

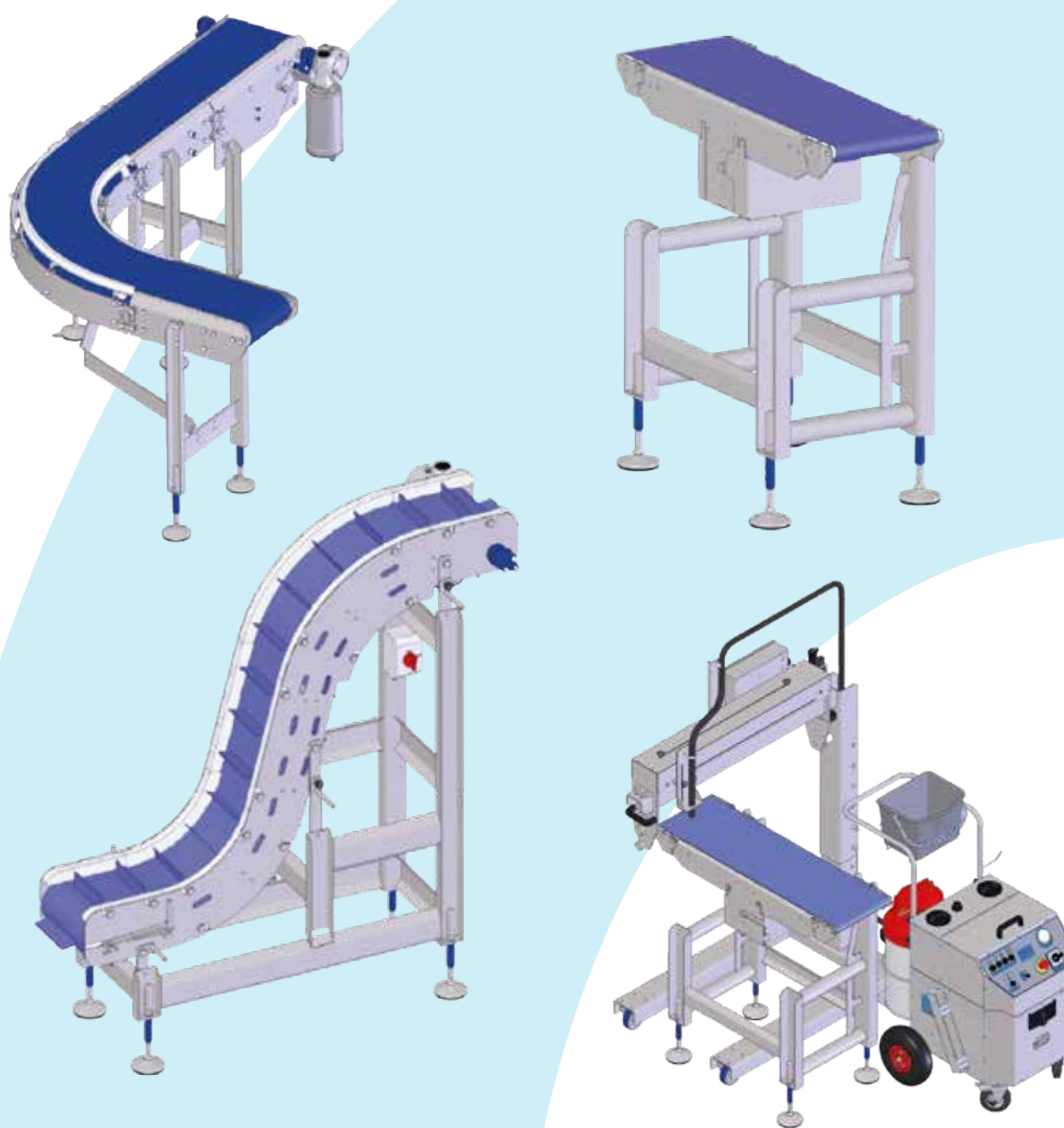


**MATERIAL
HANDLING**

EFFICIENCY UNLEASHED

SANI-LINE

Hygienic Design Conveyors



CIBUS' TEC
27|30 OCT. 2026 | PARMA | ITALY

Hall 2 - Booth H055



INTERVISTA

Tecno 3: le strategie con cui punta a crescere nell'intervista a Cristina Cordero, Sales Assistant, e Giulia Boschiero, Responsabile Marketing

MERCATO

MIXACO entra nel settore alimentare

MACCHINA DEL MESE

Macchine etichettatrici Cavagnino&Gatti: l'ingegneria su misura per l'olio

tecnofood

RIVISTA
DELL'INDUSTRIA
ALIMENTARE E
DELLE BEVANDE

ANTEPRIMA CIBUS TECH 2026

OLTRE 20 AZIENDE RAPPRESENTATIVE DI TUTTA LA FILIERA DEL SETTORE FOOD&BEVERAGE SVELANO IN ANTEPRIMA LE NOVITÀ CHE PRESENTERRANNO A PARMA

tecno Edizioni *Gruppo*

n.5
ANNO XIII

FOOD & BEVERAGE

Motors, geared motors
and variable speed drives



CIBUSTEC

27 - 30 OCTOBER 2026
PARMA - ITALY



HALL 2 - STAND F002
JOIN US!

**Efficiency and control
across your food &
beverage operations**



PROCESSING

PACKAGING

UTILITIES

Four technologies for your production needs



W30 Smart EC

Airflow control



WG20

Power transmission



W40

Industrial motor power



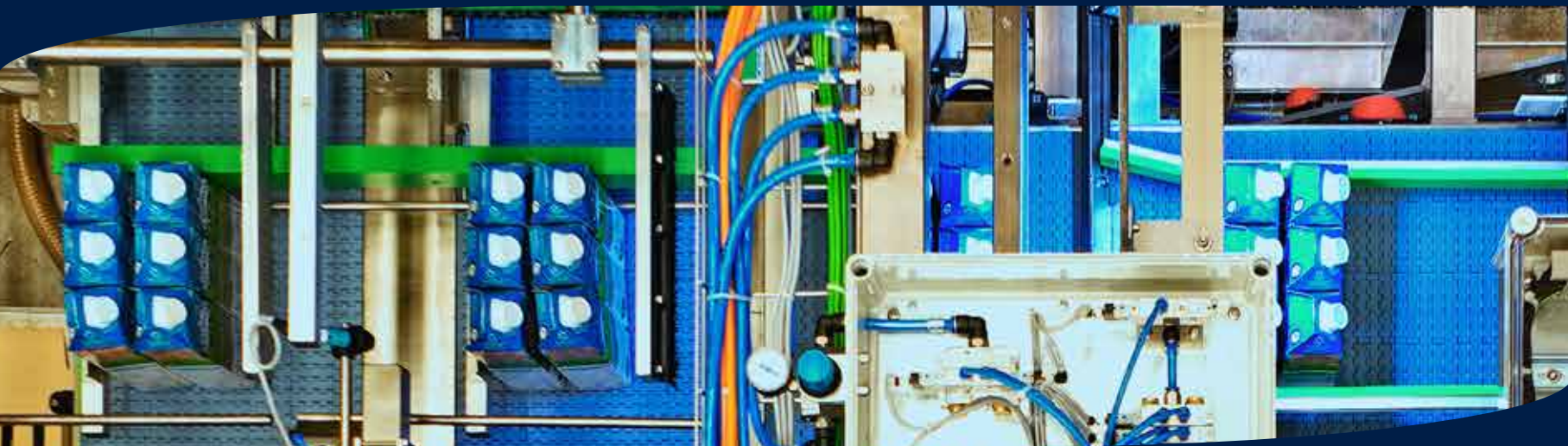
CFW900

Speed and torque control



TRADITION MEETS INNOVATION

PACKAGING SOLUTIONS



Linee robotizzate modulari

I nostri clienti ci chiedono sempre più spesso soluzioni complete, linee integrate che includono macchine con diverse funzioni. Gampack, grazie alla sua vasta gamma può offrire sia linee a macchine separate, sia linee integrate in una sola struttura.

Queste ultime si basano su soluzioni modulari che, combinandosi in vari lay-out, permettono il completamento del processo di packaging in spazi compatti, con soluzioni ergonomiche e facilmente gestibili integrando quando necessario anche il modulo di pallettizzazione, spesso con l'utilizzo di robot collaborativi.



WRAP

Tutte le nostre linee sono progettate e realizzate secondo i più elevati standard di "hygienic design", utilizzando componentistica premium, e pensate con in mente la necessità di flessibilità con cui ogni giorno i nostri clienti si confrontano.



Linee Automatiche

La nostra gamma di macchine automatiche consente diverse soluzioni di confezionamento, tra le quali cassa wrap-around, pad+film, tray+film, come sotto rappresentato:



WRAP AROUND



PAD + FILM



TRAY + FILM

Queste soluzioni sono ideali per prodotti rigidi quali vasetti, lattine, bottiglie o contenitori in cartone. Inoltre, una vasta gamma di accessori – come ad esempio il modulo manigliatrice, il sistema per l'applicazione verticale di interfalde in cartone (per una maggiore stabilità del pallet), oppure gli inseritori di volantini – rendono ogni macchina altamente personalizzabile in base alle specifiche esigenze produttive dei nostri clienti.



GAMPACK GROUP

Customizing Packaging Technology

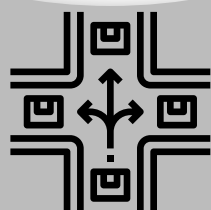
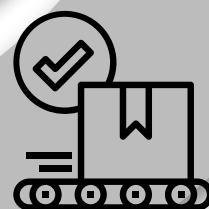
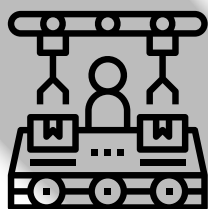
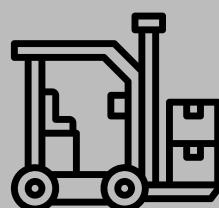
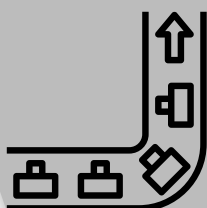
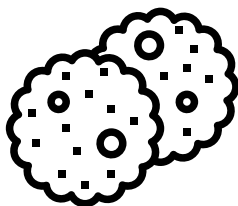
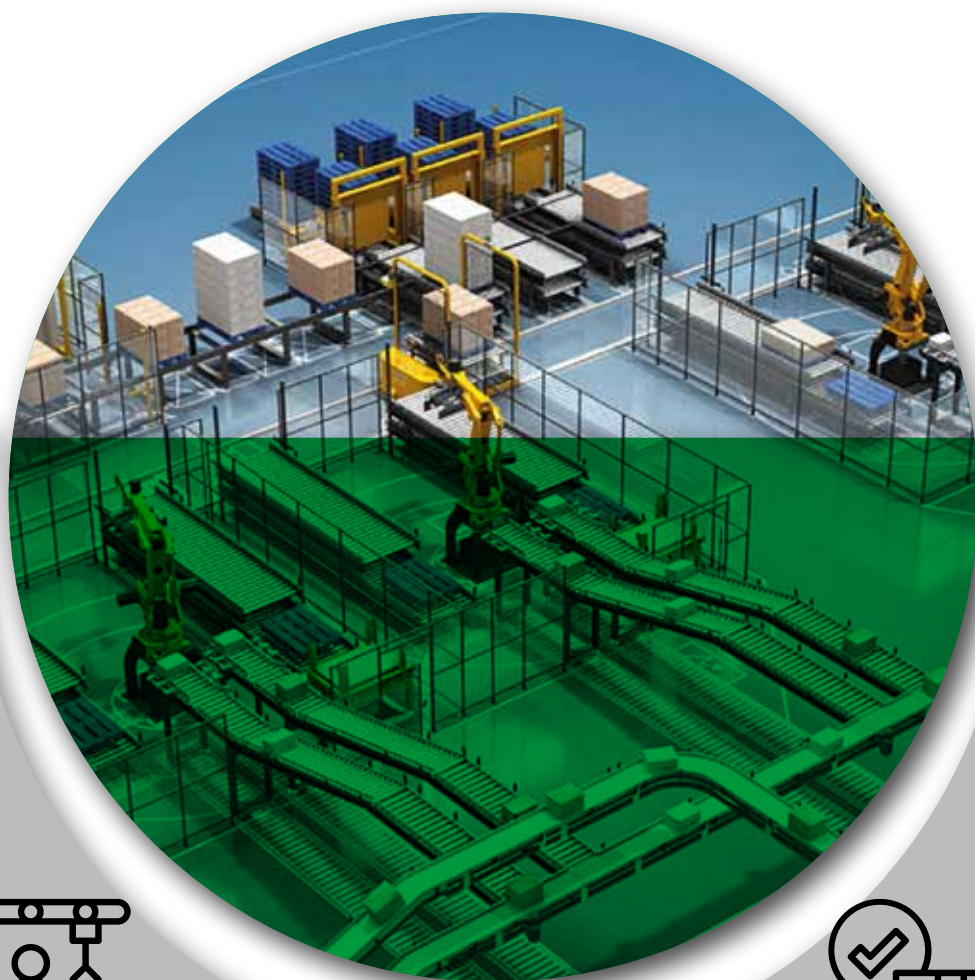
Via Piemonte, 1 - 29122 Piacenza, Italy
info@gampackgroup.com | www.gampackgroup.com



TECNOPACK GROUP

FROM LOOSE TO LOADED.

Tecno Pack designs and integrates complete lines that transform your unpackaged product into a truck-ready load. Seamlessly. Efficiently. Ready for the world.



+39 0445 575 661

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

POWERING PACKAGING EXCELLENCE.

Through superior engineering,
tangible sustainability,
and boundless performance.



INTERNATIONAL
ENOLOGICAL AND
BOTTLING EQUIPMENT
EXHIBITION

ORGANIZED BY



UNIONE ITALIANA VINI

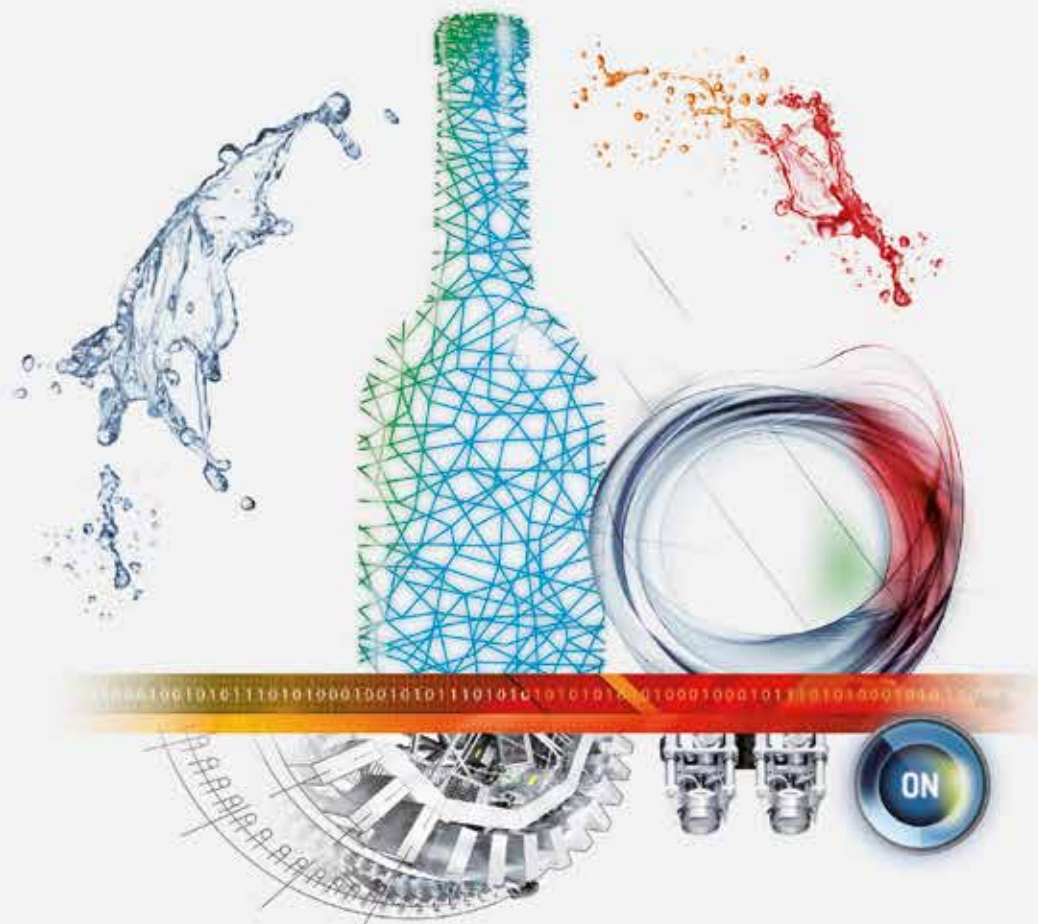


FIERA MILANO

con il contributo di



Regione
Lombardia



LEADER IN WINE & BEVERAGE TECHNOLOGY

info@simeit.it / simeit.it

17-20 novembre 2026
Fiera Milano (Rho) Italy



Liquid innovation.
Solid solutions.

BEVER
TECH A BRAND OF
IPACK-IMA

Organized by



con il contributo di



Regione
Lombardia

info@bevertech.it
www.bevertech.it



MARCO MASTROSANTI

Italians? Rules!

Editoriale

Produzione, export, consumo: dalla pasta alle paste, dai vini agli oli, dai prosciutti alle carni, dal pesce ai formaggi e molto altro ancora, l'Italian way continua a dettare legge.

Graecia capta ferum victorem cepit, scriveva Orazio: la Grecia conquistata conquistò il suo feroce vincitore.

I Romani avevano vinto con le armi, ma furono a loro volta conquistati dalla cultura, dall'arte e dal gusto dei Greci. Ecco, con tutte le proporzioni del caso, qualcosa di simile accade oggi all'Italia.

In un mondo nel quale, geopoliticamente – ammettiamolo – contiamo forse meno di quanto vorremmo, continuiamo però a essere un faro quando si parla di food & beverage. E lo siamo a tutto tondo: per i prodotti, prima di tutto, ma anche per le macchine, gli impianti e le tecnologie che servono a produrli, trasformarli, confezionarli e portarli sulle tavole di tutto il mondo.

Se si parla di cappuccino, pizza, pasta o caprese, mezzo mondo ci invidia e l'altro mezzo prova a imitarci. A volte bene, a volte – diciamolo – con risultati piuttosto fantasiosi.

Ma dietro a questa capacità tutta italiana di trasformare il cibo in cultura, stile e desiderio c'è anche un'enorme industria. Un indotto straordinario e proficuo, fatto di aziende, tecnologie, ricerca, packaging e automazione.

Lo testimoniano le grandi fiere italiane e internazionali: Cibus Tec a Parma, una delle vetrine di riferimento per le tecnologie del food & beverage; PACK EXPO International a Chicago, nel cuore del mercato nordamericano; e Gulfood Manufacturing a Dubai, crocevia sempre più importante per il food manufacturing internazionale.

E lo testimonia anche la rivista che state sfogliando: un numero internazionale, in inglese, con tre speciali dedicati proprio a Cibus Tec, PACK EXPO International e Gulfood Manufacturing. Tre fiere, tre mercati, tre vetrine diverse, accomunate da una presenza importante di aziende e tecnologie italiane. Tecnologie che partono da qui, viaggiano, esportano innovazione e, soprattutto, funzionano nel mondo.

Perché forse non saremo più i Romani che conquistavano il mondo.

Ma quando si parla di food, continuiamo decisamente a conquistarlo.



@tecnoedizioni1



TecnoEdizioni



TecnoEdizioni Group

Alla ricerca del livello? Il radar misura l'impossibile.



Indipendentemente dal fatto che i vostri prodotti siano liquidi o solidi, caldi, freddi o corrosivi, la nostra tecnologia di livello radar definisce standard da decenni, anche nell'automazione di processo. Forniamo valori di misura precisi e affidabili esattamente dove sono necessari, con il risultato di processi più stabili, maggiore sicurezza e massima qualità del prodotto. Con le nostre soluzioni radar, l'innovazione non conosce limiti.

Tutto è possibile – con VEGA.

10 **MACCHINA DEL MESE**

Macchine etichettatrici CAVAGNINO&GATTI: l'ingegneria su misura per l'olio

ANTEPRIMA CIBUS TEC

15

BAUMER: tecnologia senza compromessi per i processi alimentari

20

Sciroppi e semilavorati alla frutta per la mixology: tre impianti PRISMATECH per Orsadrinks

24

WENGLOR porta innovazione e intelligenza nell'automazione industriale

26

Tre C per REEPACK: competenza, consistency, customizzazione

30

TGV Food MY27 di TECNOFERRARI: la nuova generazione dell'intralogistica alimentare

34

L'ispezione reinventata: le soluzioni intelligenti di MINEBEA INTEC

36

VIMCO: soluzioni per il packaging secondario

38

Superfici per il Food&Beverage: RO.CE. è il partner strategico ideale

45

STALAM, la radiofrequenza apre nuove frontiere nel trattamento dei prodotti alimentari

50

ILIP, quando il packaging fresco guarda al ciclo chiuso

52

PNEUMAX Hygienic Design e affidabilità per l'automazione del food & Beverage

54

MH MATERIAL HANDLING Oltre l'acciaio, quando l'igiene entra nel progetto

56

Coriom, la nuova frontiera del confezionamento secondo FIPAL

58

ZILLI E BELLINI: monoblocchi Ultraclean con lavaggio automatico

62

INCARICOTECH, il magazzino verticale al servizio della produzione

64

Meno imballaggi, più sicurezza; le soluzioni RLC per la logistica che cambia

66

GHERRI porta a Parma tecnologie di processo, packaging e controllo qualità

68

Perfecta Electronica, la precisione del riempimento secondo ALFATEK

70

ELLI CUOMO presenta l'evoluzione dell'automazione con la nuova Divisione Bakery

72

GOGGIO porta a Parma il confezionamento integrato

72

ELAP: più efficienza e continuità produttiva con misura di posizione e connettività

INTERVISTA

78

Dal cacao all'AI: il percorso di TECNO 3 e nuove partnership

82

TECHPARTNER rafforza il proprio ruolo di riferimento per il mercato italiano del food processing

110

Il futuro dell'alimentazione alimentare? Per STÄUBLI è oggi

PACKAGING

85

CMI INDUSTRIES, tra nuovi mercati

90

GAMPACK: eccellenza e innovazione nel packaging industriale

94

ATS FAAR INDUSTRIES Extractorone, quando l'efficienza nasce dall'innovazione

AUTOMAZIONE

98

La fabbrica connessa secondo SOFTING INDUSTRIAL AUTOMATION

102

RELATECH il dato industriale come leva di business

106

LAWER: massima precisione nella pesatura automatica dei microingredienti

ALFATEK

BOTTLING PLANTS

Specialisti dell'imbottigliamento dei prodotti di qualità

• Innovazione • Qualità • Affidabilità •



- Riempimento iperbarico a leggera pressione di gas inerte
- Riempimento isobarico
- Riempimento iperbarico con leggero vuoto in bottiglia e pressione di gas inerte nel serbatoio
- Riempimento a peso dinamico
- Riempimento volumetrico

per ogni settore la tecnologia dedicata



VINI



BIRRA



OLIO



ACETI



LIQUORI
ALCOLICI
SCIROPPI



ACQUE LISCE
LATTE



SUCCHI
DI FRUTTA
ISOTONICI



112 **SICUREZZA ALIMENTARE**

GHIARONI: ecco perché la misura dell'Aw è fondamentale nel controllo qualità

PROCESSING

116

ENCO presenta Texture Analyzer TA.XTplusC e Volscan Profile di Stable Micro System

120

TTM ROSSI, tele metalliche su misura per i processi alimentari

122

BETT SISTEMI Rapid Changeover System: un sistema specifico per ogni configurazione della linea

124

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

TECNOLOGIA

126

Dal laboratorio al processo: l'approccio integrato ANTON PAAR

128

Analisi enzimatica automatizzata avanzata: le proposte BIOSYSTEMS

BEVERAGE

132

NERI FILIPPO Efficienza dalla gestione dei tappi al remuage

134

ROBINO & GALANDRINO: ergonomia, cura dei materiali, innovazione e flessibilità

136

Le soluzioni SMI per Latteria Soresina

PACKAGING

138

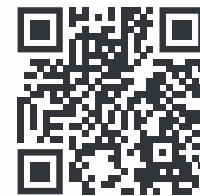
TETRA PAK, la sostenibilità passa dalla fabbrica

MERCATO

140

MIXACO entra nel settore alimentare





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 - Sistemi Avanzati Elettronici S.r.l.

Via Marconi, 11D - 13836 - Cossato (BI)

info@sisav.it | www.sisav.it | +39 015983206

Macchine etichettatrici **CAVAGNINO & GATTI**: l'ingegneria su misura per l'olio

SOTTO I RIFLETTORI DELLA FIERA DI PARMA DEBUTTA UNA NUOVA ETICHETTATRICE ROTATIVA DA 12.000 BPH: PIATTELLI PROGRAMMABILI, STAZIONI MOTORIZZATE, ORIENTAMENTO CON SISTEMA DI VISIONE A TELECAMERA E NUOVI SVOLGITORI MOTORIZZATI PRESENTATI IN ANTEPRIMA ASSOLUTA.

Nel panorama del packaging industriale per il settore alimentare, l'etichettatura rappresenta il punto d'incontro tra l'eccellenza estetica del brand e la rigorosa efficienza di linea. In un mercato globale sempre più esigente, dove ogni contenitore racchiude una storia di qualità e identità territoriale, standardizzare le soluzioni non è più sufficiente: occorre saper progettare su misura.

È con questa consapevolezza che Cavagnino & Gatti debutta per la prima volta come espositore a Cibus Tec di Parma. Una prima partecipazione che segna una tappa strategica nel percorso di crescita dell'azienda e che viene celebrata portando in primo piano una dimostrazione di eccellenza costruttiva: un'evoluta macchina etichettatrice rotativa autoadesiva da 12.000 bph, interamente sviluppata custom per un importante progetto nel settore dell'olio con destinazione negli Stati Uniti, concepita per unire flessibilità estrema, affidabilità senza compromessi e la massima semplicità per l'operatore di linea.

Oltre l'olio e l'aceto: decenni di esperienza nel food packaging

Se l'olio d'oliva e l'aceto rappresentano banchi di prova severi per la precisione di applicazione e la manipolazione delle superfici, la presenza di Cavagnino & Gatti nel comparto food affonda le proprie radici in una storia pluridecennale. L'azienda ha consolidato negli anni una presenza capillare nell'intero settore agroalimentare, fornendo macchine etichettatrici per i prodotti più dispa-



ti: dalle creme di cioccolato ai barattoli di marmellata, dai vasi di sughi pronti ai condimenti densi, fino a contenitori di spezie, conserve e lattine, senza dimenticare lo storico e solido presidio nel mondo del beverage e degli spirits. Questa trasversalità ha permesso di accumulare un bagaglio di competenze unico nel comprendere il comportamento dei diversi materiali, le specificità degli ambienti di confezionamento alimentare e le problematiche legate a produzioni intensive su più turni.

Dalla consulenza pre-vendita al servizio dedicato: il valore della relazione

In Cavagnino & Gatti ogni macchina etichettatrice nasce come un progetto unico. La filosofia aziendale non si basa sulla vendita di modelli a catalogo, ma su un rapporto di stretta vicinanza al cliente che si articola lungo l'intero ciclo di vita dell'impianto:

- Consulenza e confronto pre-vendita: Prima ancora di tracciare la prima linea del disegno tecnico, si analizzano nel



dettaglio le reali esigenze produttive, i vincoli di linea, le caratteristiche fisiche dei contenitori e le proprietà delle etichette. È un dialogo tecnico trasparente che permette di orientare il cliente verso la soluzione impiantistica più efficiente, scongiurando sovradimensionamenti inutili o criticità di processo.

- Affidabilità e precisione progettuale: Ogni componente meccanico ed elettronico è studiato e costruito con tolleranze adeguate e materiali di altissima qualità, con l'obiettivo di garantire costanza dell'applicazione anche dopo milioni di cicli operativi.

- Assistenza post-vendita dedicata e costante: La consegna dell'etichettatrice rappresenta l'inizio di una partnership duratura. Un'assistenza tecnica qualificata, la tempestività nel supporto remoto e la disponibilità rapida di parti di ricambio assicurano che ogni macchina mantenga inalterate negli anni le proprie performance nominali.

Destinazione USA: Componentistica Certificata UL

La macchina etichettatrice esposta a Cibus Tec è destinata a operare in uno stabilimento statunitense. Per rispondere pienamente alle normative di sicurezza vigenti oltreoceano, l'impianto è stato interamente equipaggiato con componentistica certificata UL. Dal quadro elettrico ai componenti elettromeccanici, dai motori alla sensoristica di bordo, ogni elemento risponde ai requisiti imposti dagli standard costruttivi ed elettrotecnici nordamericani, garantendo

un inserimento immediato nell'ambiente di produzione e una totale rispondenza alle prescrizioni di legge locali.

Gestione di bottiglie sagomate, marasche e flaconi con impugnature laterali

La macchina etichettatrice presentata in fiera è configurata per applicare con precisione etichetta di corpo e controetichetta alla cadenza di 12.000 bottiglie/ora, spaziando

su un ampio ventaglio di formati sia in vetro che in PET.

Accanto ai tradizionali contenitori cilindrici, la macchina gestisce con disinvoltura formati sagomati complessi, tipiche bottiglie a sezione quadrangolare come le marasche e flaconi speciali dotati di impugnature laterali. Trattare contenitori con impugnature a velocità sostenuta richiede un controllo impeccabile delle spinte per prevenire torsioni o vibrazioni: ogni contenitore viene accompagnato con la massima delicatezza, preservando l'integrità strutturale del PET e scongiurando rigature o abrasioni sui vetri.

Automazione di bordo

Il cuore tecnologico di questa etichettatrice rotativa è progettato per eliminare le complessità operative e garantire un allineamento preciso dell'etichetta sul contenitore. All'ingresso della macchina etichettatrice, il flusso dei contenitori è governato da una coclea motorizzata con azionamento indipendente, sincronizzata elettronicamente con la giostra principale. La logica evoluta di Stop/Start in fase consente di arrestare e riavviare la macchina nel punto esatto di sincronismo: qualora la linea a valle segnali un accumulo o si verifichi un rallentamento a monte, i contenitori vengono trattiene e rilasciati in fase assoluta, azzerando contatti traumatici tra i recipienti, sbilanciamenti o inceppamenti all'ingresso stella.





Ciascun piattello portabottiglie della giostra è azionato da un proprio motore indipendente, con rotazioni programmabili in modo estremamente semplice e intuitivo direttamente dall'operatore. Questa flessibilità permette di impostare autonomamente per ogni singolo formato la sequenza di rotazione ideale, adattandosi a contenitori cilindrici, marasche o bottiglie con impugnature laterali.

Il C&G Vision System, l'avanzato sistema di orientamento bottiglie a telecamera, ispeziona la bottiglia durante il transito e riconosce con precisione la posizione delle impugnature laterali, la linea di saldatura del vetro o specifici marchi e rilievi. In frazioni di secondo, il sistema di visione elabora le immagini e comanda la corretta rotazione al piattello motorizzato, portando la superficie di posa nella posizione esatta a piena velocità di lavoro.

Cambi formato rapidi

Nelle realtà produttive odierne la varietà dei lotti impone cambi formato sempre più frequenti. Cavagnino & Gatti ha affrontato questa sfida automatizzando i movimenti critici della macchina:

- Sollevamento motorizzato della giostra: L'altezza della giostra rotativa superiore viene regolata mediante un sistema di sollevamento motorizzato, con posizionamento automatico salvato nelle ricette di produzione e comodamente richiamabile da pannello touch HMI. L'operatore non deve più compiere operazioni manuali: basta selezionare

il formato a video per vedere la giostra portarsi automaticamente alla quota prevista.

- Stazioni adesive motorizzate su 4 assi: Le stazioni adesive per etichetta di corpo e controetichetta dispongono di regolazione motorizzata integrale lungo i 4 assi di posizionamento. Tutti i parametri geometrici di avanzamento, altezza e inclinazione sono salvati sul pannello HMI.

Grazie a queste automazioni integrate, il tempo di fermo linea per cambio formato si riduce drasticamente, assicurando al contempo una perfetta ripetibilità di posizionamento al riparo da imprecisioni o errori di settaggio manuale.

Anteprima a Cibus Tec : nuovo svolgitoro motorizzato

Una novità tecnica che fa il suo debutto assoluto a Cibus Tec è lo svolgitoro motorizzato di nuova generazione.

Concepito ascoltando le concrete esigenze degli addetti all'imbottigliamento, questo nuovo gruppo unisce l'affidabilità meccanica del marchio ad un rinnovamento nell'interazione uomo-macchina:

- Sostituzione bobina rapida ed ergonomica: La procedura di caricamento è stata riprogettata per agevolare i movimenti fisici dell'operatore, riducendo lo sforzo di sollevamento e snellendo i percorsi di inserimento del nastro siliconato.

- Automazione intelligente al servizio dell'utente: Alcune operazioni chiave di blocco, taglio e tensionamento sono state automatizzate per velocizzare le

manovre di cambio bobina, minimizzando i tempi di fermo macchina.

- Filosofia di semplicità d'uso: Nessun automatismo fine a se stesso: la logica operativa resta immediata, trasparente e priva di passaggi complessi, nel pieno rispetto della filosofia Cavagnino & Gatti orientata a facilitare la vita a chi governa la linea.

Controllo qualità

La macchina etichettatrice rotativa integra un pacchetto completo di ispezione a bordo per verificare la rispondenza di ogni singolo contenitore prima del confezionamento finale:

- Controllo presenza etichette: Una coppia di fotocellule dedicate esegue il monitoraggio in tempo reale della corretta presenza sia dell'etichetta di corpo che della controetichetta su ciascuna bottiglia in uscita.

- Sensore presenza capsula/tappo con allarme: Uno specifico sensore rileva la presenza della capsula o del tappo di chiusura; in caso di contenitore privo di chiusura, il sistema genera un'immediata segnalazione d'allarme e traccia il flacone anomalo.

- Espulsore pneumatico multi-push: I pezzi scartati vengono deviati verso un polmone laterale attraverso un sistema a dita pneumatiche multiple. Questa soluzione distribuisce l'azione di spinta lungo il corpo della bottiglia in modo progressivo e uniforme, evitando bruschi urti e prevenendo rovesciamenti, sversamenti di liquido o rotture del vetro a 12.000 bph.

Appuntamento a Cibus Tec

L'etichettatrice adesiva da 12.000 bph destinata al mercato USA dimostra come l'ingegneria del packaging possa coniugare alta cadenza produttiva, rispetto scrupoloso per i formati più impegnativi ed eccezionale comodità di gestione. Cavagnino & Gatti vi aspetta a Fiere di Parma durante i giorni di Cibus Tec per farvi scoprire da vicino l'affidabilità di questa macchina in movimento, apprezzare l'ergonomia del nuovo svolgitoro motorizzato e confrontarvi direttamente con il nostro team sulle esigenze della vostra linea di imbottigliamento.

cavagninoegatti.com
Posizione in fiera: Pad. 3 - Stand
D067



SCHEDA TECNICA	
Funzione	Caratteristiche
Tipologia impianto	Macchina etichettatrice rotativa autoadesiva custom
Settore / Destinazione	Olio e condimenti nobili - Mercato USA
Prestazioni	Fino a 12.000 bottiglie/ora
Configurazione giostra	10 piattelli motorizzati con rotazioni programmabili
Stazioni di etichettatura	2 stazioni adesive con regolazione motorizzata su 4 assi
Tipologia formati	Vetro e PET: cilindrici, marasche e flaconi sagomati con impugnature laterali
Applicazioni	Etichetta di corpo + controetichetta autoadesive
Orientamento	C&G Vision System con telecamera
Funzioni da HMI	Sollevamento motorizzato giostra, parametri stazioni adesive, programmi piattelli motorizzati, manuale d'istruzioni integrato
Controllo Qualità	Fotocellule presenza doppia etichetta + sensore capsula con allarme
Scarto Automatico	Espulsore pneumatico progressivo multi-push

Analizzatori AW

LA PRECISIONE CHE PROTEGGE LA QUALITÀ

I **misuratori di attività dell'acqua (AW)** sono strumenti altamente strategici all'interno di un laboratorio alimentare perché dalla loro prestazione dipende l'andamento della produzione e la qualità del prodotto finito.

AQUALAB 
by Addium



BAUMER: tecnologia senza compromessi per i processi alimentari

NEL FOOD & BEVERAGE LA SENSORISTICA SVOLGE UN RUOLO DECISIVO NEL TUTELARE LA SICUREZZA ALIMENTARE E FAVORIRE UN IMPIEGO PIÙ EFFICIENTE DELLE RISORSE. BAUMER PUNTA A RAFFORZARE LA PROPRIA PRESENZA NEL SETTORE ATTRAVERSO INNOVAZIONE, AFFIDABILITÀ E QUALITÀ COSTRUTTIVA. ELEMENTI CHE, COME ANTICIPA NICOLA MIGLIORANZA, KEY ACCOUNT MANAGER FOOD & BEVERAGE – PACKAGING MACHINES MANUFACTURERS DI BAUMER ITALIA, CARATTERIZZANO LE NOVITÀ PRESENTATE IN FIERA.

Il Gruppo Baumer sviluppa e produce sensori, encoder, strumenti di misura e componenti per l'elaborazione automatizzata delle immagini. Presente a livello internazionale con circa 2.800 dipendenti, 39 filiali e attività in 19 Paesi, sarà tra i protagonisti di Cibus Tec, dove Baumer Italia sarà affiancata da Baumer HHS, azienda del Gruppo specializzata nei sistemi di incollaggio caldo e freddo ad alte prestazioni. È stata l'occasione per chiedere a Nicola Miglioranza, Key

Account Manager Food & Beverage – Packaging Machines Manufacturers Baumer Italia di fare il punto sul modo in cui l'azienda approccia il mondo del Food&Beverage.

Quali sono le principali competenze di Baumer e quale ruolo occupa oggi il settore food & beverage nelle attività dell'azienda?

Baumer è un'azienda a conduzione familiare svizzera fondata nel 1952, cresciuta nel tempo fino a diventare un player internazionale



Nicola Miglioranza, Baumer

P50 Series



anche attraverso acquisizioni mirate. Dopo aver conquistato una posizione di leadership nelle fotocelle destinate all'industria della stampa, negli ultimi trent'anni l'azienda ha progressivamente diversificato la propria presenza approcciando nuovi comparti applicativi. Tra questi, il food & beverage ha assunto un'importanza crescente. Oggi propone un portafoglio completo, che copre i principali ambiti dell'automazione industriale e si distingue sul mercato per l'impegno nel realizzare prodotti compatti e ultracompati senza rinunciare a precisione, affidabilità e prestazioni.

Nel food & beverage le sue tecnologie intervengono nei passaggi fondamentali del processo attraverso il monitoraggio di parametri quali temperatura, portata, conducibilità, livello e pressione. Oggi Bau-

mer continua a potenziare questa offerta per rispondere alle esigenze di controllo, sicurezza ed efficienza delle linee alimentari.

Nel Food & beverage vi rivolgete principalmente ai costruttori di macchine di processo o di packaging o a entrambi?

La crescita attraverso acquisizioni ha determinato un posizionamento differente nei diversi Paesi in cui Baumer opera. In Francia, ad esempio, l'azienda ha sviluppato una presenza più significativa presso gli utilizzatori finali; in Italia e in Germania, invece, il mercato di riferimento è rappresentato soprattutto dai costruttori di macchine e impianti. Nel mercato italiano Baumer vanta una presenza particolarmente consolidata nel packaging e nelle tecnologie per il food & beverage. L'azienda opera anche in altri comparti, tra cui quello degli heavy vehicles (camion-gru, escavatori, piattaforme aeree, etc...), ma per l'anno fiscale 2027-2028 ha scelto di concentrare ulteriormente la propria attività sui primi due settori che sono strategici per il mercato italiano dell'automazione.

Quali sono oggi le esigenze più importanti dell'industria alimentare a cui le vostre tecnologie cercano di rispondere?

Nel food & beverage il sensore deve integrarsi nell'ecosistema della macchina e convivere direttamente con il processo attraverso cui viene prodotto l'alimento. Ne conse-

PAC50 Sensore ultraveloce di conducibilità



Il display aiuta a riconoscere in sicurezza le varie fasi di processo garantendo sicurezza alimentare ed evitando errori di interpretazione



gue che tutte le richieste del settore convergono verso una priorità: garantire la sicurezza alimentare. Questo perché qualsiasi problema che arriva fino al consumatore non incide soltanto sulla qualità dell'alimento, ma può compromettere la fiducia nel produttore e il valore del marchio. La sensoristica deve quindi misurare con precisione i parametri di processo senza introdurre alcun rischio di contaminazione.

Questa esigenza è diventata ancora più rilevante con l'evoluzione della filiera del fresco. Oggi anche prodotti particolarmente delicati devono mantenere qualità, caratteristiche organolettiche e sicurezza per periodi più lunghi e lungo una supply chain sempre più articolata. Occorre quindi controllare le condizioni di lavorazione e confezionamento, preservare la catena del freddo durante il trasporto e, quando il prodotto lo richiede, adottare imballaggi capaci di proteggerlo anche dalla luce e dai raggi UV.

Nel frattempo è cambiato anche l'atteggiamento del consumatore, che consulta con maggiore attenzione le etichette, utilizza lo smartphone per approfondire provenienza e caratteristiche degli alimenti e cerca garanzie sulla loro freschezza. La sfida è prolungare la shelf life e ridurre gli sprechi senza compromettere qualità e salubrità. Per i costruttori di macchine, questo significa progettare impianti in grado di lavorare anche alimenti delicati, come la carne affettata confezionata in vaschetta, nel rispetto dei più elevati standard igienici. Nell'automazione industriale la sensoristica rileva la presenza o la posizione di un oggetto senza entrare in contatto con il prodotto. Nel food, invece, il sensore è costantemente a contatto con il cibo in lavorazione. La sfida è garantire che non interferisca con il processo e non diventi una possibile fonte di contaminazione.

A livello tecnico, Baumer risponde utilizzando materiali adatti alle applicazioni igieniche, come acciai inossidabili di grado elevato e polimeri ad alte prestazioni quali il PEEK per la neutralità rispetto al prodotto e per la resistenza alle sollecitazioni chimiche, termiche e meccaniche. Anche le geometrie vengono studiate con grande

Award 2024- PAD20 Sensore di rilevamento bolle



attenzione: superfici completamente lisce, forme arrotondate e affusolate, assenza di interstizi e strutture monoblocco riducono i rischi di accumulo dei residui ed evitano che parti, anche molto piccole, possano staccarsi durante il processo. I sensori devono inoltre sopportare i cicli automatizzati di lavaggio e sanificazione, caratterizzati da acqua ad alta temperatura, detersivi, getti in pressione e, quando previsto dall'impianto, trattamenti di sterilizzazione a vapore che possono raggiungere temperature molto elevate. Sul piano tecnologico lo sforzo è significativo, perché devono essere garantite contemporaneamente precisione di misura, resistenza, lavabilità e sicurezza.

Con quali novità e soluzioni vi presentate a Cibus Tec 2026?

A Cibus Tec Baumer porterà innanzitutto PAC50, il sensore compatto per la misura della conducibilità sviluppato per le applicazioni igieniche. Il prodotto riunisce le caratteristiche già richiamate in tema di sicurezza alimentare: design monoblocco, parti a contatto con il processo in PEEK, conformità agli standard 3-A, FDA ed EHEDG e resistenza ai cicli di lavaggio CIP e SIP. A queste si aggiungono una precisione di misura del 2% e tempi di risposta particolarmente contenuti, fondamentali per riconoscere e diffe-

renziare rapidamente i fluidi nelle diverse fasi del processo.

Una specificità della proposta Baumer è il display touch screen integrato, completamente configurabile e progettato per resistere ai lavaggi. La scelta di dotare il sensore di un'interfaccia locale comporta un costo aggiuntivo, ma risponde a una convinzione precisa dell'azienda: i sensori non devono essere "ciechi". L'operatore deve poter verificare in qualsiasi momento, direttamente sulla macchina e senza dover raggiungere il PC, in quali condizioni sta lavorando l'impianto.

Il display non si limita a mostrare il valore misurato. La retroilluminazione può cambiare colore in base allo stato del processo, mentre eventuali anomalie vengono segnalate anche attraverso messaggi testuali. Questo rende più immediata l'interpretazione delle informazioni e aiuta anche l'operatore meno esperto a individuare tempestivamente una condizione anomala. Parametrizzazione e calibrazione possono inoltre essere effettuate direttamente dal touch screen.

Baumer riproporrà anche la connessione al processo BHC, che è conforme ai più rigorosi requisiti internazionali applicabili al settore ed è progettata per ottenere un'installazione completamente complanare alla parete interna della tubazione o del serbatoio. La superficie a contatto con il fluido

rimane così priva di sporgenze, cavità o zone nelle quali potrebbero accumularsi residui. È una caratteristica particolarmente importante nelle applicazioni igieniche, perché facilita il lavaggio e riduce il rischio di contaminazione. Tra gli operatori del food & beverage che l'hanno adottata figurano Granarolo e Tetra Pak.

Che ruolo stanno assumendo sensoristica intelligente, connettività e digitalizzazione nel migliorare efficienza e sicurezza dei processi alimentari?

I costruttori di macchine non cercano più soltanto sensori capaci di restituire un'informazione elementare, come acceso o spento. Chiedono dispositivi intelligenti che, oltre al dato di processo, rendano disponibili informazioni sul proprio stato e sulle condizioni in cui stanno lavorando in modo da, individuare eventuali anomalie e riconoscere in anticipo situazioni che potrebbero determinare un guasto o un fermo produttivo. Per Baumer, un altro vantaggio fondamentale è la possibilità di parametrizzare i sensori anche da remoto. Nel food & beverage le ricette possono cambiare e, con esse, possono variare caratteristiche del prodotto come densità, consistenza o conducibilità. In passato, per adeguare il sensore alla nuova lavorazione, era necessario l'intervento di un tecnico direttamente sulla macchina. Oggi il sistema di controllo del cliente può riprogrammare il dispositivo e avviare automaticamente il nuovo setup. La connettività consente inoltre al costruttore della macchina di collegarsi da remoto, verificare come sta operando il sensore e intervenire sui parametri. È un vantaggio molto concreto: permette di diagnosticare un problema senza dover necessariamente inviare un tecnico presso lo stabilimento, anche quando la macchina si trova a migliaia di chilometri di distanza. Si riducono così i tempi di fermo, i costi di assistenza e la complessità degli interventi.

Tutte queste informazioni vengono gestite con la Baumer Sensor Sui-



Baumer Hygienic Connection

BHC Baumer Hygienic Coplanar - Connessione a processo complanare

te, un cruscotto software attraverso il quale è possibile collegare e controllare i sensori presenti sulla macchina, compresi dispositivi di altri produttori compatibili con il sistema. Anche l'utilizzatore finale può verificare il funzionamento della sensoristica, modificare i parametri e controllare se una soglia si sta avvicinando al limite, ad esempio a causa del progressivo deposito di residui sul sensore.

Guardando al futuro, quali sono le vostre aspettative per i prossimi mesi e su quali innovazioni punterà Baumer?

Baumer continuerà a investire nel food & beverage, settore per il quale dispone di stabilimenti dedicati e di un Competence Center in Danimarca. La sua collocazione riflette il legame storico e l'esperienza sviluppata al fianco di Tetra Pak. La strategia punta su una crescente specializzazione tecnologica, perseguita sia attraverso lo sviluppo interno sia mediante acquisizioni mirate, con l'obiettivo di completare il portafoglio e integrare soluzioni distintive. Un esempio è il PAD20, sensore di analisi progettato per rilevare la presenza di aria e bolle di gas nei fluidi di processo. Questa capacità consente di controllare in modo più approfondito il prodotto all'interno delle tubazioni

e di individuare condizioni che potrebbero comprometterne la qualità o favorire fenomeni di contaminazione.

Un secondo ambito prioritario riguarda la misura della conducibilità. Baumer sta lavorando all'evoluzione del PAC50, sviluppato per riconoscere con estrema rapidità il fluido presente nella tubazione. Negli impianti lattiero-caseari, per esempio, la conducibilità permette di distinguere il latte dall'acqua e dalle soluzioni chimiche impiegate nei cicli di lavaggio eseguiti più volte nell'arco della giornata. In questi processi la velocità di risposta è determinante: anche pochi secondi di ritardo nel riconoscimento del passaggio da un fluido all'altro possono tradursi, in funzione della portata, in diversi litri di prodotto da scartare. Un sensore particolarmente rapido consente invece di separare con maggiore precisione le diverse fasi del processo, riducendo le perdite di prodotto e il consumo di acqua e detergenti. Per l'utilizzatore finale il vantaggio è duplice: maggiore sicurezza del processo e una sensibile riduzione dei costi operativi, compresi quelli legati al consumo e allo smaltimento dell'acqua.

baumer.com
Pad 02 - Stand G062

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**.

Sciroppi e semilavorati alla frutta per la mixology: tre impianti PRISMATECH per Orsadrinks

ECCO LE SOLUZIONI INGEGNERISTICHE APPLICATE ALLA PREPARAZIONE E GESTIONE DELLE SALE SCIROPPI.

Sciroppi e semilavorati alla frutta appartengono alla stessa gamma destinata alla mixology, ma presentano caratteristiche di processo differenti. Concentrazione zuccherina e viscosità incidono sulla preparazione e sul trasferimento degli sciroppi; nelle puree, la presenza di fibre e polpa influenza miscelazione, pompaggio e trattamento termico. Gestire entrambe le tipologie di prodotto, con numerose ricette e frequenti cambi di produzione, richiede quindi impianti progettati sulle specifiche caratteristiche delle formulazioni. È su queste esigenze che Orsadrinks e PRISMATECH hanno costruito una collaborazione avviata nel 2020 e sviluppata attraverso tre impianti, installati tra il 2021 e il 2026. Un percorso che ha accompagnato l'espansione produttiva dell'azienda piemontese, combinando sistemi dedicati alla produzione di sciroppi e puree, automazione delle ricette e lavaggio CIP.

La crescita di Orsadrinks e le sue esigenze produttive

Fondata nel 1992 a Marene, in provincia di Cuneo, Orsadrinks produce ingredienti per il mondo della mixology. La sua gamma comprende oltre 150 prodotti a marchio ODK, Stillabunt e Malafemmina, distribuiti in più di 60 Paesi: sciroppi, puree di frutta, smoothie e ingredienti per cocktail destinati al canale professionale.

Una gamma così articolata si traduce in esigenze produttive specifiche. Ogni referenza presenta una propria formulazione e richiede dosaggi, sequenze di preparazione e condizioni di processo definite. La sfida consiste nel mantenere costanti le caratteristiche del prodotto da un lotto all'altro, così da offrire al bartender la stessa resa nella preparazione della bevanda.

L'apertura di un nuovo stabilimento e la cre-



scita della domanda internazionale hanno reso necessario aumentare la capacità produttiva, mantenendo il controllo sulle ricette e sulla qualità dei lotti, senza appesantire la gestione quotidiana del reparto.

La collaborazione tra Orsadrinks e PRISMATECH è iniziata attraverso la progettazione a distanza e il coordinamento delle attività in un contesto operativo complesso, in piena emergenza Covid. Il secondo progetto è stato realizzato nel 2023, mentre il terzo è stato completato recentemente.

Tutti e tre gli impianti sono destinati alla produzione di sciroppi per basi cocktail e semilavorati per la preparazione di cocktail a base frutta Fruity Mix. Le forniture successive hanno consentito di sviluppare gradualmente la capacità produttiva e di

approfondire la conoscenza delle formulazioni, delle esigenze operative e dell'organizzazione dello stabilimento di Orsadrinks. Questa continuità ha rappresentato una base concreta per affrontare le scelte impiantistiche dei progetti più recenti. L'esperienza delle prime installazioni ha contribuito a definire le soluzioni successive, dalla preparazione dei prodotti alla gestione automatica delle ricette, fino alle operazioni di lavaggio e all'assistenza tecnica.

Dalla ricetta al controllo delle sale sciroppi

In presenza di numerose referenze, la ripetibilità del prodotto dipende dal controllo dell'intera sequenza produttiva. Dosaggio degli ingredienti, ordine di introduzione,



tempi di miscelazione e temperature devono essere coerenti con la formulazione e applicati in modo costante.

Negli impianti Orsadrinks, le ricette sono gestite tramite PLC e HMI. L'operatore seleziona il prodotto da preparare e il sistema esegue le sequenze previste secondo i parametri impostati. Le procedure vengono così rese ripetibili

tra turni e operatori differenti, riducendo la variabilità legata alle operazioni manuali.

Le sale sono interconnesse e il loro stato è consultabile da tutti i pannelli di controllo. Da ciascuna postazione, il personale può monitorare le lavorazioni delle diverse sale, consultare i parametri e individuare eventuali anomalie. Questa visione complessiva facilita il coordina-

mento delle attività senza richiedere lo spostamento al pannello del singolo impianto.

L'interconnessione e la gestione dei dati si inseriscono in una logica di Industria 4.0. La registrazione delle informazioni di produzione permette di ricostruire le condizioni di lavorazione dei lotti e supporta le attività di tracciabilità. La possibilità di richiamare ricette definite traduce inoltre la conoscenza del prodotto in procedure operative utilizzabili e controllabili dal personale di reparto.

Dissoluzione, trattamento termico e preparatori su misura

Le sale di preparazione sono state realizzate su misura per le esigenze produttive di Orsadrinks con le parti a contatto con il prodotto costruite in acciaio inox AISI 316L. Il dissolutore in continuo e il pastorizzatore tubolare sono integrati in un unico skid, una configurazione che consente di contenere l'ingombro e risparmiare spazio in reparto.

La preparazione della soluzione zuccherina deve fornire una base omogenea, coerente con la concentrazione prevista dalla ricetta e idonea alle lavorazioni successive. Il controllo della dissoluzione si integra quindi con l'aggiunta degli altri ingredienti, la miscelazione e il trattamento



Dalla simulazione di processo alla caratterizzazione reologica

Serie Brabender TwinLab

Demo live dedicate alle applicazioni per l'industria alimentare

TwinLab Brabender e reometro MCR: una combinazione vincente per ricerca, sviluppo e controllo qualità

Simula i processi produttivi su scala laboratorio e analizza il comportamento dei prodotti alimentari

Scopri l'approccio integrato Anton Paar per ottimizzare prodotti e processi





termico.

Per i semilavorati per la preparazione di cocktail a base frutta Fruity Mix, la presenza di fibre e polpa richiede particolare attenzione al trasferimento e allo scambio termico. Viscosità e comportamento del prodotto durante il riscaldamento guidano il dimensionamento dei passaggi e la definizione delle condizioni operative. La soluzione tubolare è stata adottata con l'obiettivo di raggiungere le condizioni di trattamento previste, preservando la consistenza e le caratteristiche sensoriali richieste al prodotto finito.

Anche i preparatori sono configurati in funzione dei prodotti e delle quantità da realizzare. Serbatoi di capacità differenti consentono di adeguare la preparazione ai volumi richiesti dalle diverse referenze, tenendo conto delle caratteristiche della formulazione e della quantità prevista per ciascun lotto.

La costruzione su misura comprende i fondi conici, la cui inclinazione viene scelta in base al prodotto da lavorare e alle esigenze di scarico. Capacità e geometria del serbatoio sono parte della progettazione del processo e rispondono alle necessità operative della produzione.

Distribuzione automatica del prodotto e del CIP con valvole mixproof

In uno stabilimento caratterizzato da molte ricette e frequenti cambi di produzione, anche il lavaggio diventa parte integrante

della pianificazione. Gli impianti sono dotati di un sistema CIP automatico che esegue le sequenze secondo parametri impostati, rendendo sistematiche le operazioni tra una produzione e la successiva.

Il controllo dei cicli permette di registrarne l'esecuzione e di ridurre la dipendenza dalle singole attività manuali. La gestione del lavaggio viene coordinata con le lavorazioni, per organizzare la disponibilità dei circuiti e il passaggio tra ricette.

Le valvole mixproof a doppia tenuta contribuiscono alla separazione tra prodotto e soluzioni di lavaggio. Nei circuiti predisposti, la configurazione consente di ese-

guire il CIP su una sezione mentre un'altra prosegue la produzione. È una possibilità rilevante per l'organizzazione del reparto, perché permette di coordinare lavaggio e lavorazioni limitando le interferenze tra le due attività.

Assistenza e continuità operativa

I sistemi di controllo consentono il monitoraggio e la diagnostica da remoto. I tecnici PRISMATECH possono collegarsi agli impianti per analizzare segnalazioni, verificare lo stato del processo e supportare il personale nella diagnosi delle anomalie e nella verifica dei parametri, affiancando così l'assistenza in stabilimento.

L'importanza di poter lavorare anche a distanza è emersa fin dal primo progetto, avviato durante l'emergenza Covid. In quel contesto, la progettazione e il coordinamento delle attività tra Orsadrinks e PRISMATECH hanno richiesto un confronto continuo, anche senza la possibilità di incontrarsi in presenza. La condivisione delle informazioni e il supporto a distanza hanno rappresentato strumenti essenziali per portare avanti il lavoro.

Questa modalità di collaborazione affianca oggi l'assistenza sugli impianti: permette di avviare l'analisi delle anomalie senza attendere una trasferta e di valutare con il personale di reparto le azioni necessarie. La conoscenza maturata attraverso le tre forniture facilita inoltre il confronto sulle configurazioni e sulle logiche di funzionamento, dando continuità al supporto tecnico.

prismatech.it

Posizione in fiera: Pad.03 - Stand B020

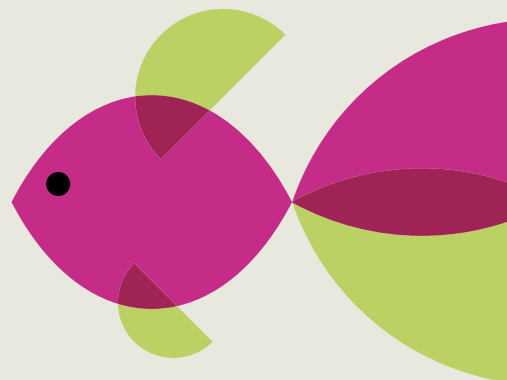




Zoomark

22nd international trade show for pet food and pet care

11–13 May 2027
Bologna, Italy



Aqua Project



Atelier



Beyond



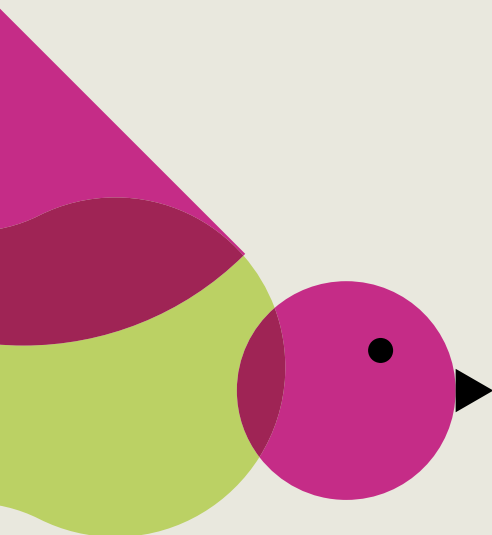
Next



Pawfect!



Pet Vision



Certified Trade Fair



The US&FCS logo is registered trademark of the U.S. Department of Commerce, used with permission

an event by



Factory

Where the pet
industry meets
the supply chain

exhibitor@zoomark.it

Book
your booth
at Zoomark



WENGLOR porta innovazione e intelligenza nell'automazione industriale

DAI SENSORI INTELLIGENTI AI SISTEMI DI VISIONE, FINO ALL'ILLUMINAZIONE AD ALTE PRESTAZIONI E ALL'INTELLIGENZA ARTIFICIALE: L'AZIENDA ESPONE IN FIERA UNA VETRINA DI SOLUZIONI PER PROCESSI PRODUTTIVI PIÙ EFFICIENTI, AFFIDABILI E AUTOMATIZZATI.

Wenglor parteciperà a Cibus Tec con le più recenti novità per l'automazione industriale, soluzioni all'avanguardia sviluppate per rispondere alle esigenze di affidabilità, flessibilità ed efficienza dei processi produttivi dell'industria alimentare. Nello specifico, l'azienda mostrerà come sensori intelligenti, tecnologie di Machine Vision e soluzioni basate sull'intelligenza artificiale possano supportare l'evoluzione dell'automazione nel settore, contribuendo a rendere i processi produttivi sempre più efficienti, flessibili e digitalizzati.

"Le soluzioni che portiamo a Cibus Tec uniscono semplicità di utilizzo, affidabilità e innovazione", afferma Elio Bolsi, General Manager, wenglor sensoric italiana. "Dai sensori intelligenti alle soluzioni di Machine Vision e AI, il nostro obiettivo è offrire ai costruttori di macchine e agli end-user strumenti capaci di supportare concretamente l'automazione dei processi e il controllo della qualità".

Tra le soluzioni in evidenza:

- Sensori per il rilevamento e la misurazione a ultrasuoni

Tra le tecnologie in mostra spicca il sensore a ultrasuoni U1KM, che combina un formato miniaturizzato con un'elevata portata oltre i 3 metri e IO link 1.1 consente di rilevare in modo affidabile gli oggetti indipendentemente dal colore, dalla trasparenza o dalle caratteristiche della superficie. Grazie alle dimensioni compatte, può essere utilizzato anche in applicazioni con spazi di installazione ridotti, offrendo un'elevata versatilità in molteplici contesti di automazione industriale.

- Illuminazione a barre High Power LBF

La tecnologia di illuminazione High Power LBF è pensata per applicazioni di visione industriale che richiedono un'illuminazione intensa e omogenea, capace di mettere in risalto anche le strutture superficiali più

sottili, le minime variazioni o i piccoli difetti degli oggetti lungo le linee produttive. L'elevata potenza e l'uniformità dell'illuminazione consentono di ottenere immagini ad alto contrasto e risultati di ispezione stabili e riproducibili, anche in applicazioni ad alta velocità e in condizioni ambientali difficili.

- Sistema a griglia luminosa PEHT per il rilevamento degli oggetti sui nastri trasportatori

Il sistema a griglia luminosa PEHT è una soluzione completa e preconfigurata per il rilevamento della presenza degli oggetti sui nastri trasportatori. Oltre a rilevare gli oggetti in transito, la valutazione dei singoli fasci tramite IO-Link permette di ricavare informazioni più dettagliate, come la posizione e le dimensioni e il contorno degli oggetti, nonché identificare in modo mirato i fasci luminosi sporchi o disattivati, semplificando le attività di manutenzione e i diagnosi dei guasti. La struttura modulare consente inoltre di adattare il sistema a diverse larghezze di rilevamento (da 270 a 4.000 mm).

- Barriere fotoelettriche a forcina

Queste barriere garantiscono il rilevamento preciso e affidabile di componenti di piccole dimensioni, nonché di oggetti

trasparenti, lucidi o riflettenti. Sono particolarmente indicate per applicazioni di packaging e lettura etichette, dove sono richiesti elevate frequenze di commutazione e massima precisione di rilevamento. La gamma comprende modelli in plastica o acciaio inox, con tecnologia LED, laser o ultrasuoni, per soddisfare ogni esigenza applicativa.

- AI Lab: addestramento di modelli di intelligenza artificiale nel cloud

AI Lab è la piattaforma basata su browser che consente ai sistemi di visione artificiale di interpretare le immagini tramite l'AI. Partendo dalle immagini dell'applicazione, è possibile creare e addestrare modelli AI che saranno utilizzati nell'ambiente di visione, integrandosi nel processo produttivo. Supporta tutte le fasi: creazione dei modelli, caricamento delle immagini e integrazione con i dispositivi hardware wenglor tramite uniVision 3.

Con un'offerta ampia e variegata, wenglor conferma ancora una volta l'impegno nello sviluppo di tecnologie di automazione capaci di rispondere alle sfide sempre più crescenti nel settore alimentare.

wenglor.com/it/

Posizione in fiera: Pad. 2 – Stand F062



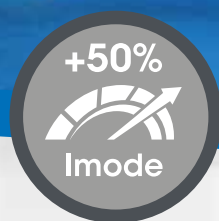
L'illuminazione a barre LED di wenglor per l'automazione industriale è ideale per garantire massima visibilità e precisione lungo le linee di produzione

Techpartner introduce in Italia la tecnologia Sealpac.

Con la linea Amax, la termosigillatura entra in una nuova generazione di performance, affidabilità e precisione.

Quando l'eccellenza industriale diventa uno standard operativo.

IN DEMO A CIBUSTEC 2026. Scopri-la dal vivo allo stand Techpartner.



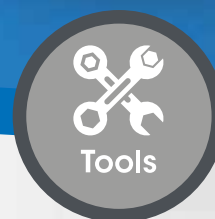
Ottimizzazione automatica della produttività di confezionamento



Interfaccia intuitiva per un utilizzo semplice e immediato



Massima efficienza energetica grazie alla tecnologia servo, con consumi d'aria ridotti fino al 90%



Sistema di cambio rapido utensili per massima efficienza operativa

SUPPORTO FULL SERVICE

Techpartner è il partner unico per un supporto completo pre e post vendita, accompagnando il cliente in ogni fase del progetto, dalla scelta della soluzione di packaging più adatta, fino a installazione, collaudo e assistenza su tutto il territorio nazionale.

Un approccio integrato che semplifica i processi, ottimizza le performance e garantisce continuità operativa nel tempo.



CIBUSTEC
27|30 OCT. 2026 | PARMA | ITALY

Padiglione 06 - Stand C 004

SEALPAC®



Tech
partner

Tre C per REEPACK: competenza, consistency, customizzazione

A CIBUS TEC REEPACK PORTA DUE SOLUZIONI CHE SINTETIZZANO UNA PROPOSTA SEMPRE PIÙ AMPIA, DALLA MACCHINA ENTRY LEVEL ALLE LINEE INTEGRATE, CON UN'ATTENZIONE CRESCENTE A EFFICIENZA, FLESSIBILITÀ E PERSONALIZZAZIONE.



ito progressivamente le proprie competenze intorno al confezionamento, partendo in particolare dalla termosigillatura e dalla termoformatura e ampliando nel tempo tecnologie, applicazioni e capacità di integrazione. Oggi la proposta comprende quattro famiglie principali, dalle macchine sottovuoto alle termosigillatrici, dalle termoformatrici alle flow pack, con soluzioni che vanno dalle configurazioni più compatte e semiautomatiche fino alle linee complete e personalizzate. Una crescita che non ha riguardato soltanto il numero di modelli a catalogo. A cambiare è stato soprattutto il livello di complessità dei progetti: alla singola macchina si sono affiancati sistemi integrati, accessori, automazioni e soluzioni

In poco più di venticinque anni il packaging alimentare ha cambiato pelle diverse volte. Sono cambiati i materiali, sono cresciute le esigenze di automazione, si è fatta più forte l'attenzione alla shelf life e alla sicurezza del prodotto e, soprattutto negli ultimi anni, sostenibilità ed efficienza sono diventate parte integrante di qualsiasi nuovo progetto. Allo stesso tempo sono cambiate le produzioni: più flessibili, più veloci, spesso chiamate a gestire formati diversi e a rispondere a mercati che non

ReeForm ONE: termoformatura compatta

Pensata per produzioni di piccola e media scala, ReeForm ONE è la termoformatrice entry level di Reepack per applicazioni nel fresco e nel surgelato. Ha una lunghezza massima di 3,5 metri, struttura in acciaio inox e può lavorare fino a 10 cicli al minuto. Gestisce confezionamento in vuoto e MAP ed è controllata tramite PLC con touchscreen da 7 pollici.

sempre chiedono le stesse cose. È dentro questa trasformazione che si è sviluppata la storia di Reepack. Nata oltre venticinque anni fa dall'iniziativa di Livio Valli, l'azienda di Seriate ha costru-

sviluppate intorno alle esigenze specifiche del cliente. È uno dei tratti che oggi definiscono Reepack, insieme alla capacità di lavorare con tecnologie differenti, dalla semplice sigillatura al confezionamento in atmosfera modificata fino al vacuum skin packaging, e di adattare le macchine a prodotti, materiali e volumi produttivi molto diversi.

Nel frattempo è cresciuta anche l'azienda. Oggi Reepack conta più di 75 dipendenti diretti e dispone a Seriate di circa 6mila metri quadrati dedicati a produzione, showroom e attività dimostrative. Dal 2022 fa inoltre parte del gruppo americano ProMach, passaggio che ha aperto nuove possibilità sul fronte organizzativo, degli investimenti e delle



sinergie internazionali senza modificare, come sottolineano dall'azienda, l'identità produttiva e progettuale costruita in Italia. Ed è proprio con questo bagaglio che Reepack arriva a Cibus Tec 2026, appuntamento scelto non soltanto per mostrare nuove tecnologie, ma anche per rafforzare una presenza sul mercato italiano che ha ancora importanti margini di sviluppo.

Cibus Tec, uno sguardo più vicino al mercato italiano

Per Reepack, infatti, Cibus Tec sarà prima di tutto un'occasione per tornare a parlare più da vicino con il mercato italiano, sul quale l'azienda vede ancora spazio per crescere, soprattutto in termini di conoscenza del marchio e di rapporto diretto con gli utilizzatori.

A Parma Reepack porterà due tecnologie molto diverse tra loro, quasi a rappresentare i due estremi di una gamma che negli anni si è allargata parecchio: dalla soluzione più compatta, pensata per chi cerca un primo accesso alla termoformatura, fino a una termosigillatrice destinata invece a produzioni più strutturate e ad alte prestazioni. La prima è la "ReeForm ONE", già presentata a Interpack ma ancora inedita per il mercato italiano. È una termoformatrice entry level pensata per produzioni di piccola e media scala, soprattutto nel fresco e nel surgelato. Ha un ingombro contenuto, con una lunghezza massima di 3,5 metri, e può lavorare fino a 10 cicli al minuto, sia in vuoto sia in atmosfera modificata. La struttura

ReeMaster 700 NextGen: alta capacità e integrazione

ReeMaster 700 NextGen è una termosigillatrice automatica sviluppata per produzioni di media e grande scala, con possibilità di funzionamento continuo fino a tre turni. Utilizza nastri indicizzatori servoassistiti e dispositivi di presa laterali servo-controllati, mentre il cambio stampo semiautomatico senza utensili punta a ridurre i tempi di fermo. Può lavorare in semplice saldatura, MAP e skin ed essere integrata con sistemi di pesatura, controllo ed etichettatura.

è interamente in acciaio inox e la gestione avviene tramite PLC e touchscreen da 7 pollici.

Accanto a questa ci sarà la "ReeMaster 700 NextGen", termosigillatrice automatica sviluppata per produzioni di media e grande scala e per linee ad alta capacità. La macchina è progettata per il funzionamento continuo anche su tre turni e integra movimentazioni servoassistite, cambio stampo semiautomatico senza utensili e una struttura aperta che facilita le operazioni di pulizia, manutenzione e accesso ai componenti. Può lavorare in semplice saldatura, MAP e skin ed essere integrata con sistemi di controllo, pesatura, etichettatura e altre apparecchiature a monte o a valle.

A Cibus Tec la "ReeMaster 700 NextGen" sarà collegata a un nastro di alimentazione automatico, in una configurazione pensata per evidenziare le possibilità di integrazione della macchina all'interno di una linea completa. Alimentazione, movimentazione e confezionamento diventano così parti di un unico processo, ambito nel quale Reepack concentra una parte importante delle proprie competenze progettuali.

Le soluzioni più standardizzate continuano a rappresentare una componente importante della gamma, ma è nei progetti integrati che assumono maggiore peso la personalizzazione, l'esperienza applicativa e la capacità di adattare la linea alle specifiche esigenze produttive del cliente.

"È nei progetti integrati che possiamo esprimere al meglio le nostre competenze, perché il valore non è più soltanto nella singola macchina, ma nella capacità di costruire una soluzione coerente con il processo produttivo del cliente", spiega Davide Pizzocaro, Area Sales Manager di Reepack. "È su questo livello di integrazione e personalizzazione che possiamo creare un reale valore aggiunto".

La partecipazione a Cibus Tec avrà anche una valenza significativa sul piano del gruppo. Per la prima volta in Italia Reepack sarà presente insieme ad altri marchi europei di ProMach, in una configurazione pensata per rendere più visibili le complementarità tecnologiche e le possibilità di integrazione tra le diverse competenze presenti all'interno del gruppo.

"L'appartenenza a ProMach ci permette di





ampliare il perimetro delle competenze a disposizione del cliente, mantenendo al tempo stesso piena continuità sull'identità, sul know-how e sull'autonomia operativa di Reepack", spiega Federica Morelli, responsabile marketing dell'azienda. "Il valore del gruppo sta proprio nella possibilità di mettere in relazione specializzazioni diverse e costruire, quando il progetto lo richiede, soluzioni più articolate e complete".

Dalla macchina alla linea

L'evoluzione della proposta Reepack passa sempre più spesso dalla singola macchina alla linea completa. Automazione, movimentazione e confezionamento vengono quindi sviluppati come parti dello stesso processo, con un livello di personalizzazione che cresce insieme alla complessità del progetto. In questi casi il lavoro dell'ufficio tecnico parte dalle esigenze produttive del cliente e riguarda layout, sistemi di alimentazione, accessori, prestazioni e integrazione con le altre unità della linea.

Anche il modo di progettare le macchine è cambiato. Negli ultimi anni Reepack ha aumentato l'impiego di soluzioni elettriche e servoassistite, riducendo dove possibile il ricorso alla pneumatica. Questo consente di migliorare l'efficienza energetica e, allo stesso tempo, di ridurre le esigenze di manutenzione. La pneumatica resta ancora efficace in alcune applicazioni, in particolare nelle funzioni di taglio e sigillatura sulle mac-

chine di fascia più alta, ma lo sviluppo dei servo ha progressivamente ampliato lo spazio delle soluzioni elettriche.

Un esempio concreto di questa direzione è "ReeEco", termosigillatrice completamente elettrica che non richiede aria compressa, compressori o sistemi di raffreddamento ad acqua. Una soluzione che sintetizza bene il percorso intrapreso dall'azienda: maggiore controllo del processo, minori consumi, riduzione della manutenzione e una gestione più semplice dell'impianto.

Efficienza e sostenibilità

Il tema dell'efficienza energetica porta inevitabilmente a quello, più ampio, della sostenibilità. Per Reepack significa lavorare sia sul funzionamento delle macchine sia sulla loro capacità di adattarsi all'evoluzione dei materiali e delle soluzioni di confezionamento. "È un percorso che negli ultimi anni è di-

ventato sempre più importante", spiega Davide Pizzocaro. "Da una parte c'è il tema dei consumi e dell'efficienza della macchina, dall'altra quello dei materiali, che stanno cambiando rapidamente e richiedono tecnologie in grado di seguirne l'evoluzione".

La personalizzazione resta uno dei punti centrali del lavoro di Reepack. Non soltanto per l'ampiezza della gamma, ma soprattutto per la possibilità di intervenire su macchine e linee in funzione del



processo, del prodotto e del livello di automazione richiesto.

"Competenza, consistency e customizzazione", sintetizza Pizzocaro indicando tre parole che descrivono bene l'azienda oggi. Una sintesi che richiama anche il percorso seguito negli ultimi venticinque anni, dalla singola macchina a sistemi sempre più integrati e personalizzati.

L'ingresso in ProMach ha aggiunto nuove possibilità sul fronte degli investimenti, dell'organizzazione e delle sinergie con altre competenze del gruppo, senza modificare l'autonomia operativa di Reepack. Produzione, progettazione e know-how restano in Italia, così come le scelte legate allo sviluppo delle tecnologie e al rapporto con il mercato.

"L'appartenenza a ProMach ci consente di ampliare le possibilità di collaborazione e di integrazione, mantenendo però intatti gli elementi che hanno costruito l'identità di Reepack", conclude Federica Morelli. "Il valore del marchio resta legato alle competenze sviluppate internamente, alla progettazione, alla produzione e alla capacità di seguire il cliente con un approccio diretto e specialistico".

reepack.com

Posizione in fiera: Pad, 03 - Stand E

038

ReeEco: l'elettrico per ridurre consumi e manutenzione

ReeEco è la termosigillatrice completamente elettrica di Reepack. Non richiede aria compressa, compressori né sistemi di raffreddamento ad acqua, con l'obiettivo di ridurre consumi energetici, costi operativi e necessità di manutenzione. Disponibile nelle configurazioni Gas Flush, MAP e Skin, può raggiungere una capacità produttiva fino a 40 confezioni al minuto.

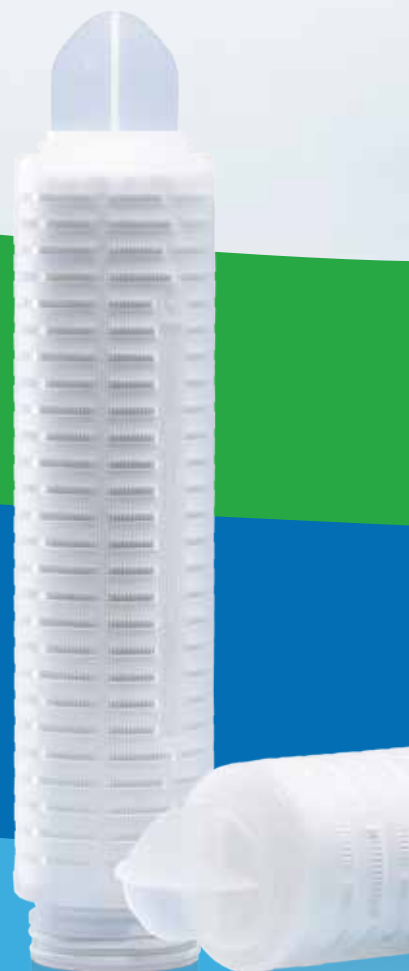
BIOKLARIS Filtri a membrana



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



Purification Control Technology



TGV Food MY27 di **TECNOFERRARI**: la nuova generazione dell'intralogistica alimentare

IL NUOVO MODELLO COMBINA ELEVATA CAPACITÀ DI CARICO, MASSIMA IGIENE E UNA STRAORDINARIA COMPATTEZZA, RISOLVENDO LA NECESSITÀ DI MOVIMENTARE MATERIALI IN AMBIENTI CRITICI E CORRIDOI OPERATIVI RISTRETTI. STRUTTURA INTERAMENTE IN ACCIAIO INOX E GRADO DI PROTEZIONE IP65 / NEMA 4X.

Progettato per rispondere alle sfide operative del settore Food, il nuovo TGV Food MY27 di Gruppo TecnoFerrari rappresenta l'evoluzione dell'automazione dei flussi interni negli stabilimenti alimentari. Il veicolo a guida automatica combina elevata capacità di carico, massima igiene e una straordinaria compattezza, risolvendo la necessità di movimentare materiali in ambienti critici e corridoi operativi ristretti.

Igiene e sanificazione totale: struttura in Acciaio INOX IP65

La conformità ai più rigidi standard igienico-sanitari dell'industria alimentare costituisce il punto di partenza della progettazione del TGV Food MY27. Il veicolo è realizzato interamente con struttura in acciaio INOX ed è dotato di grado di protezione IP65 / NEMA 4X, rendendolo completamente lavabile e sanificabile anche nei cicli di pulizia più intensi.

Per agevolare il mantenimento delle condizioni igieniche:

- Optional per la pulizia e manutenzione: predisposizione per un sistema a sollevatore che facilita l'accesso e la sanificazione della parte inferiore del veicolo.
- Protezione componenti: alloggiamento ermetico per le componenti elettroniche e la scheda magnetica, protette da liquidi, umidità e detergenti.

Fino al 30% di spazio guadagnato in corsia

Il ridisegno ingegneristico del modello MY27 punta alla drastica riduzione degli ingombri perimetrici per consentire la manovra nei layout più complessi. L'eliminazione delle coste sensibili esterne e l'integrazione delle fotocellule di posi-

zionamento direttamente all'interno delle carterature azzerano le sporgenze, aumentando l'agilità di movimento e la facilità di pulizia.

La riduzione media della larghezza dei corridoi di transito del 27,8% nelle configurazioni a singola traccia e del 18,6% a doppia traccia garantisce un guadagno complessivo di superficie utile fino al 30%. La sicurezza perimetrale a 360° è affidata a due laser scanner disposti sui vertici opposti, che coprono la scansione di tutti e quattro i lati del veicolo.

L'architettura del TGV Food MY27 assicura prestazioni costanti e massima affidabilità operativa:

- Portata e stabilità: la cinematica a 6 ruote assicura una tenuta di strada impeccabile e movimenti fluidi anche alla massima capacità di carico di 3.000 kg (corsa di sollevamento: 70 mm).
- Navigazione Flessibile: possibilità di guida Naturale o Magnetica per adattarsi rapidamente a qualsiasi layout aziendale senza fermi impianto o modifiche invasive.
- Sistemi di pesa integrati: presenza di celle di carico per un controllo preciso dei prodotti, controllo degli stati della stagionatura e cali peso.
- Lavoro in celle frigorifere: nuovi scan-

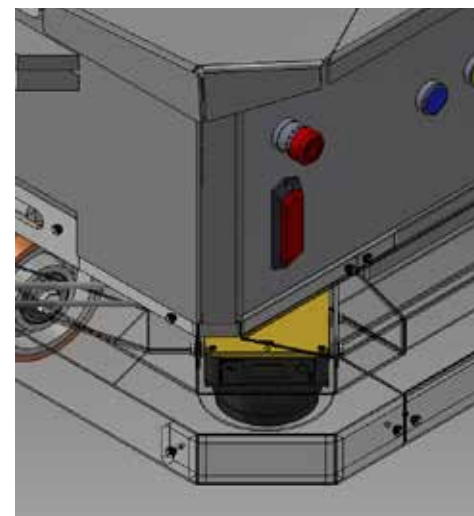
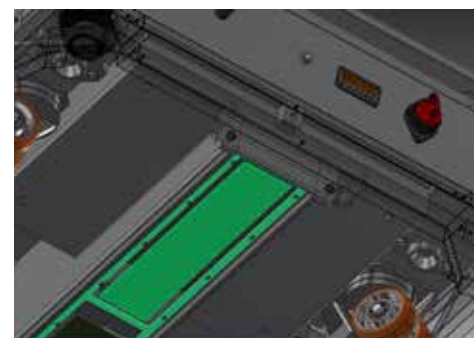
ner di sicurezza (PLS) tempestati, progettati specificamente per operare senza interruzioni in celle frigorifere, aree di stagionatura o in presenza di forte condensa.

- Segnale sempre stabile: posizionamento strategico delle antenne per un'ottimizzazione costante del segnale Wi-Fi.

- Retrocompatibile: installabile in impianti esistenti come sostituzione e/o integrazione di flotte esistenti.

tecnoferrari.it

Posizione in fiera: Pad. 03 - Stand B050





Powder handling specialists since 1926

ROBOTIC POWDER HANDLING

SMARTPACK



ROBOTIC SACK FILLING
AND PALLETIZING

SMARTPICK



ROBOTIC SACK EMPTYING
AND DOSING

SMARTPOWDER-FLEX



ROBOTIC MICRO AND MINOR
INGREDIENTS FLEXIBLE DOSING

SMARTTIPPING



ROBOTIC MINOR
INGREDIENTS DOSING

L'ispezione reinventata: le soluzioni intelligenti di MINEBEA INTEC

L'AZIENDA PRESENTERÀ TECNOLOGIE AVANZATE DI PESATURA E ISPEZIONE CHE AUMENTANO L'EFFICIENZA, LA TRASPARENZA E LA DISPONIBILITÀ DEGLI IMPIANTI. TRA QUESTE IL PLURIPREMIATO BLUE HMI, GLI INDICATORI DI PESO MINEXX E LA PIATTAFORMA DI PESATURA MINEXX 3000, LA SELEZIONATRICE PONDERALE FLEXUS COMBI E IL RILEVATORE DI METALLI MITUS.



L'aumento dei costi energetici, i requisiti più severi in materia di qualità e sostenibilità e la richiesta di massima operatività stanno aumentando la pressione sui produttori. A Cibus Tec 2026, Minebea Intec dimostra come soluzioni intelligenti e interconnesse aiutino a ridurre i tempi di fermo, garantire una qualità costante e ottimizzare i processi. "Rendere i dati provenienti dalla pesatura e dall'ispezione costantemente utilizzabili è fondamentale per migliorare le prestazioni", afferma Marco Crotta.

Un punto di forza è il Blue HMI, recentemente premiato con il Red Dot Award per "Interface & User Experience Design". Il suo concetto operativo uniforme garantisce un utilizzo intuitivo su tutti i sistemi, riduce lo sforzo di formazione e minimizza gli errori.

Soluzioni integrate per efficienza e affidabilità

Con gli indicatori di peso MiNexx e la piattaforma di pesatura MiNexx 3000, Minebea Intec presenta un'innovazione per applicazioni in cui i dati di peso di precisione sono fondamentali, tra cui la pesatura di silos, serbatoi e automezzi. OPC UA assicura una comunicazione standardizzata, mentre la sicurezza informatica integrata e un sistema di ruoli utente a tre livelli garantiscono un funzionamento sicuro e affidabile.

La selezionatrice ponderale Flexus Combi combina il controllo peso e la tecnologia di rilevamento dei metalli dell'avanzato Mitus in un unico sistema, coprendo due punti di controllo critici. Ciò riduce le interfacce, semplifica la convalida e aumenta l'affidabilità del processo, risparmiando spazio e riducendo i costi.

Come soluzione autonoma, anche il

rilevatore di metalli Mitus offre un'ispezione affidabile. La tecnologia MiWave riduce gli effetti del prodotto, minimizza i falsi scarti e garantisce una precisione di rilevamento costante.

Ispezione in tempo reale in tutte le fasi del processo

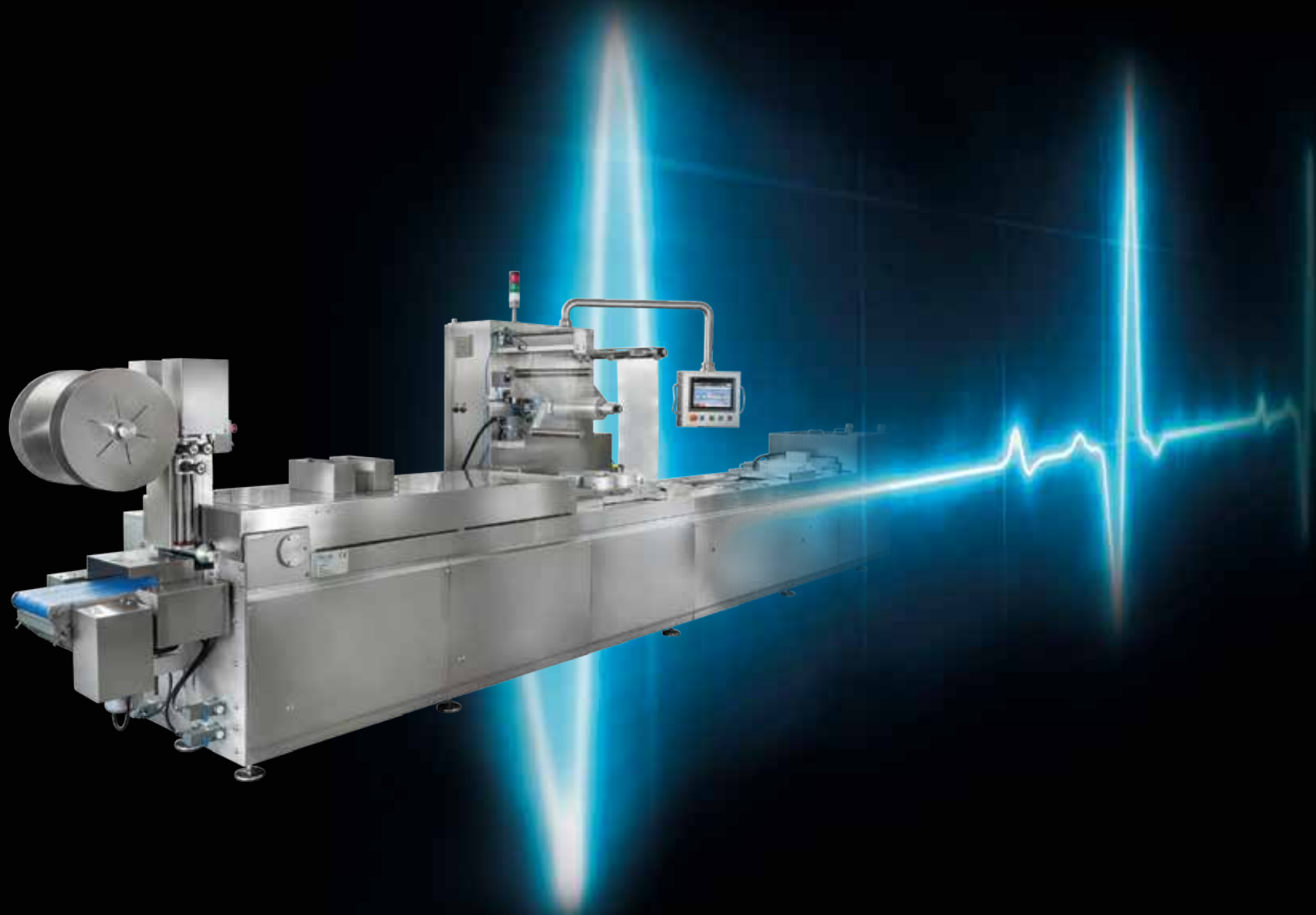
I visitatori potranno sperimentare soluzioni che vanno dal rilevamento di metalli in linea con Vistus per prodotti liquidi all'ispezione a raggi X con Dylight® per prodotti confezionati, rilevando corpi estranei ed eseguendo ulteriori controlli di qualità in un unico passaggio.

Con Cibus Tec 2026, Minebea Intec invita i visitatori a esplorare le tecnologie integrate e ad acquisire conoscenze pratiche su come migliorare l'efficienza, la sicurezza e la sostenibilità.

minebea-intec.com/it/

Posizione in fiera: Pad. 2 - Stand M 019

TERMOFORMATRICI AL.MA. il cuore pulsante della tua produzione



Quando una macchina cresce insieme a un'azienda,
non è più solo tecnologia.

È un'alleanza tra chi progetta e chi produce, tra
innovazione e affidabilità.

È questo legame, costruito nel tempo attraverso
confronto tecnico e supporto costante, che porta molti
clienti a scegliere AL.MA. ogni giorno.

AL.MA. Packaging: termoformatrici che fanno la tua storia.



CIBUSTEC

27/30 OTTOBRE 2026 - PARMA
PADIGLIONE 02 - STAND C044

almapackaging.com

VIMCO: soluzioni per il packaging alimentare secondario

L'AZIENDA PRESENTERÀ ATTRAVERSO UN VIDEO 3D LE DIVERSE SOLUZIONI PER FORMARE, CARICARE E CHIUDERE GLI IMBALLI, I SISTEMI DI PRODUCT LOADING DEDICATI AL CARICAMENTO AUTOMATICO DEL PRODOTTO E LE PACKAGING LINES, PROGETTATE PER COORDINARE PIÙ FASI DEL PROCESSO ALL'INTERNO DI UN'UNICA LINEA. LA FIERA SARÀ L'OCCASIONE PER FAR DEBUTTARE LA NUOVA IDENTITÀ VISIVA.

Dal 27 al 30 ottobre 2026 saremo a Parma per Cibus Tec 2026. Porteremo il nostro modo di intendere il packaging secondario: partire dal prodotto, dalle caratteristiche della confezione e dalle esigenze produttive per costruire intorno a questi elementi una soluzione coerente.

Cibus Tec come luogo di confronto tecnico

La fiera è dedicata alle soluzioni per l'industria alimentare e delle bevande, con un'offerta che copre diverse fasi

della filiera: processing; confezionamento; fine linea; automazione; robotica; controllo; logistica e tracciabilità. È organizzata per aree tematiche e settori applicativi, così da mettere in relazione tecnologie, processi e specifiche esigenze produttive. Tra gli spazi espositivi trova posto anche la Food Packaging Zone, focalizzata sulle tecnologie per il confezionamento alimentare, dall'imballaggio primario fino ai sistemi di ispezione, etichettatura, automazione e soluzioni digitali. Accanto al packaging, Cibus Tec raccoglie tecnologie destinate a numero-

si comparti dell'industria food & beverage, tra cui prodotti da forno, pasta e cereali, caffè, cioccolato, lattiero-caseario, piatti pronti, bevande e pet food. Proprio questa varietà la rende un punto di incontro tra costruttori di tecnologie, produttori alimentari e professionisti chiamati a sviluppare, aggiornare o automatizzare i processi produttivi.

Vimco a Cibus Tec 2026: packaging secondario, tecnologia e una nuova immagine

Quando si parla di packaging alimenta-





re, difficilmente esiste una configurazione valida per ogni applicazione. Cambiano il prodotto, il packaging primario, i formati, le velocità richieste, la disposizione all'interno dell'imballo e le condizioni in cui la linea deve lavorare. Le nostre soluzioni trovano applicazione in diversi comparti del food & beverage e vengono dimensionate partendo proprio dalle caratteristiche del prodotto e del processo. Nelle linee complete possiamo integrare formatrici, sistemi di caricamento, chiuditrici, incassatrici e soluzioni wrap around, coordinando le diverse fasi del packaging secondario.

Ed è questo insieme di tecnologie che vogliamo rendere visibile in fiera.

Cosa presenterà Vimco

All'interno dello stand, avremo un video 3D che mostrerà a rotazione le diverse soluzioni Vimco, permettendo di seguirne il funzionamento e di comprenderne il ruolo all'interno del processo di packaging secondario. Il percorso visuale attraverserà le principali fasi della linea: dalla formazione dell'imballo al caricamento del prodotto, fino alla chiusura e all'integrazione di più operazioni all'interno di configurazioni complete.

Sarà quindi possibile vedere le nostre soluzioni per la formazione e chiusura dell'imballo, i sistemi di Product Loading dedicati al caricamento automatico del prodotto e le Packaging Lines, progettate per coordinare più fasi del processo all'interno di un'unica linea. Il video 3D ci

permetterà soprattutto di contestualizzare le macchine all'interno del processo. Non come elementi isolati, ma come parti di un sistema in cui prodotto, formato, velocità, modalità di caricamento e configurazione della linea devono essere valutati insieme.

Perché incontrare Vimco a Cibus Tec

Il filmato 3D sarà il punto di partenza per conoscere le nostre soluzioni e capire come possono inserirsi all'interno di un processo di packaging secondario. Da lì, però, il confronto può diventare molto più concreto. Se hai un prodotto da confezionare, più formati da gestire, una linea da completare o una nuova fase da automatizzare, possiamo partire proprio da queste esigenze per valutare insieme la

configurazione più adatta. È il modo in cui lavoriamo ogni giorno: partiamo dal prodotto e dalle condizioni reali dell'applicazione, analizziamo le esigenze di packaging e sviluppiamo la soluzione tenendo conto dell'intero processo. Cibus Tec sarà quindi l'occasione per incontrarci di persona e confrontarci sulle possibili soluzioni.

Una nuova immagine per Vimco

Cibus Tec sarà anche la prima fiera in cui presenteremo la nostra nuova identità visiva, frutto di un percorso di rebranding che ha coinvolto logo, immagine coordinata e principali strumenti di comunicazione. Abbiamo lavorato sulla nostra identità per rendere più chiaro, coerente e riconoscibile il modo in cui ci presentiamo ai nostri interlocutori, mantenendo continuità con la nostra storia ma aggiornando il linguaggio visivo in chiave più contemporanea. Il nuovo sistema di brand è stato pensato per accompagnarci in tutti i principali contesti di comunicazione, dal sito ai social, dalle presentazioni alle fiere. Anche il nuovo logo nasce da questa evoluzione: mantiene un legame con il passato, ma introduce un segno più attuale e riconoscibile. Il simbolo riprende la "V" di Vimco e richiama i concetti di Design, Build e Care, mentre il payoff "We DESIGN. We BUILD. We CARE." sintetizza il nostro approccio: progettiamo, realizziamo e seguiamo il cliente lungo le diverse fasi del progetto. Cibus Tec sarà quindi la prima occasione per mostrare questa nuova immagine in un contesto fieristico insieme alle soluzioni che raccontano concretamente il nostro modo di lavorare.

vimco.it



Superfici per il Food & Beverage: **RO.CE.** è il partner strategico ideale

L'AZIENDA PORTA IN FIERA LE PROPRIE SOLUZIONI PER L'IGIENE E LA PROTEZIONE DEGLI STABILIMENTI AGROALIMENTARI: PAVIMENTAZIONI, RIVESTIMENTI TECNICI PER PARETI, RACCORDI E SISTEMI DI SCOLO, OLTRE ALL'IMPERMEABILIZZAZIONE DI TETTI E SILOS CON POLIUREA A SPRUZZO.

Cibus Tec è un appuntamento imperdibile per chi cerca tecnologie all'avanguardia capaci di garantire sicurezza, efficienza e continuità operativa all'interno degli stabilimenti produttivi. In questo contesto, RO.CE. si presenta come partner strategico ideale per l'ingegneria delle superfici industriali, portando in fiera un'esperienza maturata sul campo a stretto contatto con le più importanti realtà del settore alimentare.

Il pavimento in resina. Il primo presidio di igiene nei progetti HACCP

Nell'industria alimentare, le pavimentazioni non costituiscono un semplice elemento strutturale, ma rappresentano un vero e proprio strumento di processo. Un rivestimento non idoneo o deteriorato riduce la sicurezza, favorisce la proliferazione batterica e rischia di fermare i cicli produttivi. Per rispondere alle rigide prescrizioni sanitarie e ai protocolli HACCP, RO.CE. ha sviluppato soluzioni avanzate basate su sistemi in poliuretano cemento, la tecnologia di riferimento

per gli ambienti produttivi più gravosi (latterie, salumifici, macelli, conservifici e impianti di confezionamento). Le caratteristiche fondamentali dei nostri formulati in poliuretano cemento includono:

Resistenza chimica e batterica: certificato antibatterico, resistenza a grassi animali, oli vegetali, acidi organici, sangue, latte e ai detergenti aggressivi impiegati nei lavaggi. La finitura monolitica priva di fughe elimina ogni insenatura per la proliferazione dei batteri.

Resistenza agli shock termici: stabilità strutturale garantita in condizioni estreme, dai lavaggi a vapore ed alle temperature negative delle celle di surgelazione.

Grado di antiscivolo personalizzabile: massima sicurezza per gli operatori nel rispetto dei requisiti D.Lgs. 81/08, con rilascio di certificazione del grado di rugosità.

Resistenza meccanica: elevata tolleranza al traffico pesante.

RO.CE. sfrutta l'esperienza maturata per offrire soluzioni complete per l'igiene degli ambienti agroalimentari:



oltre alle pavimentazioni, realizza rivestimenti tecnici per pareti, sgusce di raccordo pavimento/parete, pozzi e canalette di scolo, garantendo un contenimento biologico totale. Impermeabilizzazioni industriali con poliurea a spruzzo.

La protezione degli stabilimenti alimentari inizia dall'esterno. RO.CE. è specializzata nell'impermeabilizzazione di tetti e silos con poliurea a spruzzo ad indurimento rapido. Questa tecnologia applica una membrana continua, elastica e senza giunzioni che sigilla le fessure, garantendo la tenuta idraulica senza interrompere a lungo le attività produttive.

rocesrl.it

Posizione in fiera: Pad. 05 – Stand B 001



heart of technology

CEPI

Silos and dosing systems since 1985

All food sectors, all ingredients, all data.
Turn-key, fully automated storage to dosing solutions
that easily accommodate new developments and expansions.
In CEPI, we imagine your future.

cepisilos.com



Visit the city of ingredients.



STORAGE



TRANSPORT



DOSAGE



AUTOMATION

SBB SERIES

BIG BAG UNLOADING STATION



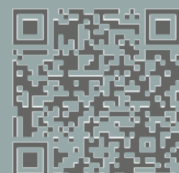
Custom-engineered big bag unloading system designed to enhance **efficiency, safety** and process **reliability**



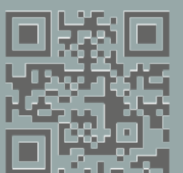
Ergomec S.r.l.
Via Piovega 17/F
35010 Borgoricco (PD) Italy
+39 049 933 5901
info@ergomec.com



LinkedIn



Discover more



STALAM, la radiofrequenza apre nuove frontiere nel trattamento dei prodotti alimentari

DALLO SCONGELAMENTO RAPIDO ALLA PASTORIZZAZIONE, DALLA SANIFICAZIONE ALL'ESSICCAZIONE POST-FORNO: STALAM PORTA NELL'INDUSTRIA ALIMENTARE UNA TECNOLOGIA CHE GENERA CALORE DIRETTAMENTE ALL'INTERNO DEL PRODOTTO, RIDUCENDO TEMPI E CONSUMI. CON ENRICO ZANETTI, MANAGING DIRECTOR, PARLIAMO DELLA CRESCITA DEL GRUPPO, DELL'INNOVATION HUB E DELLE NUOVE SOLUZIONI MEATFLOW+ E SOLIDWAVE, PROTAGONISTE ANCHE A CIBUS TEC 2026.

Nata nel 1978 e cresciuta sviluppando applicazioni della radiofrequenza per diversi comparti industriali, Stalam S.p.A. ha progressivamente rafforzato la propria presenza nel food, dove oggi propone tecnologie per numerosi processi termici. Una specializzazione accompagnata da investimenti in ricerca e sviluppo e da una crescita che nel 2025 ha portato il Gruppo a 26,9 milioni di euro di ricavi consolidati. Ne abbiamo parlato con Enrico Zanetti, Managing Director di Stalam.

Da dove nasce Stalam e come si è evoluta fino a diventare il Gruppo di oggi?

Stalam nasce nel 1978 con una forte specializzazione nella tecnologia a radiofrequenza, inizialmente applicata soprattutto al settore tessile. Nel corso degli anni abbiamo ampliato



progressivamente le applicazioni ad altri comparti industriali e, in particolare, all'industria alimentare.

Nel food la radiofrequenza può essere utilizzata in diversi processi: dallo scongelamento rapido alla pastorizzazione, dalla disinfestazione e sanificazione di derrate agricole a basso tenore di umidità fino all'essiccazione post-forno nel settore bakery. La caratteristica fondamentale della tecnologia è che il riscaldamento avviene direttamente all'interno del prodotto. A differenza dei sistemi termici convenzionali, nei quali il calore deve essere trasferito dalla superficie verso



l'interno, la radiofrequenza permette un riscaldamento volumetrico, rapido e uniforme.

Parallelamente alle applicazioni è cresciuta anche l'azienda, che oggi è diventata un piccolo gruppo industriale. Abbiamo acquisito un produttore specializzato di carpenterie negli anni '90, costituito una joint venture in Cina nei primi anni 2000 e, più di recente, abbiamo acquisito RF Systems, operazione che ci permette di affiancare alle competenze Stalam nella radiofrequenza anche quelle nelle microonde e nei generatori a stato solido.

Oggi il Gruppo conta complessivamente circa 120 persone e opera nei cinque continenti, con circa cento macchine esportate ogni anno e un parco installato che possiamo quantificare in circa 4.000 unità. Nel 2025 abbiamo raggiunto ricavi consolidati per 26,9 milioni di euro, in crescita del 16,4% rispetto all'anno precedente.

Qual è il principio alla base della tecnologia a radiofrequenza e quali vantaggi offre all'industria alimentare?

La nostra mission è sviluppare macchine innovative, efficienti e affidabili basate sulla radiofrequenza. Il princi-

pio che distingue questa tecnologia è proprio il modo in cui viene generato il calore: non riscaldiamo il prodotto dall'esterno, ma direttamente al suo interno.

L'energia viene quindi trasferita al prodotto in modo rapido e uniforme,





senza dover ricorrere a vettori termici come vapore o aria calda. Questo permette di ridurre i tempi di processo e di evitare alcuni dei problemi tipici della trasmissione convenzionale del calore, come il surriscaldamento superficiale o una distribuzione non omogenea della temperatura.

Un altro elemento importante riguarda l'efficienza energetica. Si tratta di una tecnologia elettrotermica alimentata esclusivamente con energia elettrica e quindi integrabile con energia proveniente da fonti rinnovabili. La riduzione dei tempi di trattamento e la generazione del calore direttamente nel prodotto contribuiscono inoltre a contenere i consumi e il carbon footprint del processo. Sono caratteristiche che rispondono perfettamente alle esigenze dell'industria alimentare contemporanea, sempre più attenta non solo alle esigenze di produttività e qualità ma anche alla sostenibilità.

Quale ruolo ha la ricerca nello sviluppo di queste applicazioni?

La ricerca e sviluppo è fondamentale per il gruppo Stalam. Nel 2025 abbia-

mo ulteriormente rafforzato questa attività inaugurando a Nove (VI), nel nostro headquarter, il nuovo Innovation Hub, uno spazio di oltre 800 metri quadrati dedicato specificamente alla ricerca, allo sviluppo, ai test applicativi e alle dimostrazioni per i clienti.

Non è semplicemente uno showroom. È un vero laboratorio tecnico e tecnologico nel quale disponiamo di linee e macchine pilota e possiamo sviluppare nuovi processi insieme ai clienti. Qui ingegneri, tecnologi alimentari, partner industriali e istituti di ricerca possono lavorare fianco a fianco, effettuare prove sui prodotti e verificare concretamente l'applicabilità della radiofrequenza a uno specifico processo.

È importante perché spesso lo sviluppo di una nuova macchina parte proprio dal prodotto e dall'esigenza del cliente. Nell'Innovation Hub possiamo studiare il processo, testarlo, raccogliere dati e arrivare progressivamente alla soluzione industriale. Nel centro stiamo lavorando, tra gli altri, su scongelamento, pastorizzazione, essiccazione, sanificazione, generatori a stato solido e nuovi processi termici per carne, uovo liquido e prodot-

ti da forno.

Quali sono oggi le principali applicazioni della radiofrequenza nel settore alimentare?

Una delle applicazioni storiche è il trattamento post-forno dei prodotti da forno. La radiofrequenza permette di eliminare in maniera uniforme l'umidità residua da prodotti come biscotti, cracker e altri prodotti da forno, intervenendo sulla fase finale del processo e contribuendo alla qualità e alla conservabilità del prodotto.

Un altro ambito ormai consolidato è lo scongelamento rapido di carne, pesce, vegetali e altre materie prime congelate. È una tecnologia che produciamo da circa quindici anni e che trova applicazione soprattutto nella media e grande industria alimentare. La radiofrequenza permette di portare rapidamente il prodotto alla temperatura desiderata in modo uniforme, velocizzando una fase che con i sistemi convenzionali può richiedere tempi molto più lunghi.

Ci sono poi la pastorizzazione e la sanificazione, che aprono prospettive particolarmente interessanti per le materie

prime agricole.

In che modo la radiofrequenza può contribuire alla sicurezza di semi, cereali e altre materie prime?

Pensiamo a prodotti come cereali, semi, legumi, chia, sesamo o quinoa. Molte di queste materie prime provengono da Paesi lontani e, prima di raggiungere gli stabilimenti europei, devono essere gestite correttamente per evitare contaminazioni, infestazioni o sviluppo di muffe, che a loro volta generano le famigerate aflatoossine.

Le nostre tecnologie permettono di effettuare trattamenti termici direttamente nei Paesi di produzione, in modo che le materie prime possano arrivare sui mercati di destinazione già trattate, sane e sicure.

Uno degli aspetti più interessanti è che il trattamento fisico mediante radiofrequenza è un'alternativa concreta all'impiego di fitofarmaci e prodotti chimici. Questo rende la tecnologia utilizzabile anche per le produzioni del settore biologico e, più in generale, per le aziende che cercano processi con un ridotto ricorso alla chimica.

Tra le novità c'è MEATFLOW+. Qual è esigenza produttiva affronta questa soluzione?

MEATFLOW+ nasce per il trattamento rapido e continuo di prodotti pomabili. È un riscaldatore a tubo a radiofrequenza sviluppato per portare rapidamente e uniformemente alla temperatura desiderata semilavorati a base di carne macinata, emulsioni, sospensioni e altri prodotti fluidi, anche quando contengono pezzi o cubetti.

Pensiamo, per esempio, alle emulsioni destinate alla produzione di salumi e altri prodotti a base di carne, ma anche a zuppe, salse, alternative proteiche e pet food. La massa attraversa il sistema e il riscaldamento avviene direttamente nel volume del prodotto: in pochi secondi è quindi possibile ottenere l'incremento di temperatura necessario, con un controllo preciso del processo.

Questo consente di aumentare la velocità produttiva, ridurre i tempi di trattamento ed evitare zone surriscal-

date o, al contrario, insufficientemente riscaldate. La macchina è inoltre compatta e può essere integrata nelle linee automatizzate.

MEATFLOW+ è stata presentata in occasione della fiera IFFA e stiamo ora portando avanti la sua industrializzazione. È una tecnologia che sta suscitando grande interesse nei mercati internazionali, in particolare in Europa e Nord America.

Un'altra direzione di sviluppo riguarda i generatori di radiofrequenza a stato solido. Che cosa cambia con SOLIDWAVE?

È una delle innovazioni sulle quali stiamo investendo maggiormente. Con SOLIDWAVE introduciamo una soluzione a radiofrequenza basata su un generatore a stato solido in alternativa alla tradizionale combinazione triodo-circuito oscillante, che ad oggi caratterizza tutti i macchinari a radiofrequenze di grandi dimensioni.

Questa evoluzione tecnologica ci permette adesso di sviluppare macchine di facile impiego e competitive anche per capacità produttive piuttosto ridotte. Storicamente le nostre soluzioni per lo scongelamento erano destinate soprattutto alla media e grande industria. Grazie alle nuove tecnologie e alle competenze entrate nel Gruppo con RF Systems possiamo guardare anche ad aziende con esigenze produttive più contenute, come le realtà del catering e della trasformazione alimentare di taglia poco più che artigianale.

Abbiamo di recente completato e testato la pre-serie industriale di una

macchina batch per lo scongelamento a radiofrequenza con generatore a stato solido e capacità di 150 kg/h, e ne avvieremo la commercializzazione proprio in occasione del Cibus Tec.

Cibus Tec 2026 sarà quindi un momento importante per mostrare questa evoluzione?

Certamente. Cibus Tec rappresenta per noi un appuntamento strategico, perché ci permette di incontrare direttamente l'industria alimentare e mostrare quanto siano ormai diversificate le applicazioni della radiofrequenza.

A Parma porteremo tutte le nostre soluzioni dedicate ai processi termici per il food, dallo scongelamento rapido alla pastorizzazione, dalla disinfezione e sanificazione delle materie prime alle nuove tecnologie sviluppate negli ultimi anni.

Sarà anche l'occasione per presentare, in particolare, SOLIDWAVE e MEATFLOW+ e raccontare l'evoluzione del Gruppo e della nostra attività di ricerca. L'obiettivo è continuare ad ampliare l'offerta con tecnologie compatibili con le esigenze dell'industria moderna: processi più rapidi e controllabili, elevata qualità del prodotto e un utilizzo sempre più efficiente dell'energia.

Stalam sarà a Cibus Tec 2026, dal 27 al 30 ottobre alle Fiere di Parma, Padiglione 6 – Stand B024.

stalam.com

Posizione in fiera: Pad.06 - Stand B024





accuracy
precisione



traceability
tracciabilità



safety
sicurezza



repeatability
ripetibilità



monetary savings
risparmio



SISTEMI AUTOMATICI DI PESATURA

micro-ingredienti
in polvere

 **LAWER**®



Hall 2
Booth D050

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

Rilocalazione 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



ILIP: quando il packaging fresco guarda al ciclo chiuso

IL FRESH FOOD PACKAGING CAMBIA INSIEME ALLE ESIGENZE DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE. CON GIOVANNI DONINI, BUSINESS MANAGER FOODSERVICE PACKAGING & FRESH FOOD PACKAGING DI ILIP, PARLIAMO DI PERFORMANCE, ECO-DESIGN, R-PET E DEL MODELLO "TRAY TO TRAY", IN VISTA DI CIBUS TEC 2026.

Sessant'anni di attività nel packaging significano aver visto cambiare materiali, tecnologie, esigenze produttive e, soprattutto negli ultimi anni, il modo stesso di progettare un imballaggio. Le radici del Gruppo ILPA risalgono al 1962, con la nascita di Plastimec a Savignano sul Panaro; dieci anni più tardi nasce ILIP nello stabilimento di Bazzano, oggi parte del comune di Valsamoggia. Da allora l'attività è cresciuta fino a raggiungere oltre 4mila clienti B2B in più di 58 Paesi.

Nel frattempo è cambiato profondamente anche il mercato. Nel packaging alimentare non basta più contenere e proteggere un prodotto: bisogna garantire shelf life, sicurezza, prestazioni costanti sulle linee di confezionamento e, contemporaneamente, ridurre l'impiego di materia prima e progettare con maggiore attenzione il fine vita dell'imballaggio.



È in questo scenario che si inserisce oggi l'attività di ILIP, organizzata tra Food Service Packaging, Fresh Produce Packaging e Fresh Food Packaging. Proprio quest'ultimo segmento rappresenta una delle aree sulle quali l'azienda sta concentrando maggiore attenzione, con una gamma di vassoi per alimenti freschi sviluppata secondo criteri di eco-design e pensata per coniugare performance, riduzione del materiale e riciclabilità.

Di questa evoluzione, delle soluzioni che ILIP porterà a Cibus Tec 2026 e delle prospettive del Fresh Food Packaging abbiamo parlato con Giovanni Donini, Business Manager Foodservice Packaging & Fresh Food Packaging di ILIP, partendo proprio dal ruolo che questa divisione occupa oggi all'interno dell'offerta dell'azienda.

Il Fresh Food Packaging è una delle aree sulle quali ILIP sta investendo con maggiore attenzione. Che ruolo ha oggi all'interno dell'offerta e con quali soluzioni vi presenterete a Cibus Tec 2026?

Il Fresh Food Packaging – spiega Giovanni Donini – rappresenta per noi un segmento importante e con prospettive di sviluppo interessanti, perché intercetta alcune delle esigenze che stanno trasformando più rapidamente il confezionamento alimentare: conservazione del prodotto, efficienza sulle linee, riduzione dell'impiego di materia prima e crescente attenzione alla riciclabilità dell'imballaggio.

La nostra proposta nasce proprio



Giovanni Donini, Ilip SRL

dalla necessità di tenere insieme questi aspetti. A Cibus Tec saremo presenti principalmente con le soluzioni dedicate al confezionamento degli alimenti freschi, quindi carne, pesce, formaggi, prodotti di quarta gamma, pasta fresca e, più in generale, prodotti deperibili che richiedono prestazioni precise in termini di protezione e shelf life.

L'offerta comprende vassoi termosaldabili, destinati in particolare al confezionamento in atmosfera modificata, e soluzioni per il confezionamento con film estensibile. Lavoriamo con differenti strutture e materiali, dall'R-PET monomateriale ad alto contenuto di riciclato alle soluzioni multistrato PET/PE, fino alla possibilità di utilizzare bioplastiche compostabili per applicazioni specifiche.

Il punto per noi non è però avere semplicemente più alternative a catalogo. Vogliamo poter individuare

la soluzione più adatta in funzione dell'alimento, del processo di confezionamento, delle caratteristiche della linea e degli obiettivi che il cliente si pone anche in termini di sostenibilità. Cibus Tec sarà quindi un'occasione importante per presentare questo approccio e confrontarci direttamente con un'industria alimentare che sta chiedendo al packaging prestazioni sempre più elevate e, contemporaneamente, un utilizzo più efficiente delle risorse.

Dietro un vassoio per alimenti freschi ci sono esigenze tecniche molto precise. Quali sono oggi le prestazioni che il mercato vi chiede maggiormente?

Il primo requisito resta naturalmente la protezione del prodotto e quindi la capacità del packaging di contribuire alla shelf life prevista. Da questo punto di vista cambiano molto le esigenze a seconda dell'alimento, del sistema di confezionamento e della distribuzione, ma il principio è sempre lo stesso: il vassoio deve mantenere prestazioni costanti per tutto il ciclo di vita del prodotto.

A questo si aggiunge il tema dell'efficienza sulle linee. Oggi gli impianti lavorano a velocità elevate e il packaging deve garantire regolarità, resistenza meccanica, precisione dimensionale e, nel caso dei vassoi termosaldabili, una saldatura affidabile e ripetibile. Per alcune applicazioni, come la carne, entra poi in gioco anche la gestione degli esudati, che richiede caratteristiche specifiche del contenitore.

Il mercato ci chiede quindi prodotti capaci di coniugare prestazioni elevate, stabilità del processo e ridu-

zione dell'impatto ambientale. Ed è proprio qui che la progettazione diventa centrale: alleggerire un vassoio o aumentare la quota di materiale riciclato ha senso solo se il prodotto continua a funzionare correttamente sulla linea e a garantire la conservazione richiesta. La sostenibilità non può essere separata dalla performance.

Prestazioni e sostenibilità devono quindi convivere nello stesso prodotto. Come lavorate sull'eco-design e sulla scelta dei materiali?

Per noi l'eco-design parte dalla progettazione, non dal materiale preso singolarmente. L'obiettivo è utilizzare la quantità di materia strettamente necessaria, mantenendo però inalterate le prestazioni che il packaging deve garantire durante il confezionamento, la distribuzione e la conservazione dell'alimento.

Questo significa lavorare sul peso del vassoio, sulla geometria, sulla struttura e sulla scelta del materiale più adatto all'applicazione. Nel Fresh Food Packaging utilizziamo soluzioni in R-PET monomateriale con percentuali elevate di riciclaggio post-consumo, strutture PET/PE quando sono richieste determinate caratteristiche di saldabilità e, per applicazioni specifiche, possiamo lavorare anche con bioplastiche compostabili.

Non esiste quindi una soluzione valida in assoluto. La scelta deve tenere conto del prodotto da confezionare, della tecnologia utilizzata sulla linea, della shelf life richiesta e anche del fine vita dell'imballaggio. Credo che questo sia uno degli aspetti più importanti quando si

parla oggi di sostenibilità nel packaging alimentare: ridurre il materiale e aumentare il contenuto di riciclato sono obiettivi fondamentali, ma devono essere raggiunti senza compromettere la funzione primaria dell'imballaggio. Se il packaging non protegge correttamente l'alimento o genera inefficienze sulla linea, il beneficio ambientale rischia di essere vanificato. Per questo cerchiamo sempre un equilibrio tra riduzione dell'impatto, prestazioni e sicurezza.

Il progetto T2T R-PET "Tray to Tray" porta il concetto di economia circolare direttamente dentro la filiera del packaging alimentare. Come funziona e quale vantaggio vi dà poter controllare anche la fase di riciclo?

Per noi – spiega Giovanni Donini – il tema della circolarità è molto concreto, perché all'interno del Gruppo possiamo controllare una parte importante della filiera del PET post-consumo. Disponiamo infatti di una capacità di riciclo di circa 60mila tonnellate all'anno e questo ci consente di lavorare non soltanto con materiale proveniente dalle bottiglie, ma anche da vaschette e cestini in PET.

Il progetto T2T R-PET nasce proprio da qui: recuperare un vassoio post-consumo e trasformarlo nuovamente in materia prima idonea alla produzione di un altro vassoio destinato al contatto alimentare. È questo il significato di "Tray to Tray": chiudere il ciclo del materiale mantenendolo all'interno della stessa applicazione.

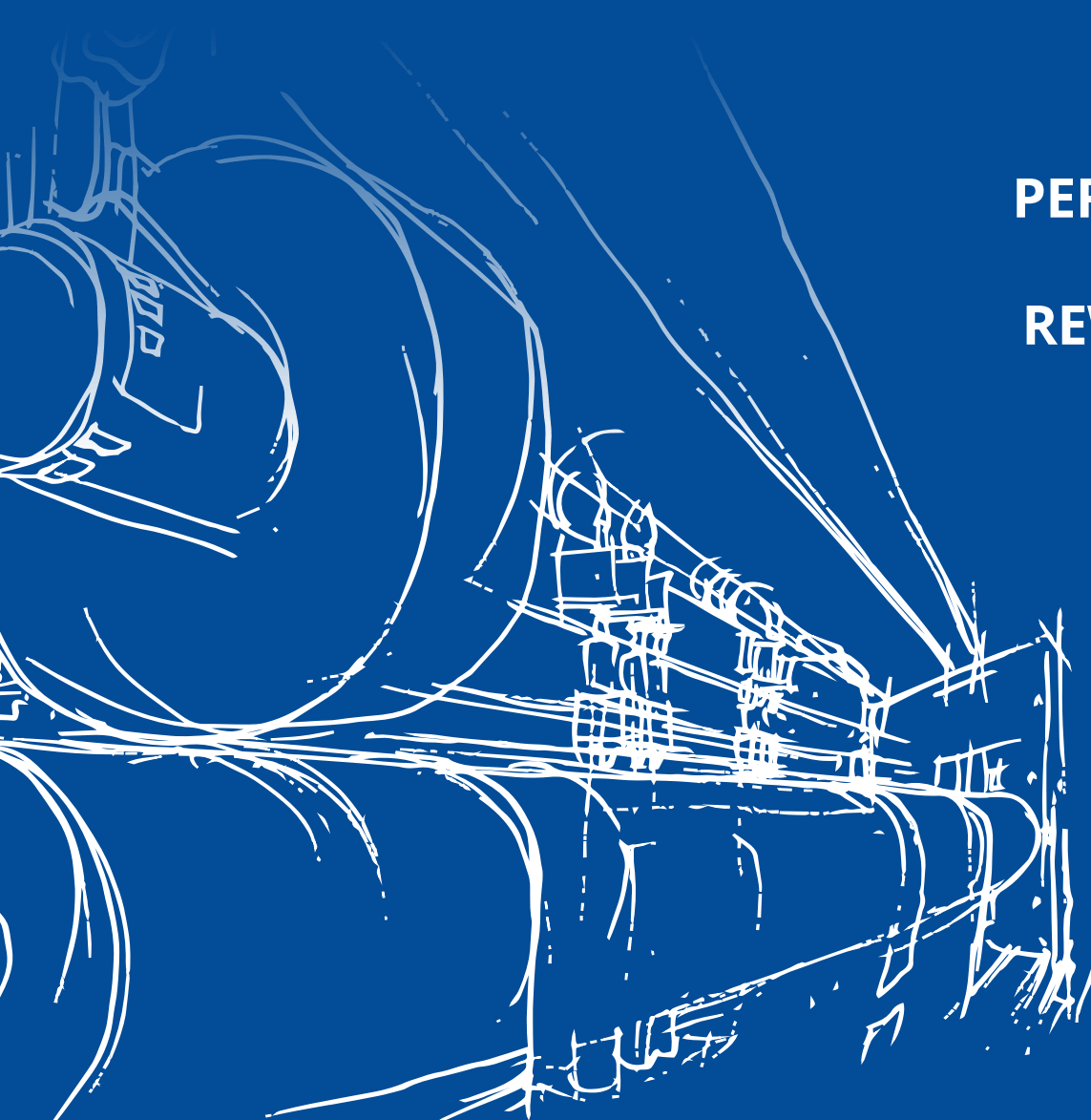
È un percorso sul quale lavoriamo da diversi anni e che continuiamo a perfezionare, sia dal punto di vista della qualità del materiale sia aumentando progressivamente la quota di PET proveniente da vaschette che riusciamo a reintrodurre nel processo produttivo.

Il vantaggio di presidiare anche la fase di riciclo è duplice. Da una parte abbiamo maggiore controllo sulla qualità e sulla provenienza della materia prima seconda; dall'altra possiamo progettare il packaging avendo già in mente il suo possibile

Con sede a Valsamoggia, in provincia di Bologna, ILIP fa parte del Gruppo ILPA, realtà attiva nella trasformazione delle materie plastiche e delle bioplastiche e presente con oltre 4mila clienti B2B in più di 58 Paesi. L'attività di ILIP si sviluppa attraverso tre aree principali: Food Service Packaging, Fresh Produce Packaging e Fresh Food Packaging. Un elemento distintivo del gruppo è l'integrazione verticale della filiera dell'R-PET. Attraverso AMP Recycling, il Gruppo ILPA dispone di una capacità di riciclo di circa 60mila tonnellate di PET post-consumo all'anno, proveniente sia da bottiglie sia da vaschette e altri imballaggi alimentari. È su questa struttura che si basa anche il modello T2T R-PET "Tray to Tray", sviluppato per riportare il PET recuperato da vassoi e cestini nella produzione di nuovi imballaggi destinati al contatto alimentare.



**Simple by design.
Powered by innovation.**



**LASER NANO
PERFORATION SYSTEM**

**REWINDING MACHINE
FOR STRETCH FILM**

**NEW PUNCHING
SYSTEM**

www.feldman.st

rientro nel ciclo produttivo.

Credo che questo sia uno dei passaggi fondamentali per rendere davvero circolare il packaging in PET. Non basta riciclare le bottiglie: bisogna creare filiere efficienti anche per vaschette e altri imballaggi alimentari. Il nostro obiettivo è dimostrare che il vassoio può tornare a essere vassoio, mantenendo i requisiti necessari per un nuovo utilizzo nel food.

Guardando ai prossimi anni, quali saranno secondo voi le principali direttrici di sviluppo del Fresh Food Packaging e su quali priorità sta lavorando ILIP?

Credo che il mercato continuerà a muoversi lungo alcune direttrici

molto chiare: maggiore attenzione alla sostenibilità, incremento dell'utilizzo di materiale riciclato, riduzione dei pesi e, allo stesso tempo, richiesta di prestazioni sempre più elevate e costanti.

Il punto sarà riuscire a tenere insieme questi elementi. Nel packaging alimentare non possiamo ragionare soltanto in termini di riduzione della materia prima: dobbiamo continuare a garantire sicurezza, shelf life, affidabilità sulle linee e qualità del confezionamento. La vera sfida sarà quindi sviluppare soluzioni sempre più efficienti dal punto di vista ambientale senza perdere performance.

Per ILIP questo significa continuare a investire nella ricerca sui mate-

riali, nell'eco-design e nel miglioramento dei processi di riciclo, rafforzando ulteriormente il modello Tray to Tray. Allo stesso tempo continueremo a lavorare sull'ottimizzazione del prodotto, perché anche pochi grammi risparmiati su un vassoio, quando vengono moltiplicati per volumi industriali importanti, possono tradursi in una riduzione significativa dell'impiego complessivo di materia.

Abbiamo internamente competenze di ricerca e sviluppo e seguiamo direttamente la progettazione del prodotto, compresa quella degli stampi. Questo ci permette di intervenire su più variabili e di rispondere con maggiore velocità a un mercato che sta cambiando rapidamente, anche sotto la spinta della normativa europea.

La priorità – conclude Donini – resterà quindi quella di accompagnare questa evoluzione con soluzioni industrialmente sostenibili, non soltanto dal punto di vista ambientale, ma anche in termini di efficienza, costi e continuità produttiva per il cliente.

La direzione, in fondo, è tutta qui: chiedere al packaging di fare di più utilizzando meno risorse. Proteggere meglio il prodotto, lavorare con continuità su linee sempre più performanti, ridurre il peso, aumentare la quota di riciclato e progettare già pensando a ciò che accadrà dopo l'utilizzo.

Per ILIP la partita del Fresh Food Packaging si gioca proprio su questo equilibrio, dove sostenibilità e prestazioni non possono più essere considerate due strade parallele. Devono diventare parte dello stesso progetto industriale.

Cibus Tec sarà quindi anche un banco di prova importante per capire quanto il mercato sia pronto a spingere ancora più avanti questa evoluzione. Perché il futuro del vassoio, oggi, non si misura soltanto in grammi o in micron, ma nella capacità di restare efficiente lungo tutta la filiera e, possibilmente, di tornare a essere materia prima per un nuovo ciclo.

ilip.it

Posizione in fiera: Pad.02 - Stand E020





NAVATTA GROUP

Food Processing S.r.l.

Il partner di fiducia per le linee complete di lavorazione di frutta, pomodoro e vegetali

Un progetto nato tanti anni fa,
dal coraggio, dalla passione
e da una visione ottimistica del futuro.



WWW.NAVATTAGROUP.COM

Navatta Group Food Processing S.r.l.
Via Sandro Pertini, 7 - 43013 Pilastro di Langhirano
Parma - Italy
Contattaci: info@navattagroup.com Tel: 0521 630322



SAREMO PRESENTI A



PNEUMAX: Hygienic Design e affidabilità per l'automazione del Food & Beverage

NEL SETTORE FOOD & BEVERAGE, LA SCELTA DEI COMPONENTI DI AUTOMAZIONE VA BEN OLTRE LE SOLE PRESTAZIONI FUNZIONALI. LA CRESCENTE ATTENZIONE ALLA SICUREZZA ALIMENTARE, L'EVOLUZIONE DELLE NORMATIVE E LA DIFFUSIONE DI PROCESSI DI LAVAGGIO E SANIFICAZIONE SEMPRE PIÙ FREQUENTI RICHIEDONO SOLUZIONI PROGETTATE FIN DALL'ORIGINE PER GARANTIRE IGIENE, AFFIDABILITÀ E CONTINUITÀ OPERATIVA.

In questo scenario, il concetto di Hygienic Design assume un ruolo sempre più centrale. Superfici facilmente pulibili, materiali resistenti alla corrosione, geometrie prive di zone di ristagno e soluzioni in grado di sopportare lavaggi frequenti contribuiscono non soltanto alla sicurezza del processo, ma anche all'affidabilità complessiva della macchina. L'igiene diventa quindi un requisito progettuale che coinvolge l'intero sistema di automazione.

Per rispondere a queste esigenze, Pneumax ha sviluppato una gamma dedicata di componenti per il Food & Beverage, pensata per offrire ai costruttori di macchine e agli utilizzatori finali soluzioni che coniugano qualità dei materiali, rispetto dei requisiti normativi e affidabilità nel tempo.

Un'offerta che nasce dall'esperienza maturata dall'azienda nell'automazione industriale e dalla capacità di sviluppare tecnologie destinate ad applicazioni caratterizzate da condizioni operative differenti. L'obiettivo è mettere a disposizione del mercato componenti in grado di inserirsi sia nelle macchine per il primary packaging, dove l'interazione con il prodotto alimentare richiede particolare attenzione, sia negli impianti di processo e nelle linee di produzione e trattamento.

Materiali e design al servizio dell'igiene

Nelle applicazioni Food & Beverage ogni dettaglio può fare la differenza, dalla scelta di materiali resistenti alla corrosione allo studio delle geometrie, pensate per agevolare le operazioni di pulizia e contribuire a ridurre il rischio di contami-



nazione.

È proprio dall'integrazione di questi aspetti che nasce la proposta Pneumax per il settore, articolata in quattro famiglie di prodotti complementari, sviluppate

per rispondere a differenti esigenze applicative.

I raccordi automatici in acciaio inox Serie SC sono progettati per garantire connessioni affidabili anche in ambienti





caratterizzati da frequenti cicli di lavaggio. L'impiego dell'acciaio inox assicura un'elevata resistenza alla corrosione e rende questi componenti particolarmente indicati per applicazioni nelle quali pulizia e durata rappresentano fattori determinanti.

La Serie SC trova quindi impiego in numerosi ambiti dell'industria alimentare e delle bevande: dai sistemi CIP alle linee di imbottigliamento, dagli impianti di trattamento dell'acqua alle macchine destinate al confezionamento. La combinazione tra robustezza, semplicità di installazione e caratteristiche dei materiali consente di mantenere nel tempo l'affidabilità delle connessioni pneumatiche anche in condizioni operative particolarmente gravose.

Per le applicazioni che prevedono il contatto con alimenti o fluidi alimentari è invece disponibile la serie FCM – Food Contact Material, sviluppata prestando particolare attenzione alla selezione dei materiali e ai requisiti previsti per questo tipo di utilizzo. La serie è conforme al Regolamento (CE) 1935/2004 (MOCA) relativo ai materiali e agli oggetti destinati a venire a contatto con prodotti alimentari, al DM 174/2004 per il contatto con acqua destinata al consumo umano e agli standard NSF per il mercato nordamericano. Ogni lotto viene inoltre sottoposto a rigorosi controlli funzionali e meccanici, con l'obiettivo di assicurare costanza qualitativa, sicurezza e affidabilità.

Particolare attenzione è stata dedicata anche alla compattezza del prodotto e alla semplicità di integrazione all'interno delle macchine, caratteristiche particolarmente

importanti in un settore nel quale gli spazi disponibili sono spesso limitati e la progettazione deve conciliare prestazioni, accessibilità e facilità di manutenzione.

Hygienic Design per le applicazioni più critiche

La gamma comprende inoltre i raccordi passaparte Serie HD – Hygienic Design, sviluppati specificamente per le applicazioni nelle quali le esigenze di igiene e sanificabilità raggiungono i livelli più elevati.

Certificati secondo gli standard 3-A Sanitary Standards e realizzati interamente in acciaio inox AISI 316, questi raccordi sono stati progettati prestando particolare attenzione alla geometria esterna e alla riduzione delle possibili zone di accumulo. Il design facilita le operazioni di pulizia delle superfici e rende il componente particolarmente adatto agli ambienti sottoposti a lavaggi intensivi. Il grado di protezione IP69K consente inoltre l'impiego in condizioni caratterizzate da operazioni di lavaggio ad alta pressione, rendendo la Serie HD una soluzione ideale per applicazioni nei settori Food & Beverage, Dairy e Pharma, dove la possibilità di effettuare una sanificazione efficace rappresenta un requisito fondamentale già in fase di progettazione dell'impianto.

Completa l'offerta la serie di valvole pneumatiche a sede inclinata MPVF, certificate secondo i Regolamenti (CE) 1935/2004 (MOCA) e 2023/2006 (GMP).

La costruzione in acciaio inox AISI 316, l'elevata capacità di portata e le soluzioni tecniche adottate consentono di ottenere prestazioni elevate e una lunga durata operativa. Le valvole MPVF sono state sviluppate per il controllo dei fluidi di processo e trovano applicazione in impianti caratterizzati da cicli di lavoro frequenti, nei quali affidabilità e continuità di funzionamento rappresentano elementi essenziali per l'efficienza produttiva.



Una proposta dedicata al Food & Beverage

Con questa gamma, Pneumax amplia la propria proposta per l'automazione del Food & Beverage, affiancando alle tradizionali tecnologie per l'automazione industriale soluzioni sviluppate per le esigenze del settore. L'obiettivo è supportare costruttori di macchine e utilizzatori finali nella realizzazione di sistemi nei quali automazione, igiene e affidabilità siano considerate parti dello stesso processo progettuale. Non si tratta quindi soltanto di selezionare il singolo componente, ma di individuare soluzioni capaci di contribuire all'efficienza dell'impianto lungo tutto il suo ciclo di vita, dalla progettazione alle attività quotidiane di produzione, pulizia e manutenzione.

Un approccio che considera igiene, sicurezza e affidabilità non soltanto come requisiti da rispettare, ma come elementi in grado di contribuire concretamente alla produttività, all'efficienza e alla continuità dei processi.

Le novità dedicate al Food & Beverage saranno presentate da Pneumax a Cibus Tec 2026, in programma a Parma dal 27 al 30 Ottobre, presso il Padiglione 3 – Stand B032.

pneumaxspa.com

Posizione in fiera: Pad. 03 - Stand B03

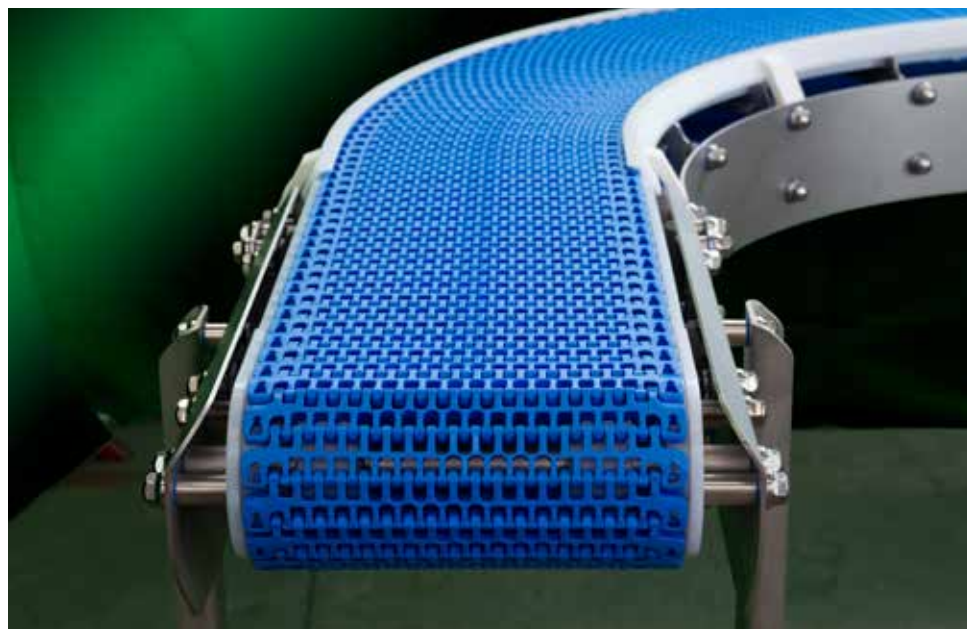


M.H. MATERIAL HANDLING

Oltre l'acciaio inox: quando l'igiene entra nel progetto

PORTANDO IN FIERA LE SOLUZIONI DELLA GAMMA SANI-LINE INSIEME A STEAM-FLEX, L'AZIENDA INTENDE MOSTRARE CONCRETAMENTE COME L'HYGIENIC DESIGN POSSA ESTENDERSI DALLA STRUTTURA DEL SINGOLO TRASPORTATORE FINO ALLA LOGICA COMPLESSIVA CON CUI VIENE PENSATA LA PULIZIA DELLA LINEA.

Nell'industria alimentare, parlare di Hygienic Design significa spesso partire dall'acciaio inox. È una scelta quasi naturale: resiste alla corrosione, sopporta lavaggi frequenti ed è adatto agli ambienti più severi. Ma l'acciaio inox, da solo, non basta a rendere igienica una macchina. Una struttura può essere interamente realizzata in AISI 304 e presentare comunque superfici difficili da raggiungere, tubolari cavi, giunzioni sovrapposte, punti di ristagno o componenti che richiedono lunghi smontaggi durante la pulizia. Per questo l'Hygienic Design non dovrebbe essere considerato come una semplice specifica di materiale, ma come un metodo di progettazione. Significa pensare alla macchina non soltanto mentre produce, ma anche quando la



produzione si ferma: quando deve essere lavata, ispezionata, sanificata e poi rimessa in servizio.

In questa prospettiva, la geometria della struttura diventa importante quanto il materiale con cui viene costruita. Superfici inclinate o drenanti, eliminazione dei piani orizzontali, saldature continue, assenza di cavità difficili da raggiungere e maggiore accessibilità ai componenti sono scelte che semplificano le operazioni quotidiane e rendono più prevedibile il comportamento della macchina durante il lavaggio.

La stessa attenzione deve essere applicata alla parte più difficile da pulire di un trasportatore: la superficie di trasporto e tutto ciò che si trova sotto di essa. Catene e tappeti devono poter essere raggiunti con facilità, senza tra-



sformare ogni intervento in una procedura lunga e complessa. In molti casi, la possibilità di sollevare la catena, aprire completamente la struttura o accedere alla parte inferiore del nastro diventa quindi parte integrante del progetto.

È proprio da questi principi che nasce Sani-Line, la famiglia di soluzioni sviluppata da M.H. Material Handling per applicazioni alimentari dove igiene e facilità di pulizia hanno un ruolo centrale. La filosofia è comune, ma viene adattata alle diverse esigenze di movimentazione.

Sani-Flex applica questi criteri ai trasportatori modulari. La struttura aperta in AISI 304 evita, tubolari cavi e superfici piane accoppiate, utilizza saldature continue e permette di sollevare manualmente la catena per accedere alle zone sottostanti durante la pulizia. L'obiettivo è ridurre i punti difficili da raggiungere e semplificare il controllo visivo delle aree che normalmente rimangono nascoste.

Quando l'applicazione richiede un tappeto continuo, Sani-Belt porta lo stesso approccio su una diversa superficie di trasporto. Anche in questo caso il progetto viene sviluppato attorno all'accessibilità, alla facilità di lavaggio e alla riduzione dei punti in cui acqua o residui possono accumularsi. Per i cambi di quota, Sani-Lift estende invece il concetto di Hygienic Design anche alla movimentazione verticale, mantenendo la stessa attenzione alla struttura e alla pulibilità.

Non tutte le zone di una linea, però, richiedono lo stesso livello di protezione o la

stessa soluzione costruttiva. Una tratta in cui il prodotto è ancora esposto può avere esigenze molto diverse rispetto a una sezione posta dopo il confezionamento primario. Allo stesso modo, un ambiente soggetto a lavaggi intensivi richiede scelte differenti rispetto a una zona asciutta di fine linea.

Progettare correttamente significa quindi leggere la linea per funzioni e condizioni operative, non applicare un'unica soluzione a ogni tratto. In alcuni punti può essere necessario un trasportatore progettato secondo criteri di massima sanificabilità; in altri può essere sufficiente una struttura washdown; più avanti, con prodotto ormai protetto e condizioni ambientali meno severe, può essere utilizzata una configurazione standard. La coerenza non sta nell'utilizzare ovunque la stessa soluzione, ma nell'adattare ogni sistema al punto in cui dovrà lavorare.

Anche la componentistica contribuisce a questo risultato. Piedini, supporti, guide, catene, tappeti, motorizzazioni e sistemi di regolazione devono essere selezionati in funzione dell'ambiente e delle procedure di lavaggio previste. Per questo M.H. integra, a seconda dell'applicazione, componenti e tecnologie di partner specializzati come NGI, Intralox e Ammeraal Beltech, scegliendo ogni elemento in base alle reali necessità del progetto.

La facilità di pulizia ha una ricaduta diretta sull'operatività quotidiana. Un sistema che consente di vedere meglio le superfici, raggiungere rapidamente le zone critiche e ridurre gli smontaggi rende più semplice organizzare lavaggi e controlli. Per questo, in fase di progetto, è utile considerare non soltanto il ciclo produttivo, ma anche le modalità reali con cui gli operatori interverranno sulla macchina: dove accederanno, quali componenti dovranno sollevare o rimuovere e come verrà verificato il risultato della pulizia.

La progettazione igienica può poi spingersi oltre il concetto di "macchina facile da pulire". Una volta che accessibilità, drenaggio e pulibilità sono stati integrati nella struttura, diventa possibile ragionare anche su come avvicinare il processo di pulizia alla superficie di trasporto stessa. È da questa riflessione che nasce la collaborazione tra M.H. Material Handling e SteamItaly e lo sviluppo di Steam-Flex, una soluzione in cui una camera di pulizia a vapore viene integrata direttamente sul trasportatore. L'obiettivo non è sostituire

automaticamente ogni procedura di sanificazione, ma progettare movimentazione e pulizia come parti dello stesso sistema, portando l'azione del vapore direttamente sulla superficie di trasporto.

Questo approccio apre una prospettiva interessante soprattutto nelle linee dove il nastro è sottoposto a cicli di lavaggio frequenti o dove la gestione igienica deve essere integrata nel funzionamento complessivo dell'impianto. Invece di considerare la pulizia come un'attività separata, da aggiungere dopo la progettazione meccanica, la si inserisce fin dall'inizio tra i requisiti da gestire insieme a velocità, prodotto, layout e continuità di linea.

È questo il filo conduttore che M.H. Material Handling porterà a CibusTec 2026. In fiera saranno presentate soluzioni della gamma Sani-Line insieme a Steam-Flex, per mostrare concretamente come l'Hygienic Design possa estendersi dalla struttura del singolo trasportatore fino alla logica complessiva con cui viene pensata la pulizia della linea.

Andare oltre l'acciaio inox significa quindi cambiare il punto di partenza del progetto. Non chiedersi soltanto con quale materiale costruire la macchina, ma come verrà usata, lavata, ispezionata e rimessa in produzione ogni giorno. È in questa visione più ampia che l'igiene smette di essere una caratteristica aggiunta alla fine e diventa parte del progetto fin dall'inizio.

mhmaterialhandling.com

Posizione in fiera: Pad. 02- Stand h 055



CORIOM, la nuova frontiera del confezionamento secondo Fipal

DALLA FORMAZIONE DEL CARTONE ALLA VERIFICA DEL PRODOTTO, VISIONE ARTIFICIALE E ROBOTICA COORDINANO LE DIVERSE FASI IN UN'UNICA MACCHINA. IL SISTEMA SI ADATTA A REFERENZE E FORMATI DIFFERENTI, INTEGRANDO IL CONTROLLO QUALITÀ NEL PROCESSO. DOPO IL DEBUTTO A INTERPACK, SARÀ PRESENTATO ANCHE A CIBUS TEC.

Fipal rafforza la propria presenza nel food portando l'esperienza maturata nel packaging a una nuova generazione di soluzioni. Con Coriom, tecnologia, visione artificiale e robotica si integrano in un sistema flessibile e affidabile, progettato per rispondere alle esigenze di automazione, controllo qualità e confezionamento.

esigenze specifiche di ogni cliente. Questo percorso si arricchisce oggi di una nuova dimensione con Coriom, una nuova concezione di confezionatrice robotizzata sviluppata da Fipal per rispondere alle esigenze del settore alimentare. Un sistema all-in-one che riunisce in un'unica macchina le diverse fasi del processo: dalla formazione della scatola al

con il robot. Il sistema può raggiungere velocità anche molto elevate, raggiungendo grandi produzioni data la possibilità di poter mettere in serie il numero di robot necessari. A rendere particolarmente innovativa Coriom è il ruolo della visione artificiale, che non si limita a verificare la posizione o l'allineamento dei prodotti, ma diventa parte attiva del processo. Attraverso il Vision Neural Core, il sistema analizza in tempo reale ogni singolo prodotto, ne verifica caratteristiche e conformità e, sulla base delle informazioni raccolte, determina come deve essere gestito,



Il mondo del food occupa da tempo un posto importante nell'attività di Fipal, che oggi sceglie di rafforzare ulteriormente il proprio impegno in questo settore, facendo leva sulle competenze consolidate nel confezionamento. I monoblocchi hanno infatti da sempre rappresentato uno dei punti di forza di Fipal, con soluzioni sviluppate per coniugare affidabilità, flessibilità e attenzione alle

la selezione e movimentazione del prodotto, sia confezionato sia sfuso, fino all'inserimento e alla chiusura del cartone. La flessibilità del sistema Coriom non si limita all'intero processo all-in-one di confezionamento, ma è altresì concepita per svolgere eventualmente solamente operazioni di selezione e confezionamento, mediante il modulo di movimentazione

guidando i robot nelle operazioni di presa, orientamento e inserimento nel cartone. Nel settore food, la capacità di adattarsi a prodotti e formati differenti è un requisito sempre più importante. Coriom è pensata per gestire diverse tipologie di prodotto e confezione, dalle buste e pouch alle scatole e vaschette, fino ai prodotti da forno, carne e pesce, adattando la mo-

vimentazione alle caratteristiche delle
con foto dettaglio-coriomiverse refe-
renze e garantendo continuità e preci-
sione anche al variare delle esigenze
produttive.

La stessa capacità di analisi consente
a Coriom di integrare il controllo qualità
direttamente nel processo di confezio-
namento. Il sistema può verificare in
linea l'integrità del prodotto, la forma,
le dimensioni, il colore, l'aspetto super-
ficiale e la presenza e correttezza delle

Il valore di questa integrazione emerge
soprattutto nella gestione della varia-
bilità produttiva: selezione, controllo e
movimentazione non sono più funzio-
ni separate, ma dialogano all'interno
di un unico sistema. Questo permette
di ridurre le regolazioni meccaniche e
di rendere il processo più semplice da
configurare e gestire, mantenendo ele-
vati livelli di precisione anche al variare
dei prodotti e dei formati.

A completare questo sistema intervie-

per robot, assicurando velocità e conti-
nuità nella movimentazione. Il sistema
di presa viene inoltre configurato in fun-
zione delle caratteristiche della singola
applicazione. Il risultato è una movi-
mentazione precisa e affidabile, anche
nella gestione di prodotti e confezioni
differenti.

Nel settore alimentare elevate presta-
zioni devono necessariamente coesi-
stere con altrettanto elevati standard di
igiene e facilità di pulizia. Per questo



date di scadenza, utilizzando queste
informazioni non solo per valutare la
conformità, ma anche per determina-
re la modalità di gestione del prodotto
all'interno del processo.

ne la robotica, progettata per garantire
rapidità e precisione anche nei proces-
si ad alta produttività. Coriom integra
robot delta ad alte prestazioni, capaci
di raggiungere fino a 80 cicli al minuto

Coriom è realizzata con una struttura
in acciaio inox e un design igienico,
pensati per agevolare le operazioni
di pulizia e rendere la macchina adat-
ta alla gestione di prodotti sfusi e agli
ambienti caratterizzati da basse tempe-
rature o elevata umidità. A completare
il sistema, la configurazione modulare
rappresenta un ulteriore plus, perché
consente di adattare la macchina alle
diverse esigenze produttive mantenendo
al tempo stesso semplicità di acces-
so e gestione nelle operazioni di pulizia
e manutenzione.

Coriom rappresenta per Fipal un passo
ulteriore nel percorso di crescita nel fo-
od: una soluzione che nasce dall'esper-
ienza nel confezionamento e la porta
verso una nuova concezione di automa-
zione. Non un cambio di direzione, ma
un'evoluzione concreta, costruita per
offrire al settore alimentare tecnologia,
flessibilità e affidabilità in un unico si-
stema.

Presentata per la prima volta a Inter-
pack, Coriom arriva ora a Parma in oc-
casione del Cibus Tec, dove sarà possi-
bile vederla da vicino e scoprire come
funziona.

fipal.it/

**Posizione in fiera: Pad. 02, Stand
N002**



ZILLI & BELLINI: *monoblocchi Ultraclean con lavaggio automatico*

SI TRATTA DI UN SISTEMA INTEGRATO PER COMPIERE TUTTE LE FASI IN UN AMBIENTE CONTROLLATO. TUTTO IL PROCESSO AVVIENE IN UN AMBIENTE DOVE VIENE INTRODotta UNA LEGGERA SOVRAPPRESSIONE DI ARIA STERILE (LAMINAR FLOW).



La Zilli & Bellini continua il suo percorso di ricerca e sviluppo nel campo della tecnologia alimentare. L'azienda offre soluzioni per l'igienizzazione, il riempimento e la chiusura di contenitori in vetro, plastica, banda stagnata e alluminio. Il monoblocco è un sistema integrato per compiere tutte le fasi in un ambiente controllato. Tutto il processo avviene in un ambiente dove viene introdotta una leggera sovrappressione di aria sterile (Laminar Flow). Un sistema di filtri ad alta efficienza introduce aria sterile nella macchina. I contenitori dopo il riempimento si muovono all'interno di un monobloc-

co sincronizzato così da eliminare il pericolo di fuoriuscita di prodotto prima e durante la fase di chiusura. L'operatore segue tutto il processo attraverso un pannello interattivo di tipo touch screen. Installare un monoblocco al posto di macchine singole consente inoltre di risparmiare spazio nei locali di produzione del cliente. Quando i prodotti sono delicati come ad esempio la maionese a basso contenuto di grasso i contenitori ed i coperchi vengono igienizzati utilizzando un processo che prevede l'utilizzo di una soluzione sterile composta da acido peracetico, subito dopo vengono risciacqua-

ti con acqua sterile. Sono possibili anche trattamenti con perossido. Tutto l'ambiente viene isolato e controllato: i trasporti sono igienizzati in continuo e un flusso di aria sterile forma due barriere in ingresso ed uscita del monoblocco. La Zilli & Bellini fornisce un sistema per il lavaggio automatico del monoblocco dove l'operatore non deve mai intervenire neppure per la pulizia delle aree più critiche come le valvole ed i pistoni.

zilli-bellini.com

Posizione in fiera: Pad. 05 - Stand C 016

optimize!

softing

TRASFORMA I DATI IN VALORE

Connetti la produzione a IT, edge e cloud.
Dati affidabili per un'industria
più intelligente e sicura.

 <https://industrial.softing.com/it>

 info.it@softing.com

 02-40135444

**35 bi
mu**

Vi aspettiamo a BI-MU,
Padiglione 24, Stand A26

INCARICOTECH, il magazzino verticale al servizio della produzione

CON I SISTEMI LEAN-LIFT E IL SOFTWARE WMS I-TECH, L'AZIENDA OTTIMIZZA SPAZI, PRELIEVI E GESTIONE DELLA COMPONENTISTICA NELLA FILIERA ALIMENTARE. IL CASO MILKYLAB MOSTRA COME L'AUTOMAZIONE DELLO STOCCAGGIO POSSA RENDERE PIÙ RAPIDA LA DISPONIBILITÀ DEI MATERIALI E SOSTENERE LA CONTINUITÀ DELLE ATTIVITÀ DI COSTRUZIONE E MANUTENZIONE DEGLI IMPIANTI.

Secondo Federalimentare, l'86,4% degli italiani dichiara di avere fiducia nell'industria alimentare italiana. Questo dato non sorprende, visto soprattutto il forte legame che culturalmente e tradizionalmente abbiamo con il cibo. Nell'ultimo decennio l'industria del Food&Beverage ha attraversato una fase di trasformazione importante, anche attraverso una sempre maggior cura e attenzione per gli aspetti psicofisici.

L'alimentare è un'industria che rimane un vero e proprio pilastro della produzione nazionale: l'Italia è prima in Europa per numero di imprese del settore, con oltre 55.000 aziende, e con l'intero comparto che genera circa il 15% del PIL, se si considerano le attività produttive, la ristorazione la distribuzione e la logistica.

Con una base produttiva ampia, una capacità riconosciuta di innovare e una crescente apertura ai mercati internazionali, alla filiera del Food&Beverage viene sempre più di frequente richiesto



tracciabilità, trasparenza e sostenibilità a supporto del già forte Made in Italy. Per far fronte non soltanto alle normative stringenti ma anche alle richieste e abitudini dei consumatori, negli ultimi anni ci si è concentrati sempre di più sull'aspetto di stoccaggio e distribuzione: sapere la locazione di un lotto, ricostruire i movimenti, gestire corretta-

mente le scorte e garantire continuità tra produzione, magazzino, acquisti e distribuzione diventa sempre più importante in una filiera dove la qualità e la sicurezza non possono essere separate dall'efficienza operativa.

Il vero terreno di gioco, del resto, non è più soltanto il prodotto che arriva sullo scaffale, ma tutto ciò che avviene prima. Materie prime, ingredienti, packaging, ricambi, componenti per gli impianti e prodotti finiti devono essere gestiti in tempi sempre più stretti, spesso all'interno di stabilimenti dove lo spazio disponibile è limitato e le referenze aumentano.

Ed è qui che entra in gioco l'intralogistica. Perché produrre bene non basta più: bisogna anche stoccare, movimentare e rendere disponibili i materiali nel momento giusto. Ogni ricerca inutile, ogni errore di prelievo e ogni metro quadro utilizzato male si traduce in tempo e costi che si sommano lungo il processo. In un settore dove veloci-





tà, tracciabilità e continuità produttiva sono sempre più centrali, anche il modo in cui il magazzino viene organizzato diventa parte della competitività dell'azienda.

Nel Food & Beverage il magazzino non è un elemento separato dalla produzione: ne è una parte sempre più strategica. Ingredienti, materiali di confezionamento, ricambi, componenti per gli impianti e prodotti finiti devono essere disponibili rapidamente, tracciati con precisione e gestiti senza occupare più spazio del necessario. I magazzini verticali Incaricotech rispondono proprio a questa esigenza. Sfruttando lo sviluppo in altezza, permettono di concentrare grandi quantità di materiale in una superficie a terra ridotta e di portare gli articoli direttamente all'operatore secondo la logica "merce all'uomo". L'operatore non deve quindi spostarsi tra scaffalature e corsie alla ricerca del materiale: è il sistema a presentare automaticamente il cassetto richiesto all'interno della baia di prelievo. Il principio consente di organizzare nello stesso magazzino materiali molto differenti tra loro grazie a contenitori, divisori e configurazioni dedicate, adattandosi sia a piccoli componenti sia ad articoli più voluminosi. Nei magazzini verticali Lean-Lift, inoltre, il sistema rileva l'altezza del materiale presente sui cassetti e utilizza lo spazio interno disponibile in modo dinamico, riducendo gli spazi vuoti e compattando lo spazio.

Anche portata e dimensioni possono essere configurate in funzione dei materiali da gestire. Questo rende il magazzino verticale particolarmente adatto allo stoccaggio di ricambi meccanici ed elettromeccanici, componenti per linee di confezionamento, utensili, materiali di consumo, parti di ricambio e attrezzature utilizzate nella manutenzione degli impianti. In presenza di esigenze particolari sono inoltre disponibili

cassetti di grandi dimensioni e configurazioni pensate per sostenere carichi elevati, fino a 1500 kg per cassetto.

Per un'azienda alimentare questo significa poter concentrare in un'unica area materiali che tradizionalmente sarebbero distribuiti su scaffalature, armadi e differenti zone dello stabilimento. Ricambi e componenti critici possono essere custoditi in maniera ordinata e resi immediatamente disponibili in caso di manutenzione, riducendo i tempi necessari per individuare ciò che serve e contribuendo a limitare i tempi di fermo della produzione.

La gestione automatizzata consente inoltre di migliorare l'ergonomia delle operazioni. I materiali vengono presentati nella baia di accesso a un'altezza comoda per l'operatore, riducendo spostamenti, movimentazioni manuali, utilizzo di scale o altre attrezzature per raggiungere le diverse ubicazioni. Il risultato è un ambiente di lavoro più ordinato e un processo di prelievo più semplice e controllabile.

Il caso MilkyLAB: l'automazione verticale a supporto della produzione

Un esempio arriva da MilkyLAB, azienda modenese attiva dal 1980 nella progettazione e realizzazione di macchine e impianti automatici per la produzione di formaggi a pasta filata, formaggi fusi e ricotta. La collaborazione con Incaricotech nasce nel 2016, con l'introduzione del primo magazzino Lean-Lift, destinato allo stoccaggio





della componentistica elettromeccanica utilizzata per la produzione interna dei macchinari. Una soluzione che ha permesso di concentrare 126,23 metri quadrati di superficie di stoccaggio, in soli 9,57 metri quadrati di superficie a terra.

L'esperienza maturata e la necessità di aumentare ulteriormente la capacità di stoccaggio hanno portato MilkyLAB, nel 2023, a proseguire il percorso di automazione insieme a Incaricotech con l'installazione di due ulteriori Lean-Lift. Le nuove macchine dispongono del sistema brevettato ESB, pensato per evitare fermi produttivi in caso di malfunzionamento di qualche sensore. Nel caso di MilkyLAB, il magazzino verticale non viene utilizzato direttamente per conservare il prodotto alimentare: al suo interno trova posto la componentistica necessaria alla costruzione e riparazione degli impianti e delle macchine destinate all'industria alimentare. Un esempio di come l'automazione dello stoccaggio possa supportare anche le attività produttive che stanno a monte del Food & Beverage, migliorando

disponibilità dei componenti, organizzazione degli spazi e continuità delle operazioni.

A questo si aggiunge il ruolo del software. Il WMS I-TECH può mettere in comunicazione il magazzino con i sistemi aziendali, collegando movimentazioni, giacenze e operazioni ai flussi informativi già presenti in azienda. L'o-

biettivo non è soltanto avere conoscenza anagrafica del materiale disponibile, ma avere una visione più chiara di dove si trova, come viene movimentato e quando deve essere utilizzato. I-TECH è inoltre progettato per integrarsi con ERP e altre infrastrutture attraverso differenti modalità di interconnessione.

incaricotech.com



EXPERIENCE AND INNOVATION

VIBRATING SIEVES AND IRON REMOVERS

DESIGN DEVELOP
BUILD AND SUPPORT



www.vibrotech.biz

VIBROTECH S.R.L. CERTECH GROUP

Sede Legale: Via Racchetta, 2 int. 20 - C.P. 41049 Sassuolo (MO) Italy

Sede Operativa: Via Don Pasquino Borghi, 4 - C.P. 42013 S. ANTONINO DI CASALGRANDE (RE) Italy

Tel. +39 0536 823776 - Fax +39 0536 812009 - info@vibrotech.biz


VIBROTECH®

100% MADE IN ITALY

Meno imballaggi, più sicurezza: le soluzioni **RLC** per la logistica che cambia

TRA LE SOLUZIONI ESPOSTE GRIP FIX, GRIP SHEET E ALTRE TECNOLOGIE PER STABILIZZARE I PALLET E PROTEGGERE LE MERCI DURANTE IL TRASPORTO. SOLUZIONI PER IL FINE LINEA CHE AIUTANO A VALUTARE DOVE E COME RIDURRE L'IMPIEGO DI MATERIALI SENZA PERDERE EFFICACIA. UNA SFIDA CHE, NELL'ERA DEL PPWR DIVENTA SEMPRE PIÙ STRATEGICA.

Ridurre gli imballaggi senza compromettere la sicurezza delle merci. È una delle sfide che il settore industriale dovrà affrontare nei prossimi anni, anche alla luce del PPWR, il Regolamento europeo sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio, che spinge il mercato verso prevenzione, riduzione dei materiali e maggiore efficienza nell'utilizzo delle risorse. Ma intervenire sull'imballaggio non significa guardare soltanto alla confezione che contiene il prodotto. C'è un altro ambito, spesso meno visibile, nel quale esistono importanti margini di miglioramento: il fine linea e la logistica. È proprio qui che opera RLC, che dal 2007 propone tecnologie per stabilizzare i pallet, proteggere le merci durante movimentazione e trasporto e ridurre, dove tecnicamente possibile, il ricorso a materiali di imballaggio aggiuntivi. Dal 27 al 30 ottobre, l'azienda porterà questa esperienza a Cibus Tec 2026, a Fiere di Parma.

Tra le soluzioni esposte ci sarà GRIP FIX, antiscivolo liquido alimentare a base acqua applicabile direttamente agli imballaggi per aumentarne l'attrito e contribuire alla stabilità del pallet. Accanto a questo, GRIP SHEET, la gamma di interfalde antiscivolo studiata per limitare lo scorrimento tra gli strati della pallettizzazione.

La proposta RLC comprende inoltre angolari in cartone pressato, film estensibile in carta, Slip Sheet, Air Bag per container, disseccanti, fodere per container e coperture termiche per pallet. Soluzioni differenti per funzione

e applicazione, ma accomunate dalla ricerca di una logistica più efficiente: prevenire gli spostamenti del carico, limitare i danni alle merci, proteggerle da umidità e sbalzi termici e razionalizzare l'impiego dei materiali.

Un approccio che RLC porta avanti da quasi vent'anni e che oggi trova una nuova attualità negli obiettivi del PPWR. Cibus Tec rappresenta inoltre un appuntamento particolarmente significativo per l'azienda. Proprio durante la precedente edizione, nel 2023, il film estensibile in carta Stretch Paper presentato da RLC ha ricevuto l'Innovation Award. Un riconoscimento a una soluzione sviluppata per offrire, nelle applicazioni compatibili, un'alternativa al tradizionale film plastico utilizzato nella

pallettizzazione.

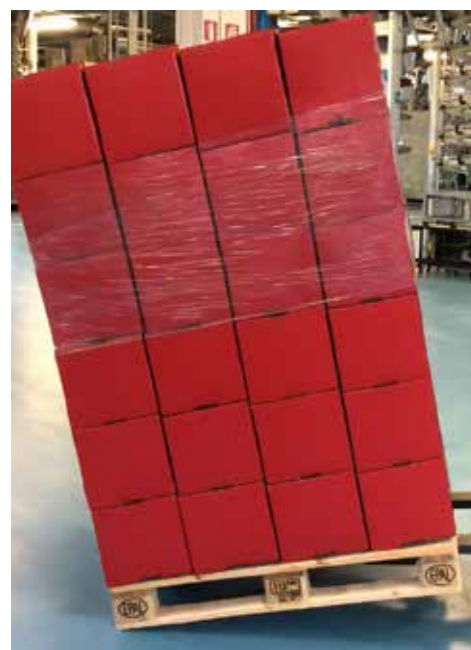
Alla vigilia dei 20 anni di attività e dopo aver servito oltre 1.000 clienti, RLC torna quindi a Parma con un messaggio preciso: sostenibilità e sicurezza del carico non devono essere considerate obiettivi contrapposti.

La vera innovazione consiste nel progettare il fine linea valutando quanto imballaggio sia realmente necessario, dove sia possibile ridurlo e quali tecnologie possano garantire comunque protezione e stabilità delle merci.

Un principio che RLC applica dal 2007 e che, nell'era del PPWR, diventa sempre più strategico.

antislip.it

**Posizione in fiera: Padiglione 2 –
Stand I 037.**





INOX MECCANICA

TECHNOLOGY FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY



Tutta un'altra musica!

vieni a scoprire tutte le nostre novità al



CIBUSTEC

27|30 OCT. 2026 | PARMA | ITALY
PAVILLON 6 | STAND E016

inoxmeccanica.com

GHERRI porta a Parma tecnologie di processo, packaging e controllo qualità

“UN PARTNER UNICO, SEMPRE AL FIANCO DEL PRODUTTORE ALIMENTARE”: SARÀ IL CONCETTO GUIDA DELLO STAND GHERRI. METTENDO IN RELAZIONE DIVERSE FASI DELLA PRODUZIONE, MOSTRERÀ COME TECNOLOGIE PROVENIENTI DA COSTRUTTORI SPECIALIZZATI POSSANO RISPONDERE ALLE ESIGENZE DEI DIFFERENTI COMPARTI ALIMENTARI CON IN PIÙ LA GARANZIA DI UN SERVIZIO TECNICO CHE VA DALLA CONSULENZA SUL PROGETTO AL SUPPORTO LUNGO IL CICLO DI VITA DELLE MACCHINE.

Dal 27 al 30 ottobre 2026 Gherri Meat Technology sarà a Cibus Tec con uno spazio espositivo di circa 280 mq dedicato alle tecnologie di processo, confezionamento, ispezione e controllo qualità per l'Industria Alimentare.

Per Gherri, Cibus Tec rappresenta un appuntamento particolarmente significativo. Prima di tutto perché si svolge a Parma, nel cuore della Food Valley e nel territorio in cui l'azienda opera al fianco dei produttori alimentari. Ma anche perché la trasversalità della manifestazione rispecchia al meglio il modello Gherri: tecnologie e competenze rivolte a comparti differenti, dalla carne ai piatti pronti, dai prodotti vegetali al pesce, fino al dolciario, al caseario e al pet food.

“Prima del prodotto c'è la macchina, prima della macchina c'è la nostra

competenza” è il messaggio scelto da Gherri per sintetizzare questo approccio. Una proposta che non parte dalla singola macchina, ma dall'analisi del prodotto e delle esigenze produttive del cliente, per arrivare alla selezione e all'integrazione delle tecnologie più adatte, e al successivo supporto tecnico.

Uno stand, due grandi aree tecnologiche

Lo stand Cibus Tec 2026 traduce fisicamente questa filosofia. La superficie sarà organizzata in due aree: la più ampia sarà dedicata alle tecnologie di processo e confezionamento, mentre una seconda area sarà focalizzata sull'ispezione alimentare e sul controllo qualità.

Non si tratterà quindi di una semplice esposizione di macchinari. Il visitatore

potrà attraversare tecnologie appartenenti a diverse fasi produttive e confrontarsi con gli specialisti Gherri per approfondire applicazioni e progetti specifici.

Tra i Partner presenti figurano Seydelmann, Fomaco, Anritsu, Frey, Mainali, Supervac e le novità Borncut e Velec, oltre ad altri costruttori rappresentati da Gherri. Le applicazioni spazieranno dal taglio alla macinatura e miscelazione, dalla siringatura alla formatura e porzionatura, fino a scongelamento, cottura, confezionamento sottovuoto, ispezione a raggi X e controllo qualità.

Borncut: precisione nella porzionatura di carne, pollo e pesce

Tra le novità in evidenza a Cibus Tec ci saranno le porzionatrici industriali Borncut, dedicate al taglio di prodotti freschi come carne, pollo e pesce. La tecnologia è progettata per realizzare tagli precisi a peso o spessore fisso,



puntando a uniformità delle porzioni, resa e riduzione degli scarti.

La gamma comprende quattro modelli con velocità di taglio che arrivano fino a 4.340 tagli al minuto e nastri fino a 300 mm, ideali a diverse applicazioni, dal filetto agli straccetti e ai cubetti di carne o salmone.

Velec Multi-Fill: dosaggio per il mondo dei piatti pronti

Un'altra importante novità nello stand sarà rappresentata dalla tecnologia Multi-Fill di Velec, che arricchisce ulteriormente la proposta Gherri rivolta in particolare al mondo dei Piatti Pronti.

La Multi-Fill MPFSC-120 è una dosatrice volumetrica progettata per il dosaggio preciso di prodotti non pompabili come riso, pasta, cereali, insalate, frutta e vegetali. Raggiunge fino a 120 confezioni al minuto, preservando l'integrità del prodotto, ed è adatta a numerosi formati di packaging, tra cui vaschette, sacchetti, vasetti e lattine.



La presenza del brand Velec a Cibus Tec si inserisce quindi in una proposta completa per Piatti Pronti che comprende preparazione, trasformazione, cottura, dosaggio e confezionamento, con anche successivo controllo del prodotto.

Dalla macinatura alla siringatura, fino alla cottura e al confezionamento

Accanto alle novità, Cibus Tec sarà l'occasione per vedere alcune delle tecnologie che da anni caratterizzano la proposta Gherri.

Seydelmann sarà protagonista con una linea dedicata alla macinatura e miscelazione sottovuoto, ma anche un Cutter Sottovuoto da 500 litri ed un Emulsiona-

tore Sottovuoto, tutte macchine centrali in numerosi processi dell'industria alimentare e particolarmente rappresentative della competenza storica Gherri nelle tecnologie di trasformazione.

Per la siringatura sarà presente Fomaco, costruttore specializzato in siringatrici e inteneritrici per carne, pollame e prodotti ittici. Le serie Fomaco M3 presente in stand si caratterizza per costanza e precisione nella siringatura ed è affiancata da sistemi complementari per filtrazione, preparazione della salamoia e controllo del peso.

Per il taglio di prodotti congelati, sarà presente anche Mainali con la Sega a Nastro Automatica iRBC, una soluzione compatta progettata per ottenere un taglio netto e preciso di carne e pesce, il tutto con la massima sicurezza per l'operatore.

Frey sarà presente con una linea automatica per la formatura di hamburger, che combina l'insacchitrice sottovuoto con sistemi di porzionatura e formatura a bassa pressione. La tecnologia permette di regolare diametro e altezza del prodotto e di conferire all'hamburger una forma dall'aspetto "fatto in casa".

Il trattamento termico sarà invece rappresentato dalla Brasiera industriale HotCook, una delle tecnologie presenti nella gamma Gherri per operazioni quali rosolatura, brasatura, cottura e miscelazione. Per il fine linea, la proposta comprenderà la Confezionatrice sottovuoto a nastro Supervac, inserendo così anche il packaging all'interno del percorso tecnologico mostrato ai visitatori.

Anritsu Dual-X IP69K: ispezione e controllo per il settore avicolo

Sul fronte della sicurezza alimentare, una

delle novità più significative sarà il sistema a raggi X Anritsu XR75 Dual-X per il pollo, sviluppato specificamente per migliorare la rilevazione dei frammenti ossei nei prodotti avicoli.

Il sistema di seconda generazione utilizza la tecnologia a doppia energia per differenziare l'osso dalla carne ed è destinato ad applicazioni su prodotto non confezionato. A questa capacità di rilevamento si affianca un design igienico con protezione IP69K, studiato per consentire lavaggi ad alta pressione.

Non singole macchine, ma una visione d'insieme

È proprio questa varietà a rappresentare il filo conduttore della partecipazione Gherri a Cibus Tec 2026.

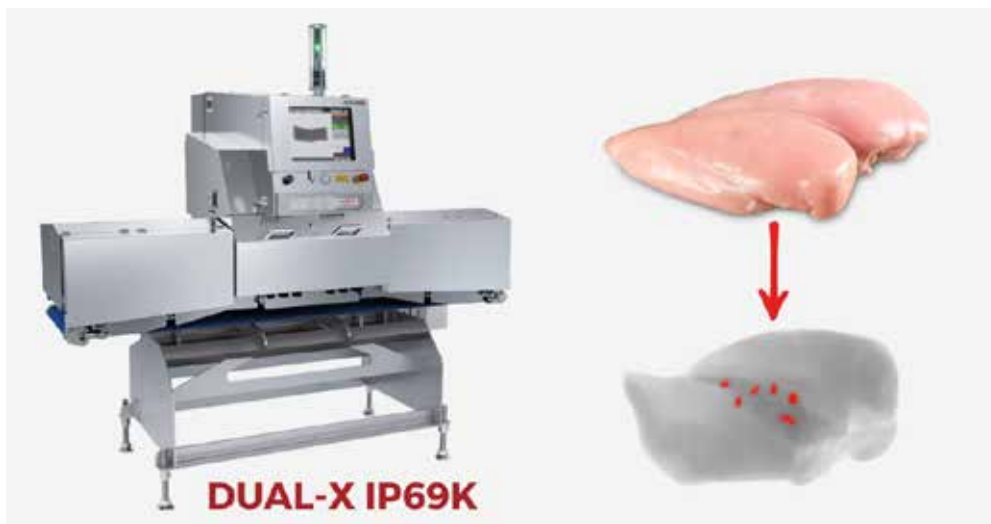
Macinare, miscelare, emulsionare, siringare, formare, porzionare, cuocere, confezionare e infine ispezionare il prodotto: lo stand nasce per mettere in relazione diverse fasi della produzione e mostrare come tecnologie provenienti da costruttori specializzati possano rispondere alle esigenze dei differenti comparti alimentari.

La proposta tecnologica è sempre accompagnata dal servizio tecnico Gherri, che comprende la consulenza sul progetto, i test di prodotto, l'installazione e il supporto tecnico lungo il ciclo di vita delle macchine.

Un partner unico, sempre al fianco del produttore alimentare: è questo, in definitiva, il concetto che Gherri porterà a Parma, trasformando lo stand Cibus Tec in un punto d'incontro tra prodotto, processo, tecnologia e qualità.

gherrimt.com

Posizione in fiera: Pad. 6 - Stand C028



Perfecta Elettronica, la precisione del riempimento secondo **ALFATEK**

CON PERFECTA ELETTRONICA, ALFATEK PROPONE UNA SOLUZIONE DI RIEMPIMENTO CENTRATA SULLE CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO. PER OLIO, FOOD E CHIMICO, LA SERIE COMBINA PRECISIONE, CONTROLLO ELETTRONICO E FLESSIBILITÀ, CON CONFIGURAZIONI DEFINITE IN FUNZIONE DELLE ESIGENZE PRODUTTIVE CONCRETE.



Perfecta Elettronica è la serie di riempitrici Alfatek progettata per il confezionamento di prodotti liquidi e ad alta viscosità. Una soluzione che unisce controllo elettronico del dosaggio, flessibilità produttiva e semplicità di lavaggio, rispondendo alle esigenze delle aziende che cercano continuità operativa e qualità nel riempimento. Dall'olio alimentare ai prodotti del settore food, fino alle applicazioni nel comparto chimico, Perfecta permette di individuare la tecnologia di misurazione adatta alle caratteristiche del prodotto e alle necessità della linea. Nel confezionamento, la precisione della dose e la gestione del prodotto sono elementi decisivi. Ogni formulazione presenta proprietà specifiche: conducibilità, densità e viscosità influenzano la scel-

ta del sistema di riempimento. Perfecta Elettronica nasce per affrontare queste differenze attraverso una piattaforma che utilizza misuratori di flusso e una gestione automatizzata delle operazioni.

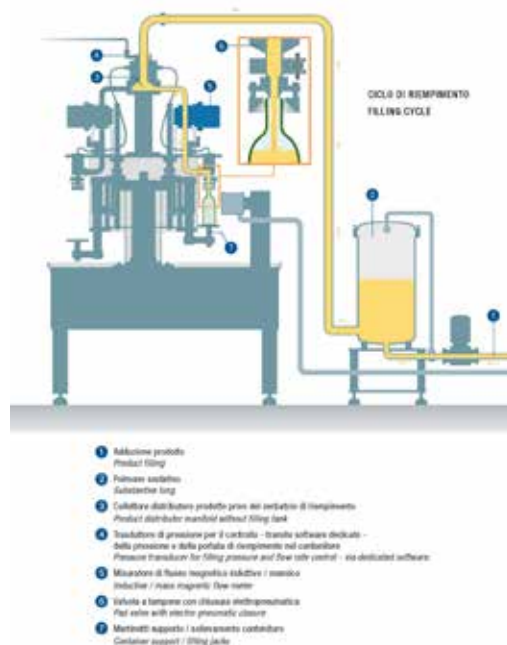
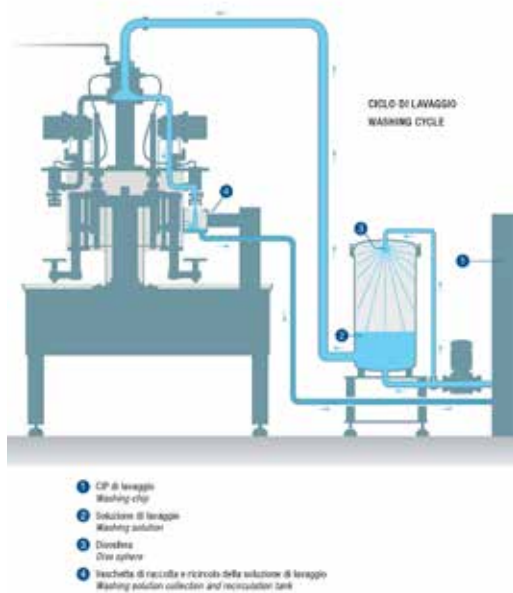
Dynamic Weight e il controllo della massa durante il riempimento

Nella configurazione Dynamic Weight, Perfecta Elettronica impiega misuratori di flusso massici per determinare la quantità di prodotto erogata. Questa tecnologia consente di esprimere il cosiddetto peso dinamico e trova applicazione nel riempimento di prodotti non conduttivi, come gli oli. La misurazione della massa durante il passaggio del prodotto offre un riferimento diretto per il dosaggio e permette di gestire il riempimento secondo la quantità impostata.

Per le aziende olearie, il controllo della dose contribuisce a valorizzare la materia prima e a contenere le eccedenze di prodotto nelle confezioni. La precisione di riempimento assume particolare rilievo quando si lavorano prodotti di valore, per i quali anche piccole differenze ripetute su numerosi contenitori incidono sull'utilizzo delle risorse. Perfecta integra la misurazione nel processo produttivo, offrendo una soluzione orientata alla ripetibilità delle operazioni e al controllo della quantità confezionata. La serie comprende anche configurazioni con misuratori magnetico-induttivi, dedicate al riempimento volumetrico di prodotti conduttivi contenenti acqua. La scelta tra misurazione volumetrica e massica viene quindi effettuata in funzione delle proprietà del liquido e dell'applicazione.

Misuratori di flusso e gestione elettronica del processo

Le due tipologie di misuratori condividono un'elevata precisione e l'assenza di parti meccaniche in movimento all'interno dello strumento. Questa caratteristica limita le esigenze di manutenzione legate all'usura di componenti mobili del misuratore. Il controllo elettronico permette di coordinare la misurazione e le operazioni di riempimento, inserendole in una gestione complessiva della macchina. Le funzioni sono governate da un PLC con software dedicato. Il sistema gestisce il processo tenendo conto della tipologia di prodotto e del contenitore. Il controllo della pompa di alimentazione e, nelle configurazioni previste, il monitoraggio della pressione e della portata contribuiscono alla gestione dell'adduzione del liquido.



Un circuito prodotto essenziale e controllato

Uno degli elementi distintivi di Perfecta Elettronica è l'assenza di un serbatoio di riempimento a bordo

macchina, sostituito da un collettore di distribuzione. Questa architettura riduce il volume di prodotto presente all'interno della riempitrice e rende più contenuto il circuito da gestire. L'alimentazione avviene attraverso un circuito chiuso, che limita l'esposizione del prodotto all'aria e agli agenti esterni lungo il percorso di adduzione. Nel settore oleario, questa impostazione contribuisce alla cura del prodotto durante il trasferimento alla riempitrice. Nel food e nelle applicazioni chimiche compatibili, offre una modalità di alimentazione controllata, da integrare con le procedure di pulizia e con le esigenze specifiche di ciascun processo.

La struttura meccanica è realizzata in acciaio inox AISI 304. I materiali delle parti a contatto con il prodotto devono essere definiti in base alla configurazione e alla compatibilità richiesta dall'applicazione. Questo aspetto è particolarmente significativo quando si confezionano formulazioni con caratteristiche chimiche differenti, per le quali occorre valutare anche guarnizioni, componenti del circuito e condizioni di lavaggio.

Perfecta per il settore food

Nel settore alimentare, il confezionamento richiede attenzione alla quantità erogata, alla gestione igienica del circuito e alla flessibilità dei formati. Perfecta Elettronica risponde a queste esigenze attraverso tecnologie di misurazione differenziate e una costruzione che facilita le operazioni di lavaggio e sanificazione. L'olio rappresenta

un'applicazione di riferimento, mentre la famiglia Perfecta si rivolge anche ad altri liquidi alimentari e a prodotti viscosi, previa valutazione delle loro caratteristiche.

Per i prodotti conduttivi a base acquosa può essere prevista la misurazione magnetico-induttiva; per gli oli e le altre formulazioni non conduttive compatibili, la misurazione massica costituisce il riferimento. La scelta deve considerare il comportamento del prodotto durante l'erogazione, oltre alla dose e al contenitore.

Perfecta per il settore chimico

La flessibilità della serie trova interesse anche nel comparto chimico, con applicazioni da valutare per detergenti liquidi e altre formulazioni

compatibili con la macchina. In questi processi, la precisione del dosaggio si affianca alla necessità di gestire viscosità, conducibilità e comportamento del prodotto nel circuito. La possibilità di scegliere la tecnologia di misurazione permette di impostare il progetto a partire dalle caratteristiche della formulazione. Per ogni applicazione chimica è essenziale verificare la compatibilità dei materiali, le modalità di pulizia e le condizioni operative richieste. Perfecta offre una base tecnologica flessibile, da configurare sulla specifica esigenza produttiva. Il confronto tecnico con Alfatek consente di definire il sistema di riempimento e i componenti appropriati, considerando insieme prodotto, confezione e organizzazione della linea.

Lavaggio, cambio formato e continuità produttiva

La facilità di lavaggio e sanificazione è un requisito centrale della serie. Il circuito con volume di prodotto ridotto e le soluzioni dedicate alla gestione dei liquidi di lavaggio agevolano queste operazioni. Anche il cambio formato è pensato per semplificare il lavoro degli operatori e favorire il passaggio tra contenitori diversi. La configurazione viene definita in relazione al prodotto e agli obiettivi di linea.

Con Perfecta Elettronica, Alfatek propone una soluzione di riempimento centrata sulle caratteristiche del prodotto. Per olio, food e chimico, la serie combina precisione, controllo elettronico e flessibilità, con configurazioni definite in funzione delle esigenze produttive concrete.

alfatek.it

Posizione in fiera: Pad. 03 - Stand D 044



F.LLI CUOMO presenta l'evoluzione dell'automazione con la nuova Divisione Bakery

NATA DALLA SINERGIA CON PARTNER DI QUARANTENNALE ESPERIENZA NEL PACKAGING E DALLA COLLABORAZIONE CON I PRINCIPALI PLAYER DEL SETTORE, LA NUOVA BUSINESS UNIT PROPONE SOLUZIONI AMPIAMENTE SCALABILI, CAPACI DI RISPONDERE CON EGUALE EFFICACIA SIA AL SETTORE RETAIL SIA ALL'INDUSTRIA ALIMENTARE SU LARGHISSIMA SCALA.

L'innovazione tecnologica al servizio dell'industria alimentare toma protagonista a Parma dal 27 al 30 ottobre 2026 in occasione di Cibus Tec 2026. La fiera è stata scelta da F.Lli Cuomo per presentare al mercato una svolta strategica per il proprio futuro industriale: il lancio ufficiale della nuova Divisione Bakery. Forte di una tradizione radicata dal 1964 nella progettazione e produzione di impianti industriali, l'azienda compie un ulteriore passo in avanti ampliando la propria offerta con una gamma integrata di macchine e linee chiavi in mano interamente dedicate al confezionamento primario, all'incartonamento secondario, alla movimentazione e alla logistica di fine linea per i settori della panificazione, pasticceria, farinacei e surgelati.

Flessibilità su misura: dal Retail alla grande industria

Nata dalla sinergia con partner di quarantennale esperienza nel packaging e dalla collaborazione con i principali player del settore, la nuova Business Unit propone soluzioni ampiamente scalabili, capaci di rispondere con eguale efficacia sia al settore Retail sia all'industria alimentare su larghissima scala.

La gamma di tecnologie comprende:

- Sistemi di Trasporto e Movimentazione Delicata: nastri a velocità modulabile (inclusi tappeti d'evacuazione dal freezer e nastri sagomati ZETA) progettati per preservare l'integrità dei prodotti delicati post-cottura o surgelazione.
- Formatrice Scatole Mod. FAS20: soluzione per packaging secondario multi-formato a motorizzazione Brushless, ad alta produttività e zero tempi morti.

- Contatrice Mod. CW: sistema ultra-prestazionale a celle di carico per il dosaggio a numero, peso o combinato, oltre i 35.000-40.000 pezzi/ora.
- Formatrice-Riempitrice-Chiuditrice Sacchetti Mod. BF: sistema 3-in-1 per il confezionamento primario che forma il sacchetto su misura, inserisce il lotto e sigilla, garantendo un drastico risparmio di materiale

plastico.

- Chiuditrice Scatole Mod. CS: sigillatrice superiore a nastratura intelligente operante su tre modalità (Flottante, Fissa e Pneumatica) per eliminare i fermi macchina.

Visione di mercato, R&D e Customer Care
A Cibus Tec 2026 F.Lli Cuomo porta il messaggio che l'automazione deve es-





sere una risorsa flessibile e sartoriale ideata intorno alle reali esigenze del cliente. Ogni impianto garantisce tre fondamentali Obiettivi di Linea: ottimizzazione degli spazi, delle tempistiche e dei dati/processi in logica Industria 4.0.

L'impegno in Ricerca e Sviluppo si concentra su tre direttrici:

- Integrazione di Sistemi di Visione e AI: integrazione in linea di telecamere intelligenti di partner specializzati per la selezione visiva e il controllo qualità in tempo reale (forma, dimensione, doratura).

- Robotica Avanzata: soluzioni Pick & Place per la movimentazione e pallettizzazione delicata dei prodotti.

- Sostenibilità: riduzione degli scarti plastici e compatibilità con materiali ecologici. La continuità operativa è infine garantita da un solido Customer Care: manutenzione programmata, formazione, collaudo e Remote Control H24.

F.lli Cuomo vi invita al Cibus Tec per scoprire la nuova Divisione Bakery e progettare insieme il futuro del vostro stabilimento.

cuomoind.it

Posizione in fiera: Pad. 05 – Stand H052



GOGLIO porta a Parma il confezionamento integrato

DALLA LINEA G18W PER I PRODOTTI LIQUIDI AI SACCHI ASETTICI E AL SISTEMA GNOVA PER IL FOOD SERVICE, LE SOLUZIONI PRESENTATE SONO ESPRESSIONE DI UN APPROCCIO IN CUI MACCHINE, LAMINATI FLESSIBILI E ACCESSORI LAVORINO INSIEME. SPAZIO ANCHE ALLE NOVITÀ DI MIND SYSTEM E A MIND-ON-EDGE, CON STRUMENTI DIGITALI PER MONITORARE LA PRODUZIONE E MIGLIORARE L'EFFICIENZA DELLE LINEE.

A Cibus Tec 2026 Goglio, con i suoi oltre 175 anni di esperienza, presenta la propria offerta di soluzioni per il confezionamento: un approccio nel quale tecnologia di confezionamento, laminati flessibili e servizi concorrono alla realizzazione di soluzioni integrate, progettate per rispondere alle esigenze dell'industria alimentare. Visitando lo stand dell'azienda, i visitatori potranno conoscere da vicino alcune delle principali tecnologie dell'azienda.

Il filo conduttore della presenza a Cibus Tec è l'integrazione tra componenti che dialogano tra loro per costruire una soluzione di confezionamento completa: una caratteristica che da sempre contraddistingue

l'approccio di Goglio.

In particolare, Fres-co System esprime in modo significativo la filosofia dell'azienda: mettere a disposizione un sistema completo nel quale il packaging flessibile e le tecnologie necessarie alla sua gestione sono parte di una proposta coordinata: linee di confezionamento, laminati flessibili alta barriera, accessori plastici, come valvole e bocchelli e servizi avanzati.

La linea di confezionamento G18W per alimenti liquidi

Tra le protagoniste dello stand G18W, formatrice e riempitrice automatica per il confezionamento di prodotti alimentari liquidi in formato bag in box: vino, bevande, olio,

prodotti spalmabili. La macchina è progettata come soluzione ad alta efficienza per produzioni caratterizzate da volumi elevati, con l'obiettivo di combinare produttività e convenienza economica.

G18W è una linea Vertical Form Fill & Seal (VFFS) con partenza da bobina idonea per il riempimento a freddo, in atmosfera, hot fill e retort, in grado di adattare la tecnologia alle caratteristiche del prodotto e al processo di trattamento previsto.

La possibilità di lavorare con differenti modalità di riempimento rende G18W particolarmente interessante per il settore alimentare, dove le esigenze di processo possono variare sensibilmente in funzione del prodotto, della sua conservazione



e del formato richiesto.

Soluzioni per il confezionamento asettico

Un altro tema centrale della presenza Goglio a Parma sarà il confezionamento asettico, tecnologia particolarmente importante per tutte quelle applicazioni nelle quali la conservazione del prodotto deve essere accompagnata da elevati livelli di protezione e sicurezza. Nello specifico l'azienda presenta sacchi asettici di grandi dimensioni, fino a 1500 litri, e sistemi bag in box, ideali per il packaging sicuro e la conservazione di prodotti liquidi destinati a diversi ambiti alimentari.

La proposta espositiva comprenderà il sistema GNova, pensato nello specifico per il food service e dedicato al confezionamento di una vasta gamma di prodotti (pomodoro concentrato, in polpa o a cubetti, preparati e succhi di frutta, concentrati e conserve): linee di riempimento a caldo, a temperatura ambiente, in asettico e sottovuoto che utilizzano buste a nastro preformate piatte, stand up e Pillow Up® in formati fino a 10 litri, realizzate con laminati alta barriera completamente personalizzabili. Una soluzione che coniuga praticità e sicurezza, rappresentando un'alternativa innovativa e sostenibile rispetto ai tradizionali imballaggi rigidi.

Servizi avanzati

Cibus Tec sarà anche un'occasione per parlare di innovazione digitale. Per quanto riguarda i servizi avanzati, vengono infatti presentate le evoluzioni di Mind System, l'ecosistema digitale sviluppato internamente da Goglio, progettato per accompagnare il cliente lungo l'intero ciclo di vita della linea di confezionamento. Un Customer Portal attraverso il quale il cliente può avere soluzioni personalizzate e sviluppate su misura in base alle proprie esigenze. Dal monitoraggio in tempo reale della produzione all'accesso diretto all'assistenza tecnica con consultazione della documentazione e gestione digitale dei ricambi, fino agli strumenti per l'ottimizzazione della manutenzione e il miglioramento dell'efficienza delle linee di confezionamento. I servizi avanzati inoltre, oggi, si arricchiscono ulteriormente per rispondere alle crescenti esigenze del mercato con Mind-

On-Edge, che combina la potenza degli algoritmi del machine learning con il know-how tecnico di Goglio, con l'obiettivo di incrementare ulteriormente l'efficienza delle linee attraverso un sistema completamente offline, integrato direttamente all'interno del quadro elettrico della linea.

I prossimi appuntamenti

Il calendario degli eventi proseguirà nelle settimane successive con due manifestazioni di rilievo. Nello specifico, dal 3 al 5 novembre Goglio sarà a Gulfood Manufacturing, a Dubai, dove sarà presente nella Shaikh Saeed Hall 2, Stand S2-B15. Il focus sarà sul sistema Fres-co System e sull'offerta completa di packaging, oltre a valvole e una selezione di bocchelli,

e approfondimenti sulle linee di confezionamento G22 e G18W.

Dal 17 al 20 novembre sarà invece la volta di Sime, la manifestazione dedicata ad imbottigliamento ed enologia che si svolge a Milano, dove Goglio sarà presente al Padiglione 2, Stand E01 F02. Anche in questo caso saranno protagoniste G18W e soluzioni bag in box, nello specifico per il settore del vino, insieme ai temi legati ai servizi avanzati. Goglio parteciperà insieme a Ghelfi Ondulati, co-espositore che realizza scatole di cartone ondulato destinate a contenere le buste bag in box, offrendo così un sistema di confezionamento completo,

goglio.it

Posizione in fiera: Pad, 5 - Stand B016



ELAP: più efficienza e continuità produttiva con misura di posizione e connettività

PRESSO IL CONSORZIO PROFINET L'AZIENDA PRESENTERÀ UNA GAMMA DI SOLUZIONI PER LA MISURA DI POSIZIONE CHE COMPRENDE I NUOVI TRASDUTTORI LINEARI ASSOLUTI IO-LINK, GLI ENCODER ASSOLUTI IO-LINK E GLI ENCODER ASSOLUTI MEM-BUS CON INTERFACCE PROFINET ED ETHERCAT, PROGETTATI PER RISPONDERE ALLE ESIGENZE DELLE MODERNE LINEE PRODUTTIVE DEL SETTORE FOOD & BEVERAGE.

Dalle linee per la produzione di pane, biscotti, dolci, merendine e pasta fresca agli impianti per la lavorazione ortofrutticola, fino alle macchine per la sterilizzazione, la pastorizzazione, il riempimento, la capsulatura e il confezionamento, le moderne linee alimentari condividono un'esigenza comune: movimentare il prodotto con precisione, ripetibilità e velocità, mantenendo una perfetta sincronizzazione tra le diverse fasi del processo produttivo. A seconda dell'applicazione, il prodotto deve infatti avanzare lungo la linea a passi regolari e predeterminati, spesso a velocità molto elevate, garantendo il corretto coordinamento tra tutte le lavorazioni. In questo contesto, la misura della posizione e il controllo del movimento assumono un ruolo determinante non solo per garantire la qualità del prodotto finito, ma anche per assicurare continuità produttiva, ridurre gli scarti e limitare i fermi macchina. È proprio partendo da queste esigenze applicative che Elap sviluppa la propria gamma di sistemi di misura, progettati per integrarsi nelle moderne architetture di automazione e offrire ai costruttori di macchine strumenti affidabili per il controllo dei processi produttivi.

Precisione su tutta la linea

Nelle linee alimentari molte delle funzioni critiche richiedono l'impiego di trasduttori di segnale: i trasduttori controllano la posizione degli assi, verificano l'avanzamento del materiale e la

movimentazione del prodotto, gestiscono la velocità e la sincronizzazione elettronica dei nastri trasportatori, controllano il corretto posizionamento nelle riempitrici e contribuiscono al monitoraggio del funzionamento della linea. Nelle macchine confezionatrici, inoltre, permettono il corretto accoppiamento dei materiali utilizzati per l'imballaggio, contribuendo alla qualità del prodotto finito e alla continuità del processo. I trasduttori più ampiamente utilizzati sono gli encoder incrementali e, nelle macchine di più recente concezione, gli encoder assoluti dotati di interfacce di comunicazione industriale come Profinet, EtherCAT, EtherNet/IP e IO-Link. Il passaggio a queste soluzioni

rappresenta un'evoluzione strategica per le moderne macchine alimentari, perché alla precisione della misura affianca la possibilità di integrare il sensore all'interno dell'architettura di automazione e di renderlo parte attiva del sistema di controllo.

Il controllo della velocità e la precisione del posizionamento rappresentano fattori determinanti per la qualità e l'efficienza della produzione. Grazie all'elevata risoluzione, alla precisione, alla ripetibilità della misura e alla stabilità dei segnali, i sistemi Elap consentono di ottimizzare i tempi di produzione e mantenere costante la qualità del processo anche nelle applicazioni caratterizzate da ritmi particolarmente elevati.





La robusta custodia in alluminio e la resistenza a urti, vibrazioni e alle condizioni tipiche dell'ambiente industriale contribuiscono inoltre ad assicurare continuità operativa e affidabilità nel tempo.

Dalla misura al dato: il ruolo della connettività

Se precisione e ripetibilità rappresentano i requisiti fondamentali di ogni sistema di misura, nelle moderne linee alimentari questi elementi, da soli, non sono più sufficienti. La crescente diffusione di architetture digitali e la necessità di gestire cambi formato sempre più rapidi, lotti produttivi differenziati e strategie di manutenzione evolute richiedono dispositivi capaci non solo di rilevare la posizione, ma anche di dialogare con il sistema di controllo, rendendo disponibili informazioni utili alla configurazione, alla diagnostica e alla gestione dell'intero impianto.

In questo contesto, il passaggio dagli encoder incrementali o dagli encoder assoluti tradizionali a soluzioni dotate di interfacce Profinet, EtherCAT e IO-Link rappresenta un'evoluzione significativa per l'automazione delle macchine alimentari. Il sensore non si limita più a trasmettere un valore di posizione, ma diventa un nodo intelligen-

te della rete di automazione, in grado di scambiare dati, ricevere parametri di configurazione e contribuire al monitoraggio continuo del processo produttivo.

È in questo scenario che si inserisce la proposta Elap, articolata in una gamma di soluzioni sviluppate per i principali protocolli di comunicazione industriale. Accanto agli encoder assoluti MEM-Bus con interfacce Profinet ed EtherCAT e agli encoder assoluti IO-Link, l'azienda presenta a Cibus

Tec anche i nuovi trasduttori lineari assoluti IO-Link, ampliando un'offerta che consente ai costruttori di macchine di adottare criteri omogenei di integrazione e comunicazione sia per la misura rotativa sia per quella lineare. Nelle macchine alimentari questo si traduce in vantaggi concreti durante i cambi formato, nelle operazioni di manutenzione, nella riduzione dei tempi di messa in servizio e nella gestione delle fermate della linea.

La disponibilità di protocolli differenti permette inoltre di scegliere la soluzione più adatta alle caratteristiche dell'applicazione. Nelle macchine di confezionamento, imbottigliamento o termoformatura, dove la sincronizzazione del movimento è fondamentale anche alle massime velocità produttive, EtherCAT mette a disposizione una comunicazione Real Time con tempi di ciclo fino a 1 ms, consentendo il controllo sincronizzato degli assi e contribuendo a ridurre gli sprechi di prodotto e le imprecisioni di lavorazione.

Negli impianti caratterizzati da architetture di automazione particolarmente articolate, Profinet offre strumenti evoluti per il monitoraggio continuo dello stato dei dispositivi e per la diagnostica direttamente dal sistema di controllo, semplificando al tempo stesso l'integrazione della macchina.

IO-Link, infine, rappresenta una soluzione particolarmente efficace per la digitalizzazione della sensoristica di macchina: attraverso un normale cavo non schermato a tre fili consente infatti di trasmettere non solo il dato di posizione, ma anche parametri di configurazione, ore di funzionamento e informazioni diagnostiche.

Il vero valore aggiunto, tuttavia, non riguar-



da il protocollo in sé, ma le possibilità che esso offre al costruttore della macchina. Nel caso di IO-Link, ad esempio, la funzione Data Storage consente al master di memorizzare automaticamente la configurazione del sensore e di trasferirla a un eventuale dispositivo sostitutivo. In caso di sostituzione dell'encoder, il nuovo dispositivo riceve automaticamente la configurazione corretta, riducendo drasticamente i tempi di fermo macchina e limitando la necessità di interventi specialistici.

Flessibilità produttiva e continuità di esercizio

L'adozione di encoder assoluti con connettività evoluta porta benefici concreti in tre aree chiave per il settore Food & Beverage: la rapidità dei cambi formato e dei riavvii, la disponibilità di informazioni diagnostiche e la semplificazione dell'integrazione all'interno della macchina.

Il primo riguarda la gestione della posizione. A differenza degli encoder incrementali, gli encoder assoluti mantengono infatti l'informazione di posizione anche in caso di interruzione dell'alimentazione o di arresto della macchina per le operazioni di lavaggio. Al riavvio non è quindi necessario eseguire il ciclo di homing (azzeramento), perché il controllore conosce immediatamente la posizione reale di ciascun asse. Nelle linee alimentari, caratterizzate da frequenti cambi formato e da arresti programmati, questo consente



di ridurre sensibilmente i tempi di ripristino della produzione, limitando il rischio di collisioni meccaniche, errori di posizionamento e scarti nelle prime fasi della ripartenza.

Un secondo vantaggio riguarda la disponibilità di informazioni diagnostiche. Oltre al valore di posizione, gli encoder con interfacce di comunicazione evolute possono infatti trasmettere parametri di funzionamento, ore di esercizio, segnalazioni di allarme e altri dati utili a monitorare costantemente lo stato del sensore e del componente meccanico a cui è collegato. Queste informazioni permettono di individuare tempestivamente eventuali anomalie e di pianificare gli interventi di manutenzione durante i normali fermi produttivi o le operazioni di sanificazione, evitan-

do arresti imprevisti della linea.

Il terzo aspetto riguarda la semplificazione dell'integrazione. L'impiego dei bus di campo e delle reti industriali consente infatti di ridurre il cablaggio a bordo macchina, con benefici sia nella progettazione sia nelle operazioni di montaggio e messa in servizio. Nel caso di IO-Link, alimentazione e comunicazione utilizzano un unico cavo non schermato a tre fili.

Misura di posizione per ogni esigenza applicativa

Lo sviluppo di sistemi di misura per le moderne macchine alimentari richiede una perfetta sinergia tra solidità meccanica e intelligenza elettronica. È da questo principio che nasce la proposta Elap, sviluppata per rispondere a esigenze applicative anche molto diverse tra loro attraverso una gamma di soluzioni in grado di coniugare precisione di misura, affidabilità, semplicità di integrazione e connettività evoluta. Una linea di confezionamento ad alta velocità, un impianto di riempimento, una macchina per la lavorazione di prodotti da forno o una linea di selezione ortofrutticola richiedono infatti prestazioni, configurazioni meccaniche e protocolli di comunicazione differenti.

Per questo Elap ha sviluppato una gamma di soluzioni che permette di individuare, per ogni applicazione, il sistema di misura più adatto senza rinunciare a una logica comune di integrazione e gestione.

Ne sono un esempio gli encoder assoluti della serie MEM-Bus (<https://www.elap.it/it/encoder-mem-bus-profinet/>), che integrano i principali protocolli di comunicazione industriale – Profinet, EtherCAT, Ethernet/IP e IO-Link. Progettati per l'impiego nei più avanzati sistemi produttivi offrono una risoluzione fino a 29 bit, garantendo precisione e ripetibilità; l'elettronica interna compatta e priva di ingranaggi assicura

elevate prestazioni dinamiche e una lunga vita operativa del trasduttore. La disponibilità di numerose configurazioni meccaniche, con differenti flange e versioni ad albero pieno o cavo permette di soddisfare un'ampia varietà di requisiti progettuali e la certificazione UL ne facilita l'impiego anche nei mercati statunitense e canadese. Per applicazioni particolari, Elap realizza inoltre versioni speciali sviluppate sulle specifiche esigenze della macchina.

I nuovi trasduttori lineari assoluti IO-Link (<https://www.elap.it/it/serie-pns-io-link/>) estendono questo approccio anche alla misura lineare, offrendo corse comprese tra 50 e 950 mm, linearità fino a $\pm 0,075\%$, ripetibilità inferiore a 0,01 mm e risoluzione fino a 4.096 posizioni lungo la corsa. La struttura meccanica, con custodia in alluminio anodizzato, stelo in acciaio inox, grado di protezione IP65 e resistenza a urti e vibrazioni, è progettata per garantire continuità di funzionamento anche in ambienti industriali gravosi, con una vita utile dichiarata fino a 100 milioni di manovre. Più che ampliare la gamma, l'introduzione dei nuovi trasduttori lineari completa una proposta tecnologica che consente ai costruttori di macchine di adottare criteri omogenei per la misura di posizione, sia rotativa sia lineare, sfruttando i vantaggi della comunicazione digitale lungo l'intera architettura della macchina.

Tecnologia, esperienza e supporto applicativo

La disponibilità di dispositivi sempre più evoluti rappresenta oggi solo uno degli elementi necessari per progettare macchine alimentari efficienti, affidabili e pronte ad affrontare le sfide della digitalizzazione. Altrettanto importante è individuare, per ogni applicazione, la soluzione più adatta in funzione delle caratteristiche della macchina, delle prestazioni richieste e dell'architettura



di controllo adottata.

Per questo Elap affianca costruttori di macchine e system integrator non solo con un'ampia gamma di sistemi di misura e controllo, ma anche con un supporto tecnico orientato alla scelta della soluzione più idonea, alla sua corretta integrazione nell'applicazione e, quando necessario, allo sviluppo di versioni speciali studiate sulle specifiche esigenze della macchina. Nelle moderne linee alimentari, infatti, il sistema di misura non rappresenta più un semplice componente dedicato al rilevamento della posizione, ma un elemento attivo dell'architettura di automazione, capace di dialogare con il sistema di controllo, contribuire alla disponibilità delle informazioni di processo e supportare strategie sempre più evolute di gestione e manutenzione dell'impianto.

È questa evoluzione che consente ai costruttori di macchine di affrontare con maggiore efficacia le esigenze di flessibilità produttiva, continuità operativa e rapidità di riconfigurazione richieste oggi dal settore Food & Beverage. Un approccio che Elap interpreta attraverso una gamma di soluzioni sviluppate per accompagnare la trasformazione digitale delle moderne linee alimentari, mettendo a disposizione dispositivi di misura, competenze applicative e supporto tecnico lungo l'intero ciclo di sviluppo della macchina.

elap.it

Posizione in fiera: presso Consorzio Profinet - Pad. 02 – Stand M 068



PNEUMAX

Food & Beverage solutions

Componenti idonei
al contatto con alimenti
e fluidi alimentari.



Serie MPVF

Valvole pneumatiche a sede inclinata



Serie HD

Raccordi passaparete Hygienic Design



Serie SC

Raccordi automatici in acciaio inox



Serie FCM

Raccordi automatici per contatto alimentare

Ti aspettiamo a



Padiglione 3
Stand B032



PNEUMAX



FOOD AND
BEVERAGE

DAIRY

PHARMA

La gamma Pneumax dedicata al Food & Beverage comprende componenti per l'automazione progettati per rispondere ai requisiti applicativi del settore. Soluzioni che coniugano igiene, affidabilità e continuità operativa, contribuendo a realizzare impianti efficienti e sicuri.

Scopri tutte le soluzioni Pneumax per le applicazioni Food & Beverage.

Dal cacao all'AI: il percorso di **TECNO 3**

DALLA SEDE VICINO AD ALBA AI MERCATI INTERNAZIONALI, TECNO 3 CONTINUA A CRESCERE PUNTANDO SU PERSONALIZZAZIONE, CONCEPT ENGINEERING, LABORATORIO TEST E NUOVE APPLICAZIONI DI INTELLIGENZA ARTIFICIALE. NE ABBIAMO PARLATO CON CRISTINA CORDERO, SALES ASSISTANT, E GIULIA BOSCHIERO, RESPONSABILE MARKETING, PER RACCONTARE UNA REALTÀ CHE GUARDA AL FUTURO SENZA PERDERE IL LEGAME CON IL TERRITORIO E CON IL MODO ITALIANO DI FARE INDUSTRIA.

“Il futuro appartiene a chi sa costruirlo”. È una frase semplice che racconta bene una certa idea di industria italiana: quella fatta di lavoro, competenza, territorio e presenza diretta dell'imprenditore. Un'idea in cui la storia è un punto da cui partire quotidianamente per progettare qualcosa di nuovo e non un'etichetta da esibire. È anche da qui che si può leggere il percorso di Tecno 3, azienda piemontese fondata nel 1988 e cresciuta a pochi chilometri da Alba, in un territorio dove cacao, cioccolato e nocciola non sono soltanto ingredienti, ma cultura produttiva, filiera e conoscenza industriale. Una vicinanza che ha accompagnato lo sviluppo dell'azienda e che oggi si ritrova nelle tecnologie dedicate alla lavorazione del cacao, del cioccolato, delle creme e della frutta secca. Alla base c'è una storia familiare e imprenditoriale ancora molto presente, quella della famiglia Porro, ma soprattutto un approccio al lavoro che resta concreto: ascoltare il cliente, capire il processo, entrare nel merito delle esigenze produttive e costruire soluzioni che non siano semplicemente macchine, ma risposte su misura. È un modo di procedere che appartiene a molte realtà della meccanica italiana, dove la relazione conta quanto la tecnologia e dove la personalizzazione diventa spesso il vero punto di forza. Per Tecno 3 questo significa crescere senza perdere il legame con ciò che l'ha fatta nascere, ma guardando a mercati sempre più internazionali, nuovi strumenti di progettazione e un rapporto con il cliente sempre più consulenziale. Di questo percorso, delle soluzioni presentate a Interpack e delle prossime tappe di sviluppo abbia-



mo parlato con Cristina Cordero, sales assistant di Tecno 3, e Giulia Boschiero, dell'area marketing dell'azienda. “Tecno 3 è cresciuta molto negli anni e oggi continua il proprio percorso con una presenza sempre più internazionale”, racconta Cristina Cordero. “Seguiamo mercati spesso lontani, dagli Stati Uniti al Giappone, dall'India all'Algeria, fino all'Africa e ad alcuni grandi gruppi internazionali del cioccolato. È un lavoro che passa anche da molti viaggi, incontri con i clienti e partecipazioni fieristiche: di recente, per esempio, siamo stati a Singapore e in Giappone. La vi-

cinanza ad Alba e al mondo della nocciola e del cioccolato resta parte della nostra identità, ma negli anni abbiamo realizzato impianti anche all'estero, dal Messico all'Australia. La produzione, però, resta nella sede italiana: assemblaggio e costruzione vengono gestiti internamente, con il supporto di una rete di fornitori per alcune lavorazioni specialistiche”.

Quali sono i principali punti di forza produttivi e tecnologici di Tecno 3?
Tecno 3 ha un portfolio molto ampio, ma uno dei suoi ambiti più forti – spie-

ga Cordero – resta sicuramente quello delle linee per la lavorazione del cioccolato. Siamo in grado di seguire l'intero processo, dalla pulizia della fava di cacao fino alla realizzazione del prodotto finito o semilavorato. Di recente, per esempio, abbiamo concluso un contratto in Ghana per una linea che parte proprio dalla prima lavorazione della fava fino alla creazione dei blocchi. Un altro settore in cui siamo particolarmente riconosciuti è quello del melting, quindi dei fusori. Negli ultimi anni, anche a causa dell'aumento del costo del cacao, molte aziende stanno guardando con sempre maggiore attenzione al rework (la possibilità di recuperare in linea o in aree dedicate gli sfridi di lavorazione o i prodotti con difetti visivi), rifondendoli e reinserendoli nel ciclo produttivo. È un tema che sta assumendo un peso sempre più importante. Tra le soluzioni di riferimento c'è poi il nostro miscelatore continuo "MDC", una macchina per la produzione in continuo, non a batch, e proprio per questo differente rispetto ad altre tecnologie presenti sul mercato. Nato per soddisfare le necessità produttive riferite alla caratterizzazione del cioccolato, delle creme per ripieno e delle creme spalmabili con la possibilità di dosare e miscelare in continuo cioccolato, creme, aromi liquidi, polveri e inclusioni solide di differenti pezzature e tipologie, riducendo il tempo, la quantità di prodotto e la semplicità operativa nel cambio ricetta. Le produttività non hanno limiti in quanto può essere dimensionato in base alle necessità produttive. È una delle nostre "punte di diamante".

Quanto conta la personalizzazione nello sviluppo delle vostre tecnologie?

La personalizzazione – ci spiega Giulia Boschiero – è uno dei valori fondativi di Tecno 3. Ogni macchina nasce da un ascolto attivo delle esigenze del cliente e da qui deriva anche il concetto di partnership, molto caro alla proprietà. Non proponiamo semplicemente soluzioni standard, ma macchine costruite su misura: ogni progetto è sviluppato sulla ba-



se delle necessità specifiche del cliente. In questa logica si inseriscono anche alcune delle soluzioni su cui oggi stiamo puntando maggiormente. Accanto al miscelatore continuo "MDC", una tecnologia centrale nel nostro portfolio come ha giustamente spiegato Cristina Cordero, c'è l'"LMR", la linea robotizzata di modellaggio del cioccolato. È una linea a cui diamo molta importanza e per la quale abbiamo ottenuto anche il brevetto negli Stati Uniti. "MDC" e "LMR" rappresentano oggi due dei fiori all'occhiello della nostra proposta tecnologica.

Questo – aggiunge Cordero – è un punto molto importante. Il cliente che cerca una macchina standard può trovare sul mercato costruttori con cataloghi molto definiti. Tecno 3, invece, lavora in modo diverso: costruiamo quello che mi piace definire un abito sartoriale, sviluppando soluzioni dedicate alla produttività, agli spazi e alle esigenze specifiche di ciascun processo.

Avete citato la personalizzazione e il

rapporto con il cliente. Quanto è importante questa dimensione consulenziale?

È una dimensione sempre più importante. Ci sono clienti – ci spiega Cristina Cordero – che non arrivano da noi con una richiesta già definita, ma con un'esigenza produttiva, un progetto industriale o, in alcuni casi, una nuova fabbrica da realizzare. È qui che entra in gioco quello che chiamiamo concept engineering: mettere a disposizione l'esperienza maturata negli anni per aiutare il cliente a capire quale sia la soluzione più adatta al suo processo. Come abbiamo accennato, non si tratta più "solo" di scegliere una macchina, ma di ragionare sull'intero assetto produttivo. Se un'azienda parte da un greenfield, per esempio, può trovarsi davanti a scelte molto diverse: lavorare a batch, con tutte le implicazioni in termini di tempi, svuotamento, residui e costi, oppure orientarsi verso una lavorazione in continuo. Il nostro compito è ascoltare le esigenze del cliente, analizzare il suo contesto e costruire uno studio di fattibilità che tenga conto degli obiettivi produttivi, degli spazi, delle risorse e dell'organizzazione del lavoro. In questi progetti entriamo spesso in informazioni molto sensibili, sempre attraverso accordi di riservatezza. Proprio per questo il rapporto di fiducia è fondamentale. L'obiettivo non è sostituire persone, ma rendere il processo più efficiente e permettere all'azienda di impiegare meglio le proprie risorse.

"MDC": dosaggio e miscelazione in continuo

Il dosatore-miscelatore continuo "MDC" è una soluzione Tecno 3 progettata per dosare e miscelare con precisione ingredienti liquidi e solidi, garantendo un processo omogeneo e costante. La tecnologia lavora in continuo, superando la logica del batch e permettendo una gestione più lineare della produzione. La macchina può essere configurata in funzione della ricetta e consente l'integrazione di ingredienti diversi, mantenendo il controllo del processo e la ripetibilità del risultato. È una tecnologia pensata per produzioni industriali che richiedono continuità, precisione di dosaggio e flessibilità nella formulazione.

"LMR": linea di modellaggio robotizzata

La linea di modellaggio robotizzata "LMR" è una soluzione brevettata Tecno 3 per la produzione delle più svariate tipologie di cioccolato modellato. Il sistema è pensato per automatizzare le principali fasi del modellaggio del cioccolato: il prodotto temperato viene colato nello stampo, raffreddato e successivamente smodellato attraverso una movimentazione gestita da robot. La linea sostituisce la maggior parte della meccanica tradizionale e dei sincronismi con robot ABB, con l'obiettivo di rendere il processo più flessibile, preciso, modulabile e compatto. Tra i principali vantaggi indicati dall'azienda ci sono la facilità di pulizia, la riduzione della manutenzione, il contenimento degli ingombri, la semplicità di utilizzo per gli operatori e una maggiore efficienza complessiva rispetto a una linea tradizionale.

se. Il punto, in fondo, è accompagnare il cliente in una scelta strategica: costruire una fabbrica nuova solo nelle strutture, oppure progettare una fabbrica realmente nuova anche nel modo di lavorare. In questa strategia si inserisce anche la nascita della sister company "Tecno 3 USA", con sede nell'area di Atlanta. Produzione e assemblaggio restano in Italia, ma la presenza commerciale e il customer service negli Stati Uniti permettono di essere più operativi e reattivi sul mercato americano, seguire i progetti con maggiore continuità e ridurre la distanza operativa con i clienti.

Quanto conta oggi il tema della riduzione dei consumi e della manodopera?

Conta molto. Oggi un macchinario deve contribuire a ridurre i consumi energetici e generare un risparmio concreto per il cliente. Lo stesso vale per la manodopera, ma è un tema da interpretare correttamente: l'obiettivo non è sostituire persone, bensì rendere il processo più efficiente. L'automazione permette di snellire alcune attività e impiegare meglio le risorse disponibili, spostandole magari da operazioni ripetitive ad altri reparti dove possono creare maggiore valore. È un risparmio sui costi, ma anche un miglioramento organizzativo.

Avete partecipato all'ultima edizione di Interpack. Com'è andata la fiera e quali soluzioni avete portato in evidenza?

Interpack – commenta Cristina Cordero – si è confermata una fiera importante, molto internazionale e molto organizzata. Siamo arrivati con un calendario già fitto di appuntamenti, frutto di un buon lavoro preparatorio, e questo ci ha permesso di incontrare molti clienti fidelizzati, oltre ai visitatori arrivati spontaneamente allo stand. Abbiamo registrato una buona affluen-

za, con presenze dall'Italia, dalla Francia, dalla Germania e da mercati emergenti come America Latina e Africa. Gli americani sono stati meno numerosi, se non per gli appuntamenti già programmati, ma nel complesso Interpack resta un grande luogo di network: è una fiera lunga, certamente impegnativa, ma ancora centrale per il nostro settore.

Sul piano tecnologico – aggiunge Giulia Boschiero – abbiamo presentato l'"MDC", che ha suscitato molto interesse, e una prima applicazione dell'intelligenza artificiale di Tecno 3. Si tratta di un progetto ancora in fase iniziale, ma la direzione è chiara: l'obiettivo è integrare l'AI nel pannello operatore, come supporto costante all'operatore e come strumento per aiutare a meglio interpretare il processo e il funzionamento direttamente dalla macchina. La risposta dei clienti è stata positiva, anche perché non abbiamo visto sul mercato una presenza così sviluppata di questo tipo di soluzioni. È un progetto che Tecno 3 sta portando avanti internamente, grazie alla presenza dei processi tecnologici, R&D e ingegneria, oltre al team dedicato al-

lo sviluppo dell'intelligenza artificiale. Un altro elemento valorizzato a Interpack è stato il Lab Test, area ristrutturata negli ultimi anni e oggi sempre più centrale. I clienti possono inviarci i loro prodotti e testarli su impianti in scala laboratorio, riproducendo i cicli produttivi. Questo permette di fornire report analitici, dati e indicazioni utili per ottimizzare le ricette e le configurazioni dei nuovi impianti.

Quali saranno i prossimi appuntamenti fieristici e i prossimi step per Tecno 3?

Il prossimo appuntamento confermato – spiega Cordero – è "Pack Expo" a Chicago, in ottobre, una fiera importante per il nostro percorso di sviluppo sul mercato americano. La partecipazione si inserisce nel lavoro avviato con la nascita della sister company "Tecno 3 USA" e nella volontà di rafforzare ulteriormente la nostra presenza negli Stati Uniti, un mercato ad alto potenziale che richiede continuità, presidio diretto e vicinanza al cliente. Per il 2027 sono già previste nuove occasioni di confronto internazionale, tra cui "Fooma" e "ProSweets", oltre ad altre iniziative legate ai mercati esteri. Parallelamente stiamo valutando ulteriori appuntamenti, come "Anuga FoodTec India" e "Gulfood Manufacturing" a Dubai. Sono fiere interessanti per aree che seguiamo con attenzione, ma sulle quali vogliamo definire con precisione tempi, modalità e obiettivi di partecipazione. La direzione resta quella di consolidare la presenza nei mercati strategici e utilizzare le fiere come occasioni di relazione, ascolto e sviluppo di nuovi progetti.

tecno3.com



Sensori per l'industria Food & Beverage

Soluzioni smart per la produzione di alimenti e bevande

Vieni a trovarci a CIBUS TEC 2026
27 - 30 ottobre 2026 | Pad. 02 – Stand G062

Affidabili. Intelligenti. Sostenibili.

I sensori intelligenti di Baumer garantiscono sicurezza alimentare anche per le sfide più complesse della produzione. Un pacchetto completo per la misurazione di portata e livello, l'analisi dei liquidi, fino a pressione e temperatura.

Progettati per soddisfare i più elevati standard igienici del settore Food & Beverage, i nostri sensori garantiscono massima affidabilità operativa e qualità costante nel processo

Grazie a design evoluti, display a colori ad alta visibilità e a tecnologie integrate, assicurano semplicità d'uso, installazione intuitiva e monitoraggio diretto del processo in loco.

Per maggiori informazioni:
www.baumer.com/food-and-beverage



TECHPARTNER *rafforza il proprio ruolo di riferimento per il mercato italiano del food processing*

CON STEFANO COLORI ALLA GUIDA, L'AZIENDA MODENESE PUNTA A DIVENTARE IL PARTNER STRATEGICO DEI COSTRUTTORI INTERNAZIONALI INTERESSATI A ENTRARE E A CRESCERE NEL MERCATO ITALIANO.



Stefano Colori, CEO
Techpartner

Nel cuore della Food Valley italiana prende forma un nuovo modello di collaborazione industriale. Techpartner, azienda con oltre trent'anni di esperienza nel settore del food processing, ha avviato un percorso di crescita con l'obiettivo di diventare un punto di riferimento per le realtà internazionali che intendono entrare o consolidare la propria presenza sul mercato italiano. L'azienda mette a disposizione competenze tecniche, una presenza capillare sul territorio e una conoscenza approfondita delle esigenze produttive dell'industria alimentare. Il supporto offerto comprende l'assistenza normativa e commerciale, l'adattamento delle tecnologie ai singoli processi, l'integrazione delle linee e il servizio post-vendita. A guidare questa trasformazione è Stefano Colori, nominato ammini-

stratore delegato un anno fa. Forte di trent'anni di esperienza internazionale nel settore, Colori sta portando avanti una strategia orientata alla costruzione di rapporti duraturi con i principali costruttori di tecnologie e al loro affiancamento nelle diverse fasi di sviluppo sul mercato italiano.

Una nuova organizzazione per sostenere la crescita

Nel corso del suo primo anno alla guida dell'azienda, Colori ha lavorato al rafforzamento della governance e alla riorganizzazione della struttura interna in funzione dei nuovi obiettivi di sviluppo.

Il team riunisce oggi competenze nei settori commerciale, product management, gestione dei clienti strategici, assistenza tecnica, sviluppo del business e controllo di gestione.

“Al mio arrivo, la priorità è stata mettere le persone al centro dell'organizzazione e individuare nuove opportunità di crescita, con particolare atten-

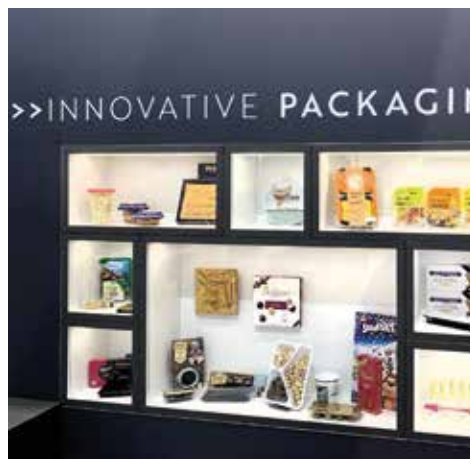
zione all'efficienza e alla sostenibilità del business”, spiega Colori.

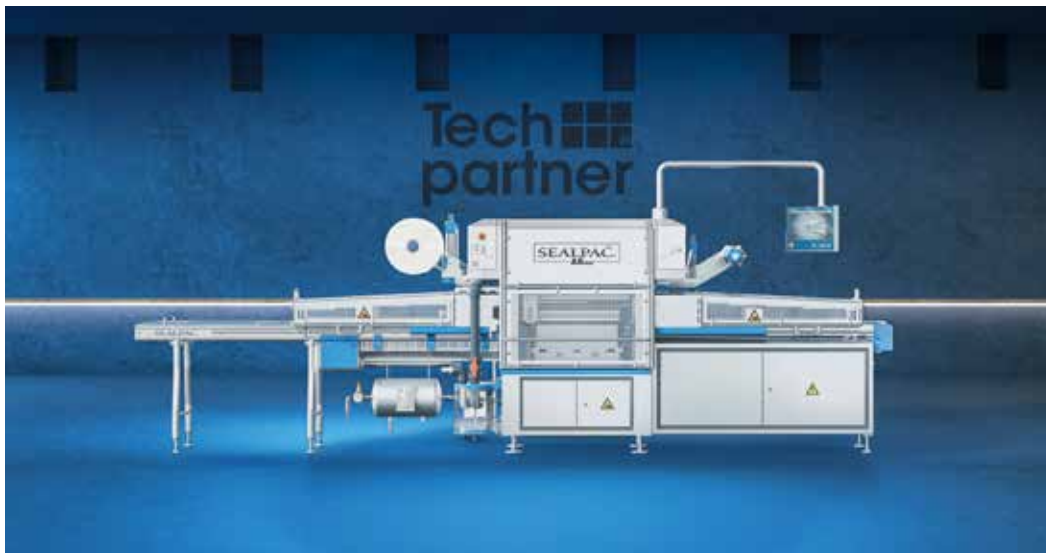
“Oggi possiamo contare su un gruppo di lavoro solido, su un portafoglio prodotti riconosciuto dal mercato e su una posizione finanziaria stabile, sostenuta da Process-Pack International, il gruppo industriale di cui Techpartner fa parte. Stiamo investendo nelle persone, nelle attrezzature e nella valutazione di possibili acquisizioni strategiche. L'obiettivo è accompagnare Techpartner in una nuova fase di sviluppo, in linea con le trasformazioni dell'industria alimentare”.

Techpartner punta così a superare il tradizionale ruolo di fornitore di macchinari e materiali, proponendosi come interlocutore unico in grado di integrare competenze tecniche, conoscenza del mercato e capacità progettuale.

La partnership con Sealpac

Un passaggio importante di questa





strategia è rappresentato dall'accordo con Sealpac International, azienda attiva a livello globale nelle tecnologie di termosaldatura e termoformatura.

La collaborazione amplia l'offerta di Techpartner e ne rafforza il posizionamento nel mercato italiano del confezionamento alimentare. L'intesa unisce il patrimonio tecnologico di Sealpac alla conoscenza di Techpartner delle esigenze produttive locali, delle dinamiche commerciali e delle necessità di assistenza dei clienti.

Dopo aver valutato diverse possibilità di collaborazione in Italia, Sealpac ha individuato in Techpartner un partner locale solido, dotato delle competenze tecniche, della presenza commerciale e della struttura organizzativa necessarie per sviluppare il mercato.

L'obiettivo è costruire una collaborazione stabile e duratura, capace di offrire alle aziende alimentari italiane soluzioni integrate per il packaging e un servizio tecnico dedicato.

Una rete internazionale di tecnologie e competenze

La partnership con Sealpac si inserisce in una rete di collaborazioni internazionali costruita da Techpartner nel corso degli anni.

Le competenze dell'azienda derivano anche dall'esperienza maturata come filiale italiana di Poly-clip System, realtà tedesca specializzata nelle tecnologie di clippatura. Questo legame continua a garantire continuità tecnica, know-how specialistico e accesso all'intera gamma di macchinari e ricambi originali.

Techpartner collabora inoltre con Scan-

steel Foodtech, produttore danese di linee complete per la lavorazione della carne, integrandone e adattandone le tecnologie alle esigenze delle aziende italiane.

La rete comprende anche Eberhardt, azienda tedesca specializzata nelle soluzioni di pressatura integrata, e ViskoTee-pak, gruppo finlandese-statunitense attivo nella produzione di involucri fibrosi. A queste collaborazioni si affianca l'offerta di involucri naturali, fibrosi, colla-genici e plastici. Techpartner è così in grado di proporre un sistema integrato di macchinari, materiali e servizi applicativi.

L'azienda svolge quindi una funzione di collegamento tra i costruttori internazionali e i produttori italiani, adattando le tecnologie alle caratteristiche e alle necessità specifiche del mercato nazionale.

La sostenibilità come criterio di scelta

La sostenibilità rappresenta ormai un fattore competitivo centrale per l'industria alimentare.

Le nuove normative europee sul packaging, la crescente richiesta di soluzioni riciclabili da parte della distribuzione e la maggiore attenzione dei consumatori stanno rendendo le prestazioni ambientali un requisito strutturale lungo tutta la filiera.

In questo contesto, Techpartner seleziona tecnologie e partner internazionali in grado di contribuire alla sostenibilità ambientale, operativa ed economica dei processi.

L'obiettivo è accompagnare le aziende alimentari italiane verso modelli produttivi

più responsabili, senza rinunciare alla produttività, alla qualità del prodotto e all'efficienza delle linee.

Questo orientamento riflette anche la strategia di Process-Pack International, già impegnato nell'applicazione della Corporate Sustainability Reporting Directive, introdotta dalla Direttiva UE 2022/2464 per rafforzare gli obblighi di rendicontazione in materia ambientale, sociale e di governance.

Techpartner a Cibus Tec 2026

Techpartner presenterà il proprio portafoglio e il nuovo modello di partnership internazionale a Cibus Tec 2026, in programma a Parma.

La manifestazione rappresenta uno dei principali momenti d'incontro tra l'industria alimentare italiana e i costruttori internazionali di tecnologie per il food processing e il packaging.

Per le aziende straniere interessate al mercato italiano, lo stand Techpartner offrirà l'opportunità di incontrare un interlocutore locale con una conoscenza approfondita delle filiere produttive, delle normative, delle dinamiche commerciali e delle esigenze dei diversi comparti.

L'azienda sarà presente con uno spazio espositivo di oltre 250 metri quadrati, che comprenderà un'ampia area dedicata alle dimostrazioni dal vivo dei macchinari.

Lo stand sarà progettato per permettere ai visitatori di osservare da vicino le tecnologie e le soluzioni applicative in condizioni operative concrete.

Grazie alla propria rete di partner internazionali, Techpartner si presenterà a Cibus Tec come un centro di competenze tecniche e applicative per il food processing e il packaging.

La fiera sarà inoltre un'occasione per avviare nuove collaborazioni, valutare progetti congiunti e approfondire le modalità con cui le tecnologie sviluppate a livello internazionale possono essere adattate alle esigenze dei produttori italiani.

Combinando relazioni internazionali e assistenza tecnica sul territorio, Techpartner intende offrire ai costruttori esteri un percorso strutturato di ingresso nel mercato italiano e contribuire alla competitività dell'industria alimentare nazionale.

techpartnersrl.com

ALPHACAM BY HEXAGON

CAD - CAM PER LA LAVORAZIONE DELLA PLASTICA



SCOPRI DI PIÙ

www.alphacam.it



ALPHACAM



DESIGNER

Gestione Produzione
Automatizzata Industria 4.0 ready



Lavorazione
Modelli Solidi



Post Processor per
tutti i centri di lavoro



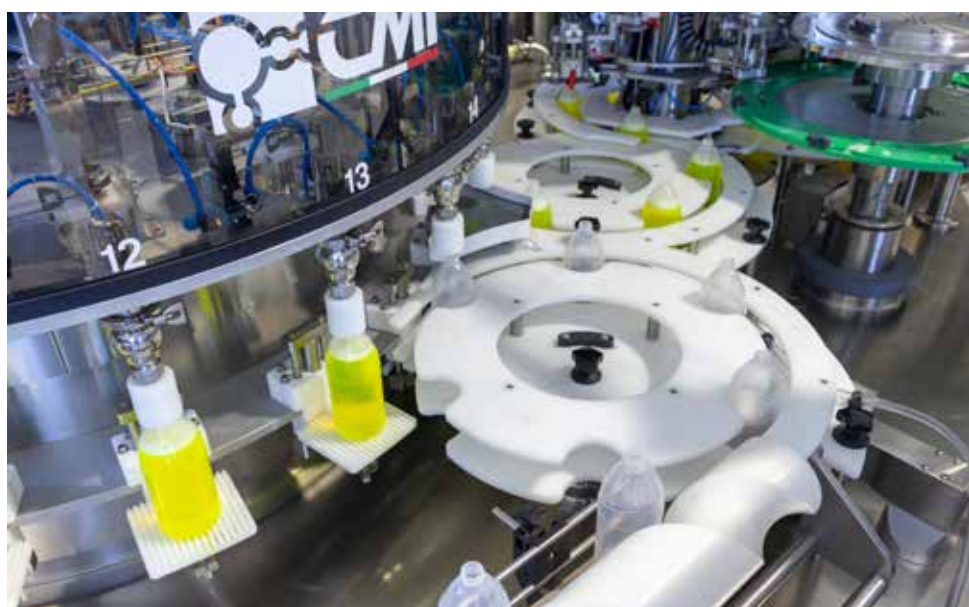
Nesting Automatico



Lavorazioni fino a
5 assi in continuo

CMI INDUSTRIES, tra nuovi mercati e nuove partnership

IL RITORNO SUL MERCATO NORDAMERICANO, LA PARTNERSHIP CON BLUEBAY PACKAGING, LA CRESCITA DELLE LINEE COMPLETE E GLI INVESTIMENTI IN SERVICE E INTELLIGENZA ARTIFICIALE. CMI INDUSTRIES GUARDA A PACK EXPO COME A UNA TAPPA STRATEGICA DI UN PERCORSO SEMPRE PIÙ INTERNAZIONALE.



Flessibilità, personalizzazione, servizio. Sono tre parole chiave che raccontano bene la CMI Industries di oggi, un'azienda cresciuta e cambiata insieme al mondo del packaging industriale, in un settore che anno dopo anno ha visto susseguirsi nuove tecnologie, nuovi equilibri e continui cambi della guardia. Dalle logiche elettromeccaniche e dai relè fino all'intelligenza artificiale: un salto che fino a non molti anni fa avremmo probabilmente definito pindarico e che invece è diventato realtà. In mezzo ci sono decenni di automazione, software, integrazione e una trasformazione progressiva del ruolo stesso del costruttore. "CMI nasce con una forte specializzazione nelle macchine per il riempimento e la tappatura, ma nel tempo ha ampliato il proprio raggio d'azione fino a lavorare sempre più spesso su linee complete e progetti sviluppati

attorno alle specifiche esigenze produttive del cliente. Non più soltanto la singola macchina, quindi, ma sistemi integrati, assistenza e un rapporto con il cliente che tende sempre più a spostarsi dalla semplice fornitura alla gestione complessiva del progetto", ci ha spiegato Davide Comoli, CEO di Cmi Industries.

È dentro questa evoluzione che si inserisce anche una presenza sempre più strutturata sui mercati internazionali. Negli anni CMI Industries ha ampliato il proprio raggio d'azione attraverso investimenti, nuove collaborazioni commerciali e una partecipazione crescente agli appuntamenti fieristici del settore. Un percorso che oggi guarda con particolare attenzione al Nord America e che avrà una delle prossime tappe a Chicago, dove l'azienda ha recentemente ufficializzato la partecipazione a Pack Expo International

2026. In programma dal 18 al 21 ottobre al McCormick Place, la manifestazione rappresenterà per CMI soprattutto l'occasione per tornare a presentarsi direttamente sul mercato statunitense dopo circa dieci anni e dare concretezza a una strategia che passa anche attraverso nuove partnership sul territorio.

Pack Expo rappresenta per CMI Industries un ritorno sul mercato nordamericano dopo diversi anni. Con quale approccio vi presenterete in fiera e che cosa vi aspettate da questa partecipazione?

Per noi Pack Expo rappresenta soprattutto un nuovo punto di partenza. CMI manca dal mercato nordamericano da circa dieci anni: in questo periodo abbiamo continuato a fornire alcune macchine negli Stati Uniti, soprattutto a clienti multinazionali già seguiti in Europa, ma non abbiamo avuto una presenza commerciale strutturata sul territorio. Possiamo quindi dire che oggi il mercato nordamericano deve tornare a conoscere CMI e, allo stesso tempo, noi dobbiamo tornare a



conoscere da vicino quel mercato. Proprio per questo abbiamo scelto di non affrontare questo percorso da soli. Ci presenteremo insieme a Bluebay Packaging, società con sede a Miami che rappresenterà CMI negli Stati Uniti. Lo stand sarà a marchio Bluebay e noi saremo presenti come co-espositori. Non porteremo macchine in fiera: in questa fase il nostro obiettivo non è mostrare una singola tecnologia, ma presentarci, raccontare ciò che sappiamo fare e costruire relazioni. Avremo un grande LED wall attraverso il quale mostreremo alcuni degli impianti realizzati negli ultimi anni, in modo da dare ai visitatori una visione concreta delle nostre competenze e delle tipologie di progetto che possiamo sviluppare. La collaborazione con Bluebay è relativamente recente, è nata all'inizio di quest'anno, ma ha già prodotto alcuni contatti e diverse richieste sulle quali abbiamo preparato delle offerte. Pack Expo sarà quindi anche l'occasione per incontrare di persona aziende con cui abbiamo già iniziato a dialogare e cercare di trasformare questi primi contatti in progetti concreti. Le aspettative sono alte, perché

sappiamo che alcuni nostri competitor sono già molto presenti negli Stati Uniti e stanno lavorando bene. Per CMI si tratta quindi di entrare in un mercato importante nel quale oggi abbiamo ancora molto spazio da costruire. Il focus sarà soprattutto sugli Stati Uniti e, in parte, sul Canada: è lì che vediamo le maggiori opportunità e dove vogliamo concentrare il lavoro dei prossimi anni.

Avete scelto di affrontare questo ritorno sul mercato nordamericano insieme a Bluebay Packaging. Perché avete deciso di puntare su una partnership locale?

Entrare negli Stati Uniti senza una struttura – spiega Davide Comoli – sul territorio sarebbe stato molto complesso. Ci siamo confrontati con aziende che avevano già affrontato questo percorso e abbiamo deciso di muoverci fin dall'inizio con un partner in grado di garantirci presenza locale, conoscenza del mercato e continuità commerciale. Da qui nasce la collaborazione con Bluebay Packaging. La scelta di Bluebay nasce anche da una rete di relazioni già consolidata. Rappresenta infatti altre

aziende italiane con cui collaboriamo nella realizzazione di linee complete e siamo arrivati a loro attraverso uno dei nostri partner, che in alcune aree di prodotto è anche un competitor. È un aspetto che considero particolarmente interessante, perché dimostra come oggi la competitività non passi necessariamente soltanto dal confronto diretto. Se le competenze sono complementari, collaborare può permettere di costruire un'offerta più completa e di affrontare progetti che singolarmente sarebbero più difficili da gestire. Noi realizziamo determinate tipologie di macchine, altre aziende ne producono altre: mettendo insieme queste competenze possiamo presentarci al cliente con una soluzione più articolata. Credo che per aziende delle nostre dimensioni questo approccio sia sempre più importante. Il mercato sta vedendo la crescita di gruppi molto strutturati, presenti in diversi Paesi e con risorse commerciali significative. Una PMI non può necessariamente competere utilizzando gli stessi strumenti, ma può farlo valorizzando flessibilità, specializzazione e capacità di creare partnership. È anche con questa logica che af-





frontiamo Pack Expo: costruire una presenza stabile sul mercato nordamericano, sviluppare relazioni e creare una rete che ci permetta di essere più vicini al cliente e più competitivi sui progetti complessi”.

Quali aspettative avete sul mercato nordamericano e quali caratteristiche lo rendono interessante per CMI in questa fase?

Le aspettative sono alte, perché parliamo di un mercato molto ampio nel quale oggi CMI ha ancora una presenza limitata e quindi anche un margine di crescita importante. Vediamo competitor che negli Stati Uniti stanno lavorando bene e questo ci conferma che esiste spazio per tecnologie e soluzioni come le nostre.

In questa fase il focus è soprattutto sugli Stati Uniti, con un'attenzione anche al Canada. L'obiettivo non è semplicemente aumentare le vendite, ma costruire una presenza più stabile, sviluppare relazioni commerciali continuative e capire sempre meglio le esigenze specifiche del mercato.

Il Nord America ha caratteristiche diverse rispetto ad altri Paesi in cui siamo già presenti e richiede un approccio strutturato, sia dal punto di vista commerciale sia tecnico. Proprio per questo abbiamo scelto di investire sulla presenza locale, sulla formazione interna e sull'adattamento delle nostre soluzioni agli standard richiesti.

Per CMI può rappresentare una direttri-

ce di crescita importante nei prossimi anni. Abbiamo tecnologie, competenze e una forte capacità di personalizzazione: ora la sfida è riuscire a tradurre questi elementi in una presenza riconoscibile e continuativa sul mercato.

Entrare nel mercato nordamericano significa anche confrontarsi con standard, tecnologie e abitudini produttive differenti. Come vi state preparando da questo punto di vista?

È un passaggio che abbiamo affrontato in maniera strutturata, perché non basta avere una buona macchina per poter competere su un mercato come quello nordamericano. Ci sono normative, standard tecnici e piattaforme tecnologiche differenti, e questo richiede preparazione sia a livello progettuale sia all'interno dell'organizzazione.

Abbiamo quindi avviato percorsi di formazione specifici e ci siamo confrontati con enti specializzati per adeguare la progettazione delle nostre macchine ai requisiti richiesti dal mercato americano. Lo stesso vale per la parte software. Storicamente CMI ha lavorato molto con Siemens, mentre negli Stati Uniti sono particolarmente diffuse piattaforme Rockwell e Allen-Bradley. Anche su questo fronte stiamo investendo nella formazione dei nostri software engineer, in modo da poter rispondere alle richieste dei clienti senza imporre necessariamente gli standard ai quali siamo abituati in Europa.

Credo che questo sia un punto impor-

ante: entrare in un nuovo mercato significa anche avere la capacità di adattarsi. Non vogliamo limitarci a portare negli Stati Uniti ciò che già facciamo in Europa, ma essere in grado di integrare le nostre competenze con le esigenze tecniche e operative locali.

Sul prodotto, invece, partiamo con una certa fiducia. L'industria europea del packaging ha sviluppato negli anni un livello tecnologico molto elevato e riteniamo che le soluzioni di CMI possano essere competitive anche su quel mercato. La differenza, però, si farà soprattutto nella capacità di combinare tecnologia, flessibilità e personalizzazione.

Abbiamo citato la customizzazione. Quanto pesa oggi questa capacità?

Per noi pesa moltissimo, perché ormai gran parte della produzione CMI nasce da richieste specifiche del cliente. Non lavoriamo soltanto su una macchina standard da adattare marginalmente, ma spesso partiamo dall'esigenza produttiva e costruiamo attorno a quella il progetto.

È un approccio che richiede più lavoro in fase di analisi e progettazione, ma ci permette di proporre soluzioni difficilmente replicabili con una logica puramente standard. Credo che questo sia uno dei nostri principali punti di forza, soprattutto quando ci confrontiamo con produttori che competono prevalentemente sul prezzo o sui grandi volumi. Negli ultimi anni questo ci ha portato anche a spostarci sempre di più dalla singola macchina alla linea completa. CMI nasce come costruttore di macchine per il riempimento e la tappatura, ma oggi il cliente ci chiede sempre più spesso di prendere in carico una parte molto più ampia del processo. Vuole ridurre il numero di interlocutori, semplificare la gestione del progetto e ricevere una soluzione pronta a produrre. In questo senso il nostro ruolo sta cambiando. Non vogliamo essere soltanto il fornitore di una macchina, ma un partner capace di gestire il progetto nel suo insieme, coordinando tecnologie, integrazione e avviamento. È una trasformazione che risponde anche a un problema molto concreto: nelle aziende ci sono sempre meno figure con competenze profonde sul packaging, quindi cresce il bisogno di affidarsi a fornitori che siano in grado di assumer-

si una responsabilità più ampia sul risultato finale.

In questo scenario si inserisce anche il lavoro che state portando avanti sull'intelligenza artificiale. Quale ruolo può avere concretamente sulle vostre macchine?

Per noi l'intelligenza artificiale non è un elemento da aggiungere semplicemente perché oggi se ne parla molto. Deve avere una funzione concreta e rispondere a problemi reali che vediamo ogni giorno negli stabilimenti dei nostri clienti. Uno di questi è la progressiva riduzione del personale specializzato. Gli operatori con grande esperienza sul packaging sono sempre meno, il turnover è aumentato e spesso chi utilizza una macchina non ha ancora una conoscenza approfondita del processo. Per questo stiamo lavorando sull'idea di una macchina che non si limiti a segnalare un'anomalia, ma che sia in grado di aiutare l'operatore a comprenderla e a intervenire. L'obiettivo è arrivare a sistemi capaci di indicare dove si trova il problema, suggerire le possibili cause e guidare l'operatore nelle azioni necessarie per risolverlo. In prospettiva, quindi, non sarà più soltanto l'operatore a dover conoscere perfettamente la macchina, ma sarà la macchina stessa a trasferire una parte di quella conoscenza all'operatore. Questo avrebbe effetti importanti anche sul service. Oggi riceviamo richieste di assistenza che, dopo un'analisi, scopriamo non essere legate a un vero guasto, ma magari a una configurazione errata o a un'impostazione non corretta. Per il cliente, però, una macchina che non



produce resta comunque un'emergenza. Avere sistemi più intelligenti significa poter diagnosticare prima il problema, ridurre i falsi allarmi e intervenire in maniera più efficace anche sulla manutenzione preventiva. È una direzione sulla quale stiamo investendo e sulla quale continueremo a lavorare, perché crediamo che nei prossimi anni il valore della macchina sarà sempre più legato anche alla sua capacità di assistere chi la utilizza.

Guardando al 2027, quali sono oggi le priorità per CMI Industries?

Arriviamo da un 2025 molto positivo, sostenuto da un portafoglio ordini importante e da una buona continuità produttiva. Nel 2026 il mercato è diventato più selettivo e i tempi decisionali si sono allungati, ma continuiamo a vedere interesse, richieste e progetti concreti sui quali stiamo lavorando. In una fase come questa credo sia fondamentale mantenere una visione di medio periodo. Per CMI significa continuare a investire sulle direttrici che riteniamo strategiche: presenza internazionale, service, sviluppo tecnologico e capacità di costruire partnership solide. Il ritorno sul mercato nordamericano va esattamente in questa direzione. Non lo consideriamo un'operazione legata a una singola fiera, ma un

percorso che vogliamo costruire nel tempo, con una presenza commerciale più strutturata e con interlocutori capaci di supportarci localmente. Il 2027 dovrà essere l'anno in cui inizieremo a raccogliere il risultato di questo lavoro. L'obiettivo è crescere mantenendo però le caratteristiche che ci hanno sempre contraddistinto: flessibilità, capacità di personalizzazione e vicinanza al cliente. Per noi la crescita deve essere soprattutto questo: aumentare la presenza sui mercati senza perdere velocità, competenza e capacità di risposta.

Flessibilità, personalizzazione, servizio, dunque. Tre parole che, più che definire un posizionamento, raccontano il modo con cui CMI Industries sta cercando di affrontare una fase di mercato più complessa e selettiva. La direzione è chiara: ampliare la presenza internazionale, rafforzare le collaborazioni, investire nel service e continuare a spingere su tecnologie capaci di semplificare il lavoro di chi utilizza le macchine. Pack Expo sarà una delle prime verifiche concrete di questo percorso, soprattutto sul fronte nordamericano. Il resto, come sempre, lo diranno i progetti. Ma CMI ha già scelto da che parte andare.

cmiindustries.it



Dove c'è innovazione, c'è Main Tech



Lince

**Depalletizzatore
Automatico "Lince"**

Processa materiale fino a **15.000 kg/h**



SCOPRI **LINCE**

GAMPACK: eccellenza e innovazione nel packaging industriale

GRAZIE ALLA COMBINAZIONE DI ESPERIENZA, COMPETENZE TECNOLOGICHE E CAPACITÀ PROGETTUALE, L'AZIENDA SI PROPONE COME PARTNER UNICO PER LE IMPRESE CHE RICERCANO SOLUZIONI DI PACKAGING E FINE LINEA AFFIDABILI, FLESSIBILI E PROGETTATE SULLE PROPRIE ESIGENZE, CON L'OBIETTIVO DI TRASFORMARE L'AUTOMAZIONE IN UN REALE VALORE PER IL PROCESSO PRODUTTIVO.



Fondata nel 2003, Gampack è oggi un punto di riferimento internazionale nella progettazione e realizzazione di soluzioni per il packaging secondario e di sistemi chiavi in mano per il fine linea. In oltre vent'anni di attività, l'azienda ha sviluppato una profonda esperienza nell'automazione industriale, combinando competenze ingegneristiche, innovazione tecnologica e una costante attenzione alle esigenze specifiche dei clienti. Un importante passo nel percorso di crescita di Gampack è rappresentato dall'acquisizione, nel 2020, di una rinomata azienda italiana specializzata in robotica. Questa operazione ha permesso di ampliare ulteriormente le competenze interne e di integrare soluzioni robotiche avanzate all'interno della propria offerta, consolidando la capacità di Gampack di sviluppare impianti sempre più automatizzati, flessibili e performanti. L'azienda opera in diversi settori



industriali, tra cui food&beverage, cosmetico, farmaceutico e pet food, proponendo soluzioni progettate per rispondere alle differenti caratteristiche dei prodotti, ai diversi formati e alle specifiche esigenze produttive.

Un'azienda dal DNA innovativo

L'innovazione rappresenta uno degli elementi distintivi della filosofia Gampack. La progettazione e la produzione sono organizzate principalmente attorno a tre divisioni specializzate, ciascuna dedicata a un ambito specifico del packaging e dell'automazione di fine linea. Questa struttura consente di sviluppare competenze verticali e, allo stesso tempo, di integrare tecnologie differenti all'interno di sistemi completi e coordinati.

Divisione Automatica comprende le macchine dedicate al confezionamento di brik, vasetti, lattine e, più in generale, prodotti rigidi. Le soluzioni sviluppate utilizzano sistemi a movimento continuo e consentono di realizzare confezioni finite in film termoretraibile, cartone microonda o nella combinazione dei due materiali. Le macchine sono progettate per garantire elevate prestazioni e possono raggiungere velocità fino a 60-80 confezioni al minuto, mantenendo un'elevata attenzione alla qualità del confezionamento e alla continuità produttiva.

Divisione Robotica comprende un'ampia gamma di macchine e applicazioni dedicate al packaging secondario. L'offerta include formatrici e chiuditrici di casse, clusteratrici, moduli per l'applicazione di coperchi, sistemi di formazione e chiusura, incartonatrici e macchine di fine linea, come case packer e wrap-around intermittenti. Le soluzioni possono essere fornite come macchine stand-alone oppure integrate in applicazioni robotiche più complesse, permettendo di automatizzare differenti fasi del processo produttivo e di creare sistemi personalizzati sulla base delle esigenze del cliente.

Divisione Pallettizzazione è dedicata alla progettazione di linee e sistemi per la gestione automatizzata dei pallet. L'offerta spazia da singoli robot collaborativi, pensati per applicazioni semplici e accessibili, fino a celle di pallettizzazione completamente integrate e ad alta automazione. Questi sistemi possono



comprendere robot pallettizzatori, sistemi avvolgitori, dispositivi per il controllo della qualità del pallet e ulteriori apparecchiature dedicate alla gestione e movimentazione dei prodotti.

La possibilità di combinare le competenze delle tre divisioni permette a Gampack di affrontare progetti complessi con un approccio integrato, dalla gestione del prodotto in uscita dalla linea fino alla pallettizzazione e al successivo trasferimento verso il magazzino automatico.

Un esempio concreto di tecnologia e flessibilità

Un recente esempio della competenza di Gampack è rappresentato da un sistema di pallettizzazione avanzato sviluppato per il settore alimentare e progettato per gestire simultaneamente due linee di produzione di pasta. L'impianto è in grado di raggiungere una velocità di alimentazione fino a 18 casse al minuto e garantisce la continuità operativa grazie a un sistema automatico di cambio pallet e di evacuazione dei pallet completi. Il pallettizzatore è organizzato in due isole adiacenti, fisicamente integrate ma funzionalmente indipendenti, ciascuna servita da un robot antropomorfo dedicato.

Questa architettura consente una notevole flessibilità gestionale, permettendo alle due linee di lavorare con formati o ritmi differenti senza compromettere l'efficienza complessiva dell'impianto. Un elemento fondamentale del sistema

è rappresentato dalla presa a rastrello, progettata per movimentare contemporaneamente più cartoni e ottimizzare i cicli di deposito. Questa soluzione consente di incrementare la produttività e di garantire una maggiore stabilità delle configurazioni di pallet. In una delle due isole è stato inoltre integrato un sistema di handling con elevatori per cartoni, studiato per assicurare la continuità dei flussi produttivi e, contemporaneamente, facilitare il passaggio sicuro di operatori e mezzi all'interno dell'area produttiva. La soluzione risponde così alle esigenze di ergonomia e sicurezza tipiche degli ambienti caratterizzati da elevata intensità operativa.

L'intero impianto rappresenta un esempio della capacità di Gampack di sviluppare sistemi ad alto contenuto tecnologico, progettati non solo per automatizzare le operazioni, ma anche per adattarsi alle condizioni produttive e alle esigenze specifiche del cliente.

Flessibilità e affidabilità

La flessibilità costituisce un elemento fondamentale della filosofia progettuale di Gampack. Le macchine e i sistemi sono concepiti per adattarsi rapidamente a differenti dimensioni di imballaggio, configurazioni e ritmi produttivi, offrendo alle aziende la possibilità di gestire una gamma diversificata di prodotti mantenendo elevati livelli di efficienza. Con oltre 1.700 installazioni nel mondo, Gampack ha maturato un'esperienza internazionale che le permette di con-



manageriale sostiene una strategia orientata al futuro, mantenendo al contempo i valori e l'identità che hanno accompagnato l'azienda sin dalla sua fondazione.

L'attenzione all'innovazione si unisce a una crescente sensibilità verso l'efficienza e la sostenibilità dei processi industriali. In questa direzione, Gampack amplia la propria proposta con sistemi chiavi in mano completi, capaci di integrare differenti fasi dell'automazione: dall'uscita della linea di processo al packaging secondario, dalla pallettizzazione alla movimentazione dei pallet e fino al trasferimento verso magazzini automatizzati tramite AGV.

Grazie alla combinazione di esperienza, competenze tecnologiche e capacità progettuale, Gampack si propone come partner unico per aziende che ricercano soluzioni di packaging e fine linea affidabili, flessibili e progettate sulle proprie esigenze, con l'obiettivo di trasformare l'automazione in un reale valore per il processo produttivo.

gampackgroup.com

frontarsi con differenti esigenze produttive e con mercati caratterizzati da specifici standard e richieste applicative. Alla tecnologia si affianca un servizio post-vendita strutturato, elemento essenziale per garantire la continuità operativa degli impianti. La fornitura tempestiva dei ricambi e la possibilità di effettuare interventi tecnici sulle linee produttive entro 24 ore dalla richiesta del cliente contribuiscono a ridurre i tempi di fermo e a mantenere elevata l'affidabilità delle soluzioni nel tempo.

L'obiettivo è accompagnare il cliente non solo nella fase di progettazione e installazione, ma durante l'intero ciclo di vita dell'impianto, attraverso un rapporto continuativo e orientato alla massima efficienza produttiva.

Due decenni di crescita e una visione orientata al futuro

Guidata dal co-fondatore e Presidente Giuseppe Gazzola, Gampack prosegue il proprio percorso di crescita puntando su innovazione, sviluppo tecnologico e consolidamento delle competenze interne. Un solido team



PURE INGREDIENTS. PERFECT SOLUTIONS.

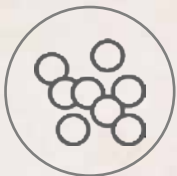
Your Food. Our Technology. Perfect Together.

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 cycles, lower operating costs



GENTLE MIXING

Product integrity and texture preserved



made in
germany

MIXACO MIXING TECHNOLOGY - ENGINEERED FOR YOUR SUCCESS

EXTRACTORONE, quando l'efficienza nasce dall'innovazione

AUTOMAZIONE, RIDUZIONE DEI CONSUMI E OTTIMIZZAZIONE DEI TEMPI STANNO TRASFORMANDO IL MODO DI LAVORARE NEI LABORATORI. FRUTTO DELLA COLLABORAZIONE TRA GM SOLUTION E ATS FAAR INDUSTRIES QUESTO NUOVO SISTEMA DI ESTRAZIONE A ULTRASUONI PORTA QUESTA EVOLUZIONE NELLA PROGETTAZIONE DEGLI AMBIENTI.

Il laboratorio non è più soltanto il luogo nel quale si eseguono analisi. È diventato un sistema complesso, nel quale tecnologia, organizzazione del lavoro, sicurezza e gestione delle risorse devono dialogare tra loro. A cambiare, infatti, non sono soltanto gli strumenti. Sta cambiando il modo stesso di concepire il laboratorio: gli spazi devono essere più funzionali, le procedure più standardizzate, le attività ripetitive sempre più automatizzate e l'impiego delle risorse più razionale. È una trasformazione che coinvolge direttamente anche la progettazione degli ambienti. Ed è proprio su questo terreno che opera ATS Faar Industries, specializzata nella progettazione e realizzazione di laboratori, con un approccio che mette al centro le esigenze concrete dell'utilizzatore e l'integrazione tra ambiente e tecnologia. Perché un laboratorio realmente efficiente non nasce dalla semplice somma di apparecchiature performanti. Nasce dalla capacità di farle lavorare all'interno di un sistema progettato correttamente.

ExtractorOne: la preparazione del campione diventa automatizzata

In questa prospettiva si inserisce ExtractorOne, sistema di estrazione per sostanze organiche sviluppato da GM Solution (www.gmsolutionsrl.it), una piccola realtà italiana con una profonda conoscenza dei processi analitici. Una soluzione che porta automazione e controllo in una delle fasi più delicate del processo analitico: la preparazione del campione. In questa fase preciso-

ne e ripetibilità sono fondamentali. È anche una fase che può richiedere tempo e numerose operazioni da parte dell'operatore, soprattutto quando il numero di campioni da processare cresce.

ExtractorOne è stato progettato per gestire autonomamente l'erogazione dei solventi e la lavorazione dei campioni, attraverso un sistema di estrazione a ultrasuoni destinato alla preparazione di analiti organici per successive analisi GC, GC/MS, LC e LC/MS.

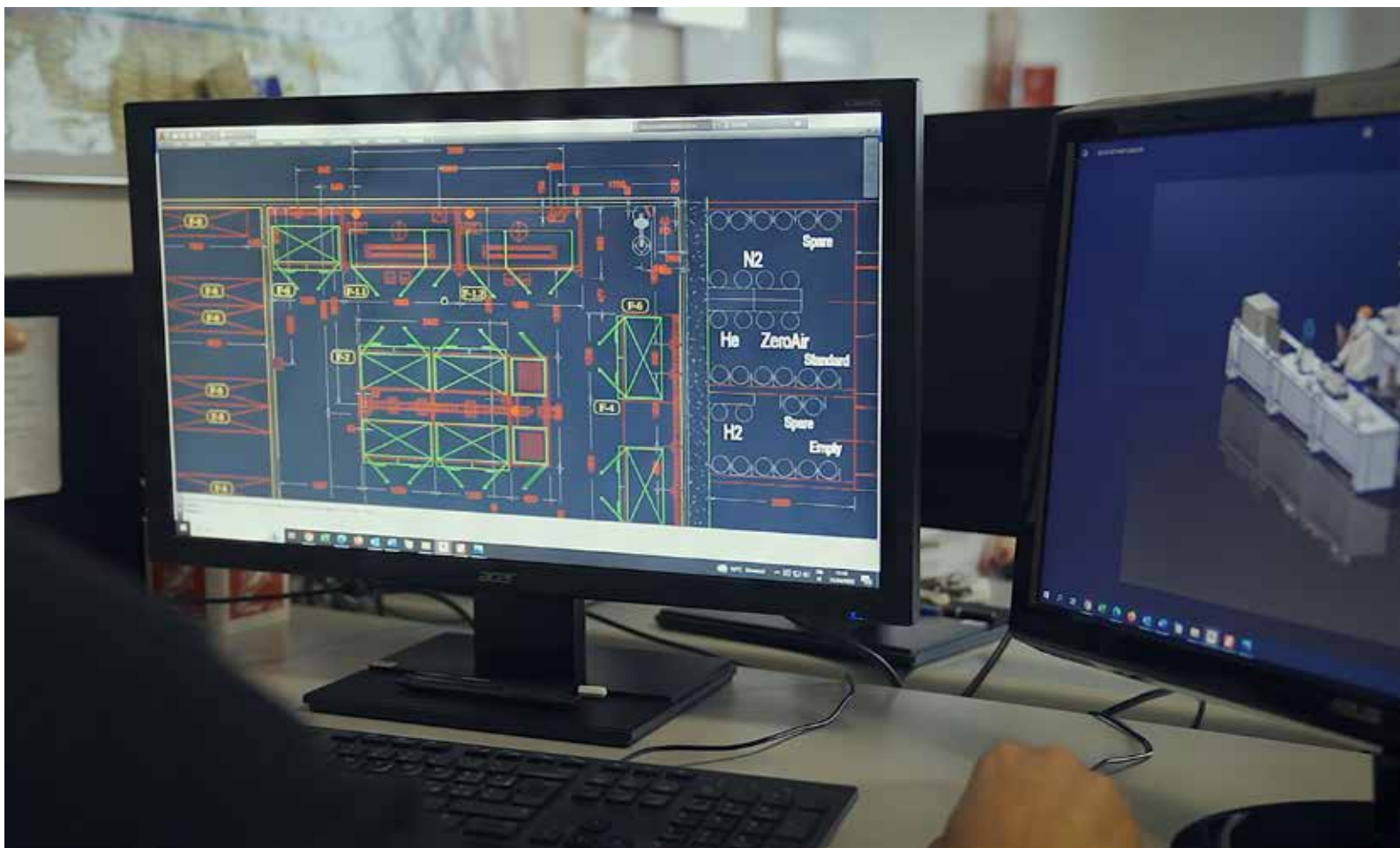
Il principio alla base della soluzione è quello di trasferire all'automazione una serie di operazioni che, nei processi tradizionali, possono richiedere una significativa presenza dell'operatore.

Il risultato è un flusso di lavoro più

strutturato, nel quale le fasi di preparazione vengono eseguite secondo programmi specifici e personalizzabili.

Un aspetto particolarmente significativo riguarda proprio la possibilità di limitare la manipolazione dei solventi da parte degli operatori. Un elemento che assume importanza sia dal punto di vista organizzativo





sia nella gestione quotidiana del laboratorio.

Cinque minuti per un campione

Quando si parla di innovazione applicata al laboratorio, il tempo rappresenta uno degli indicatori più immediati.

ExtractorOne è in grado di processare un campione in soli cinque minuti. Un dato che rende evidente la vocazione dello strumento all'ottimizzazione delle attività di preparazione.

Ma la velocità, da sola, non è sufficiente a definire l'efficienza. Il vero valore dell'automazione emerge quando la riduzione dei tempi si accompagna alla possibilità di programmare e controllare le procedure. Nel caso di ExtractorOne, le fasi di preparazione dei campioni sono completamente automatizzate, controllate e personalizzabili attraverso il software di gestione.

Il software permette inoltre di controllare i processi da remoto, introducendo un ulteriore elemento di digitalizzazione all'interno del laboratorio.

Si tratta di un passaggio importante: l'operatore non viene semplicemente

alleviato dall'esecuzione di un'attività ripetitiva, ma può disporre di uno strumento che organizza il processo secondo parametri definiti e riproducibili.

L'efficienza passa anche dal solvente

C'è poi un secondo elemento che merita attenzione: il consumo di solvente. In un laboratorio, il solvente non è soltanto una materia prima di processo. È anche un elemento che deve essere acquistato, stoccato, gestito e successivamente smaltito secondo le procedure previste. Per questo motivo, ottimizzarne l'utilizzo significa intervenire su un aspetto concreto dell'organizzazione del laboratorio.

ExtractorOne è stato sviluppato ponendo particolare attenzione anche al risparmio di solventi, oltre che di tempo. È una prospettiva che interpreta bene una delle esigenze più attuali dei laboratori: ottenere maggiore efficienza non significa necessariamente aumentare le risorse impiegate, ma utilizzare meglio quelle disponibili. In questa logica, anche una tecnologia dedicata a una singola fase del processo può produrre

effetti sull'organizzazione complessiva del lavoro.

Dalla capacità di analisi alla capacità di gestire i campioni

Un laboratorio moderno deve confrontarsi anche con un'altra esigenza: la gestione di quantità crescenti di campioni.

ExtractorOne è configurabile con un piatto termostatabile e rack con capacità fino a 72 posizioni per vials da 40/60 ml, oppure fino a 120 posizioni per vials da 20 ml.

La possibilità di gestire più campioni all'interno dello stesso ciclo contribuisce a rendere più razionale l'organizzazione del lavoro e si inserisce nella logica di automazione che caratterizza il sistema.

Anche la dispensazione dei solventi è programmabile: lo strumento può essere configurato con pompa singola oppure, opzionalmente, con doppia pompa a siringa, con volumi variabili. Sono dettagli tecnici che, considerati nel loro insieme, raccontano una filosofia precisa: portare l'automazione il più vicino possibile alle esigenze operative



quotidiane del laboratorio.

Tecnologia compatta, progettazione flessibile

L'innovazione, però, deve anche trovare spazio. Un aspetto interessante di ExtractorOne è rappresentato dalle dimensioni contenute: 56 centimetri di larghezza, 54 di profondità e 55 di altezza, con un peso inferiore ai 20 kg.

Caratteristiche che consentono di collocare lo strumento sotto cappa oppure su un carrello, aumentando la flessibilità delle possibilità di installazione. È proprio qui che emerge il collegamento con l'attività di ATS Faar Industries. La progettazione di un laboratorio non può prescindere dalle caratteristiche delle apparecchiature che dovranno essere utilizzate. Ingombri, accessibilità, ergonomia, sicurezza e flussi di lavoro devono essere valutati insieme. La tecnologia diventa quindi parte integrante del progetto e non un elemento aggiunto successivamente.

Progettare pensando al processo

È questa, in fondo, la sfida che sta interessando il laboratorio contem-

poraneo: passare dalla progettazione dello spazio alla progettazione del processo. ATS Faar Industries interpreta questa esigenza attraverso una progettazione che punta a mettere in relazione l'ambiente di lavoro con le tecnologie necessarie alle attività del cliente.

La scelta di introdurre una soluzione come ExtractorOne all'interno di un laboratorio deve quindi essere considerata non soltanto dal punto di vista dello strumento, ma in relazione al flusso complessivo delle attività.

Dove collocarlo? Come renderlo facilmente accessibile? Come integrarlo con gli altri strumenti? Come organizzare i campioni? Come ridurre le attività manuali? Sono domande che appartengono alla progettazione tanto quanto la scelta dell'arredo tecnico o degli impianti.

È questo approccio che consente di trasformare un laboratorio da semplice spazio operativo a sistema integrato di lavoro.

Una soluzione italiana per una nuova idea di laboratorio

ExtractorOne porta inoltre con sé un elemento che merita di essere

sottolineato: è una tecnologia sviluppata in Italia da GM Solution. In un mercato nel quale innovazione e automazione rappresentano fattori sempre più importanti, la capacità di sviluppare localmente soluzioni specialistiche costituisce un elemento di interesse.

La collaborazione tra GM Solution e ATS Faar Industries si colloca quindi all'interno di una filiera italiana nella quale sviluppo tecnologico e progettazione del laboratorio possono incontrarsi. Da una parte una tecnologia progettata per automatizzare la preparazione dei campioni, dall'altra una competenza specifica nella progettazione e realizzazione degli ambienti nei quali quella tecnologia deve essere utilizzata.

È una combinazione che guarda a un laboratorio nel quale efficienza, ergonomia e innovazione non siano elementi separati, ma parti di uno stesso progetto.

Il laboratorio che cambia

Il futuro del laboratorio passa probabilmente da una parola semplice: integrazione. Integrare le tecnologie con gli spazi. Integrare l'automazione con l'esperienza dell'operatore. Integrare la produttività con una gestione più razionale delle risorse. ExtractorOne rappresenta, in questo percorso, un esempio concreto di come una fase specifica del processo analitico possa essere ripensata attraverso l'automazione: erogazione dei solventi, preparazione dei campioni, estrazione a ultrasuoni, programmazione delle procedure e controllo da remoto vengono riuniti in un'unica soluzione.

Per ATS Faar Industries, proporre questa tecnologia significa quindi inserirla all'interno di una visione più ampia: non semplicemente fornire un'apparecchiatura, ma contribuire alla costruzione di un laboratorio progettato intorno alle esigenze del processo. Perché è proprio quando spazio, tecnologia e organizzazione iniziano a lavorare insieme che l'innovazione smette di essere soltanto una caratteristica tecnica e diventa efficienza concreta.

atsfaar.it
atsfaar@atsfaar-ind.eu



CIBUS^{TEC}

PAD 02 STAND H14

SCAN ME



- *Incremento Shelf-life del prodotto*
- *Packaging più performante e sostenibile*
- *Con **R-Skin™**, riduci fino al 50% lo spessore delle vaschette in PET.*



TSA 875

TRAYSEALING MACHINE

R-SKIN™
WeCare

Ulma Packaging s.r.l.



+390523788447



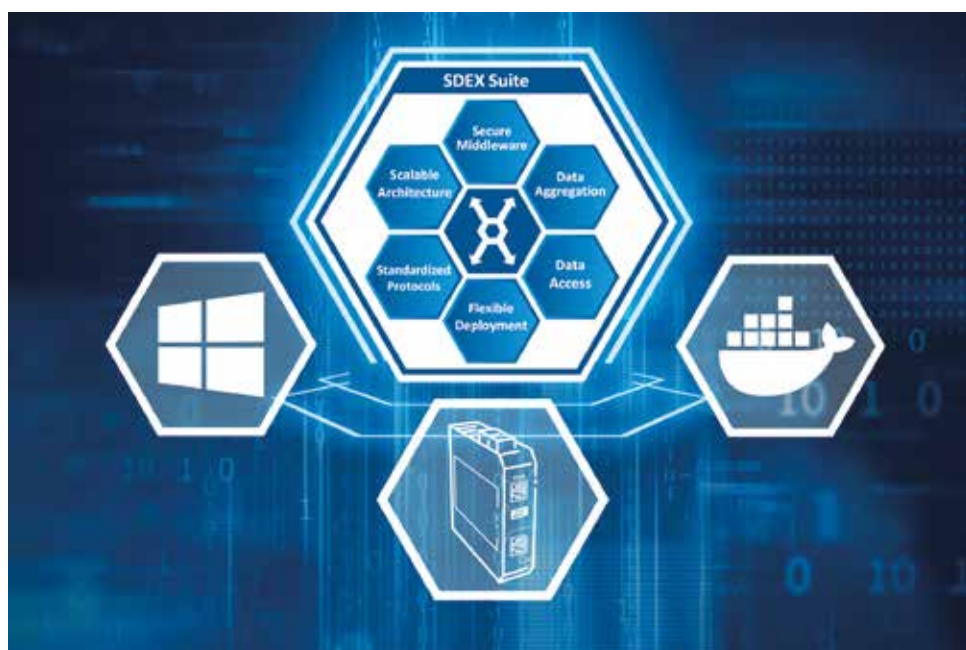
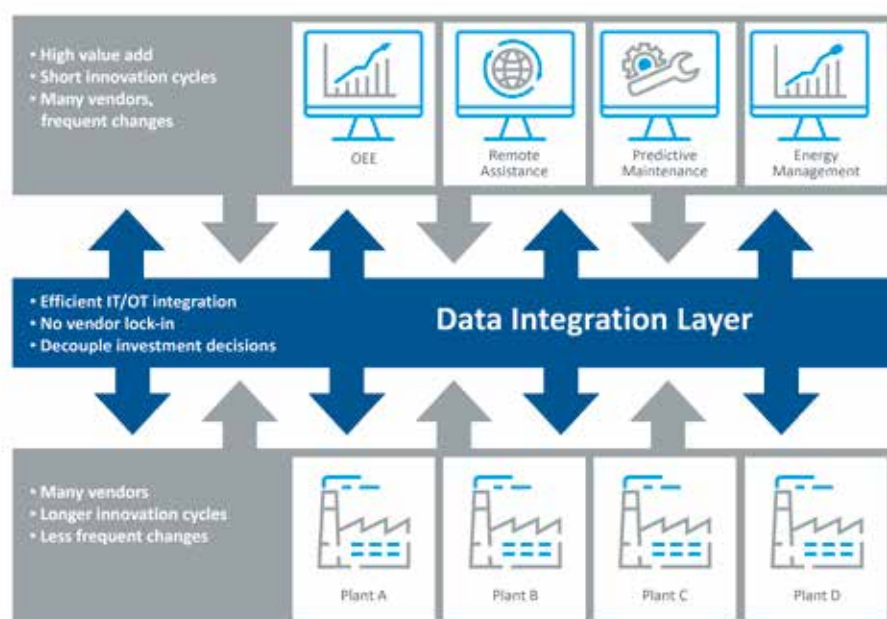
WWW.ULMAPACKAGING.IT

La fabbrica connessa secondo **SOFTING INDUSTRIAL AUTOMATION**

MACCHINE DI GENERAZIONI DIVERSE POSSONO CONDIVIDERE DATI AFFIDABILI SENZA UNIFORMARE L'INTERA INFRASTRUTTURA. SDEX SUITE CREA UNA BASE COMUNE PER ACQUISIRE E PROTEGGERE LE INFORMAZIONI, METTENDOLE A DISPOSIZIONE DEI SISTEMI AZIENDALI PER MIGLIORARE MANUTENZIONE, QUALITÀ ED EFFICIENZA DELLA PRODUZIONE.

Softing Industrial Automation è specializzata da quasi 50 anni in soluzioni per la connettività e l'integrazione dei dati industriali, collegando macchine, dispositivi e impianti con sistemi HMI, SCADA, MES, applicazioni aziendali e piattaforme cloud. Softing aiuta costruttori di macchine e aziende a trasformare i dati di produzione in informazioni accessibili, affidabili e sicure, creando le basi per una gestione più efficiente degli impianti, servizi digitali avanzati e strategie di manutenzione predittiva.

Ogni dato racconta una parte del processo produttivo: dalle prestazioni delle linee alla qualità del prodotto, dai consumi energetici alla tracciabilità dei lotti. Per tra-



sformare queste informazioni in valore, occorre renderle disponibili in modo affidabile, sicuro e comprensibile a sistemi MES ed ERP, applicazioni di analytics e piattaforme cloud.

OPC UA rappresenta uno degli standard di riferimento per realizzare questo scambio di informazioni. Indipendente dalla piattaforma e progettato per favorire l'interoperabilità, consente di accedere ai dati industriali proteggendo le comunicazioni attraverso crittografia, autenticazione e gestione della fiducia basata su certificati. Il valore dello standard dipende però anche dal modo in cui il layer di integrazione viene implementato e amministrato. In alcu-



ni stabilimenti la scelta più naturale è un'applicazione Windows; in altri, l'infrastruttura è già orientata a Linux e ai container Docker. Retrofit, macchine stand-alone e aree produttive segregate possono invece richiedere gateway hardware compatti e dedicati.

La vera sfida, quindi consiste nel garantire un accesso uniforme ai dati indipendentemente dall'ambiente tecnologico utilizzato.

Impianti diversi, un'unica visione del dato

Le aziende industriali operano normalmente con architetture IT e OT eterogenee. Anche all'interno della stessa organizzazione, uno stabilimento può utilizzare sistemi Windows consolidati, mentre un altro ha già adottato applicazioni containerizzate. Le linee più recenti convivono spesso con macchine installate da anni, controllori di differenti produttori e protocolli di comunicazione sviluppati in epoche diverse.

Una standardizzazione completa dell'infrastruttura risulta quindi spes-

so poco realistica, oltre che economicamente impegnativa. Diventa invece strategico standardizzare il modo in cui i dati vengono acquisiti, organizzati, protetti e messi a disposizione delle applicazioni. Quando ogni modello di deployment richiede un prodotto di connettività diverso, la complessità cresce rapidamente. Soluzioni apparentemente simili possono infatti adottare logiche differenti per configurazione, amministrazione, aggiornamenti e sicurezza. Ogni nuova tecnologia introduce competenze da mantenere, procedure da documentare e componenti da aggiornare lungo tutto il loro ciclo di vita.

Questa frammentazione rende più difficile applicare criteri comuni di cybersecurity, governance e conformità. Può inoltre rallentare l'estensione dei progetti di digitalizzazione da una singola linea a più reparti o stabilimenti.

Ridurre il numero delle piattaforme utilizzate significa quindi semplificare non soltanto l'architettura tecnica, ma anche il governo complessivo del dato industriale.

SDEX Suite: la connettività industriale in una sola piattaforma

Con SDEX Suite, Softing Industrial Automation propone una base di integrazione unificata per ambienti produttivi eterogenei. La soluzione consente di collegare PLC e sistemi CNC dei principali produttori industriali, tra cui Siemens SIMATIC e SINUMERIK, FANUC CNC e Allen-Bradley ControlLogix. I dati raccolti vengono resi disponibili alle applicazioni di livello superiore attraverso OPC UA. Nell'architettura possono essere integrati anche server OPC UA già presenti in impianto.

All'interno dello stesso layer, i dati di produzione possono essere aggregati, organizzati e forniti a MES, SCADA e applicazioni di analytics. OPC UA assume così un ruolo che va oltre il semplice trasporto dell'informazione. Grazie al suo modello orientato agli oggetti, permette alle applicazioni di utilizzare i dati mantenendone il contesto operativo e semantico. Un aspetto decisivo per evitare che valori provenienti dalla produzione ar-



rivino ai sistemi aziendali come informazioni isolate, difficili da interpretare o confrontare. Quando il progetto richiede una comunicazione publish/subscribe verso piattaforme cloud o ambienti Industrial IoT, MQTT può inoltre affiancare OPC UA.

Sicurezza IT/OT: la base della digitalizzazione

La convergenza tra produzione, sistemi informativi e cloud amplia le opportunità di utilizzo dei dati, ma richiede anche un approccio rigoroso alla cybersecurity. SDEX Suite supporta le funzionalità di sicurezza OPC UA attraverso comunicazioni cifrate, gestione centralizzata dei certificati e meccanismi di controllo degli accessi. Le applicazioni aziendali possono così accedere alle informazioni operative senza esporre direttamente PLC e controllori a sistemi esterni alla rete di produzione.

Il layer di integrazione svolge quindi una funzione essenziale di mediazione tra IT e OT: governa l'accesso ai dati, riduce i collegamenti diretti verso gli asset produttivi e rende più semplice applicare policy coerenti nei diversi impianti.

Questa impostazione contribuisce alla costruzione di architetture resilienti, sviluppate secondo i principi della security-by-design.

Tre modalità di deployment in un unico prodotto

SDEX Suite può essere implementata come software Windows, in ambienti Linux/Docker oppure tramite un gateway hardware dedicato. A cambiare è la modalità di esecuzione, non l'esperienza di integrazione. L'interfaccia OPC UA, le funzionalità di connettività, i meccanismi di sicurezza e i principi di configurazione restano coerenti nei diversi scenari.

Ogni stabilimento può quindi scegliere il modello più adatto alle proprie condizioni operative: Windows, per integrarsi con infrastrutture consolidate e familiari ai team locali; Linux/Docker, per supportare architetture moderne, modulari e facilmente distribuibili; gateway hardware dedicato, per retrofit, macchine stand-alone o segmenti produttivi che richiedono una soluzione compatta e indipendente. Questa flessibilità permette alle imprese di costruire una strategia di digitalizzazione progressiva,

senza imporre lo stesso modello tecnologico a impianti con caratteristiche, vincoli e livelli di maturità differenti.

Standardizzare l'accesso ai dati, valorizzando ciò che già esiste

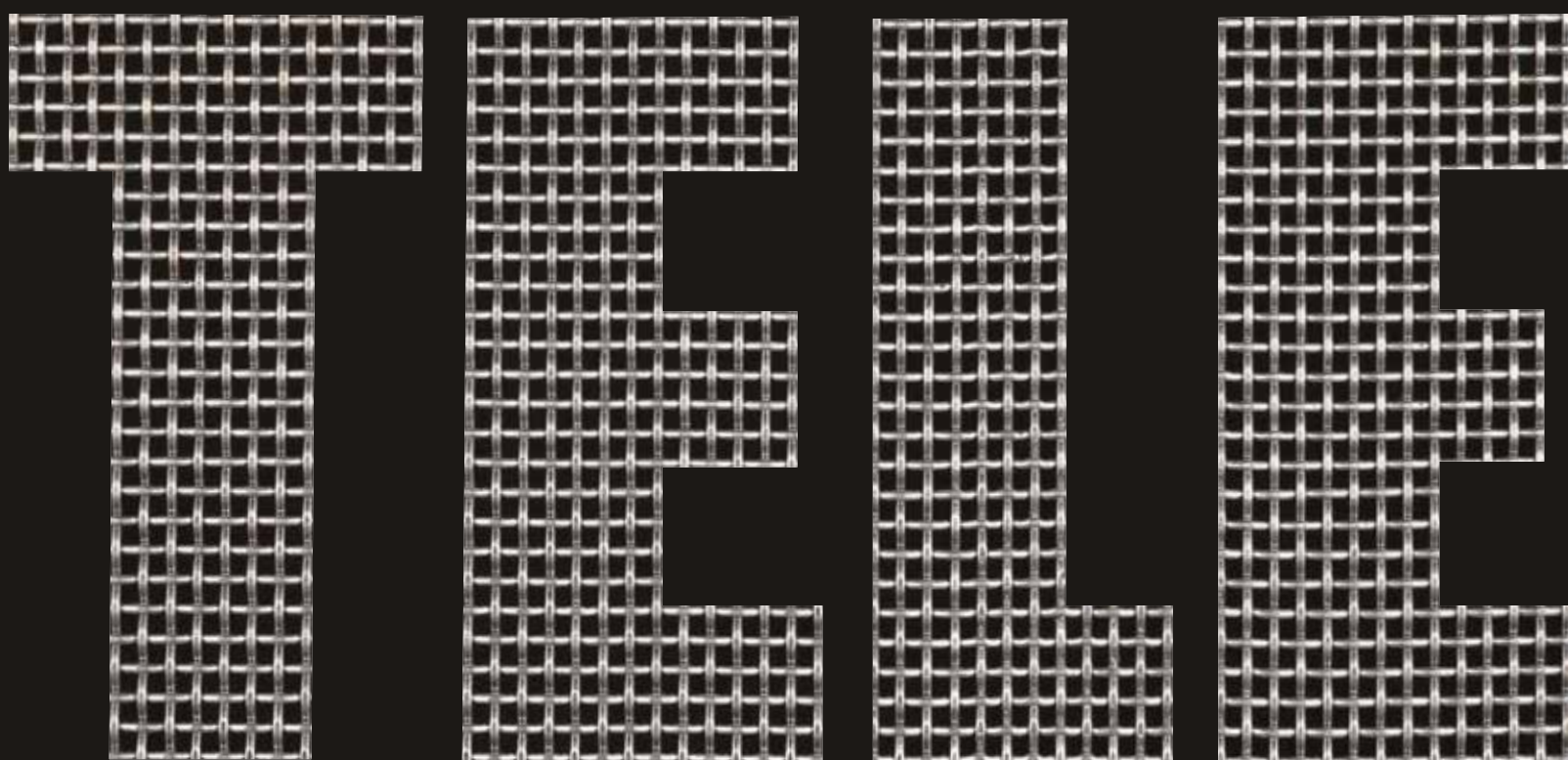
Un layer di integrazione flessibile consente di preservare gli investimenti effettuati su macchine e sistemi, standardizzando al tempo stesso l'accesso alle informazioni attraverso OPC UA.

Per le aziende, i benefici si traducono in una gestione più coerente della sicurezza e una disponibilità uniforme dei dati tra linee, reparti e stabilimenti. Anche l'avvio di nuovi progetti diventa più rapido, perché le applicazioni possono basarsi su un'interfaccia condivisa anziché sviluppare ogni volta collegamenti specifici verso i singoli controllori.

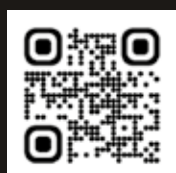
Su queste fondamenta possono svilupparsi progetti di Smart Factory, manutenzione predittiva, controllo della qualità, ottimizzazione energetica, analytics avanzata e integrazione cloud. Il dato diventa un vero asset strategico per il business.

industrial.softing.com

INFINITE



INFINITI USI



www.ttmrossi.it



RELATECH: il dato industriale come leva di business

EFFICIENZA DELLE LINEE, FLESSIBILITÀ PRODUTTIVA E CONTROLLO DEI COSTI SONO ASPETTI SEMPRE PIÙ INTERDIPENDENTI NELL'INDUSTRIA ALIMENTARE. PER AFFRONTARLI SERVE UNA VISIONE END-TO-END CAPACE DI COLLEGARE CIÒ CHE ACCADE IN FABBRICA CON PIANIFICAZIONE, SUPPLY CHAIN E RISULTATI ECONOMICI. È IN QUESTA CONTINUITÀ TRA OT E IT CHE IL DATO INDUSTRIALE PUÒ TRASFORMARSI DA SEMPLICE INDICATORE DI PROCESSO IN STRUMENTO A SUPPORTO DELLE DECISIONI.

L'industria alimentare si confronta con una complessità crescente. Più referenze, varianti e lotti ridotti richiedono maggiore capacità di adattamento, mentre la pressione sui costi di materie prime ed energia rende ancora più importante preservare la marginalità. In questo scenario, la digitalizzazione diventa un fattore

chiave per governare la complessità, perché consente di raccogliere, integrare e mettere in relazione informazioni provenienti da livelli diversi dell'organizzazione, trasformandole in elementi utili a orientare le decisioni.

Ma parlare di digitalizzazione solo in termini di automazione o efficienza delle linee sarebbe ridut-



Massimo Erba, BU Industrial Automation Director di Relatech



tivo. Secondo Massimo Erba, BU Industrial Automation Director di Relatech, il vero salto di qualità consiste nell'adottare una visione end-to-end: la performance della macchina rimane fondamentale, ma rappresenta soltanto il primo livello. Il punto è mettere in relazione ciò che avviene negli impianti con ciò che l'azienda deve produrre e con il valore economico che quella produzione genera.

Dalla macchina al mercato

Il primo passo resta la conoscenza puntuale del processo produttivo. Tempi ciclo, fermi, scarti, consumi e qualità consentono di capire se un impianto stia lavorando nelle condizioni previste e dove intervenire per migliorarne le prestazioni.

È il terreno tradizionale dell'automazione e dei MES, ma oggi rappresenta solo una parte del problema.

Una linea potrebbe infatti raggiungere prestazioni eccellenti e, allo stesso tempo, produrre quantità superiori alla domanda o non coerenti con le effettive esigenze del mercato. L'efficienza produttiva deve quindi essere rapportata alla pianificazione. Nel Food & Beverage questo collegamento assume particolare importanza: la crescente personalizzazione dell'offerta, l'aumento delle referenze, la riduzione dei lotti e una domanda sempre più variabile richiedono di adeguare con maggiore rapidità volumi e mix produttivo.

Anche una nuova ricetta, una diversa grammatura o un nuovo formato possono nascere da esigenze commerciali, ma hanno effetti immediati sulla fabbrica: cambiano parametri macchina, dosaggi, tempi ciclo, operazioni di cambio formato e pianificazione della produzione.

È proprio qui che il dato industriale acquista un valore diverso. Non ser-

ve più soltanto a misurare ciò che accade sulla linea, ma diventa il punto di partenza per mettere in relazione capacità produttiva, pianificazione e domanda, creando una continuità informativa tra fabbrica e business.

Quanto costa realmente produrre?

È quando le informazioni industriali vengono collegate alla dimensione economica che si compie un ulteriore salto di qualità. Sapere che una linea produce correttamente è il primo livello. Sapere che sta realizzando ciò che serve, nelle quantità e nei tempi coerenti con la domanda, è il secondo. Il terzo consiste nel capire se quella produzione stia effettivamente creando valore.

La domanda diventa quindi: quanto costa realmente produrre una determinata referenza?

La risposta è meno immediata di quanto sembri. Il costo teorico ricavato dalla ricetta o dalla distinta base non necessariamente coincide con quello effettivamente sostenuto in fabbrica. Materie prime utilizzate,

scarti, rilavorazioni, tempi macchina, consumi energetici, fermi e cambi formato concorrono a determinare il costo reale.

È qui che il patrimonio informativo proveniente dagli impianti assume un significato diverso: i dati OT non servono più soltanto a controllare il processo, ma contribuiscono a costruire informazioni utili al controllo di gestione e alla direzione aziendale.

Particolarmente significativa è l'attribuzione dei costi indiretti. Prendiamo l'energia: conoscere l'importo complessivo della bolletta permette di sapere quanto consuma l'azienda, ma non quanta parte dell'energia acquistata sia riconducibile a una specifica famiglia di prodotti. Misurare i consumi a livello di linea e correlarli ai lotti lavorati in un determinato intervallo temporale consente invece di costruire criteri di allocazione molto più aderenti alla realtà produttiva.

Lo stesso principio vale per altre componenti del costo industriale, offrendo una conoscenza più precisa della marginalità delle diverse referenze e



IL TUO PROGETTO LE NOSTRE MANI

GABBIETTATRICI

CAPSULATRICI

TRATTAMENTI TERMICI

SLEEVE

ORIENTATORI TAPPI

PACKAGING FLESSIBILE

Scopri di più su:

www.robinoegalandrino.it



Ignition by Inductive Automation raccoglie e normalizza i dati di fabbrica (tag, timestamp, value), mentre **Microsoft Fabric** li trasforma in una base unica pronta per analytics avanzate e AI.



una base migliore per orientare pricing, mix produttivo e investimenti. In questa prospettiva il dato industriale diventa a tutti gli effetti anche un dato economico.

Un ecosistema, non un singolo software

Cambia anche il ruolo del MES. Non rappresenta più la risposta a ogni esigenza di digitalizzazione, ma uno degli elementi di un ecosistema più ampio, il cui valore cresce quando può dialogare con sistemi di automazione, ERP, strumenti di pianificazione, logistica e altre applicazioni aziendali.

È in questa logica che si inserisce l'Industrial Data Platform proposta da EFA Relatech, basata sull'integrazione tra Ignition di Inductive Automation e Microsoft Fabric. Ignition raccoglie e normalizza i dati provenienti dalla fabbrica, mentre Microsoft Fabric consente di organizzarli e valorizzarli in una base informativa comune, rendendoli disponibili per analytics avanzati, intelligenza artificiale e applicazioni di business.

Perché questa continuità informativa produca realmente valore è però necessario un presupposto fondamentale: una semantica condivisa del dato. Collegare sistemi differenti non è sufficiente se uno stesso dato viene definito o interpretato in modo diverso da stabilimenti, reparti o applicazioni. La costruzione di modelli e dizionari comuni diventa quindi parte integrante del progetto.

Molte imprese dispongono già di un patrimonio significativo di infor-

mazioni, anche grazie agli investimenti della Transizione 4.0. Il punto è organizzarle e contestualizzarle, attribuendo loro un significato uniforme e rendendole utilizzabili lungo processi che attraversano OT e IT.

Anche l'intelligenza artificiale può contribuire. Erba ne individua un possibile ruolo come acceleratore, ad esempio per supportare la classificazione, la rinomina e la normalizzazione dei dati industriali, particolarmente utile quando macchine di epoche differenti utilizzano nomenclature non omogenee.

Digitalizzare senza fermare la fabbrica

Resta poi un aspetto decisivo: come iniziare. Un progetto di trasformazione digitale deve confrontarsi con una condizione concreta: la fabbrica esiste già, produce e non può essere fermata mentre viene costruita una nuova architettura informativa.

Per questo un approccio progressivo può essere la strada più efficace. Partire da un perimetro circoscritto permette di verificare la qualità dei dati, misurare i risultati e dimostrare concretamente il valore del progetto, traducendo la digitalizzazione in benefici misurabili e capitalizzabili a livello di business.

Il progetto pilota, tuttavia, non deve diventare un'isola: va pensato fin dall'inizio per essere esteso ad altre linee e stabilimenti, procedendo per passi ma con una visione di lungo periodo.

La trasformazione digitale non può

inoltre essere considerata un progetto esclusivamente IT. Produzione, qualità, manutenzione, logistica, controllo di gestione e management devono trovare una sintesi. La presenza di un Product Owner, capace di comprendere processi industriali e obiettivi di business, può diventare determinante per mantenere questa coerenza nel tempo.

Dal dato alla decisione

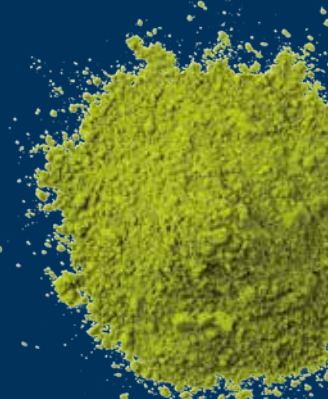
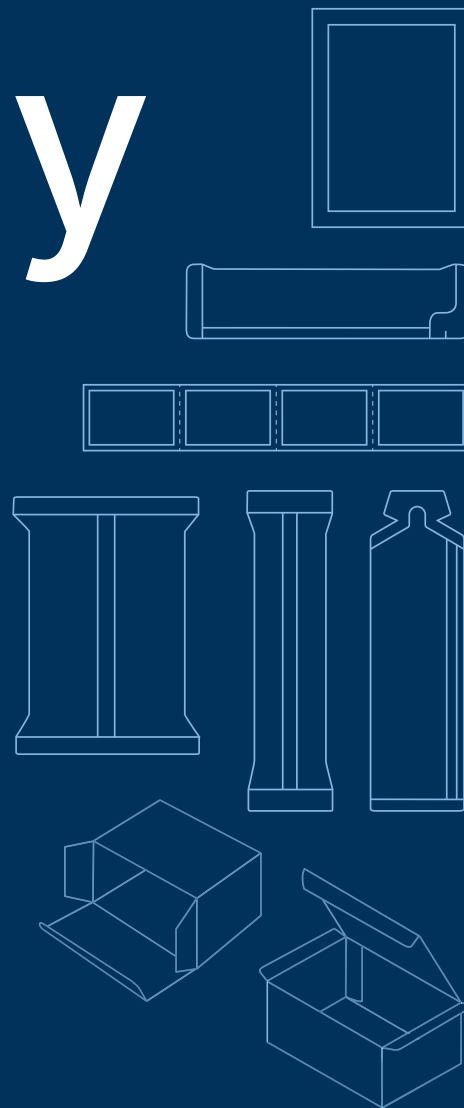
La vera evoluzione della fabbrica digitale non consiste dunque nel moltiplicare dashboard e KPI, ma nel rendere le informazioni utilizzabili per decidere.

Nel Food & Beverage questo significa creare una continuità che parte dal mercato e dal prodotto, attraversa pianificazione e produzione e arriva fino alla dimensione economica. Il dato raccolto dalla macchina conserva il proprio valore operativo, ma ne acquisisce uno ulteriore quando contribuisce a spiegare perché un prodotto costa più del previsto, dove si genera una perdita di efficienza o quale referenza produce realmente maggiore marginalità.

È questo passaggio dal dato industriale al dato di business a trasformare la digitalizzazione da progetto tecnologico a strumento di governo dell'impresa. La tecnologia resta indispensabile, ma il risultato si misura nella capacità di trasformare le informazioni raccolte nel processo produttivo in conoscenza utile per prendere decisioni migliori.

relatech.com

*Exactly what you need.



Powered by science, designed by humans.

Universal Pack designs and manufactures high-end VFFS machines and complete lines for single-dose packaging in sachets and stick packs. Since 1965, it has been creating highly customized systems for the food, pharmaceutical, nutraceutical, cosmetic, and chemical sectors, guaranteeing precision, reliability and maximum efficiency for every type of product.

Pack Expo, Cibus Tec and Gulfood Manufacturing will be an opportunity to present Universal Pack's latest innovations: solutions designed to combine sustainability, high performance and total process safety.

www.universalpack.it | info@universalpack.it



Science in Packaging



Pack Expo
Booth / Stand: N-6269
18 - 21 October 2026
Chicago, USA

Booth / Stand: N-6269



Cibus Tec
Booth / Stand: Hall 2,
Stand M056
27 - 30 October 2026
Parma, Italy

Hall 2, Stand M056



Gulfood Manufacturing
Booth / Stand: Sheikh Saeed
Hall 2 - Stand S2-D3
3 - 5 November 2026
Dubai, United Arab Emirates

Hall 2 - Stand S2-D3

L A W E R: massima precisione nella pesatura automatica dei micro-ingredienti

I SISTEMI AUTOMATICI PER PESATURA E DOSAGGIO DI SPEZIE, ADDITIVI, VITAMINE, ENZIMI E AROMI ASSICURANO RICETTE COSTANTI, TRACCIABILITÀ E MENO SPRECHI. MODULARI, PERSONALIZZABILI E INTEGRABILI CON SOFTWARE GESTIONALI ED ERP, RISPONDONO ALLE ESIGENZE DI IMPIANTI DI OGNI DIMENSIONE, MIGLIORANDO EFFICIENZA, CONTROLLO E SICUREZZA.

Nel mondo della produzione alimentare la gestione dei micro-ingredienti rappresenta una delle fasi più delicate e strategiche dell'intero processo produttivo. Parliamo di componenti che, pur essendo presenti in quantità ridotte, hanno un impatto





determinante su gusto, consistenza, aroma, valore nutrizionale e stabilità del prodotto finale.

Spezie, additivi, vitamine, enzimi, aromi e ingredienti funzionali devono essere dosati con estrema precisione per garantire la qualità del prodotto e la coerenza delle ricette nel tempo. Anche minime variazioni nel dosaggio possono influire sulle caratteristiche del prodotto finito, con conseguenze sulla qualità percepita dal consumatore e sulla conformità agli standard di produzione.

In un mercato sempre più competitivo e orientato alla qualità, alla sicurezza alimentare e alla standardizzazione dei processi, l'automazione della pesatura dei micro-ingredienti sta diventando una leva strategica per le aziende alimentari.

Automatizzare questa fase significa migliorare precisione, ripetibilità, controllo e tracciabilità, riducendo al tempo stesso il rischio di errore umano e ottimizzando l'efficienza produttiva. Nella produzione alimentare moderna, la precisione nella formulazione delle ricette non è solo un fattore tecnico, ma anche un elemento chiave per la costruzione dell'identità del brand.

I consumatori si aspettano che un prodotto mantenga nel tempo lo stesso gusto, la stessa consistenza e la

stessa qualità. Per i produttori, questo significa poter contare su processi affidabili e ripetibili.

I sistemi automatici di pesatura permettono di raggiungere livelli di precisione difficilmente ottenibili con operazioni manuali. Attraverso tec-

nologie avanzate di dosaggio e sistemi di controllo integrati, è possibile garantire che ogni ingrediente venga pesato con estrema accuratezza, riducendo gli scostamenti e assicurando una perfetta coerenza tra i diversi lotti di produzione.

Questo approccio consente di:

- mantenere costante la qualità del prodotto
- ridurre gli sprechi di materie prime
- minimizzare gli errori di formulazione
- migliorare l'affidabilità dell'intero processo produttivo

Allo stesso tempo, l'automazione introduce un maggiore livello di controllo e monitoraggio dei dati, permettendo alle aziende di tracciare ogni fase della produzione.

Oltre alla precisione, uno dei principali vantaggi dell'automazione riguarda l'ottimizzazione dell'efficienza operativa.

Le operazioni manuali di pesatura possono richiedere tempo, personale dedicato e procedure di verifica continue. Con l'introduzione di sistemi automatici, queste attività vengono gestite in modo rapido e controllato, migliorando il flusso di lavoro all'interno dello stabilimento.





L'automazione consente di:

- ridurre i tempi di preparazione delle ricette
- aumentare la produttività delle linee di produzione
- diminuire la dipendenza dalle operazioni manuali
- migliorare l'organizzazione delle attività di produzione

Questo si traduce in una gestione più efficiente delle risorse e in una maggiore capacità di risposta alle esigenze del mercato.

Inoltre, i sistemi di pesatura automatica permettono una gestione più sicura degli ingredienti, riducendo l'esposizione degli operatori

alle polveri e migliorando le condizioni di lavoro.

Un altro elemento sempre più centrale nell'industria alimentare è la tracciabilità degli ingredienti.

Le normative internazionali e gli standard di qualità richiedono alle aziende di monitorare con precisione l'origine delle materie prime e il loro utilizzo nei processi produttivi. I sistemi di pesatura automatica, integrati con software gestionali e sistemi ERP, consentono di registrare ogni operazione in modo dettagliato.

Questo permette di:

- tracciare ogni ingrediente utilizza-

to nella produzione

- registrare automaticamente i dati di pesatura
- garantire la conformità agli standard di qualità
- semplificare audit e controlli di processo

La digitalizzazione dei dati di produzione diventa quindi uno strumento fondamentale per migliorare la trasparenza e la gestione delle informazioni all'interno dell'azienda.

Le soluzioni Lawer

Per rispondere alle diverse esigenze produttive dell'industria alimentare, Lawer ha sviluppato sistemi automatici progettati per garantire precisione, flessibilità e affidabilità.

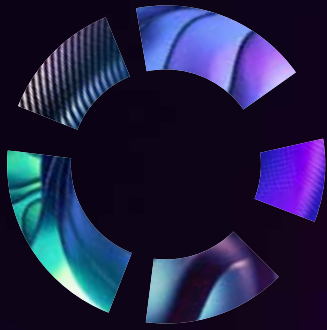
SUPERSINCRO

- Totalmente personalizzabile
- Sistema modulare
- Silos (fissi e intercambiabili), tramogge e big-bag per lo stoccaggio dei prodotti (da 380 a 1800 l)
- Generazione automatica di sacchi di dimensioni variabili (da 9 a 36 l)
- Un sacchetto con una ricetta ogni 30 secondi
- Caricamento dei prodotti per gravità o depressione
- Doppia coclea dosatrice e dispositivi anti-impaccamento
- Efficiente dispositivo di filtraggio dell'aspirazione
- Software di controllo integrato con sistemi esterni
- Ideale per grandi produzioni

UNICA TWIN

- 12, 24 o 36 silos in acciaio inox, capacità 100 l
- Una o due bilance con risoluzione di 0,1 g
- Caricamento dei prodotti per gravità o depressione
- Coclea dosatrice (brevetto Lawer) e dispositivi anti-impaccamento
- Efficiente dispositivo di filtraggio dell'aspirazione
- Software di controllo integrato con sistemi esterni
- Ideale per piccole e medie produzioni

lawer.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](https://gulfoodmanufacturing.com)

CO-LOCATED WITH

gulfhost



**PRIVATE LABEL
MIDDLE EAST**

Il futuro dell'automazione alimentare?

Per **STÄUBLI** è oggi

LE NUOVE TECNOLOGIE DI STÄUBLI METTONO IN EVIDENZA IL CONTRIBUTO DELL'AUTOMAZIONE AL MIGLIORAMENTO DELLA PRODUTTIVITÀ, DELLA QUALITÀ, DELL'IGIENE E DELLA SICUREZZA DEI PROCESSI.



Dal 27 al 30 ottobre Stäubli sarà presente a Cibus Tec Parma, Padiglione 02 - Stand H074, l'evento internazionale che da oltre ottant'anni rappresenta uno dei principali punti di riferimento per l'innovazione tecnologica nell'industria alimentare e delle bevande. Un appuntamento in cui costruttori, produttori e professionisti del settore si incontrano per confrontarsi sulle sfide che stanno trasformando il mondo del food processing e del packaging: sostenibilità, sicurezza alimentare, efficienza produttiva e continuità operativa.

È in questo contesto che Stäubli porterà il proprio messaggio per l'edizione 2026: Empowering Performance in Hygienic Environments, che sintetizza una vi-

sione precisa. Oggi le aziende del comparto alimentare devono garantire standard igienici sempre più elevati senza rinunciare alla produttività. Devono essere più flessibili, più efficienti e più competitive, affrontando al contempo una crescente complessità dei processi. Per questo l'automazione non può essere considerata solo una promessa per il futuro, ma una risposta concreta alle necessità del presente.

La partecipazione a Cibus Tec rappresenta per Stäubli l'occasione ideale per mostrare come questa visione si traduca in soluzioni reali, progettate per operare in ambienti dove l'igiene non è soltanto un requisito normativo, ma un autentico fattore strategico.

Lo stand offrirà ai visitatori una panoramica delle competenze sviluppate dall'azienda nell'ambito dell'automazione per il settore alimentare, attraverso applicazioni che metteranno in evidenza la combinazione di precisione, affidabilità e facilità di integrazione. Un percorso pensato per raccontare come le moderne tecnologie possano contribuire a migliorare l'efficienza produttiva mantenendo i più elevati standard qualitativi.

Le dimostrazioni di Stäubli a Cibus Tec

Tra le tecnologie protagoniste dello stand, i visitatori potranno vedere in azione FL1500, il robot mobile autonomo controbilanciato progettato per rendere più efficienti i flussi intralogistici all'interno degli stabilimenti produttivi. Grazie alla

capacità di trasportare carichi fino a 1.500 kg, al design compatto e alla possibilità di operare anche in spazi ridotti, la soluzione contribuisce a ridurre le movimentazioni manuali e a migliorare la continuità dei processi logistici. Le funzioni di navigazione e sicurezza permettono inoltre al robot mobile di muoversi in ambienti condivisi, adattando i percorsi alle esigenze del sito produttivo.

Accanto all'intralogistica, lo stand proporrà una dimostrazione dedicata alla manipolazione degli alimenti con il robot SCARA TS2-80 HE. Il robot sarà impiegato nella movimentazione di alette di pollo, eseguendo operazioni rapide e ripetibili di presa, trasferimento e posizionamento del prodotto. L'applicazione evidenzierà i vantaggi della tecnologia SCARA nei processi di pick-and-place ad alta cadenza, nei quali velocità, precisione e affidabilità sono essenziali per mantenere costante il ritmo produttivo. La configurazione HE, sviluppata per gli ambienti igienici, agevola le operazioni di pulizia e contribuisce a ridurre il rischio di contaminazione, rendendo il robot adatto alle esigenze del food processing e del confezionamento.

I visitatori potranno inoltre assistere a un'applicazione di lavorazione alimentare realizzata con il robot a sei assi TX2-60 HE, impegnato in operazioni di pick-and-place per il carico automatico di una macchina di spazzolatura utilizzata nel processo di stagionatura del formaggio. La dimostrazio-

ne metterà in evidenza la precisione, l'affidabilità e la ripetibilità del robot, caratteristiche fondamentali per garantire continuità produttiva e qualità costante nelle lavorazioni del settore caseario.

La cinematica a sei assi consente di orientare l'utensile e seguire traiettorie precise durante le diverse fasi di lavorazione, garantendo movimenti fluidi, ripetibili e costanti. L'automazione di questa operazione può contribuire a uniformare la qualità del taglio, ridurre gli scarti e limitare l'intervento manuale nelle aree di processo. Progettato per gli ambienti igienici, TX2-60 HE facilita le attività di pulizia e sanificazione e offre l'affidabilità necessaria per mantenere la continuità operativa nelle applicazioni alimentari più esigenti.

Stäubli a Cibus Tec

Nel loro insieme, le tre dimostrazioni offriranno una visione concreta di come le tecnologie Stäubli possano supportare diverse fasi della filiera alimentare: dalla movimentazione intralogistica dei carichi alla manipolazione del prodotto, fino alle operazioni di lavorazione. Un percorso applicativo che mette in evidenza il contributo dell'automazione al miglioramento della produttività, della qualità, dell'igiene e della sicurezza dei processi.

La presenza in fiera sarà inoltre un'importante occasione per valorizzare l'approccio che da sempre contraddistingue l'azienda: affiancare il cliente non soltanto nella scelta della tecnologia più adatta, ma durante l'intero ciclo di vita dell'investimento. Perché l'affidabilità di una soluzione si misura anche nella sua capacità di mantenere nel tempo le prestazioni richieste dalla produzione.

In un mercato che evolve rapidamente e che richiede standard sempre più elevati, Stäubli continua a sviluppare tecnologie che consentono alle aziende di affrontare le sfide di oggi con strumenti concreti, efficienti e immediatamente disponibili.

Dal 27 al 30 ottobre, a Cibus Tec Parma (Padiglione 02 - Stand H074), Stäubli presenterà le proprie tecnologie ai visitatori.

staubli.com

SETACCI PER LA MOVIMENTAZIONE DI MATERIALI SFUSI



SETACCIO SL

Setacci di sicurezza per linee di trasporto pneumatico, ideali per la rimozione di corpi non ferrosi.

Perfetti per il trasporto di farina nei panifici.

- **SL20**: capacità fino a 2.000kg/h
- **SL100**: capacità fino a 7.000kg/h

SETACCIO SCFM 25

Setaccio versatile per trasporto pneumatico o alimentazione gravimetrica. Assicura granulometria uniforme e filtrazione di sicurezza. Ideale per linee di farina nei panifici.

- Capacità fino a 3.500kg/h



SETACCIO SC 15

Setaccio per alimentazione gravimetrica verso componenti come valvole stellari. Garantisce omogeneità della granulometria e rimozione di elementi non ferrosi.

- Capacità fino a 25 t/h

Fornibili anche nelle versioni **MOCA** e **ATEX**, su richiesta



PROSSIMI EVENTI



21 & 22 OCTOBER 2026

COMAV S.r.l.

GHIARONI: perché la misura dell'Aw è fondamentale nel controllo qualità

LA MISURA DELL'ATTIVITÀ DELL'ACQUA AIUTA A VALUTARE STABILITÀ E CONSERVABILITÀ DEGLI ALIMENTI. LA GAMMA ADDIUM AQUALAB COMPRENDE 4TE PER ANALISI RAPIDE E PRECISE, TDL2 PER CAMPIONI CON COMPOSTI VOLATILI E AQUALAB 3, CHE RILEVA IN UN'UNICA ANALISI ATTIVITÀ DELL'ACQUA E UMIDITÀ.

La misura dell'Attività dell'acqua Aw, o contenuto di acqua libera, è un parametro fondamentale per la conservazione e la garanzia di shelf-life degli alimenti. Questo valore indica la frazione d'acqua disponibile a legarsi con altri elementi all'interno di un prodotto alimentare.

Quando questo valore è elevato, l'alimento è maggiormente soggetto alla proliferazione batterica; di conseguenza, diventa necessario sottoporlo a un trattamento di conservazione in grado di garantirne la stabilità e la salubrità nel tempo. Infatti, mentre il parametro "umidità" indica il contenuto d'acqua totale, il parametro "Attività dell'acqua Aw" specifica la quota d'acqua disponibile nell'alimento, ovvero quella fra-

zione che può partecipare alle reazioni chimiche o essere utilizzata dai microrganismi per la crescita.

Di conseguenza, i misuratori di attività dell'acqua rappresentano strumenti altamente strategici all'interno di un laboratorio alimentare, poiché dalle loro prestazioni dipendono l'andamento della produzione e la qualità del prodotto finito.

In questo ambito, le misurazioni più precise ed affidabili si ottengono con strumenti dotati di sensori a Dew Point (punto di rugiada), che misurano direttamente l'effettiva attività dell'acqua Aw. Al contrario, gli strumenti che utilizzano sensori di umidità (igrometri) ricavano il valore di acqua libera indirettamente, partendo dall'umidità e dalla pressione

di vapore di equilibrio all'interno della camera di misura.

Controlli di Aw veloci e ovunque: le prestazioni e la versatilità di Aqualab 4TE

La caratteristica principale dell'analizzatore di attività dell'acqua Addium Aqualab 4TE risiede nella velocità e nella precisione della misura. Lo strumento è in grado di misurare l'attività dell'acqua in 5 minuti o meno (con un tempo medio di lettura di soli 2,5 minuti) e con una precisione di $\pm 0,003$ Aw. Gli strumenti AQUALAB si confermano così tra i misuratori di attività dell'acqua più veloci e precisi disponibili sul mercato. Il controllo della temperatura interna consente di impostare un valore di misurazione compreso tra 15 e 50 °C, permettendo di impiegare lo strumento in qualsiasi contesto, anche al di fuori del laboratorio di controllo qualità. Il principio di funzionamento di questo analizzatore è estremamente semplice: si inserisce un campione di prodotto da 7,5 ml in una cassetta monouso, lo si posiziona all'interno del misuratore sigillando il coperchio della camera di analisi e si attende il raggiungimento dell'equilibrio di vapore. Un raggio infrarosso focalizzato su un piccolo specchio rileva la temperatura esatta del punto di rugiada del campione, valore che viene poi tradotto automaticamente nel dato di attività dell'acqua.

Lo strumento risulta anche molto semplice da pulire, poiché il coperchio della camera del campione si apre completamente, rendendo agevole l'individuazione e la pulizia di eventuali sensori contaminati.

Il misuratore Aqualab 4TE memorizza





precise, eliminando gli inconvenienti legati alla contaminazione del sensore e alle interferenze delle sostanze volatili.

Aqualab TDL 2 permette infatti di effettuare misurazioni accurate in campioni volatili e complessi dove i sensori tradizionali falliscono. A differenza dei misuratori di Aw convenzionali, questo strumento di ultima generazione impiega la tecnologia dei diodi laser sintonizzabili per misurare direttamente le molecole d'acqua libere da legami contenute nel prodotto. Questa caratteristica consente all'operatore di testare con precisione anche matrici difficili come salse, tabacco, alcolici e carburanti.

ora, data e informazioni dell'operatore per ogni misurazione e calibrazione effettuata, arrivando ad archiviare fino a 10.000 dati protetti. È possibile impostare le funzioni di amministratore per gestire l'accesso ai dati, definendo fino a 25 utenti con password univoche. La porta dati seriale RS-232 consente infine di scaricare o stampare i dati per analisi statistiche e per il mantenimento dei registri di conformità.

Oltre i limiti dei sensori tradizionali: la precisione del sensore a diodi laser di Aqualab TDL2

Quando si analizzano campioni contenenti elevate quantità di composti volatili, la misura dell'Aw con i sensori tradizionali risulta più complessa. Per ovviare a questo problema, Addium ha sviluppato lo strumento TDL, dotato di un sensore a diodi laser che consente misurazioni rapide e



www.mixitaly.com

**TAILOR-MADE
PROCESS TECHNOLOGY**

*In conformità con
1935/2004/CE e 2014/34/UE ATEX
Sistema di certificazione Aziendale
ISO 9001 - ISO 14001 - ISO 45001*

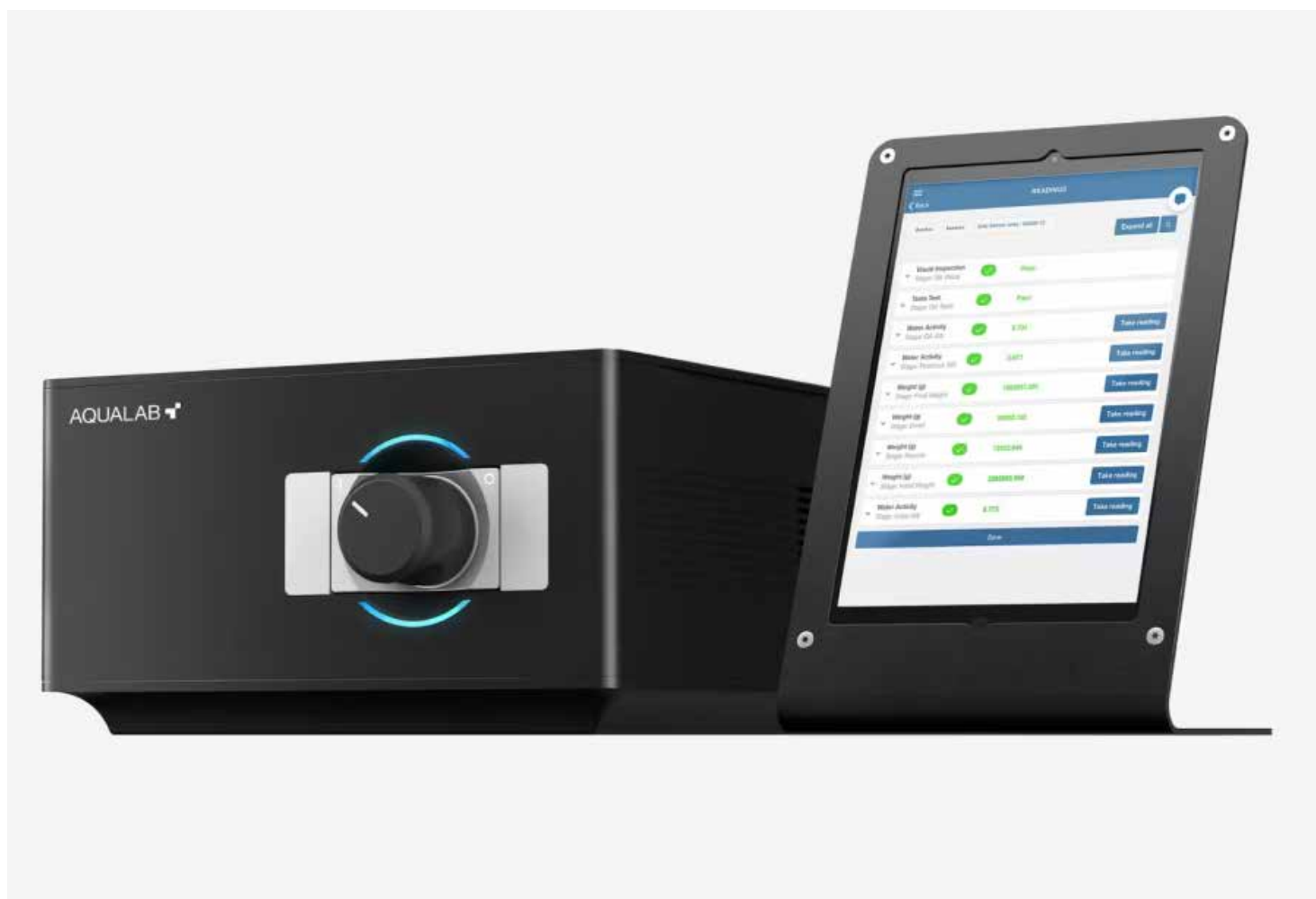
MESCOLATORI PER PROCESSI ALIMENTARI

*Mescoliamo con cura
i vostri prodotti delicati*



MIX Srl unipersonale

Via Volturmo, 119/A - 41032 Cavezzo (MO) - ITALY - Telefono +39 0535 46577 - e-mail info@mixitaly.com



A differenza dei sensori capacitivi o a punto di rugiada, il sensore TDL ignora le interferenze volatili, restituendo risultati stabili e ripetibili su campioni storicamente considerati complessi da analizzare. La precisione del sensore si attesta su valori elevati (0,005 Aw) e il tempo di misura è inferiore ai 5 minuti, riducendo drasticamente i tempi di prova rispetto agli strumenti che richiedono lunghi tempi di equilibrio o metodi di correzione indiretti. Questa caratteristica rende AQUALAB TDL2 uno degli strumenti più veloci della sua categoria. Il design dello strumento e l'interfaccia operativa rimangono analoghi agli altri modelli della linea Aqualab; tuttavia, la camera di analisi sigillata e il sensore laser a stato solido riducono la manutenzione ordinaria, limitano i tempi di fermo macchina e garantiscono prestazioni costanti a lungo termine, anche in ambienti di produ-

zione e laboratori particolarmente esigenti.

Dato di umidità in 60 secondi e tecnologia Dew Point con IA: l'innovazione di Aqualab 3

Spesso si tende a confondere la misura dell'attività dell'acqua con quella dell'umidità di un prodotto, due analisi che vengono solitamente eseguite con strumenti distinti. Addium ha creato un unico apparecchio in grado di fornire entrambi i dati in una sola analisi. Aqualab 3 è lo strumento combinato per la misurazione contemporanea dell'Attività dell'acqua Aw e dell'umidità. Il dispositivo rileva il punto di rugiada del campione tramite la tecnologia dello specchio raffreddato e, grazie all'ausilio dell'IA predittiva del software SKALA, fornisce contestualmente i dati di Aw e di umidità del prodotto. Questa funzionalità rende Aqualab 3 uno strumento indispensa-

bile in tutti i settori in cui il valore di Aw è strategico tanto quanto quello dell'umidità. La velocità di ottenimento del dato di umidità è di soli 60 secondi, un tempo non paragonabile a quello dei metodi tradizionali.

Inoltre, la precisione del sensore a punto di rugiada è estremamente elevata ($\pm 0,005$ Aw) e l'accuratezza del valore di umidità risulta fino a 10 volte superiore rispetto all'uso della termobilancia.

Aqualab 3 presenta un design robusto e compatto che consente di ottimizzare lo spazio sui banchi di lavoro; la sua struttura ne permette inoltre il posizionamento diretto lungo le linee di produzione.

Ogni Aqualab 3 viene fornito con un blocco sensori calibrato, il software Skala, gli accessori di corredo e un iPad opzionale. Una volta installato il software, lo strumento è immediatamente operativo.

ghiaroni.it

EFFICIENZA CHE GENERA VALORE.

CENTRALI FRIGORIFERE AD ALTO EFFICIENTAMENTO ENERGETICO

Tecnologia avanzata, massima affidabilità
e sostenibilità per la refrigerazione
industriale e commerciale.



RISPARMIO ENERGETICO

fino al

45%

di consumi in meno*



CONTENIMENTO DEI COSTI ENERGETICI

Riduci i costi operativi
e aumenta la competitività.



ROI STIMATO

2/3 ANNI

Ritorno dell'investimento
rapido e misurabile.



ALTA EFFICIENZA

Tecnologie avanzate
per massimizzare
le prestazioni
e ridurre i consumi.



AFFIDABILITÀ

Componenti di qualità
e controlli intelligenti
per continuità operativa
e durata nel tempo.



SILENZIOSITÀ

Progettate per garantire
massimo comfort acustico
in ogni applicazione.



SOSTENIBILITÀ

Soluzioni a basso impatto
ambientale per un futuro
più sostenibile.



SOLUZIONI SU MISURA

Progettiamo sistemi
personalizzati per ogni
esigenza del cliente.

*Risparmio energetico fino al 45% rispetto a impianti tradizionali.



**GELSYSTEM.
IL PARTNER IDEALE
PER IL TUO BUSINESS.**

Scopri tutte le nostre soluzioni
per la refrigerazione industriale
e commerciale.



GELSYSTEM SRL
Via Pianoscarano, 12
01100 Viterbo (VT) - Italy
Tel. +39 0761 356036
info@gelsystem.it
www.gelsystem.it



ENCO presenta Texture Analyzer TA.XTplusC e Volscan Profiler di Stable Micro Systems

DISTRIBUITI IN ITALIA DA ENCO, PARTE DI GHIARONI GROUP, CONSENTONO ALL'INDUSTRIA ALIMENTARE DI PASSARE DA UN CONTROLLO QUALITÀ BASATO SULL'ESPERIENZA E LA SENSIBILITÀ DELL'OPERATORE A UNA VALIDAZIONE FONDATA SU DATI OGGETTIVI, RIPETIBILI E ARCHIVIABILI IN DIGITALE. LA POSSIBILITÀ DI DOCUMENTARE IL RISPETTO DI RIGIDI STANDARD DI TEXTURE E VOLUME PER OGNI LOTTO È OGGI UN IMPORTANTE FATTORE COMPETITIVO.

Nell'industria alimentare, e in particolare in quella della panificazione e pasticceria industriale, la qualità percepita dal consumatore dipende da due fattori che sfuggono spesso all'occhio ma non al palato: la texture e il volume, o densità, del prodotto finito. Per decenni queste caratteristiche sono state valutate con metodi in larga parte soggettivi — la pressione di un dito sulla crosta, la stima visiva della lievitazione, il test per spostamento di semi oleosi — con tutti i limiti di ripetibilità e confrontabilità che ne conseguono. Oggi due categorie di strumenti stanno rivoluzionando l'approccio al controllo qualità e alla ricerca e sviluppo nel settore food: il Texture Analyzer e il Volscan Profiler. Stable Micro Systems ha sviluppato i modelli TA.XTplusC e Volscan Profiler, divenuti strumenti di riferimento già in uso in moltissime aziende alimentari globali, dai grandi gruppi industriali ai laboratori di ricerca, operando anche in conformità ai metodi normati AACCI/ICC.





fruibilità del packaging. Trovano inoltre applicazione in ambiti affini quali cosmetici, prodotti farmaceutici e adesivi industriali.

Il vantaggio principale risiede nella ripetibilità della misura: il medesimo test, eseguito da operatori diversi, genera risultati confrontabili nel tempo, trasformando la valutazione sensoriale in un dato numerico oggettivo, archiviabile e tracciabile lungo la filiera. Ciò permette di correlare le variazioni di formulazione o processo con un effetto misurabile sulla struttura del prodotto, abbattendo i tempi di validazione rispetto ai tradizionali panel sensoriali.

Il suono: la vera quarta dimensione della texture

Un vantaggio ancora poco esplorato è che la piattaforma TA.XTplusC non si limita alla sola misurazione meccanica. Quando un alimento croccante o friabile viene morso, o sottoposto a un test meccanico, la frattura delle pareti cellulari genera un suono caratteristico che gioca un ruolo cruciale nella percezione di freschezza e qualità.

Per catturare questo aspetto, Stable Micro Systems ha sviluppato l'Acoustic Envelope Detector, accessorio che si collega al Texture Analyzer per registrarne i suoni durante il test, agendo in sincronia con i dati di forza grazie al software Exponent Connect. Il risultato è un'analisi ben più ricca della texture,

In Italia gli strumenti Stable Micro Systems sono distribuiti in esclusiva da Enco, oggi parte integrante dell'ecosistema Ghiaroni Group, che affianca i clienti con competenza tecnica e supporto dedicato: dalla scelta dello strumento più adatto fino alle diverse esigenze di test e di applicazione.

Texture Analyzer: misurare l'esperienza sensoriale e molto altro

Il Texture Analyzer è uno strumento capace di simulare e quantificare in modo oggettivo le proprietà meccaniche e sensoriali di un alimento, applicando a scelta test di compressione, trazione, estrusione, adesione o flessione tramite sonde intercambiabili, misurando peculiarità come morbidezza, croccantezza o estensibilità. Modelli come il TA.XTplusC, considerato il riferimento del settore, o il TA.HDplusC, in grado di lavorare con forze fino a 750 kgf, rilevano con elevata sensibilità innumerevoli attributi del prodotto: dalla durezza alla fratturabilità, dall'adesività alla forza di un gel, fino all'estensibilità e appiccicosità di un impasto, oltre a verificare la



capace di quantificare in modo inequivocabile la "fratturabilità" di un biscotto o la croccantezza di una crosta.

Un interessante caso applicativo riguarda proprio la croccantezza della crosta del pane, attributo richiestissimo dai consumatori ma spesso carente nei prodotti gluten-free. Un noto produttore di ingredienti per la panificazione ha messo a punto un metodo combinando l'Acoustic Envelope Detector con il Bread V Squeeze Rig: più elevata risulta la forza registrata insieme all'emissione acustica, più il prodotto è ritenuto croccante.

Integrare la componente meccanica e quella acustica all'interno di un'unica acquisizione dati significa correlare variabili un tempo misurate con strumenti separa-

ti, ottenendo vantaggi concreti in termini di tempo, costi e coerenza dei dati in fase di ricerca e sviluppo.

Volscan Profiler: il volume come reale parametro di qualità

Se il Texture Analyzer misura la consistenza di un prodotto, il Volscan Profiler ne calcola lo spazio occupato, garantendo una precisione difficilmente eguagliabile dai metodi tradizionali. Già adottato in molteplici aziende del settore bakery, centri di ricerca e università, si tratta di uno scanner laser da banco non a contatto. Esso misura in modo rapido e ripetibile il volume, la densità e il profilo dimensionale dei prodotti da forno, facendo ruotare verticalmente il campione mentre il laser

ne rileva il contorno in continuo.

Il metodo tradizionale, basato sullo spostamento dei semi di colza, presenta limiti ormai noti: richiede estrema manualità, manca di precisione ed è inadeguato per campioni fragili che tendono a schiacciarsi sotto il peso dei semi, o per prodotti con superfici unte, ricoperti di creme e dalle forme complesse (come i croissant). Il Volscan, al contrario, non risente delle finiture superficiali ed è efficace su elementi friabili o porosi, misurando referenze uniformi e non: dai piccoli marshmallow ai panini, fino alle grandi pagnotte.

Sotto il profilo tecnico, i numeri parlano chiaro: accuratezza volumetrica nell'ordine del $\pm 1\%$, accuratezza sul peso inferiore all'1% e acquisizione dati fino a 400 punti per rotazione, con tempi di test tipicamente inferiori ai 60 secondi anche per prodotti molto voluminosi. Il sistema restituisce inoltre rappresentazioni bidimensionali e tridimensionali del campione, consentendo l'archiviazione automatica dei dati in fogli di calcolo per semplificare il confronto storico tra lotti e linee produttive differenti.

Un aspetto frequentemente sottovalutato riguarda proprio la densità, oggi calcolabile direttamente dallo strumento oltre al semplice volume. Due pagnotte possono apparire perfettamente identiche per dimensioni esteriori ma variare in modo sensibile nella densità interna: ecco perché una misurazione accurata risulta essenziale per restituire un quadro analitico realmente completo e indicativo della qualità finale.

Conclusioni: l'oggettività al servizio del settore

L'adozione del Texture Analyzer e del Volscan Profiler segna un passaggio culturale, prima ancora che tecnologico, per le aziende del comparto alimentare. Si transita da un controllo qualità basato sull'esperienza e la sensibilità dell'operatore a una validazione fondata su dati oggettivi, ripetibili e archiviabili in digitale. In un mercato dove la coerenza è un fattore competitivo diretto, dimostrare che ogni lotto rispetti i rigidi standard di texture e volume è ormai un requisito di base.

In Italia gli strumenti Stable Micro Systems sono distribuiti in esclusiva da En.Co, oggi parte integrante dell'ecosistema Ghiaroni Group.

encosrl.com
ghiaroni.it



EMILOS, la setacciatura guarda alla continuità produttiva

MOTOVIBRATORI A 3.000 GIRI/MIN, SISTEMI DI DISINTASAMENTO E RETI SOSTITUIBILI IN AUTONOMIA: L'AZIENDA SVILUPPA VIBROVAGLI PER SOSTENERE ELEVATE PORTATE E RIDURRE I TEMPI MORTI. PROVE SPECIFICHE SUI PRODOTTI ORIENTANO LA SCELTA DELLE SOLUZIONI, ANCHE PERSONALIZZATE, PER IL SETTORE ALIMENTARE.

Il sistema di setacciatura Emilos è coperto da brevetto e permette elevate prestazioni in termini di produttività e qualità. La dinamicità di Emilos permette un raffronto diretto e immediato con le esigenze del cliente. Per risolvere qualsiasi tipo di problematica mette in campo prove di vagliatura specifiche e realizza vibrovagli esclusivamente Made in Italy.

Emilos progetta e crea vibrovagli ido-



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

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

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



I vibrovagli Emilos sono costruiti interamente in acciaio inossidabile AISI 304L (AISI 316 su richiesta) e possono essere dotati di una motorizzazione, sempre marcata Emilos, adatta alle specifiche degli ambienti a rischio di esplosione (certificazione ATEX 21 e 22).

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

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

EMILOS.EU



TTM ROSSI, tele metalliche su misura per i processi alimentari

FILTRI PER FLUIDI, NASTRI PER IL TRASPORTO E L'ESSICCAZIONE, PIANI DI COTTURA E VAGLI: TTM ROSSI PORTA LA PROPRIA ESPERIENZA NELLE TELE METALLICHE IN DIVERSE FASI DELLA PRODUZIONE ALIMENTARE. E SEMPRE, SOTTOLINEA IL TITOLARE GUIDO ROSSI, GARANTENDO COMPETENZA PRODUTTIVA, CONTROLLO DEL PROCESSO, CAPACITÀ DI PERSONALIZZAZIONE E VICINANZA AL CLIENTE.



La sede TTM Rossi

Quasi settant'anni di attività e tre generazioni alla guida dell'azienda: quali scelte vi hanno consentito di crescere e di mantenere nel tempo una posizione riconosciuta nel mercato delle tele metalliche?

TTM Rossi nasce nel 1959. Credo che uno degli elementi che ci abbia permesso di attraversare quasi settant'anni e due generazioni sia stata la capacità di trasformarsi senza perdere la nostra specializzazione. Siamo sempre rimasti focalizzati sulla tela metallica, ma nel tempo abbiamo ampliato materiali, tecnologie e mercati di applicazione. Da una produzione prevalentemente tradizionale siamo passati progressivamente a prodotti sempre più tecnici e personalizzati, entrando in settori con requisiti molto specifici.

La scelta strategica è stata quella di non competere esclusivamente sul prezzo, ma sulla capacità di trovare soluzioni, sulla qualità, sulla flessibilità produttiva

e sul rapporto diretto con il cliente. Questo ci ha consentito di costruire rapporti molto duraturi e, allo stesso tempo, di sviluppare nuovi mercati come il riciclo delle materie plastiche, l'architettura e il Food & Beverage.

Un ritratto dell'azienda aggiornato a oggi

Oggi siamo una realtà industriale in provincia di Como con un fatturato stabile sopra i 10 milioni, 40 collaboratori e una presenza commerciale esterna fortemente internazionale seppur il 45% risulta fatturato domestico. Uno dei nostri punti di forza è avere mantenuto una struttura relativamente snella e flessibile: possiamo gestire produzioni importanti in termini di volumi, ma anche lavorazioni specifiche e personalizzate. Siamo certificati ISO 9001 da più di 20 anni e abbiamo sviluppato nel tempo competenze sia produttive sia di controllo qualità e progettazione.

Quali sono oggi i vostri principali mercati esteri e in quali Paesi o aree geografiche intravedete le maggiori opportunità di crescita in generale e in particolare per il Food & Beverage?

L'Europa rappresenta oggi il nostro mercato internazionale di riferimento. Lavoriamo inoltre su mercati extraeuropei, a seconda delle diverse divisioni di prodotto. Nel Food & Beverage vediamo opportunità soprattutto nei Paesi dell'area mediterranea che hanno una forte industria alimentare e con standard qualitativi elevati. È un settore particolarmente interessante perché qui il cliente non cerca soltanto una tela metallica, ma un componente affidabile, ripetibile, conforme e perfettamente integrabile nel proprio processo produttivo.



Tela metallica in larghezza 3 mt: punto di partenza per i fondelli da induzione, settore in cui l'azienda è leader storica.



Guido Rossi, Titolare

In quali settori trovano oggi applicazione le vostre tele metalliche e quali contribuiscono maggiormente al vostro fatturato?

Questa è probabilmente una delle caratteristiche più interessanti della tela metallica: lo stesso know-how produttivo può trovare applicazione in mercati molto diversi; la diversificazione per noi è importante perché ci permette di trasferire tecnologie e competenze sviluppate in un settore anche agli altri. Oggi lavoriamo nell'industria, nella filtrazione, nel riciclo delle materie plastiche, nel Food & Beverage, nell'architettura e nel design.

Attualmente l'80% del nostro business è legato alle applicazioni industriali, all'interno delle quali rientrano numerosi settori, l'architettura rappresenta invece una componente più contenuta ma strategicamente interessante.

Da quando operate nel Food & Beverage e quali opportunità o esigenze del mercato vi hanno convinto ad approcciare questo settore?

Operiamo in questo settore fin dagli anni '60, inizialmente attraverso la fornitura di filtri per fluidi; ci siamo poi specializzati anche in altri componenti come nastri di trasporto ed essiccazione, piani di cottura e vagliatura. Negli ultimi anni siamo nell'HoReCa con le nostre proposte per l'interior design.

Quanto è strategico per voi oggi il Food & Beverage e quali prospettive di sviluppo presenta per la vostra azienda?

Oggi per noi è un settore con un importante potenziale di crescita. Abbiamo alle spalle quasi settant'anni di know-how sulla tela metallica e riteniamo di poter trasferire parte di questa esperienza nelle applicazioni alimentari. L'obiettivo non è diventare semplicemente un fornitore di rete standard, perché su quel terreno la competizione sarebbe soprattutto di prezzo. Vogliamo invece lavorare sulle applicazioni a maggiore contenuto



Silvia Chinaglia,
Responsabile Commerciale
Settore Industria

tecnico, dove possiamo collaborare con il cliente nell'identificare il risultato desiderato suggerendo materiali e configurazioni più adatte al suo processo. È lì che vediamo il maggiore spazio per TTM Rossi.

Quali requisiti deve soddisfare una tela metallica destinata alle applicazioni Food & Beverage e in che modo differiscono rispetto a quelli richiesti dagli altri comparti industriali?

Dal punto di vista tecnico alcuni requisiti sono comuni all'industria — precisione dimensionale, resistenza meccanica — ma nel Food & Beverage si aggiunge un livello di attenzione molto maggiore a materiali, contaminazione, pulizia, tracciabilità e conformità documentale. Utilizziamo prevalentemente acciai inossidabili idonei all'applicazione e, quando la tela è destinata al contatto con alimenti, entrano in gioco i requisiti relativi ai MOCA e al Regolamento (CE) 1935/2004, oltre alle eventuali normative specifiche applicabili. Diventano quindi fondamentali non soltanto le prestazioni della tela, ma anche il controllo della materia prima, del processo produttivo e la relativa documentazione.

Come si articola la vostra offerta per il Food & Beverage e quali sono le principali applicazioni e tipologie di prodotto proposte alle aziende del settore?

La nostra forza è innanzitutto la possibilità di lavorare con diverse geometrie di tela, aperture, diametri di filo e tipologie di materiali, sviluppando la soluzione in funzione dell'applicazione. Le applicazioni possono riguardare filtrazione, setacciatura, separazione, vagliatura e movimentazione del prodotto, sia attraverso tele fornite in rotoli sia attraverso elementi sagomati, finiti.

Il punto che vorrei sottolineare di nuovo è che non vogliamo proporre semplicemente un catalogo di tele. Cerchiamo di partire dal

processo del cliente: capire cosa deve filtrare o separare, in quali condizioni deve lavorare e quale risultato vuole ottenere, per poi individuare la costruzione più adatta.

Tecnologia, innovazione, design e rispetto dell'ambiente sono pilastri della vostra strategia. Come si concretizzano questi principi nella vostra offerta per il Food & Beverage?

Per noi innovazione non significa necessariamente rivoluzionare ogni volta il prodotto. Molto spesso significa migliorare continuamente il modo in cui lo produciamo e controlliamo. Negli anni abbiamo investito in impianti, capacità produttiva, controllo dei processi. Parallelamente abbiamo lavorato sulla riduzione degli scarti e sull'ottimizzazione delle produzioni.

Abbiamo anche sviluppato prodotti molto innovativi in altri mercati — fino a soluzioni brevettate — e questo approccio alla ricerca viene trasferito anche al Food & Beverage. Sul fronte ambientale la durabilità è un elemento importante: una tela progettata correttamente, che lavora meglio e dura più a lungo, significa anche meno sostituzioni, meno materiale e meno fermi produttivi. Inoltre lavoriamo prevalentemente con materiali metallici che possono essere recuperati e riciclati a fine vita.

Nel Food & Beverage quanto è premiante proporre una produzione Made in Italy e per quali competenze, tecnologie o capacità di personalizzazione vi distinguete dai competitor?

Credo che il Made in Italy abbia valore soprattutto quando non rimane semplicemente un'etichetta.

Per noi significa avere competenza produttiva, controllo del processo, capacità di personalizzazione e vicinanza al cliente. La materia prima può provenire dai mercati internazionali, come avviene normalmente nell'industria, ma la competenza nella trasformazione, nella progettazione della tela e nel controllo del prodotto è ciò che crea realmente valore.

Nel Food & Beverage considero questo particolarmente importante perché molto spesso il valore della tela metallica è minimo rispetto a quello dell'impianto o del prodotto che attraversa quella tela. Risparmiare pochi euro sul componente sbagliato può generare costi enormemente superiori nel processo produttivo. Affidabilità, competenza e personalizzazione devono essere le basi del nostro posizionamento.

ttmrossi.it

RAPID CHANGEOVER SYSTEM: un sistema specifico per ogni configurazione della linea

DALLA MOVIMENTAZIONE DEI SINGOLI CONTENITORI AL TRASPORTO DEI FARDELLI, BETT SISTEMI PROPONE UNA GAMMA DI SOLUZIONI PER RENDERE IL CAMBIO FORMATO PIÙ RAPIDO, PRECISO E RIPETIBILE.

BETT SISTEMI **RAPID CHANGEOVER SYSTEM**
UN SISTEMA SPECIFICO PER OGNI CONFIGURAZIONE DELLA LINEA

MONOVIA	MULTIVIA	FARDELLI
 SERIE 2.3 MARTINETTI A CREMAGLIERA TRASLANTE	 SERIE 2.2 PONTI A PANTOGRAFO PER CAMBIO FORMATO	 SERIE 2.6 SPONDE DI CONTENIMENTO INDIPENDENTI/AUTOCENTRANTI
 SERIE 2.4 MARTINETTI A VITE TRASLANTE	 SERIE 2.5 CARRELLI CONCATENATI PER CAMBIO FORMATO	

CONTENITORI SINGOLI →

FARDELLATRICE →

FARDELLI

MENO FERMO LINEA. PIÙ PRODUTTIVITÀ.

Nel cuore della Packaging Valley, Bett Sistemi sviluppa da oltre 30 anni componenti e sistemi per l'automazione industriale, affiancando i principali costruttori di macchine e linee di confezionamento, in Italia e nel mondo. Un'esperienza costruita a stretto contatto con i clienti, trasformando le esigenze applicative in soluzioni standardizzate, funzionali e facilmente integrabili.

È da questo approccio, che unisce competenza tecnica, standardizzazione e innovazione, che nasce Rapid Changeover System (RCS), la gamma di sistemi brevettati Bett Sistemi per il cambio formato.

Un sistema specifico per ogni fase della linea

Nelle linee di imbottigliamento e confe-

zionamento di acqua minerale, soft drink e birra, bottiglie e lattine attraversano diverse fasi di movimentazione, ciascuna con specifiche esigenze di guida e contenimento.

Prima della fardellatrice, i singoli contenitori vengono trasportati su convogliatori monovia o multivia, in funzione della produttività e della configurazione dell'impianto. Dopo la fardellatrice, i pro-

dotti proseguono raggruppati in fardelli, con dimensioni, pesi e disposizioni differenti. In tutte queste fasi, il cambio formato richiede di adattare la posizione delle guide di contenimento alle caratteristiche del prodotto da movimentare. Le modalità di regolazione, tuttavia, cambiano in funzione della tipologia di convogliatore.

Per rispondere a queste differenti esigenze, Bett Sistemi ha sviluppato una gamma completa di Rapid Changeover System, con soluzioni specifiche per ciascuna configurazione della linea.

Convogliatori monovia: Serie 2.3 e 2.4

Per i convogliatori monovia, dove bottiglie e lattine procedono lungo una singola corsia, Bett Sistemi propone la Serie 2.3, con martinetti a cremagliera traslante, e la Serie 2.4, con martinetti a vite traslante.

Le due configurazioni permettono di comandare da un unico punto i diversi organi di regolazione, posizionando contemporaneamente le guide di contenimento in modo coordinato e ripetibile.

Convogliatori multivia: Serie 2.2 e 2.5

Quando la produttività richiede la movimen-

tazione su più vie, il cambio formato deve interessare contemporaneamente numerose guide, mantenendo correttamente dimensionate tutte le corsie.

Per queste applicazioni Bett Sistemi ha sviluppato la Serie 2.2, con ponti per cambio formato a pantografo, e la Serie 2.5, con ponti a carrelli concatenati.

Le soluzioni vengono configurate in funzione del numero delle vie, delle corse di regolazione necessarie e del layout dell'impianto, consentendo una regolazione coordinata delle guide lungo il convogliatore.

Convogliatori per fardelli: Serie 2.6

Dopo la fardellatrice, la movimentazione riguarda prodotti raggruppati in fardelli, con esigenze di contenimento differenti rispetto ai singoli contenitori.

Per questa fase Bett Sistemi ha sviluppato la Serie 2.6, specificamente progettata per il cambio formato dei convogliatori destinati al trasporto dei fardelli.

Il sistema viene dimensionato considerando la tipologia e le dimensioni dei fardelli, la loro disposizione, il numero delle vie e le caratteristiche del convogliatore.

Sistemi differenti, un unico obiettivo: meno fermo linea e più produttività

La gamma Rapid Changeover System nasce per rispondere a una delle principali esigenze delle moderne linee di produzione: ridurre i tempi improduttivi necessari per passare da un formato al successivo.

Disponibili in configurazioni manuali o motorizzate, le soluzioni RCS permettono di effettuare regolazioni rapide, accurate e ripetibili, riducendo gli errori di impostazione e semplificando le operazioni di cambio formato. Possono essere integrate sia nella progettazione di nuove linee sia in interventi di revamping su impianti esistenti.

La standardizzazione delle soluzioni, unita alla competenza tecnica e al supporto applicativo Bett Sistemi, offre inoltre a costruttori, integratori e installatori, sistemi funzionali e facilmente integrabili, contribuendo a semplificare anche le successive attività di conduzione e manutenzione.

Dai convogliatori monovia e multivia fino alle linee di trasporto dei fardelli, Bett Sistemi ha sviluppato una gamma di sistemi per il cambio formato, per accompagnare il prodotto lungo l'intero processo di movimentazione.

bettsistemi.com

PACKAGING, MACHINES AND ROBOTICS



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 ser-

vono 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



Dal laboratorio al processo: l'approccio integrato **ANTON PAAR**

ANTON PAAR PORTA A LABOTEC 2026 UN APPROCCIO INTEGRATO PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE, CHE UNISCE SIMULAZIONE DI PROCESSO, CARATTERIZZAZIONE REOLOGICA E CONTROLLO QUALITÀ. AL CENTRO, LE TECNOLOGIE ANTON PAAR E BRABENDER PER SEGUIRE IL PRODOTTO DALLA MATERIA PRIMA ALLA FORMULAZIONE, FINO ALLA VERIFICA FINALE.

L'industria alimentare sta affrontando una fase di profonda evoluzione. Consumatori sempre più attenti, nuove materie prime, formulazioni innovative, prodotti ad alto contenuto proteico, ingredienti funzionali e crescente attenzione alla sostenibilità impongono alle aziende di ridurre i tempi di sviluppo e aumentare la qualità dei processi.

In questo contesto il laboratorio assume un ruolo sempre più strategico. Non rappresenta più soltanto il luogo deputato al controllo qualità del prodotto finito, ma diventa il punto di partenza per comprendere il comportamento delle materie prime, prevedere le performance durante la produzione e sviluppare formulazioni sempre più performanti. Per affrontare queste sfide è necessario disporre di strumenti capaci di collegare ricerca, sviluppo, simulazione di processo e controllo qualità in un unico flusso di lavoro.

È questa la filosofia che guida Anton Paar, realtà internazionale che sviluppa strumenti scientifici ad alta precisione e che oggi propone uno dei portfolio più completi dedicati all'industria alimentare grazie anche all'integrazione delle storiche tecnologie Brabender, marchio entrato a far parte del gruppo Anton Paar.

Dalla materia prima al prodotto finito: un unico approccio

"Ogni alimento racconta una storia fatta di proprietà fisiche. La quantità di acqua assorbita da una farina, il comportamento dell'impasto duran-



te la lavorazione, la viscosità di una crema, la stabilità di un'emulsione o la resistenza all'ossidazione di un olio sono tutti parametri che influenzano direttamente qualità, produttività e shelf life.

Comprendere questi fenomeni significa poter intervenire prima che il prodotto arrivi in produzione", ci hanno spiegato.

Per questo motivo Anton Paar propone un approccio che accompagna l'intero ciclo di sviluppo del pro-

dotto alimentare: dalla caratterizzazione delle materie prime fino alla verifica del prodotto finito, passando per la simulazione dei processi produttivi e l'analisi delle proprietà reologiche.

Simulare il processo per innovare più velocemente

Una delle esigenze più sentite dai laboratori R&D è poter prevedere in laboratorio ciò che accadrà durante la produzione industriale.

Le tecnologie protagoniste

Dalla simulazione di processo alla caratterizzazione dei materiali, fino al controllo qualità: il portfolio comprende TwinLab (Brabender - Gruppo Anton Paar), Farinograph, Extensograph, il Reometro Modulare Compatto (MCR), ViscoQC, Abbatmat, RapidOxy e Litesizer. Strumenti diversi, pensati per coprire esigenze analitiche e di processo lungo più fasi del lavoro di laboratorio.

"Le tecnologie Brabender, oggi parte del Gruppo Anton Paar, rispondono proprio a questa esigenza. Strumenti come il Farinografo, l'Estensografo e l'Amilografo, da decenni punto di riferimento internazionale nel settore molitorio e delle industrie del mondo Bakery, consentono di caratterizzare farine e impasti secondo i principali standard internazionali, fornendo informazioni fondamentali sull'assorbimento d'acqua, sul comportamento durante la miscelazione, sulla lavorabilità e sulla qualità dell'impasto".

A queste tecnologie si affiancano i modelli di estrusione su scala di laboratorio, progettati per simulare su piccola scala i processi di trasformazione alimentare e supportare lo sviluppo di nuove formulazioni, riducendo prove industriali, tempi di sviluppo e costi di produzione. Il prodotto di punta nel settore alimentare è l'estrusore bi-vite TwinLab.

La reologia come strumento decisionale

Accanto alla simulazione di processo, un ruolo fondamentale è svolto dalla caratterizzazione reologica.

Il reometro MCR (Modular Compact Rheometer) di Anton Paar rappresenta oggi una delle piattaforme più avanzate per studiare il comportamento dei materiali alimentari.

Dalle creme alle salse, dagli impasti ai prodotti lattiero-caseari, fino ai prodotti plant-based, il reometro consente di valutare proprietà viscoelastiche, comportamento di flusso, stabilità strutturale, durezza e risposta alle diverse condizioni di processo.

Informazioni indispensabili per comprendere la texture, prevedere il comportamento durante la lavorazione e garantire costanza qualitativa tra i diversi lotti produttivi.

Un laboratorio, molte esigenze

"Lo sviluppo di un prodotto alimentare richiede numerose analisi complementari.

Per questo Anton Paar mette a disposizione un ecosistema di strumenti progettati per rispondere alle principali esigenze dei laboratori QC e R&D".

I viscosimetri ViscoQC permettono una misura semplice, rapida e altamente riproducibile della viscosità.

Anton Paar a Labotec 2026

A Labotec 2026 Anton Paar sarà protagonista alla LabWorld Arena con due demo live dedicate alle soluzioni integrate per l'industria alimentare, dal laboratorio al processo.

Gli appuntamenti sono in programma il 27 ottobre, dalle 16:00 alle 16:30, e il 28 ottobre, dalle 11:00 alle 11:30.

A condurre le sessioni sarà Sergio Matera, Sales Manager di Anton Paar Italia.

I rifrattometri Abbemat consentono la determinazione precisa dell'indice di rifrazione e della concentrazione di numerosi prodotti alimentari.

La serie RapidOxy permette di valutare rapidamente la stabilità ossidativa di oli, grassi e alimenti, mentre la famiglia dei granulometri Litesizer caratterizza in pochi minuti dimensione e distribuzione delle particelle, parametro sempre più importante nello sviluppo di emulsioni, sospensioni e ingredienti innovativi.

Il risultato è un laboratorio in grado di affrontare ogni fase dell'analisi con strumenti progettati per dialogare tra loro e garantire dati affidabili e confrontabili.

Dati sempre più connessi con AP-CONNECT

L'evoluzione del laboratorio passa anche attraverso la digitalizzazione.

L'integrazione software delle piattaforme Anton Paar consente di standardizzare i metodi di prova, condividere le informazioni tra strumenti differenti e collegare facilmente i dati ai sistemi gestionali del laboratorio grazie ad AP Connect, migliorando così tracciabilità, riproducibilità e produttività.

In questo modo il dato analitico diventa un vero supporto decisionale, ca-

pace di accompagnare lo sviluppo del prodotto lungo tutta la filiera.

Appuntamento a Labotec 2026

L'approccio integrato Anton Paar sarà protagonista anche a Labotec 2026, dove l'azienda sarà presente con uno stand dedicato e due demo live all'interno della LabWorld Arena.

Il tema delle dimostrazioni sarà: "Dal laboratorio al processo: soluzioni integrate per l'industria alimentare".

Durante gli incontri verrà mostrata l'integrazione tra l'estrusore TwinLab, tecnologia del marchio Brabender, oggi parte del gruppo Anton Paar, e il Reometro Modulare Compatto (MCR) di Anton Paar.

"Attraverso esempi pratici sarà possibile osservare come simulare i processi produttivi su scala laboratorio e analizzare il comportamento reologico dei materiali alimentari, ottenendo informazioni fondamentali per ricerca e sviluppo, formulazione, ottimizzazione dei processi e controllo qualità.

Un'occasione per vedere concretamente come un approccio integrato possa supportare l'innovazione, migliorare l'efficienza e accompagnare l'industria alimentare dalla materia prima al prodotto finito", ha concluso l'azienda.

anton-paar.com



Analisi enzimatica automatizzata avanzata: le proposte **BIOSYSTEMS**

LE PIATTAFORME Y15, SPICA E Y400 INTEGRANO STRUMENTI E REAGENTI VALIDATI PER IL CONTROLLO DI ALIMENTI E BEVANDE. SI DIFFERENZIANO PER ARCHITETTURA, LIVELLO DI AUTOMAZIONE E CAPACITÀ OPERATIVA, PERMETTENDO UN DIMENSIONAMENTO COERENTE CON LE REALI ESIGENZE DEL LABORATORIO.

BioSystems è un'azienda globale presente in 17 Paesi e in oltre 100 mercati attraverso una rete consolidata di partner e distributori, specializzata nella progettazione, sviluppo, produzione e commercializzazione di soluzioni analitiche biotecnologiche.

Nel settore alimentare, BioSystems offre soluzioni analitiche automatizzate per il controllo qualità di alimenti e bevande, mettendo a disposizione un portafoglio completo che comprende reagenti enzimatici, metodi colorimetrici e immunoassay. L'integrazione tra strumentazione e reagenti consente di garantire coerenza metodologica, affidabilità del dato e continuità operativa lungo tutta la filiera produttiva.

Nel moderno contesto del food & beverage, il controllo analitico rappresenta un elemento strategico per assicurare qualità, sicurezza e conformità normativa. La crescente complessità delle matrici alimentari e dei bioprocessi richiede metodi caratterizzati da elevata specificità, robustezza e riproducibilità, capaci di supportare decisioni rapide e tecnicamente fondate.

In questo quadro, l'analisi chimico-enzimatica automatizzata assume un ruolo centrale non solo in ambito enologico, ma anche nel monitoraggio di numerosi processi produttivi: dalla produzione di bevande al controllo di prodotti ittici, conserve vegetali e alimenti gluten-free e lactose-free, fino alle applicazioni nei bioprocessi industriali, dove la

quantificazione accurata di metaboliti e substrati è determinante per l'ottimizzazione delle rese e la stabilità dei sistemi biologici.

L'approccio di BioSystems si fonda su piattaforme analitiche automatizzate abbinate a kit di reagenti validati OIV e AOAC, sviluppati internamente per garantire performance costanti anche in presenza di matrici complesse. Questa integrazione verticale rappresenta un elemento distintivo, poiché consente di mantenere il pieno controllo sulla qualità del sistema analitico nel suo complesso.

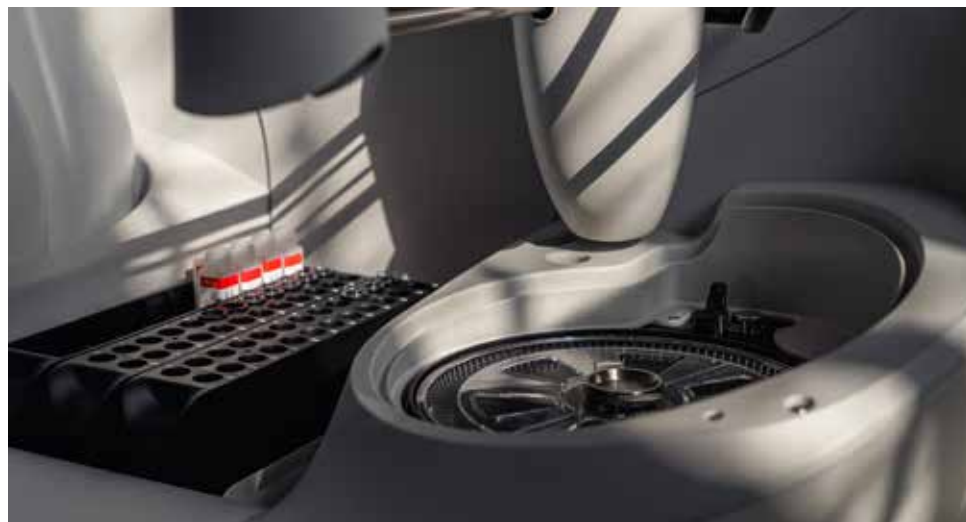
All'interno di questa offerta tecnologica si inserisce la piattaforma dedicata all'enologia, composta dagli analizzatori automatici SPICA, Y15 e Y400. Pur condividendo il principio dell'analisi chimico-enzimatica automatizzata, i sistemi si differenziano per architettura, livello di

automazione e capacità operativa, permettendo un dimensionamento coerente con le reali esigenze del laboratorio.

La solidità dell'azienda è supportata da una struttura internazionale che conta oltre 800 professionisti, di cui circa un terzo impegnato in attività di ricerca, sviluppo e miglioramento continuo. Questo investimento costante si traduce in aggiornamento metodologico, ottimizzazione delle performance analitiche e disponibilità di un supporto tecnico specializzato in grado di intervenire tempestivamente in caso di necessità operative.

Y15: analisi automatizzata in formato compatto

L'Y15 rappresenta la soluzione compatta della gamma BioSystems, progettata specificamente per laboratori con volumi analitici contenu-





ti ma che non intendono rinunciare a standard elevati di automazione e affidabilità. Nonostante l'ingombro ridotto, il sistema garantisce l'esecuzione completamente automatizzata dei metodi enzimatici validati, risultando idoneo per un ampio spettro di applicazioni nel settore food & beverage e nel monitoraggio dei bioprocessi.

Dal punto di vista operativo, l'Y15 si distingue per la bassa richiesta di manutenzione e per una produttività fino a circa 60 risultati/ora, valore che lo rende particolarmente adatto a laboratori di controllo qualità, impianti pilota e realtà produttive con esigenze di routine analitica continuativa. Il sistema consente il caricamento continuo dei campioni (random access), ottimizzando il flusso di lavoro e riducendo i tempi morti tra un'analisi e l'altra.

Un ulteriore elemento di efficienza è rappresentato dall'utilizzo di reagenti dedicati e pronti all'uso, che minimizzano le operazioni manuali, riducono il rischio di errore operativo e garantiscono elevata riproducibilità dei risultati. Le funzionalità integrate di pre- e post-diluizione automatica permettono inoltre di gestire matrici con ampi range di concentrazione senza interventi manuali, migliorando la robustezza del metodo.

Il software di gestione, progettato secondo logiche user-friendly, consente una configurazione flessibile dei protocolli analitici e una piena tracciabilità dei dati. L'elevato grado di personaliz-

zazione rende l'Y15 facilmente integrabile in diversi contesti applicativi e nei flussi di lavoro esistenti, supportando i laboratori nel mantenimento della conformità normativa e nell'ottimizzazione delle performance analitiche complessive.

SPICA: piattaforma enologica dedicata ad alta automazione

SPICA è una piattaforma specificamente sviluppata per le applicazioni enologiche, caratterizzata da un elevato livello di automazione e da un workflow ottimizzato per le principali

determinazioni su vino, mosto muto e basi spumante.

Progettato per massimizzare semplicità ed efficienza operativa, SPICA si distingue per un'esperienza d'uso intelligente e intuitiva. Ogni fase — dall'installazione alla formazione fino all'operatività quotidiana — è stata fortemente semplificata: non è richiesta alcuna installazione software locale, né configurazione di periferiche, né preparazione manuale dei reagenti o verifica delle scadenze, poiché il sistema gestisce automaticamente questi aspetti.

La nuova interfaccia utente, sviluppata secondo principi di UX internazionale, risulta estremamente intuitiva e facile da utilizzare. Il sistema si adatta automaticamente al tipo di supporto impiegato e può essere gestito simultaneamente da più dispositivi, migliorando l'accessibilità e la continuità operativa. Durante tutte le fasi analitiche, SPICA



guida l'operatore passo dopo passo, contribuendo a ottenere risultati accurati con un consumo ottimizzato di reagenti e supportando in modo concreto il processo decisionale del laboratorio.

Dal punto di vista prestazionale, SPICA garantisce elevati livelli di robustezza e accuratezza analitica. L'integrazione di un potente banco ottico a LED operante nel range 280–750 nm, insieme a un agitatore meccanico ad alte prestazioni, assicura precisione e ripetibilità delle misure, elementi fondamentali per decisioni enologiche quotidiane affidabili.

La piattaforma è inoltre nativamente interconnessa: grazie al computer interno e all'architettura cloud-based, gli utenti possono accedere allo strumento e ai dati da qualsiasi computer o dispositivo smart autorizzato, facilitando la gestione remota e l'integrazione nei flussi digitali di laboratorio.

Un ulteriore punto di forza è la flessibilità operativa. Il sistema consente la personalizzazione dei protocolli analitici tramite una gestione avanzata di reagenti, campioni, pretrattamenti e incubazioni. Questa configurabilità migliora la qualità complessiva dei test e apre a future implementazioni e sviluppi applicativi.

Nel complesso, SPICA permette una gestione standardizzata ed efficiente delle routine analitiche enologiche, mantenendo elevati livelli di precisione e riproducibilità. Per queste caratteristiche, rappresenta una soluzione particolarmente indi-

cata per laboratori che desiderano strutturare un controllo enologico dedicato, moderno e altamente affidabile.

Y400: alta produttività per laboratori ad elevato carico



Lo Y400 rappresenta la piattaforma ad alta capacità della gamma BioSystems, progettata per laboratori caratterizzati da elevata intensità analitica e necessità di produttività continuativa. La sua architettura supporta workflow in continuo e una gestione avanzata dei reagenti proprietari, garantendo stabilità operativa anche in condizioni di carico elevato.

L'elevato livello di automazione consente di ottimizzare il lavoro quotidiano del laboratorio, riducendo significativamente le operazioni manuali e i tempi di gestione. Il sistema di identificazione tramite codice a barre dei reagenti e il controllo automatico dei volumi permettono di monitorare in tempo reale la quantità di reattivo disponibile, assicurando continuità analitica e tracciabilità completa.

La presenza di un modulo refrigerato per i reagenti, di una stazione di lavaggio automatica e di un sistema ottico basato su tecnologia LED ad alta stabilità contribuisce a garantire precisione, ripetibilità e affidabilità nel tempo, ottimizzando al contempo le risorse del laboratorio e riducendo le esigenze di manutenzione ordinaria.

L'impiego di reagenti dedicati e convalidati, sviluppati specificamente per la piattaforma, assicura robustezza metodologica e coerenza prestazionale, rafforzando l'affidabilità complessiva del sistema analitico.

Grazie all'elevato throughput, al caricamento continuo dei campioni (random access) e alla solidità costruttiva, lo Y400 si configura come la soluzione ideale per grandi gruppi vitivinicoli, laboratori centralizzati e strutture che richiedono performance analitiche costanti e scalabili nel tempo.

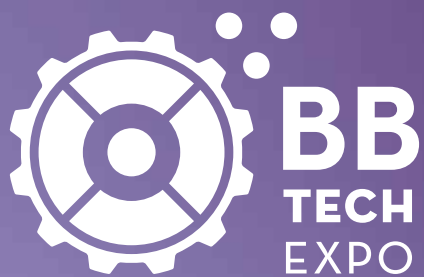
Conclusioni

L'evoluzione dell'enologia e, più in generale, del settore food & beverage, richiede oggi piattaforme analitiche che coniughino automazione avanzata, affidabilità metrologica e scalabilità operativa. In questo contesto, la gamma composta da SPICA, Y15 e Y400 consente di coprire in modo modulare le esigenze di laboratori di diverse dimensioni, permettendo un monitoraggio efficace di vini, mosti e basi spumante lungo l'intero processo produttivo. In particolare, Y15 consente di semplificare il lavoro di analisi a tutti i laboratori del settore agroalimentare ed enologico, offrendo la possibilità di lavorare con metodi validati AOAC e OIV, garantendo così sicurezza, standardizzazione e affidabilità dei risultati.

L'integrazione tra strumentazione automatizzata, reagenti validati e supporto tecnico specializzato permette agli operatori di fondare le proprie decisioni su dati solidi, riproducibili e pienamente tracciabili — presupposto imprescindibile per garantire qualità costante, controllo di processo e affidabilità nel tempo.

biosystems.global





THE
**BEER &
BEVERAGE**
TECHNOLOGIES
SHOW

**21–23
FEBBRAIO 2027**

FIERA
DI RIMINI



TOGETHER WITH

**BEER &
FOOD**
ATTRACTION

YYY
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
Programma di promozione del Made in Italy

IN CONTEMPORANEA CON

**International
HoReCa
meeting**
Congress • B2B • Parade

DIVENTA UN ESPOSITORE



NERI FILIPPO, efficienza dalla gestione dei tappi al remuage

AUTOMAZIONE, IGIENE E PRECISIONE GUIDANO LO SVILUPPO DI IMPIANTI PER SELEZIONARE E ALIMENTARE LE CHIUSURE, TRATTARE LA SUPERFICIE DELLE BOTTIGLIE E RISPONDERE ALLE DIVERSE ESIGENZE DELLE LINEE PRODUTTIVE.

La gamma degli impianti costruiti e commercializzati dalla Neri Filippo di Canelli è ampia e comprende diverse soluzioni per la movimentazione, l'orientamento e la selezione dei tappi:

- Orientatori automatici di tappi unidirezionali che possono essere equipaggiati con un rivoluzionario sistema di orientamento a tasteggio, in grado di perfezionare il processo e ridurre praticamente a zero sia gli errori sia i tempi di regolazione. Di recente è nato l'orientatore modello NRO Mini, con una produzione fino a 4000 tappi/ora e dimensioni particolarmente contenute. È inoltre possibile equipaggiarlo con diversi accessori, tra cui il sistema di riscaldamento dei tappi, l'aspirazione delle polveri dei tappi, ecc.

- Orientatori-selezionatori di tappi, che, grazie a un sistema di telecamere supportato da CPU, permettono, oltre a un perfetto orientamento del tappo, sia unidirezionale (spumante) sia bidirezionale (vino "tranquillo"), di effettuare anche una selezione qualitativa del tappo. Il sistema è dotato di autoapprendimento, consentendo alla macchina di operare senza la presenza costante dell'operatore e raggiungendo, al contempo, produzioni molto elevate.



- Alimentatori incanalatori per l'alimentazione costante dei tappi bidirezionali, con produzioni che arrivano fino a 40.000 tappi/ora. Questi impianti sono stati studiati per eliminare le tradizionali tramogge poste nella parte superiore dei tappatori, garantendo così maggiore igiene, sicurezza e funzionalità. Il nuovissimo e compatto NR MI Mini, con una produzione fino a 7.000 tappi/ora, affianca gli altri modelli caratterizzati da produzioni superiori.

- Climatizzatori anticondensa, in grado di ri-

portare a temperatura ambiente le bottiglie piene, riempite a freddo, evitando, senza alterare il prodotto contenuto, la formazione di condensa, indesiderata per quanto riguarda la confezione della bottiglia, e di muffe che l'umidità può sviluppare all'interno dei cartoni già confezionati. Ogni macchina viene studiata e costruita secondo le specifiche esigenze del cliente.

- Lavasciugatrici automatiche, interamente realizzate in acciaio inox, in grado di lavare e asciugare perfettamente la superficie esterna delle bottiglie piene, sia nuove sia provenienti da stoccaggio. Tutti i modelli sono dotati di pompe soffianti e lame d'aria di nuova generazione che, sviluppando aria ad alta pressione, consentono un'asportazione ottimale dell'acqua dalla superficie esterna delle bottiglie.

- Elevatori automatici, sia standard sia verticali (foto esemplificativa), progettati per l'alimentazione di tappi, capsule ed eventuali altri componenti.

- Remueur, impianti per il remuage delle bottiglie secondo il metodo classico, realizzati per adattarsi alle specifiche esigenze di ogni cliente.

nerifilippo.it



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

R & G: ergonomia, cura dei materiali, innovazione e flessibilità

L'AZIENDA TRADUCE LE ESIGENZE DELLE LINEE BEVERAGE IN UN'OFFERTA DI GABBIETTATRICI E CAPSULATRICI CHE CONSENTONO DI GESTIRE BOTTIGLIE E CAPSULE DIVERSE, RIDURRE GLI UTENSILI MANUALI E RENDERE RIPETIBILI LE REGOLAZIONI. LA NUOVA CAPSULATRICE 4.0 È IL RISULTATO DI UN MODELLO PRODUTTIVO CHE INTEGRA PROGETTAZIONE, MECCANICA, ELETTRONICA E AUTOMAZIONE.

Il gruppo R&G all'interno del quale sono presenti brand quali Robino & Galandrino, Omar, Cames, TS Packaging da più di 60 anni ha scritto la storia di una specializzazione che l'ha portata alla leadership mondiale nella realizzazione di gabbietatrici e capsulatrici.

Fondata nel 1964, Robino & Galandrino è espressione di una tradizione industriale italiana capace di coniugare competenza tecnica, visione strategica e capacità di evolversi. Nel corso dei decenni, l'azienda ha costruito un modello produttivo integrato, in cui progettazione, meccanica, elettronica e automazione convivono all'interno di un'unica struttura industriale di 15.000 metri quadrati.

Con 160 professionisti altamente specializzati, un parco macchine CNC di ultima generazione, il gruppo R&G Robino & Galandrino rappresenta oggi una delle realtà più solide e strutturate nel



Monoblocco di gabbietatura modello Record linea EVO Plus



Monoblocco di capsulatura per capsuloni spumante Zenith linea EVO
La gamma delle gabbietatrici in configurazione EVO si arricchisce ulteriormente con la versione EVO Plus con piano di lavoro inclinato.

panorama internazionale della capsulatura industriale. Un posizionamento rafforzato da investimenti costanti in ricerca e sviluppo, pari al 5% del fatturato, e da un portafoglio di brevetti che testimonia una spinta continua verso l'innovazione.

L'offerta del Gruppo R&G, che conta oggi 160 dipendenti, integra le competenze della società Omar R&G che propone sistemi lavasciuga, tunnel di condizionamento termico, distributori e applicatori di collerettes e sleeveatrici. A partire dal 2020 il gruppo si è ulteriormente ingrandito grazie all'arrivo di Cames srl con la presenza di un portfolio di prodotti significativo e molto presente sul mercato.

La divisione TS Packaging, specializzata in sistemi di riempimento di contenitori flessibili ad alta personalizzazione, completa la squadra.

La tecnologia Robino & Galandrino si

è affinata nel tempo: da un lato, le nuove soluzioni sviluppate e implementate per rispondere e anticipare le richieste di mercati sempre più esigenti, nuove funzioni attese insieme a qualità e accuratezza della finitura; dall'altro, la continua ricerca in sede di progettazione per massimizzare l'efficienza e l'affidabilità del processo.

Le applicazioni possono combinare funzioni diverse sulle stesse macchine con cadenze di produzione da 500 a 40.000 bottiglie/ora e con configurazioni che prevedono sempre di più un mix di ergonomia, cura dei materiali, innovazione e flessibilità.

Alcuni esempi di questa continua ricerca hanno portato in questi anni allo sviluppo della gamma EVO che integra flessibilità, riduzione dei tempi di cambio formato e lavabilità con principali caratteristiche evolutive quali:

– basamento e piano di lavoro intera-



mente in acciaio inox AISI 304 e drenaggi convogliati dei lavaggi;

- assi elettronici (motorizzazione brushless);
- gestione intuitiva delle ricette memorizzabili per le combinazioni dei formati di bottiglia e di capsule, con settaggi automatici;
- tablet wireless dedicato con funzioni di mirroring HMI per la conduzione della macchina e di assistenza tecnica interattiva audio-video in remoto.

Grazie alla costante attenzione verso i clienti e alle loro esigenze la R&G ha sviluppato, con sempre maggior successo, macchine "Universali" come nel caso della capsulatrice "Royal Flush Evo": progettata per capsulare sia vino tranquillo sia spumante, il sistema riduce drasticamente i tempi di cambio formato grazie alla presenza di un distributore capsule automatizzato (settaggi Ø e H richiamati da ricetta) e di stelle a pinze o a geometria variabile motorizzata e memorizzata a ricetta.

Su tutta la gamma di capsulatrici è integrabile la piattaforma Sniper che riunisce tutte le soluzioni di visione (fibre ottiche, laser e videocamere) per gli orientamenti e i centraggi di bottiglie, capsule e gabbiette. I sistemi di visione con telecamere operano su piattaforma dedicata e utilizzano la più avanzata componentistica disponibile sul mercato. Sono caratterizzati da grande facilità e flessibilità di creazione e gestione delle ricette di orientamento delle capsule e delle bottiglie.

La capsulatrice 4.0 come oggetto di design industriale

La nuova capsulatrice 4.0 firmata Robino & Galandrino è il risultato di questo approccio. Non una macchina complessa da gestire, ma un sistema intelligente progettato

per semplificare, guidare e supportare. L'ergonomia diventa elemento progettuale primario: accessibilità totale, piattaforma "Wash Down", riduzione delle azioni non ergonomiche e interfacce uomo-macchina realmente intuitive. Ogni gesto dell'operatore è stato studiato, analizzato e ottimizzato per ridurre tempi, errori e affaticamento. Le regolazioni elettroniche motorizzate, la riduzione degli utensili manuali e la gestione predittiva delle configurazioni consentono cambi formato rapidi, sicuri e ripetibili, riducendo drasticamente i tempi di fermo linea e il rischio di errore operativo.

Visione artificiale: quando la qualità diventa dato

Uno degli aspetti più distintivi delle soluzioni Robino & Galandrino è l'integrazione della visione artificiale come strumento di controllo oggettivo. Non più solo ispezione visiva, ma interpretazione intelligente dei dettagli.

I sistemi brevettati consentono di orientare e allineare la bottiglia a gabbietta e capsula, riconoscendo tacche verniciate di vari colori, giunzioni del vetro, tacche stampate con tecnologia UV, rilievi e bassorilievi, serigrafia loghi e scritte, sagome applicate in rilievo, immagini su sleeve, immagini o loghi verniciati, tacche su fondo bottiglia. La qualità non è più affidata alla percezione soggettiva, ma misurata attraverso tolleranze precise e ripetibili.

In caso di scostamenti superiori ai limiti de-



finiti, la macchina genera automaticamente lo scarto, garantendo standard qualitativi costanti e ripetibili.

In questo modo, il controllo qualità diventa parte integrante del processo produttivo, non un passaggio successivo, garantendo coerenza estetica e protezione del valore del brand.

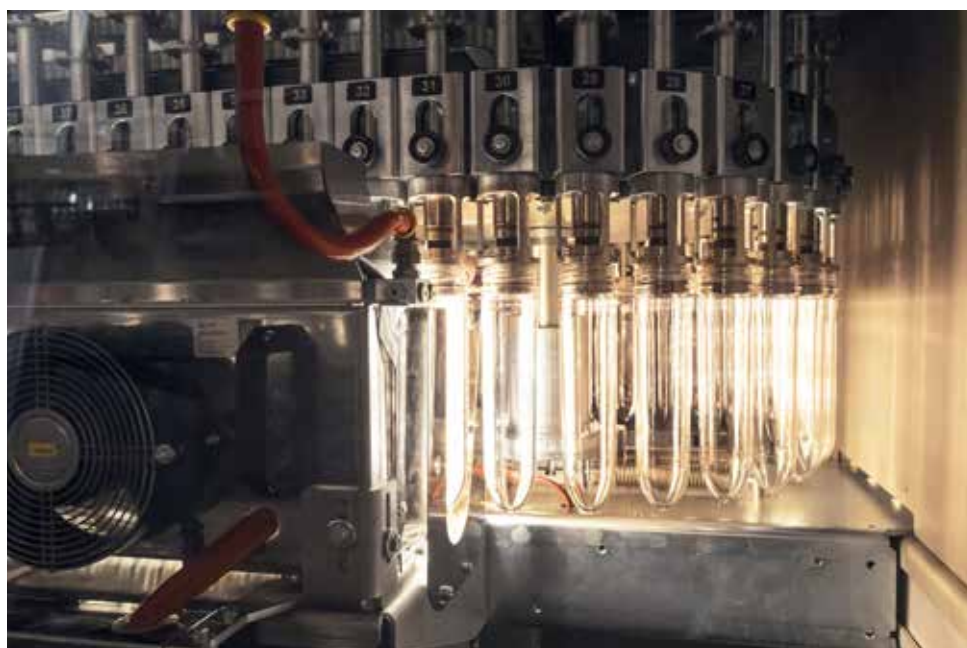
robinoegalandrino.it



Le soluzioni **SMI** per Latteria Soresina

PER RISPONDERE TEMPESTIVAMENTE ALLE RICHIESTE DEL MERCATO RISPETTANDO L'AMBIENTE, LATTERIA SORESINA, IMPORTANTE COOPERATIVA ITALIANA NELLA PRODUZIONE LATTIERO-CASEARIA, INVESTE CONTINUAMENTE IN IMPIANTI DI PRODUZIONE DI ULTIMA GENERAZIONE, COME LA STIRO-SOFFIATRICE SMI MODELLO EBS 6 KL ERGON.

Centoventicinque anni senza fermarsi mai neanche un giorno. La storia di Latteria Soresina è la dimostrazione che l'azienda ha colto i segnali del mercato e ha risposto alle mutevoli esigenze grazie alla crescita dell'efficienza e dell'innovazione. Oggi, tutta la bontà del latte delle mucche, proveniente da una filiera certificata e lavorato secondo tradizione con l'impiego di tecniche innovative, è pronto per essere gustato nelle comode bottiglie in PET e rPET soffiate dalla stiro-soffiatrice EBS 6 KL ERGON, che monta stampi dotati di "ReduxAir", un sistema efficiente per eseguire le operazioni di stiro-soffiaggio a pressioni più basse rispetto a quel-



le usate abitualmente.

con azioni preventive e controlli periodici.

Guardare al futuro in modo sostenibile

L'obiettivo di Latteria Soresina è generare un impatto positivo per la società e per il settore agroalimentare. La passione per la qualità e per il territorio si traduce in scelte concrete all'insegna della sostenibilità come la salvaguardia dell'ambiente, il benessere animale ed un sostegno costante a Soci, dipendenti e collaboratori. La filiera sostenibile si concretizza in investimenti periodici per rinnovare stalle, fienili e impianti di lavorazione del latte al fine di ridurre l'impatto ambientale e il consumo energetico. Tutti i soci allevatori con le loro oltre 200 stalle collocate vicino agli stabilimenti di Latteria Soresina hanno sottoscritto un patto di filiera che prevede un attento monitoraggio dell'intero ciclo produttivo,

Le soluzioni SMI per Latteria Soresina

Per rispondere alla crescente popolarità del latte fresco e realizzare bottiglie PET e rPET prodotte con il 50% di plastica riciclata, nei formati da 0,5 L e 2 L, la società Latteria Soresina ha investito in un impianto che permette di incrementare la propria attività con un occhio di riguardo alla riduzione dell'impatto ambientale. La stiro-soffiatrice SMI EBS 6 KL ERGON, installata presso lo stabilimento di Soresina, risponde a queste esigenze ed assicura una produzione flessibile e sostenibile.

La stiro-soffiatrice SMI risponde alle esigenze di Latteria Soresina di utilizzare maggiormente bottiglie in rPET; inoltre, l'impiego di preforme con un peso sempre minore



aiuta l'azienda ad ottimizzare la distribuzione e a ridurre l'impronta carbonica. Per ridurre l'impatto ambientale dell'imballaggio, i contenitori da 0,5 L e 1 L utilizzati per il latte fresco sono stati ri-progettati per alleggerirne il peso (risparmio di materia prima pari al 15%).

La stiro-soffiatrice SMI è stata testata anche con l'impiego di preforme di PET colorate di bianco con biossido di titanio (TiO_2), che funge da barriera alla luce, elemento importante per la produzione di latte ESL (Extended Shelf Life).

Stampi ReduxAir

Gli stampi montati sulla stiro-soffiatrice EBS 6 KL ERGON sono provvisti del fondello "ReduxAir", che, tramite appositi accorgimenti tecnici e progettuali,

permette un rilascio molto più veloce dell'aria che si trova tra le pareti esterne della bottiglia e la superficie dello stampo. E' pertanto possibile produrre il contenitore da 0,5 L con pressione dell'aria a 20 bar e quello da 1 L con pressione a 25 bar (pressioni molto più basse rispetto a quelle usate abitualmente di circa 35 bar), assicurando un importante vantaggio in termini di risparmio energetico e salvaguardia ambientale, grazie al ridotto utilizzo del compressore per aria ad alta pressione.

Riscaldamento preforme a basso consumo

L'innovativo e compatto forno di riscaldamento preforme delle stiro-soffiatrici SMI è dotato di un diffusore in alluminio che assicura l'ottimale con-

trollo della temperatura per prevenire l'eventuale surriscaldamento. I costi energetici per la produzione delle bottiglie vengono ridotti anche grazie alla presenza di lampade a raggi IR ad alta efficienza energetica.

Sistema di recupero AirMaster

La stiro-soffiatrice EBS 6 KL ERGON monta un sistema di recupero aria a doppio stadio, denominato "AirMaster", che consente di affiancare al sistema di recupero d'aria di base un secondo dispositivo per recuperare e riciclare parte dell'aria del sistema di soffiaggio ad alta pressione, assicurando un significativo risparmio sui consumi dell'aria compressa e sui costi energetici.

smigroup.it



TETRA PAK, la sostenibilità passa dalla fabbrica

EMISSIONI RIDOTTE DEL 34% LUNGO LA CATENA DEL VALORE E DEL 56% NELLE ATTIVITÀ DIRETTE. NEL SUSTAINABILITY REPORT 2025, TETRA PAK ALLARGA IL CAMPO DAL PACKAGING AI PROCESSI ALIMENTARI, PUNTANDO SU DIGITALIZZAZIONE, RECUPERO ENERGETICO E MINORE IMPIEGO DI ACQUA E MATERIALI.

La confezione resta centrale, ma non è più sufficiente. Per ridurre l'impatto ambientale dell'industria alimentare occorre intervenire anche su ciò che avviene prima del riempimento: lavorazione delle materie prime, trattamento termico, lavaggio degli impianti, consumi energetici, perdite di prodotto e manutenzione delle linee.

È questo il filo che attraversa il Sustainability Report 2025 di Tetra Pak, giunto alla ventisettesima edizione. Nel documento, l'azienda dichiara di aver ridotto del 34% le emissioni complessive di gas serra lungo la propria catena del valore rispetto al 2019, con un miglioramento di circa 12 punti percentuali nell'ultimo anno. Nelle attività direttamente

controllate, la diminuzione raggiunge invece il 56%, mentre la quota di elettricità rinnovabile utilizzata nei siti del Gruppo è salita al 97%.

“Garantire l'alimentazione di una popolazione globale in crescita sta diventando sempre più complesso a causa dell'intensificarsi dei rischi ambientali”, osserva Adolfo Orive, presidente e amministratore delegato di Tetra Pak. La risposta, secondo Orive, richiede obiettivi misurabili e una collaborazione più stretta con clienti e fornitori, perché buona parte dell'impronta ambientale non si genera all'interno degli stabilimenti dell'azienda, ma lungo la filiera.

Il peso delle linee installate

Il dato più significativo riguarda infat-

ti l'utilizzo delle tecnologie vendute ai produttori alimentari. Le emissioni associate al funzionamento delle apparecchiature installate presso i clienti rappresentano ancora la componente principale dell'impronta di Tetra Pak, nonostante siano diminuite del 43% rispetto al 2019. Seguono le materie prime e gli altri acquisti a monte della filiera, le cui emissioni sono scese del 25%.

Il problema si sposta quindi dentro la fabbrica alimentare. Pastorizzazione, omogeneizzazione, riscaldamento e raffreddamento sono processi indispensabili alla sicurezza e alla qualità del prodotto, ma possono richiedere quantità elevate di energia e acqua.

Una delle tecnologie presentate nel report è un sistema integrato a pompa di calore che recupera l'energia termica dispersa durante la pastorizzazione. Per ogni kilowattora di elettricità utilizzato, la soluzione può recuperare fino a due kilowattora di calore che altrimenti andrebbero persi. Applicata a una linea lattiero-casearia di grandi dimensioni, secondo le valutazioni aziendali potrebbe evitare circa 650 tonnellate di emissioni l'anno e ridurre i costi operativi di 230mila euro.

Nell'omogeneizzazione, invece, la riprogettazione delle due fasi tradizionali in un unico dispositivo ha consentito di sviluppare una macchina che può ridurre il fabbisogno energetico fino al 25%, diminuendo contemporaneamente il numero di componenti e le esigenze di manutenzione.





Dati e automazione contro gli sprechi

Alla componente meccanica si affianca quella digitale. Nel 2025 Tetra Pak ha presentato Factory OS, un ecosistema di automazione progettato per riunire in un'unica piattaforma i dati provenienti da macchine e linee diverse.

Energia, acqua, perdite di prodotto, fermi non programmati ed efficienza complessiva degli impianti possono così essere letti in modo coordinato. L'obiettivo è superare la frammentazione che ancora caratterizza molte fabbriche alimentari, dove informazioni raccolte da sistemi differenti rendono difficile individuare sprechi e deviazioni di processo. "Produrre di più con meno acqua, meno energia e meno scarti, senza compromettere qualità e costi, è la pressione alla quale sono sottoposte le aziende alimentari", spiega Sean Sims, vicepresidente Automation & Solutions di Tetra Pak. La disponibilità di dati contestualizzati diventa in questo senso la base non soltanto per il monitoraggio, ma anche per l'impiego dell'intelligenza artificiale e per decisioni operative più rapide.

Il rapporto lega esplicitamente sostenibilità e Total Cost of Ownership. Una nuova applicazione basata sull'intelligenza artificiale incrocia, per esempio, i dati del portafoglio tecnologico e delle installazioni con informazioni esterne, quali prezzi dell'energia, condizioni di stress idrico e incentivi locali, per individuare le soluzioni più adatte a ciascun impianto.

I progressi dichiarati riguardano anche il consumo d'acqua. Nelle linee considerate di riferimento, l'impiego medio della risorsa è stato ridotto del 42% rispetto al 2019, avvicinandosi all'obiettivo del 50% fissato per il 2030. La diminuzione delle perdite di prodotto nelle linee più efficienti ha invece raggiunto il 23%, a fronte di un target del 50%.

Il packaging cerca una struttura più semplice

La fabbrica non sostituisce tuttavia il packaging nell'agenda ambientale del Gruppo. Nel 2025 Tetra Pak ha investito circa 100 milioni di euro nella ricerca, nello sviluppo e nell'industrializzazione di soluzioni per rendere le confezioni più rinnovabili e riciclabili. Altri 42 milioni sono stati destinati alla raccolta, alla selezione e al riciclo dei contenitori già immessi sul mercato.

Una delle innovazioni principali riguarda la barriera a base carta sviluppata per sostituire il tradizionale strato di alluminio delle confezioni asettiche. Dopo le prime applicazioni nel latte, nel 2025 la tecnologia è stata estesa ai succhi. La confezione sviluppata insieme al produttore spagnolo García Carrión contiene fino all'80% di carta. Abbinando la barriera cartacea ai polimeri di origine vegetale, la quota di materiali rinnovabili può arrivare al 92%. Secondo la verifica effettuata da Carbon Trust, la sua impronta di carbonio risulta inferiore del 43% rispetto a quella di una confezione asettica dotata di barriera in

alluminio e polimeri fossili.

La questione non consiste però semplicemente nel sostituire un materiale con un altro. La struttura deve continuare a proteggere il prodotto da luce, ossigeno, umidità e contaminazioni, mantenendo durata commerciale, sicurezza alimentare e compatibilità con le linee ad alta velocità già installate.

Nel 2025 sono state inoltre raccolte e avviate a riciclo circa 1,3 milioni di tonnellate di cartoni per alimenti e bevande, corrispondenti, secondo la stima riportata dall'azienda, a un tasso globale del 27%. Il dato mostra i progressi, ma anche la distanza ancora da colmare nella costruzione di sistemi di raccolta e trattamento omogenei tra i diversi mercati.

Non tutti gli obiettivi sono stati raggiunti

Il rapporto segnala anche alcuni ritardi. Tetra Pak prevedeva che entro il 2025 tutti i siti produttivi completassero una valutazione del proprio impatto sulla natura e disponessero di un piano d'azione. L'obiettivo non è stato raggiunto: le analisi sono state portate a termine soltanto nei siti pilota di Lund, in Svezia, e Monte Mor, in Brasile.

Il target è stato quindi rivisto. Entro il 2027 la valutazione dovrà interessare i 20 stabilimenti considerati prioritari, selezionati in base a fattori quali stress idrico, stato della biodiversità, presenza di specie minacciate e vicinanza ad aree protette.

È forse proprio questo uno degli elementi più interessanti del documento. La sostenibilità viene presentata non come un risultato confinato alla riduzione del peso della confezione, ma come una trasformazione industriale ancora incompleta, nella quale materiali, macchine, servizi, dati e infrastrutture di riciclo devono procedere insieme.

Per Tetra Pak il traguardo climatico resta una riduzione del 46% delle emissioni lungo l'intera catena del valore entro il 2030, per arrivare alle emissioni nette zero nel 2050. Il 34% raggiunto finora indica che il percorso è avanzato. La parte più difficile sarà probabilmente quella successiva: trasferire l'efficienza dalle tecnologie alle migliaia di stabilimenti alimentari nei quali queste vengono utilizzate.

tetrapak.com

MIXACO entra nel settore alimentare

LA SCELTA DELL'AZIENDA NASCE DALLA VOLONTÀ DI METTERE LA PROPRIA COMPROVATA ESPERIENZA NELLA MISCELAZIONE A DISPOSIZIONE DEI PRODUTTORI ALIMENTARI CHE DEVONO AFFRONTARE UNA PRESSIONE CRESCENTE PER GARANTIRE QUALITÀ COSTANTE, PROCESSI EFFICIENTI E SCALABILITÀ AFFIDABILE OFFRENDO LORO UN VALORE REALE E MISURABILE.

Da oltre 60 anni, Mixaco è sinonimo di tecnologia innovativa nella miscelazione e gode della fiducia dei clienti nei settori della plastica, dei prodotti chimici, dei materiali per batterie e in molti altri settori in tutto il mondo. Ora, Mixaco sta com-

piendo un significativo passo avanti: entrare nel settore alimentare con la stessa qualità, precisione e competenza che contraddistinguono l'azienda da decenni.

Questa mossa non è semplicemente un'espansione in un nuovo mercato.

Rappresenta l'impegno di Mixaco a portare un know-how collaudato nella miscelazione in un settore con esigenze specifiche, dai requisiti igienici e dall'uniformità del prodotto alla gestione di ingredienti altamente sensibili. Con i produttori alimentari che devono affrontare una pressione crescente per garantire qualità costante, processi efficienti e scalabilità affidabile, Mixaco vede l'opportunità di offrire un valore reale e misurabile.

Un nuovo capitolo fondato su decenni di esperienza

Entrare in un nuovo settore non significa mai limitarsi a offrire prodotti esistenti a un pubblico diverso. Richiede una comprensione autentica delle sfide specifiche di quel settore. Questo è esattamente l'approccio che Mixaco sta adottando con il suo ingresso nel campo delle applicazioni alimentari. Accanto alla sua consolidata tecnologia di miscelazione, Mixaco sta attualmente sviluppando nuove innovazioni specificamente adattate alle esigenze della produzione alimentare, garantendo che i clienti di questo settore beneficino di soluzioni costruite attorno ai loro processi effettivi, non adattate da settori non correlati.

Ciò include la gestione delle particolari sensibilità di molti ingredienti alimentari, dove una lavorazione delicata, un dosaggio preciso e un'omogeneizzazione costante sono fondamentali per la qualità del prodotto, la durata di conservazione e la sicurezza dei consumatori. I decenni di esperienza di Mixaco nella gestione di polveri delicate, miscele e formulazioni in altri settori industriali costituiscono una solida base tecnica per soddisfare questi standard rigorosi.

INNOVATIVE MIXING TECHNOLOGY

**PRECISION MIXING.
CONSISTENT QUALITY.**

For nutraceutical ingredients and supplements.

MIXACO

TEST YOUR OWN FORMULATION
AT THE MIXACO TEST CENTER:
mixaco.com



Prove di miscelazione gratuite presso il Centro di prova Mixaco

Uno dei pilastri dell'approccio di Mixaco, ora esteso al settore alimentare, è l'opportunità per i clienti di testare gratuitamente i propri materiali presso il Centro di prova Mixaco. Anziché affidarsi a specifiche teoriche o raccomandazioni generiche, i produttori alimentari possono portare le loro materie prime e formulazioni effettive presso la struttura di Mixaco e verificare di persona come si comportano in condizioni di miscelazione reali.

Durante queste prove, i clienti collaborano direttamente con gli esperti di miscelazione e applicazione di Mixaco per valutare i parametri chiave del processo, tra cui la configurazione degli utensili, la velocità di miscelazione, il livello di riempimento, il tempo di miscelazione e il controllo della temperatura. Questo approccio pratico e basato sui dati garantisce che qualsiasi concetto e configurazione della macchina risultante si basi su risultati comprovati e reali piuttosto che su ipotesi, offrendo ai produttori alimentari la sicurezza necessaria prima di prendere qualsiasi decisione di investimento.

Una macchina progettata al 100% in base al vostro processo

Il principio forse più importante che guida l'ingresso di Mixaco nel settore alimentare è semplice: la macchina deve essere progettata in base al processo del cliente, e non viceversa. Ogni applicazione alimentare presenta una combinazione unica di ingredienti, consistenze desiderate, volumi di

produzione e requisiti igienici. Una soluzione di miscelazione "universale" raramente garantisce risultati ottimali.

Ecco perché il processo di sviluppo di Mixaco per i clienti del settore alimentare è concepito per essere pienamente collaborativo. Dopo le prime prove di miscelazione, gli ingegneri e gli specialisti applicativi di Mixaco lavorano a stretto contatto con il cliente per progettare e configurare una macchina che corrisponda al suo processo e alle sue esigenze specifiche, fin nei minimi dettagli. Il risultato è una soluzione di miscelazione sviluppata appositamente per il cliente, anziché adattata da una configurazione standard esistente.

Supportare i clienti in ogni fase del percorso

L'ingresso di Mixaco nel mercato alimentare si basa su un percorso completo a fianco del cliente, garantendo supporto in ogni fase, dalla prima richiesta fino al funzionamento a lungo termine.

Tutto inizia con un colloquio iniziale, durante il quale gli esperti di Mixaco dedicano il tempo necessario a comprendere il prodotto del cliente, i requisiti di processo e gli obiettivi. Da lì, i clienti sono invitati a testare i propri materiali nel Centro Prove Mixaco, acquisendo informazioni pratiche e supportate da dati su come la loro specifica formulazione si comporta in condizioni di miscelazione reali.

Sulla base di questi risultati, il team di Mixaco sviluppa un progetto di macchina su misura per il processo del cliente, sempre con gli stessi standard di qualità e ingegneria Mixaco che i clienti si aspettano da altri settori. Ma il rapporto non termina con la consegna e la messa in servizio della macchina. Mixaco rimane un partner a lungo termine ben oltre l'installazione, offrendo un'assistenza post-vendita completa, che include manutenzione e assistenza, per garantire che la soluzione di miscelazione continui a funzionare in modo affidabile per tutto il suo ciclo di vita.

Questo approccio completo, end-to-end, dal primo contatto all'assistenza continua, riflette la filosofia più ampia di Mixaco: le soluzioni di miscelazione di successo non consistono solo nella fornitura di una macchina, ma nella costruzione di una partnership duratura con ogni cliente.

Progettato per soddisfare gli standard richiesti dall'industria alimentare

Oltre alle prestazioni di processo, Mixaco

pone grande enfasi anche sugli standard di igiene e pulibilità, che sono imprescindibili nella produzione alimentare. Aspetti progettuali quali superfici lisce e facili da pulire, residui di prodotto ridotti al minimo e configurazioni che favoriscono una pulizia efficiente e il cambio di lotto vengono integrati nelle soluzioni Mixaco per l'industria alimentare sin dalle prime fasi del processo di sviluppo, non aggiunti come un ripensamento. Questa attenzione alla progettazione igienica, unita alla consolidata qualità ingegneristica di Mixaco, mira a garantire ai produttori alimentari la certezza che la loro soluzione di miscelazione non solo funzionerà in modo affidabile dal punto di vista del processo, ma rispetterà anche i rigorosi requisiti di qualità e sicurezza richiesti dal settore, giorno dopo giorno.

Perché ora e perché Mixaco

L'industria alimentare sta evolvendo rapidamente, spinta dalle mutevoli aspettative dei consumatori, dalle nuove formulazioni dei prodotti, dai requisiti di sostenibilità e dalla crescente pressione sull'efficienza produttiva. I produttori hanno bisogno di soluzioni di miscelazione che non solo soddisfino i requisiti odierni, ma che possano anche adattarsi all'evoluzione dei prodotti, delle ricette e delle normative nel tempo.

I decenni di esperienza ingegneristica di Mixaco, uniti a un impegno sincero nel comprendere l'applicazione specifica di ogni cliente, pongono l'azienda in una posizione ideale per supportare i produttori alimentari nell'affrontare queste sfide. Entrando nel mercato con lo stesso approccio rigoroso nei confronti dei test, della personalizzazione e dell'assistenza a lungo termine che ha fatto guadagnare a Mixaco la sua reputazione in altri settori, l'azienda mira a portare nel settore alimentare un valore realmente nuovo, non semplicemente un'altra macchina di miscelazione sul mercato.

I produttori alimentari interessati a scoprire cosa può offrire la tecnologia di miscelazione di Mixaco per i loro processi sono invitati a contattarci per organizzare una prova di miscelazione gratuita presso il Centro di Prova Mixaco. Lavorando direttamente con gli esperti applicativi di Mixaco, i clienti possono testare i propri materiali, valutare i risultati reali del processo e compiere il primo passo verso una soluzione di miscelazione costruita interamente intorno alle loro esigenze.

mixaco.com



CIBUSTEC

INNOVATIONS FOR GLOBAL TRENDS IN FOOD AND BEVERAGE TECHNOLOGIES

27|30 OCT. 2026

PARMA | ITALY

cibustec.com | info@cibustec.com  



In collaboration with
Ministero degli Affari Esteri
e della Cooperazione Internazionale



Abbiamo parlato di...

AL.MA.	33	www.alma-packaging.com
Alfatek	7, 66	www.alfatek.it
Alphacam / Licom	84	www.alphacam.it
Anton Paar	21, 126	www.anton-paar.com
ATS FAAR Industries	94	www.atsfaar.it
Baumer	15, 81	www.baumer.com
BBTech expo	131	www.beerandfoodattraction.it
BEA Technologies	29	www.bea-italy.com
Beer&Food Attraction	131	www.beerandfoodattraction.it
Bett Sistemi	122	www.bettsistemi.com
Bevertech	3	www.bevertech.it
BioSystems	128	www.biosystems.global
Cavagnino & Gatti	10	www.cavagninoegatti.com
CEPI	37	www.cepisilos.com
Cibus Tec	4, 142	www.cibustec.it
CMI Industries	85	www.cmiindustries.it
Comav	111	www.comav-srl.com
EFA Relatech	102	www.relatech.com
Elap	72	www.elap.it
Emilos	119	www.emilos.eu
EN.CO.	116	www.encosrl.com
Ergomec	38	www.ergomec.com
Flli Cuomo	68	www.cuomoind.it
Feldman ST	47	www.feldman.st
Fipal	54	www.fipal.it
Gampack Group	1, 90	www.gampackgroup.com
Gelsystem	115	www.gelsystem.it
Ghelfi Ondulati	70	www.ghelfiondulati.com
Gherri Meat Technology	64	www.gherrimt.com
Ghiaroni Group	14, 112, 116	www.ghiaroni.it
Goglio	70	www.goglio.it
Gulfood Manufacturing	4, 109	www.gulfoodmanufacturing.com
Hexagon	84	www.hexagon.com
ILIP	45	www.ilip.it
ILPA Group	45	www.ilpagroup.com
Incaricotech	19, 58	www.incaricotech.com
Inox Meccanica	63	www.inoxmeccanica.com
Latteria Soresina	136	www.latteriasoresina.it
Lawer	43, 106	www.lawer.com
M.H. Material Handling	52	www.mhmaterialhandling.com
Main Tech	89	www.maintechsrl.com
Minebea Intec	32	www.minebea-intec.com
Mix	113	www.mixitaly.com
Mix&Co Group	111	www.mixandcogroup.com
Mixaco	93, 140	www.mixaco.com

Abbiamo parlato di...

Mondo & Scaglione	123	www.mondo-scaglione.com
Navatta Group	49	www.navattagroup.com
Neri Filippo	132	www.nerifilippo.it
Orsadrinks	20	www.orsadrinks.com
Pneumax	50, 76, 77	www.pneumaxspa.com
Prismatech	20	www.prismatech.it
Reepack	26	www.reepack.com
Relatech	102	www.relatech.com
RG Strumenti	14	www.rgstrumenti.it
RLC	62	www.antislip.it
Ro.Ce.	36	www.rocesrl.it
Robino & Galandrino (R&G)	103, 134	www.robinoegalandrino.it
Rockwell Automation	85	www.rockwellautomation.com
Sacchi	31	www.cmsacchi.com
Sealpac International	25, 82	www.sealpacinternational.com
SIGEP World	133	www.sigep.it
SIMEI	3	www.simei.it
Sisav – Sistemi Avanzati Elettronici	9, 124	www.sisav.it
SMI Group	136	www.smigroup.it
Softing Industrial Automation	57, 98	industrial.softing.com
Stable Micro Systems	116	www.stablemicrosystems.com
Stalam	39	www.stalam.com
Stäubli	110	www.staubli.com
SVEC	44	www.svec-italy.it
Techpartner	25, 82	www.techpartnersrl.com
Tecno 3	78	www.tecno3.com
Tecno Pack Group	2	www.tecnopackspa.it
TecnoFerrari	30	www.tecnoferrari.it
Tetra Pak	15, 138	www.tetrapak.com
TTM Rossi	101, 120	www.ttmrossi.it
ULMA Packaging	97	www.ulmapackaging.com
Universal Pack	105	www.universalpack.it
Vega	5	www.vega.com
Vibrotech	61	www.vibrotech.biz
Vimco	34	www.vimco.it
Wenglor	24	www.wenglor.com
Zilli & Bellini	56	www.zilli-bellini.com
Zoomark	23	www.zoomark.it



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 5 di TecnoPlast

Terminato di stampare il 14 Ottobre 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, pubblicitari 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 esercitabile 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.



SHAPE AND GROW YOUR INFLUENCE

GET INSPIRED
BY US

contagiocommunication.it

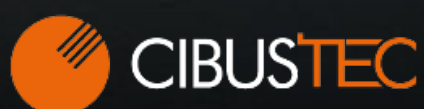
SESOTEC

PROTEZIONE DEL CONSUMATORE

La sicurezza alimentare è la nostra passione



50 anni di esperienza nella protezione dei vostri prodotti
Metal detector e sistemi a raggi X per prodotti confezionati,
sfusi, in caduta libera e su nastro.



Vi aspettiamo al CIBUS TEC!

Padiglione 02 | Stand K055 | Parma | 27-30 ottobre

Sesotec GmbH | Filiale per l'Italia

Tel.: +39 0362 1330692 | Mail: info.italia@sesotec.com | www.sesotec.com