pneumaxspa.com
Powtech Technopharm	11	powtech-technopharm.com
RG Strumenti	13, 22	rgstrumenti.it
Senzani	48	senzani.com
Siditec	21	siditec.it
Sigep	53	sigep.it
SIMEI	5	simei.it
SISAV - Sistemi Avanzati Elettronici	29, 46	sisav.it
SV Engineering	15	www.svec-italy.com
Techpartner	17, 30	techpartnersrl.com
Tetra Pak	12	tetrapak.com/it
Vibrotech	I Cop., 34	vibrotech.it
Zoomark	6	zoomark.it

[tecnofood]

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, Francesco Inverso

tecnoEdizioni Group

Via Solari 1, 20144, 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 Cavalliere (f.cavalliere@tecnoedizioni.com)
Giovanni Paura (commerciale@tecnoedizioni.com)

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.

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

Supplemento al numero 4 di TecnoPlast

Terminato di stampare il 7 Settembre 2026 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 Solari 1, 20144, 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 Solari 1, 20144, 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 SOLUTIONS

HE480D

www.meccanoplastica-group.com