

INTERVISTA - INTERVIEW

LANGHI SISTEMI

La customizzazione è il nostro
fattore di successo

*Customization is our key to
success*

INTERVISTA - INTERVIEW

VIRTO - CUCCOLINI

Un team nuovo, smart e agile
A new, smart and agile team

INTERVISTA - INTERVIEW

NETSTAL

Così contribuiamo alla
redditività dei nostri partner
*This is how we contribute to
the profitability of our partners*

techno
food

**RIVISTA
DELL'INDUSTRIA
ALIMENTARE E
DELLE BEVANDE**

BEVERAGE

SARTARELLI PORTA LA CULTURA DEL VINO ITALIANO NEL MONDO AFFIDANDOSI AI CONTENITORI IN VETRO DI VETROPACK

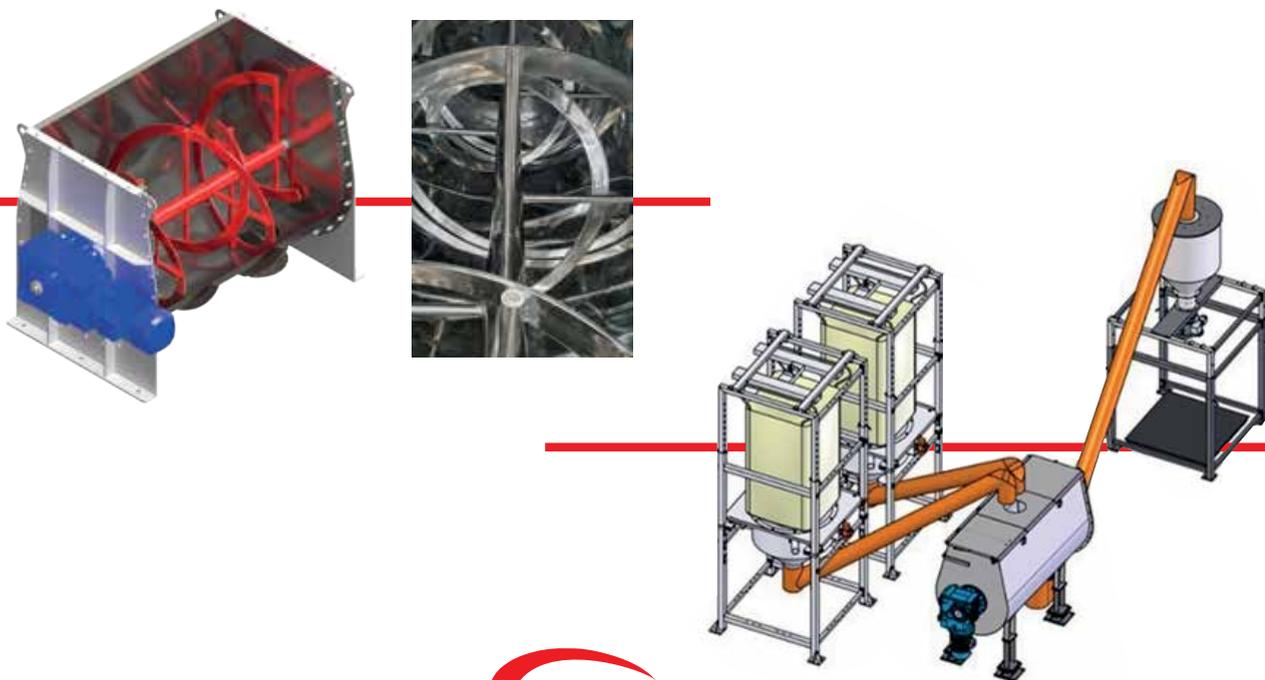
SARTARELLI BRINGS THE CULTURE OF ITALIAN WINE TO THE WORLD BY RELYING ON GLASS CONTAINERS FROM VETROPACK



Elix

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

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



www.maintechsrl.com

+39 049 796 8480
info@maintechsrl.com

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



tecnoEdizioni
Group



n.5
ANNO XI

Novità



del mese



Fondata nel 1997, **Radici Products** è leader di mercato nella realizzazione di componenti tecnologici a disegno, realizzati con **tecnopolimeri** e **materiali compositi** tramite processi di lavorazione meccanica CNC.

La grande novità di questo mese è l'introduzione del servizio di **assemblaggio dei componenti**! Questo ampliamento delle nostre capacità produttive ci consente di offrire soluzioni complete e pronte all'uso, ideali per il settore della food industry. Ora possiamo ridurre sensibilmente i tempi di integrazione, assicurando al contempo la massima flessibilità e senza alcun compromesso sulla qualità.

La pianificazione flessibile della produzione ci permette di consegnare in tempi rapidi e puntuali.

Siamo certificati ISO 9001/2015 e MOCA (1935/04 e 2023/06).



Radici Products propone ai suoi clienti una vasta scelta di **polimeri** e materiali compositi, tra cui:

- **Poliolefine**
| PE, PP, PVC, etc.
- **Polimeri di ultima generazione**
| PA, POM, PET, PVDF, PSU, PES, PEI, PC, P.T.F.E., PEEK, etc.

Radici Products S.r.l.



Fully Customized System



Ergomec designs customized solutions for the storage, handling, dosing and mixing of bulk raw materials for the food, chemical, plastic and rubber industries.



ergomec.com



PEGASO

INDUSTRIES



Ergomec S.r.l.



MARCO MASTROSANTI

Innovazione e Sostenibilità: La Nuova Frontiera del Settore Alimentare circumnaviga il globo con Tecnofood

Innovation and Sustainability: The New Frontier of the Food Sector circumnavigates the globe with Tecnofood

Editorial

Negli ultimi anni, il settore alimentare ha affrontato sfide senza precedenti. Dalla crescente domanda di alimenti sostenibili all'adozione di tecnologie all'avanguardia. L'industria alimentare è chiamata a ripensare i propri modelli produttivi. La transizione verso una filiera più green non è solo un imperativo etico, ma anche un'opportunità di crescita economica. Tecnologie come l'agricoltura di precisione, l'intelligenza artificiale e la blockchain possono rivoluzionare il modo in cui produciamo, distribuiamo e consumiamo il cibo.

Ma l'innovazione non si ferma qui. L'emergere di nuovi ingredienti, come le proteine vegetali e i prodotti fermentati, sta trasformando le nostre abitudini alimentari. Consumatori sempre più consapevoli cercano alimenti che non solo soddisfino le loro esigenze nutrizionali, ma che rispettino anche l'ambiente. È quindi fondamentale che i produttori rispondano a questa domanda, investendo in ricerca e sviluppo. Ricerca e sviluppo che non solo devono occuparsi del processo, ma anche del confezionamento, campo in cui le aziende hanno da sempre investito tantissimo: sia per prolungare lo shelf-life, quanto per rendere il prodotto più vendibile. Appetibile.

In più l'aspetto del riciclo dei materiali è quanto mai attuale e cogente nel packaging.

In questo numero di Tecnofood, esploreremo le storie di aziende che hanno saputo abbracciare questa trasformazione, creando prodotti innovativi e sostenibili. Analizzeremo anche le politiche governative che supportano questa transizione, e come i consumatori possono giocare un ruolo attivo in questo processo.

Inoltre troverete la rivista e i nostri giornalisti anche alle fiere All4pack a Parigi, Gulfood Manufacturing a Dubai e Pack Expo a Chicago. I nostri canali LinkedIn saranno arricchiti da video interviste esclusive da tutto il mondo, per offrirvi uno sguardo privilegiato sulle novità del settore.

Un futuro sostenibile è possibile solo attraverso la collaborazione tra industrie, istituzioni e consumatori. Tecnofood è qui per accompagnarvi in questo viaggio, offrendo approfondimenti, analisi e ispirazione per costruire insieme un settore alimentare migliore.

In recent years, the food sector has faced unprecedented challenges. From the increasing demand for sustainable food to the adoption of cutting-edge technologies, the food industry is called to rethink its production models. The transition to a greener supply chain is not just an ethical imperative, but also an opportunity for economic growth. Technologies such as precision agriculture, artificial intelligence, and blockchain can revolutionize the way we produce, distribute, and consume food.

But innovation doesn't stop here. The emergence of new ingredients, such as plant-based proteins and fermented products, is transforming our eating habits. More and more conscious consumers are seeking foods that not only meet their nutritional needs but also respect the environment. It is therefore essential that producers respond to this demand by investing in research and development. This research and development should not only focus on processes but also on packaging, a field in which companies have historically invested heavily—to extend shelf life and make products more marketable and appealing.

Moreover, the recycling of materials is a pressing and relevant issue in packaging today.

In this issue of Tecnofood, we will explore the stories of companies that have embraced this transformation by creating innovative and sustainable products. We will also analyze government policies that support this transition and how consumers can play an active role in this process.

You will also find our journalists at the All4pack fair in Paris, Gulfood Manufacturing in Dubai, and Pack Expo in Chicago. Our LinkedIn channels will be enriched with exclusive video interviews from around the world, providing you with privileged insights into the latest developments in the sector.

A sustainable future is only possible through collaboration between industries, institutions, and consumers. Tecnofood is here to accompany you on this journey, offering insights, analysis, and inspiration to build a better food sector



@tecnoedizioni1



TecnoEdizioni



TecnoEdizioni Group



TRASPORTATORI



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



SISTEMI DI ACCUMULO



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



UNIFICATORI E SMISTATORI



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



6 news

FOOD & TECH12 Mulino Bianco premia i campi fioriti più belli con il concorso "I Fiori Del Mulino"
*Mulino Bianco rewards the most beautiful flowering fields with the contest "I Fiori Del Mulino"*13 Parte a Parma il corso accademico Food for Future
*The Academic Course "Food for Future" Launches in Parma***BEVERAGE**12 FBL di AMPACK È una questione di flessibilità
*FBL by Ampack: It's a matter of Flexibility*20 PET TECHNOLOGIES migliora la produzione di birra con soluzioni di imballaggio innovative
*How PET Technologies elevates brewing with innovative packaging solutions*22 MASELLI MISURE svela le novità che presenterà a Simeì 2024
*Maselli Misure Unveils New Products to be Showcased at Simeì 2024***AUTOMAZIONE**24 LANGHI SISTEMI La customizzazione è il nostro fattore di successo
*Langhi Sistemi Customization is our key to success*28 M.H. MATERIAL HANDLING presenta BAT-Buffer
*M.H. Material Handling presents BAT-Buffer*40 VIRTO-CUCCOLINI Un tema, nuovo, smart e agile
*Vitro-Cuccolini A new, smart and agile Team***CONTROLLO QUALITÀ**32 ANTON PAAR Strumenti di analisi per l'industria alimentare
*Anton Paar Analysis instruments for the food industry***PROCESSING**36 NETSTAL Così contribuiamo alla redditività dei nostri partner
*Netstal This is how we contribute to our partners' profitability*46 AM TECHNOLOGY Il successo di Nuvola nasce dal boom dei prodotti ad alta idratazione
*AM Technology The Success of Nuvola Stems from the Boom of high-hydration products*50 VIBROTECH I nostri vibrovagli sono a misura dei settori del Food più esigenti
Vibrotech Our vibrating screens are tailored to meet the most demanding needs of the Food sector

65 EMILOS I vibrovagli sono una questione di "famiglia"

56 AGRIFLEX The automatic microdoser and product cooling system

PACKAGING58 MAKRO LABELLING Modularità e flessibilità da sempre
*Makro Labelling Modularity and Flexibility as Always*60 ECOPACK: progettato per contenere la tua prossima grande idea
*Ecopack: engineered to contain your next big idea*62 ITALIAN PACK e OMRON rivoluzionano il confezionamento di zuppe e piatti pronti
*Italian Pack and Omron revolutionise soup and ready meal packaging*68 STANDARD TECH Sistemi di condizionamento sanitizzante con Unigen Plus A.H.U.s
*Standard Tech Sanitizing conditioning systems with UNIGEN PLUS A.H.U.s***CASE HISTORY**71 VETROPACK Vini unici dalla vite alla bottiglia
*Vetropack Unique bottles for wine from unique vines*74 KOENIG sceglie i motori a bassa tensione WEG e i motoriduttori WEG Gear Systems
*Koenig chooses WEG low-voltage motors and WEG Gear Systems gear motors***FIERE**

78 Partecipazione e incoming in crescita per SIMEI 2024

79 ZOOMARK punta i riflettori sulla filiera

LIEVITAZIONE

IMPASTI AD ALTA IDRATAZIONE

HIGH-HYDRATION PROOFING

NUVOLA, PREPARATEVI ALLA PERFETTA LIEVITAZIONE

NUVOLA è il sistema di lievitazione appositamente progettato da AM Technology per la Pinsa Romana, focaccia alla pala, puccia, e tutti i vostri prodotti con idratazione oltre l'80%.

NUVOLA, GET READY FOR THE PERFECT PROOFING

NUVOLA is the proofing system specifically developed by AM Technology for Pinsa Romana, focaccia, puccia, and all your products with more than 80% water content.



*Trattamento delicato per
una Pinsa Romana
di elevata qualità*

*Gentle handling for the
highest quality
Italian Pinsa*

MADE IN ITALY

Via Ferracina, 13 3

6060 Camisano Vicentino (VI)

ITALY - Tel. +39 0444 410221

info@am-technology.it - www.am-technology.com




AM Technology
THE SIMPLER BETTER

EASY FILTRATION ENTRERÀ A FAR PARTE DI **ATLAS COPCO GROUP**

L'AZIENDA ACQUISITA DISTRIBUISCE FILTRI DI PROCESSO E SERVIZI PER LA FILTRAZIONE DI ARIA, GAS E LIQUIDI DI PROCESSO.

Easy Filtration è un'azienda con sede a Milano, fondata nel 2013, specializzata nella progettazione di sistemi e servizi di filtrazione per aria, gas e liquidi di processo. Fra i principali clienti di Easy Filtration sono presenti industrie dei settori alimentare e chimico-farmaceutico, oltre imprese per il trattamento delle acque.

"Questa acquisizione amplierà le possibilità di soddisfare le esigenze dei nostri clienti in Italia, sia per quanto riguarda i filtri che i servizi ad essi associati", ha affermato Philippe Ernens, Presidente della Business Area Com-



pressor Technique.

Il prezzo di acquisto non è stato reso noto e si prevede che l'acquisizione

sarà completata nel terzo trimestre del 2024.

Con questa operazione, che si concluderà nei prossimi mesi, Atlas Copco Group amplierà il suo portafoglio d'offerta, proponendo sacchi filtranti, cartucce e contenitori per la filtrazione di liquidi e gas destinati alle linee di produzione delle aziende.

Il business entrerà a far parte della divisione Medical Gas Solutions all'interno della Business Area Compressor Technique.

www.atlascopco.com

www.easyfiltration.it

EASY FILTRATION WILL BECOME PART OF **ATLAS COPCO GROUP**

It is Easy Filtration", an Italian company that distributes process filters and associated services

Easy Filtration, located in Milan, was founded in 2013. The company has 9 employees and provides filter cartridges for air, gas and process liquids, filter housings and clean-in-place systems.

The main customer groups are present within the industrial coatings, chemical, cosmetics and pharmaceutical sectors.

"This acquisition will expand our possibilities to cater for our customers' needs in Italy, both with regards to filters and associated service in a qualitative way," said Philippe Ernens, Business

Area President Compressor Technique.

The purchase price is not disclosed, and the acquisition is expected to close during the third quarter of 2024.

The business will become part of the Medical Gas Solutions division within the Compressor Technique Business Area.

LABELYS.IT SBARCA IN ITALIA

IN ARRIVO NUOVE SOLUZIONI DIGITALI PER L'ETICHETTATURA NEL FOOD & BEVERAGE.

La scelta del materiale, del tipo di trattamento e degli inchiostri da utilizzare nella produzione di etichette per prodotti alimentari e bevande, deve essere valutata con molta attenzione allo scopo di ottenere etichette chiare, leggibili e indelebili. Ma se la chiarezza delle informazioni è principalmente legata alla progettazione grafica, la leggibilità dipende dalla qualità della stampa e la durevolezza dell'etichetta dai materiali e dalle tecno-

logie. Con l'obiettivo di offrire soluzioni di etichettatura innovative per ogni tipo di confezionamento, il Gruppo Labelys, realtà internazionale leader nella fornitura di etichette personalizzate online, annuncia il lancio di Labelys.it, portando in Italia una nuova soluzione digitale per l'acquisto di etichette di alta qualità. La piattaforma offre un'esperienza d'acquisto user-friendly, che consente di scegliere tra un'ampia varietà di modelli di etichette, caricare il proprio

design o crearlo direttamente online, selezionare i materiali e le dimensioni desiderate, e finalizzare l'ordine. Il tutto garantendo una produzione rapida e un'elevata qualità di stampa. A disposizione delle aziende italiane del comparto alimentare e delle bevande un ampio catalogo di etichette personalizzabili, anche in piccolissime tirature a partire da 25 pezzi.

Labelys.it si distingue per un'offerta tailor-made, pensata non solo per le gran-



di aziende ma anche per il vivace panorama delle piccole e medie imprese italiane, particolarmente numerose nel settore food & beverage, proponendo un'ampia gamma di soluzioni già a catalogo o realizzabili con preventivo su richiesta che rispondono alle esigenze delle singole tipologie di prodotto. Tra queste, spiccano le etichette resistenti alla colatura per prodotti alimentari come miele e marmellate, etichette per vini e distillati nobilitate su carte di alta gamma e per bevande come la birra realizzate con materiali capaci di resistere a basse temperature e condensa. L'offerta di Labelys.it comprende etichette in bobina o per applicazioni manuali e automatiche, a prezzi competitivi anche per tirature che arrivano fino a 20.000 unità. Tra i vantaggi distintivi, la possibilità di configurare il numero di etichette per bobina e di richiedere finiture speciali, come plastificazioni opache o lucide. Inoltre, l'e-commerce affianca a una vasta gamma di prodotti standard la possibilità di richiedere preventivi su misura per lavorazioni speciali.

Labelys.it non è solo un sito di vendita online, ma un vero e proprio partner per i clienti. Un elemento distintivo, infatti, è il servizio di consulenza a valore aggiunto con un team dedicato che guida gli utenti nella scelta delle soluzioni più adatte alle singole esigenze. A questo si aggiunge il configuratore online che fornisce rapidamente preventivi per etichette standard, servizi di ristampa e archiviazione file.

Sostenibilità al centro della strategia

La sostenibilità è uno dei pilastri della strategia di Labelys. Tutti gli stabilimenti del Gruppo aderiscono a iniziative di responsabilità sociale d'impresa (CSR), e Labelys.it risponde alla sensibilità degli operatori sempre più orientati a ridurre l'impatto ambientale offrendo etichette stampate su materiali eco-responsabili, riciclati, biodegradabili o provenienti da fonti sostenibili.

www.labelys.it



SEDE LEGALE:

Via Case Nuove, 2
BASILICANOVA (PR)

SEDE OPERATIVA:

Via E. Majorana, 23
BRESCELLO (RE)

www.idecoimpianti.it



ALCUNI DEI NOSTRI PRODOTTI

Ventilazione ambienti
industriali

Aspirazione polveri -
trucioli e gas

Filtri a maniche e
cartucce

Bracci e banchi
aspiranti

Cycloni decantatori

Impianti aspirazione
ATEX



*...impianti su misura
per la tua azienda!*

LABELYS.IT LANDS IN ITALY

NEW DIGITAL SOLUTIONS FOR FOOD & BEVERAGE LABELING

The choice of materials, types of treatments, and inks used in the production of labels for food and beverage products must be carefully considered to ensure clear, readable, and durable labels. While the clarity of information is primarily tied to graphic design, readability depends on print quality, and the durability of the label relies on the materials and technologies used. With the goal of offering innovative labeling solutions for every type of packaging, the Labelys Group, an international leader in the online supply of customized labels, announces the launch of Labelys.it, bringing a new digital solution for purchasing high-quality labels to Italy.

The platform provides a user-friendly shopping experience, allowing users to choose from a wide variety of label models, upload their own designs or create them directly online, select the desired materials and dimensions, and finalize their order. The process ensures fast production and high-quality printing. Italian companies in the food and

beverage sector will have access to a broad catalog of customizable labels, including very small batches starting from just 25 pieces.

Labelys.it stands out for its tailor-made offerings, designed not only for large companies but also for the vibrant landscape of small and medium-sized Italian enterprises, particularly abundant in the food & beverage sector. The platform offers a wide range of ready-made solutions or bespoke designs upon request, catering to the needs of different product types. Among the options are labels resistant to dripping for food products like honey and jams, premium labels for wines and spirits on high-end paper, and labels for beverages like beer made with materials that can withstand low temperatures and condensation.

Labelys.it's offerings include roll labels or those for manual and automatic application, with competitive pricing even for runs up to 20,000 units. One of its standout features is the ability to configure the number of labels per roll and request special finishes, such as matte

or glossy lamination. In addition, the e-commerce platform complements a wide range of standard products with the option to request custom quotes for special projects.

Labelys.it is not just an online sales site but a true partner for customers. A distinguishing element is its value-added consulting service, with a dedicated team guiding users in choosing the most suitable solutions for their needs. This is complemented by an online configurator that quickly provides quotes for standard labels, reprinting services, and file storage.

Sustainability at the Heart of the Strategy

Sustainability is one of the pillars of Labelys' strategy. All of the Group's facilities adhere to corporate social responsibility (CSR) initiatives, and Labelys.it responds to the increasing focus of operators on reducing environmental impact by offering labels printed on eco-responsible, recycled, biodegradable, or sustainably sourced materials.

TOSAF OTTIENE LA CERTIFICAZIONI ISO 22000

L'AZIENDA ERA GIÀ STATA CERTIFICATA SECONDO GLI STANDARD INTERNAZIONALI DI QUALITÀ ISO 9001, ISO 14001 E ISO 45001

La gestione della sicurezza degli impianti di produzione di masterbatches bianchi e additivi di Tosaf è stata recentemente certificata ISO 22000. Questo standard chiave, riconosciuto a livello mondiale, comprende specifiche rigorose che comprendono la produzione e la lavorazione, il trasporto, lo stoccaggio e l'etichettatura dei prodotti utilizzati nell'industria alimentare. L'azienda era già stata certificata secondo gli standard internazionali di qualità ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001.

Come parte dei requisiti della ISO 22000, Tosaf utilizza le tecnologie in-

formatiche e i sistemi di controllo più avanzati per garantire la massima qualità e sicurezza, nonché la completa tracciabilità dei suoi prodotti. Le numerose misure di sicurezza vanno dalla selezione particolarmente critica e dalla revisione periodica dei fornitori, alle severe ispezioni delle materie prime in entrata fino al rilascio dei prodotti. Esse comprendono anche una selezione particolarmente accurata del personale e controlli rigorosi dell'accesso agli impianti di produzione.

Tosaf fornisce una documentazione dettagliata sulle sostanze contenute nei masterbatches bianchi e additivi

che fornisce. Dichiara la conformità alle normative in materia e aiuta i suoi clienti, principalmente produttori di imballaggi alimentari, tra cui pellicole, parti stampate a iniezione e a soffiaggio come vasetti di yogurt, bottiglie, ecc.



SOLUZIONI PER INDUSTRIA ALIMENTARE

Come spiega Dina Khomchuk, Q&A Manager della Business Unit Additivi di Tosaf: "Tosaf attribuisce grande importanza alla fornitura all'industria alimentare di materie prime di alta qualità che soddisfino i requisiti più rigorosi. Nell'ambito della nuova certificazione ISO 22000, che include la ISO 22002 Parte 4, specifica per gli imballaggi alimentari, abbiamo adattato in modo completo i nostri processi a questo settore di applicazione, ottimizzandoli ulteriormente. Abbiamo sviluppato un piano pluriennale che prevede obiettivi misurabili nelle aree della qualità, della sicurezza alimentare e della qualità ambientale. Abbiamo stanziato risorse e formato l'intera organizzazione in materia di sicurezza alimentare. Su questa base ampliata, Tosaf è pronta a crescere nel mercato dei masterbatches per l'imballaggio alimentare".

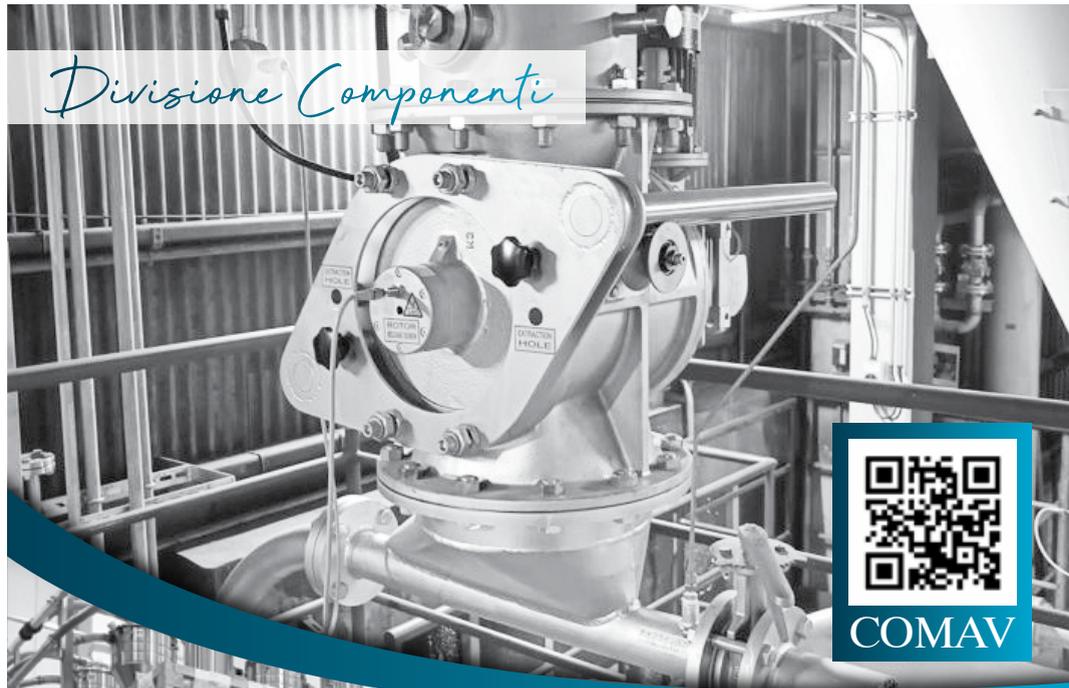
TOSAF **ACHIEVES** **ISO 22000** **CERTIFICATION**

The company had already been certified according to international quality standards ISO 9001, ISO 14001, and ISO 45001.

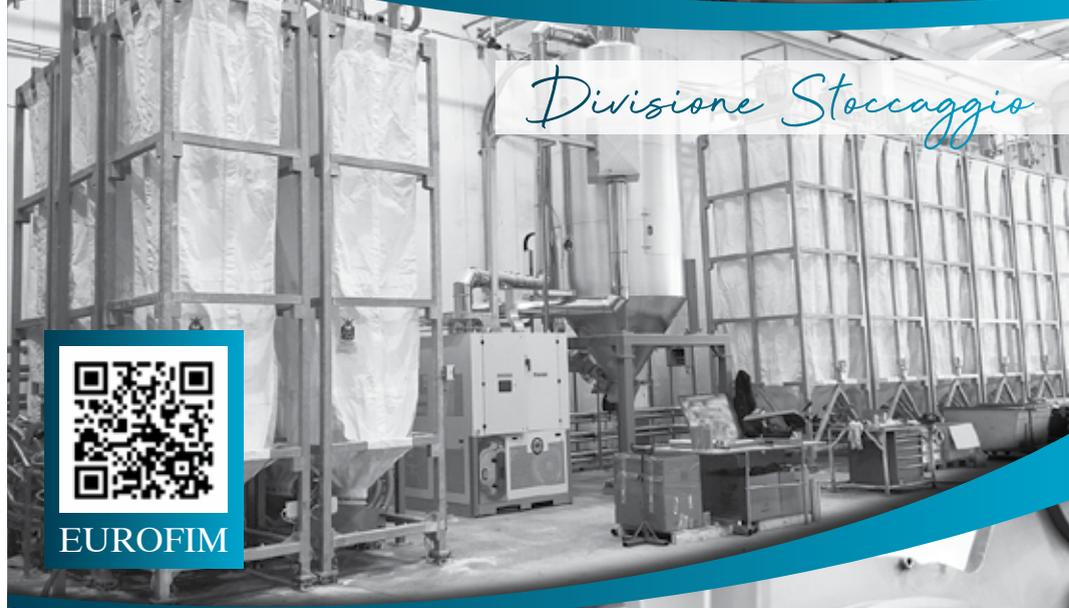
The safety management of Tosaf's production facilities for white masterbatches and additives was recently certified under ISO 22000. This key standard, recognized worldwide, includes stringent requirements covering production, processing, transportation, storage, and labeling of products used in the food industry. The company had already been certified according to international quality standards ISO 9001, ISO 14001, and ISO 45001.

As part of the ISO 22000 requirements, Tosaf uses advanced IT technologies and control systems to ensure the highest quality and safety, as well as complete traceability of its products. The numerous safety measures range from the particularly critical selection and periodic review of suppliers to the strict inspections of incoming raw materials

Divisione Componenti

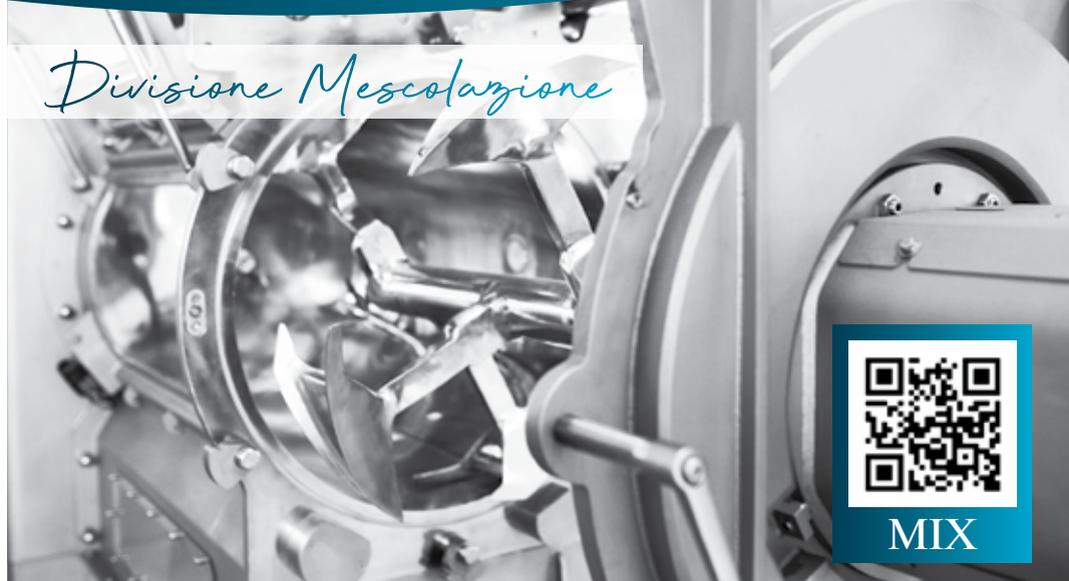


Divisione Stoccaggio



EUROFIM

Divisione Mescolazione



MIX

and product releases. They also include a meticulous selection of personnel and strict access controls to production facilities.

Tosaf provides detailed documentation on the substances contained in the white masterbatches and additives it supplies. The company ensures compliance with relevant regulations and assists its clients, primarily food packaging manufacturers, including film, in-

jection-molded and blow-molded parts like yogurt cups, bottles, etc.

As Dina Khomchuk, Q&A Manager of Tosaf's Additives Business Unit, explains: "Tosaf places great importance on providing the food industry with high-quality raw materials that meet the strictest requirements. As part of the new ISO 22000 certification, which includes ISO 22002 Part 4, specific to food packaging, we have fully adapted

and further optimized our processes for this sector. We have developed a multi-year plan with measurable objectives in the areas of quality, food safety, and environmental quality. We have allocated resources and trained the entire organization on food safety. Based on this expanded foundation, Tosaf is ready to grow in the food packaging masterbatch market."

ALL4PACK EMBALLAGE PARIS 2024 "INNOVATION NEVER STOPS"

QUEST'ANNO ALL4PACK EMBALLAGE PARIS (DAL 4 AL 7 NOVEMBRE 2024 A PARIS NORD VILLEPINTE), LA FIERA INTERNAZIONALE RIVOLTA A TUTTI GLI ATTORI DEL SETTORE DELL'IMBALLAGGIO PONE AL CENTRO DELLE SUE RIFLESSIONI I TEMI DELLO SVILUPPO SOSTENIBILE E SI POSIZIONA COME VETRINA PER TUTTE LE INNOVAZIONI AL SERVIZIO DELLA SOSTENIBILITÀ, DELLE PERFORMANCE E DELLA REDDITIVITÀ.



Il settore del packaging deve oggi affrontare molteplici sfide: ambientali, economiche, logistiche e, naturalmente, normative, con le leggi AGEC e sul clima e la resilienza in Francia, nonché il progetto di legge sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio (PPWR), in discussione al Parlamento europeo. Anche quest'anno la fiera punta ad affermarsi come luogo di business, con l'organizzazione di incontri d'affari tra visitatori ed espositori nonché delegazioni di Top Buyers Internazionali. Sarà

anche un luogo di riflessione e influenza, un laboratorio di idee e innovazione per tutti gli attori e i decisori del settore del packaging. A tal fine, il salone ha istituito un "Comitato di esperti", composto da 14 membri appartenenti ad alcuni tra i più importanti gruppi internazionali nei loro settori (Citeo, Coca-Cola France, Fleury-Michon, Groupe Bel, L'oréal, Lea Nature, Pierre Fabre, Procter & Gamble, Remy Cointreau ...) che si riuniscono per discutere le loro aspettative in qualità d'industrie che uti-

lizzano il packaging e permettono alla fiera di essere al corrente delle preoccupazioni concrete del settore.

Sono attesi oltre 1.100 espositori e marchi, di cui il 50% internazionali. La configurazione dei padiglioni permetterà di distribuire i 50.000 visitatori professionali previsti (di cui il 35% internazionali), in particolare attraverso poli d'animazione allestiti in ogni padiglione.

www.all4pack.com



ALL4PACK EMBALLAGE PARIS 2024 “INNOVATION NEVER STOPS”

THIS YEAR, ALL4PACK EMBALLAGE PARIS (FROM NOVEMBER 4 TO 7, 2024, AT PARIS NORD VILLEPINTE), THE INTERNATIONAL TRADE FAIR FOR ALL ACTORS IN THE PACKAGING SECTOR, IS FOCUSING ON SUSTAINABILITY TOPICS AND POSITIONING ITSELF AS A SHOWCASE FOR ALL INNOVATIONS THAT SERVE SUSTAINABILITY, PERFORMANCE, AND PROFITABILITY.

The packaging sector today faces multiple challenges: environmental, economic, logistical, and, of course, regulatory ones, with the AGECE law and the Climate and Resilience law in France, as well as the Packaging and Packaging Waste Regulation (PPWR) bill currently under discussion in the European Parliament.

Once again, the fair aims to establish itself as a hub for business, organizing business meetings between visitors and exhibitors as well as delegations of top international buyers. It will also be a place for reflection and influence, a laboratory of ideas and innovation for all actors and decision-makers in the packaging industry. To this end, the event has created an “Expert Committee” made up of 14 members from some of the most important international groups in their sectors (Citeo, Coca-Cola France, Fleury-Michon, Groupe Bel, L’Oréal, Lea Nature, Pierre Fabre, Procter & Gamble, Remy Cointreau...) who gather to discuss their expectations as industries using packaging, allowing the fair to stay informed about the concrete concerns of the sector.

More than 1,100 exhibitors and brands are expected, with 50% being international. The layout of the exhibition halls will help accommodate the 50,000 professional visitors expected (35% of whom are international), with specific animation hubs set up in each hall.



www.esametal.com

ESA MONOLITH

SILOS IN UN UNICO ELEMENTO

• SALDATURE IN LEGHE DI ALLUMINIO, INOX E NICKEL

• SILOS IN ALLUMINIO E IN ACCIAIO INOX PER SFARINATI, GRANULATI, ALIMENTARI, CARBONATI, POLVERI E CEMENTO

ESA BOLT

SILOS A PANNELLI DA ASSEMBLARE

• CONDOTTI SALDATI PER BUSBAR GIS CON SF6

• SERBATOI BLINDATI PER INTERRUTTORI GIS

ESA NESTING

SILOS CON DIAMETRO PROGRESSIVO

• COSTRUZIONI NAVALI

ESAMIX

SILOS MISCELATORE
DINAMICO E STATICO



ESAMETAL s.r.l.

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

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

MULINO BIANCO PREMIA I CAMPI FIORITI PIÙ BELLI CON IL CONCORSO “I FIORI DEL MULINO”

È GIUNTO ALLA QUARTA EDIZIONE “I FIORI DEL MULINO”, IL CONCORSO FOTOGRAFICO DI MULINO BIANCO CHE PREMIA L’AZIENDA AGRICOLA CHE SI È DISTINTA NEL COLTIVARE IL CAMPO FIORITO PIÙ BELLO.

Sono i campi fioriti di Modena ad aggiudicarsi il primo e il secondo posto di questa edizione de I Fiori del Mulino. A vincere il primo posto sul podio, l’Azienda Agricola Ferrarini Lorenzo con sede a Mirandola. Al secondo posto, l’azienda Oca Annalisa di San Felice Sul Panaro e, al terzo posto, Ferrarini Paolo di Mirandola. A scegliere i campi fioriti più belli, una giuria composta da WWF e Mulino Bianco, che ha selezionato i migliori 20 scatti fotografici, e poi i consumatori, che hanno votato per scegliere i finalisti e il vincitore.

Quest’anno le aree dedicate a “I Fiori del Mulino” sono arrivate a oltre 2000 ettari, una superficie pari a circa 2.900

campi da calcio. Tutte le aziende partecipanti aderiscono alla Carta del Mulino, il disciplinare di agricoltura sostenibile di Mulino Bianco dedicato alla farina di grano tenero, che prescrive 10 regole che gli agricoltori aderenti si impegnano a seguire. Tra gli obiettivi della Carta, quello di destinare ogni anno il 3% dei campi di grano tenero a fiori nettari e polliniferi per favorire l’alimentazione degli insetti impollinatori salvaguardando l’agroecosistema e la biodiversità nelle aree agricole. Un impegno concreto fatto di vere e proprie oasi d’interesse ecologico che, non essendo trattate con prodotti chimici e avendo una fioritura a scalare e prolungata, permettono l’insediamento

d’insetti impollinatori, di predatori naturali, dei parassiti e di piccoli animali. Un progetto ambizioso supportato dai numeri: una ricerca scientifica condotta dall’università di Bologna (“Flowering areas enhance insect pollinators and biological control agents in wheat intensive agro-ecosystems”) ha misurato i benefici sull’incremento in termini di biodiversità e di numero di specie di insetti utili e specie vegetali in seguito all’adesione delle aziende alla Carta del Mulino. Quello che emerge, confrontando i campi con le aree Fiori del Mulino con quelli senza, è un aumento in 4 anni del 64% di api selvatiche, 42% di farfalle e 40% di sirfidi.

MULINO BIANCO REWARDS THE MOST BEAUTIFUL FLOWERING FIELDS WITH THE CONTEST “I FIORI DEL MULINO”

NOW IN ITS FOURTH EDITION, “I FIORI DEL MULINO” IS THE PHOTOGRAPHY CONTEST BY MULINO BIANCO THAT REWARDS THE AGRICULTURAL COMPANY THAT HAS CULTIVATED THE MOST BEAUTIFUL FLOWERING FIELD.

This year’s top two spots in I Fiori del Mulino were awarded to fields in Modena. First place went to Azienda Agricola Ferrarini Lorenzo located in Mirandola. In second place was Oca Annalisa from San Felice Sul Panaro, and third place went to Ferrarini Paolo from Mirandola. The most beautiful flowering fields were chosen by a jury made up of WWF and Mulino Bianco, who selected the top 20 photographs. Consumers then voted to choose the finalists and the winner.

This year, the areas dedicated to “I Fiori del Mulino” have reached over 2,000 hectares, a surface area equivalent to about 2,900 soccer fields. All participating companies adhere to the Carta del Mulino, Mulino Bianco’s sustainable agriculture protocol for soft wheat, which

outlines 10 rules that farmers commit to following. One of the goals of the Carta is to dedicate 3% of soft wheat fields annually to nectar-producing and pollen-producing flowers to support the nutrition of pollinating insects, preserving the agroecosystem and biodiversity in agricultural areas.

This is a concrete commitment to creating ecological interest areas, which are not treated with chemicals and have staggered, prolonged blooms, allowing pollinating insects, natural predators, parasites, and small animals to thrive. An ambitious project supported by data: a scientific study conducted by the University of Bologna (Flowering areas enhance insect pollinators and biological control agents in wheat intensive agro-ecosystems) measured the benefits in terms of biodiversity

and the number of beneficial insect species and plant species, following the companies’ adoption of the Carta del Mulino. The findings showed that, over four years, fields with I Fiori del Mulino areas saw a 64% increase in wild bees, 42% in butterflies, and 40% in hoverflies compared to fields without these areas.



PARTE A PARMA IL CORSO ACCADEMICO **FOOD FOR FUTURE**

Iad analizzare le implicazioni giuridico-sociali legate al cibo, inteso nella sua complessità, attraverso la creazione di un hub scientifico e didattico di eccellenza per la ricerca di soluzioni normative e regolatorie originali, in grado di incentivare l'innovazione tecnologica, la sostenibilità e, al contempo, tutelare la salute dei consumatori. Attraverso le attività di ricerca, il coinvolgimento di società civile, aziende

ed istituzioni nel settore agro-alimentare nonché mediante un'offerta didattica dedicata, il progetto intende promuovere la comprensione, lo studio e la divulgazione, oltre che la formazione di giuristi, su una delle più urgenti sfide del presente – e del futuro –: la lotta alla food insecurity e la sostenibilità del food system globale. Un corso magistrale in lingua inglese, cinque gruppi di ricerca in sinergia con altri dipar-

timenti dell'Ateneo, partnership internazionali e numerosi eventi di divulgazione e formazione sono i pilastri del progetto, per il quale il Dipartimento di Giurisprudenza, Studi Politici e Internazionali ha ottenuto il titolo di Dipartimento di Eccellenza per il quinquennio 2023-2027.

www.foodforfuture.unipr.it

THE ACADEMIC COURSE **“FOOD FOR FUTURE”** LAUNCHES IN PARMA

The Food for Future (F4F) project aims to analyze the legal and social implications related to food in its complexity by creating a scientific and educational hub of excellence. This hub will focus on researching original legal and regulatory solutions that promote technological innovation, sustainability, and, at the same time, protect consumer health. Through research activities, the involve-

ment of civil society, businesses, and institutions in the agri-food sector, as well as through a dedicated educational offering, the project aims to foster understanding, study, dissemination, and the training of legal experts on one of the most urgent challenges of today—and the future: combating food insecurity and ensuring the sustainability of the global food system. Key pillars of the project include an Eng-

lish-language master's course, five research groups working in synergy with other university departments, international partnerships, and numerous outreach and training events. For this project, the Department of Law, Political, and International Studies has been recognized as a Department of Excellence for the five-year period from 2023 to 2027.

COMPLETE SYSTEM FOR WEIGHING, DOSING AND STORING INGREDIENTS FOR CONFECTIONERY, BAKERY AND PASTRY PRODUCTION.

The micro-dosing station is ideal for biscuit, bread and pastry-making industries and food products in general, and designed to provide a **fully reliable and safe food production** process. **Accurate weighing** ensures recipe standardisation, whereas plant automation **reduces costs**.

For 50 years Agriflex has been designing, manufacturing and installing systems for the storage, transport, dosing and automation of raw materials for the **food and other industries**.



< Find out more
about Agriflex

ADVANTAGES

SIMPLICITY

No requirement of skilled labour.

INTEGRATION

Integrate seamlessly with the main plant.

High ease of cleaning.

ACCURACY AND SAVINGS

Accurate traceability, and human error reduction.

CONTROL

Maximum dosing precision and waste reduction.



AGRIFLEX

AGRIFLEX S.R.L.

Via Barsanti, 6/8 - 47122 Forlì (FC) - ITALY
Ph. +39 0543 79 61 53 | Fax +39 0543 72 51 52

agriflex.it

All our products comply with all regulations for specific applications (ATEX, food regulations, safety, seismic codes etc.)

FBL di AMPACK È una questione di flessibilità

IL PRINCIPALE PLUS DI QUESTA MACCHINA È CHE IL PROCESSO DI RIEMPIMENTO DIVENTA FLESSIBILE E ASSOLUTAMENTE SICURO, PER UNA VARIETÀ DI FORMATI, MA ANCHE DI CONSUMATORI.

Liquidi vengono imbottigliati. Vale per le bevande, ma anche per gli alimenti per l'infanzia e la nutrizione clinica, le bevande a base di latte e piante, i prodotti caseari e le zuppe. Il riempimento di questi prodotti sensibili si rivela particolarmente impegnativo, poiché il processo richiede un ambiente asettico. Inoltre, le confezioni stesse, le dimensioni e i materiali delle bottiglie, variano costantemente. Per i produttori di alimenti e gli esperti di macchine è una vera sfida soddisfare tutti questi requisiti. Tuttavia, è possibile raggiungere questo difficile, ma non irrealistico, equilibrio affidandosi a

macchine di riempimento e sigillatura versatili in esecuzione asettica.

Kefir, zuppe, alimenti per l'infanzia e nutrizione clinica: l'elenco degli alimenti imbottigliati è lungo. Le tendenze nutrizionali come i pasti liquidi, che promettono una razione giornaliera di calorie, ma anche le esigenze di alcuni gruppi di consumatori favoriscono questa forma di marketing. In alcuni casi, i prodotti sono una necessità assoluta: i consumatori in uno stato di debolezza, come ad esempio i neonati o i pazienti, hanno bisogno di proteine e minerali in forma disciolta perché non possono assumerli altrimenti o solo con grande

difficoltà. Ma indipendentemente dal fatto che si tratti di un hype di breve durata o di una forma di nutrizione vitale, in entrambi i casi i produttori si trovano di fronte alla pressante questione di come riempire i prodotti liquidi in modo sicuro, in grandi quantità e in diversi formati e materiali delle bottiglie.

Un'abbondanza di formati e materiali di confezionamento

Dopotutto, non tutte le bottiglie sono uguali: non quelle di vetro, come quelle utilizzate per il riempimento delle bevande e neppure quelle di plastica soffiata o stampata a iniezione e pre-

FBL by AMPACK: It's a matter of flexibility

THE MAIN PLUS OF THIS MACHINE IS THAT THE FILLING PROCESS BECOMES FLEXIBLE AND ABSOLUTELY SAFE, FOR A VARIETY OF FORMATS AS WELL AS CONSUMERS.

Liquids come in bottles: that is not only the case for drinks, but also for baby food and clinical nutrition, milk- and plant-based drinks, dairy products, and soups. Filling these sensitive products proves to be particularly challenging, as the process requires an aseptic environment. In addition, the packaging itself – the bottle sizes and materials – varies constantly. For food manufacturers and machine experts alike, it is quite the challenge to meet all these requirements. However, they can master this tricky, but not unrealistic balancing act by relying on versatile filling and sealing machines in aseptic executions.



Thanks to its flexible handling and sterilization system, the FBL fills different bottle formats and materials without damaging the product.

Kefir, soups, baby food and clinical nutrition – the list of bottled foods is long. Nutrition trends such as liquid meals, which promise a daily ration of calories, but also the requirements of certain consumer groups favor this form of marketing. In some cases, the products are an absolute necessity: consumers in a weakened state such as infants or patients need proteins and minerals in dissolved form as they cannot consume them otherwise or only with great difficulty. But regardless of whether it is a short-lived hype or a vital form of nutrition, in both cases, manufacturers are faced with the pressing question of how to fill liquid products

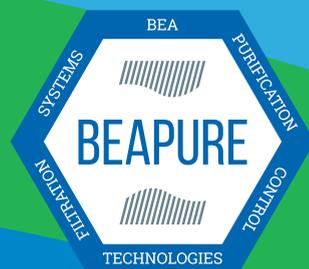


Automatic Filtration Systems
MAGNEXFLO

*Sistemi di filtrazione automatici e rigenerabili per
la purificazione di collagene, gelatine e liquidi
viscosi con elementi a base di nanofibre*



Purification Control Technology



BEA Technologies S.p.A. | Via Isaac Newton, 4 20016 Pero, Milano

 www.bea-italy.com

 info@bea-italy.com

 +39 02 339271

sterilizzata, che proteggono gli alimenti liquidi dagli agenti esterni. I produttori si affidano all'HDPE, al PET e al PP. Grazie alle sue proprietà barriera particolarmente elevate, l'HDPE è utilizzato principalmente per prodotti altamente sensibili, come quelli clinici e per l'infanzia. Quelle in PET, facilmente riciclabili, sono le bottiglie preferite per i prodotti di uso quotidiano, come le bevande a base di latte o di piante, i latticini e le zuppe.

Per motivi di sostenibilità, se i requisiti del prodotto e della produzione lo consentono le bottiglie in PET fanno parte del portafoglio di molti produttori alimentari. Il PET, in particolare, colma una lacuna cruciale nell'economia circolare, grazie alle proprietà di questo materiale. Invece di essere smaltite, alla fine del loro ciclo di vita, le bottiglie in PET vengono sempre più spesso triturate, trasformandosi in un rigranulato utilizzabile per le bottiglie di PET commercializzabili. Insieme alle relative tecnologie di riciclaggio contribuiscono così a raggiungere gli obiettivi fissati dalle normative europee, secon-

safely, in large quantities and in different bottle formats and materials.

An abundance of packaging formats and materials

After all, not all bottles are the same: not glass bottles, as used in beverage filling, but blown or injection-molded and pre-sterilized plastic bottles protect liquid foods from external influences. Manufacturers rely on HDPE as well as PET and PP. Due to its particularly high barrier properties, HDPE is primarily used for highly sensitive products such as clinical and infant formula. The easily recyclable PET options are the bottles of choice for everyday products such as milk- or plant-based drinks, dairy products, and soups.

PET bottles are part of many food manufacturers' portfolios for sustainability reasons, if product and production requirements allow for it. PET in particular closes a crucial gap in the circular economy due to its material properties: at the end of their life cycle, PET bottles are increasingly shredded instead of being disposed of – and thus form important regranulate for and correspond-

do le quali le bottiglie per bevande dovrebbero essere costituite dal 30% di materiale riciclato entro il 2030.

Non solo il materiale, ma anche i formati delle bottiglie variano e si dimostrano tanto utili quanto impegnativi durante il riempimento. Un elemento abbastanza comune è che i volumi di produzione sono di diverse migliaia di unità all'ora. I produttori possono raggiungere questi alti tassi di produzione soltanto se la produzione funziona nel modo più fluido possibile. Se più di un formato o materiale di bottiglia deve essere riempito e sigillato in modo efficiente sulla stessa linea, non c'è modo di evitare cambi rapidi.

Il trasporto delle bottiglie è fondamentale

Una fase del processo si sta rivelando cruciale: il trasporto delle bottiglie decontaminate e in posizione verticale

dall'ingresso della macchina alle piastre di trasporto. Una possibile opzione per il trasporto delle bottiglie nell'industria alimentare sono le macchine che prendono le bottiglie dal fondo. La movimentazione del collo inverte semplicemente il principio e garantisce un trasporto particolarmente efficace. Invece che alla base, la macchina afferra le bottiglie al collo. Poiché il collo, a differenza della base, varia raramente di diametro, i produttori possono lavorare diversi formati con regolazioni minime. Se è necessario un cambio di formato, questo è altrettanto rapido e minimo. Ampack ha sfruttato la manipolazione del collo e l'ha sviluppata ulteriormente per la nuova macchina di riempimento e sigillatura FBL. Con questa innovazione, l'azienda di Königsbrunn amplia la sua gamma di prodotti per il riempimento flessibile e asettico di prodotti alimentari liquidi. "Con la FBL offriamo



Ampack's innovative tunnel design separates the production area from the mechanical parts to ensure safe filling of sensitive products on the FBL.

ing recycling technologies are thus helping to achieve the targets set out in EU regulations, according to which beverage bottles should consist of 30 percent recycled material by 2030.

Not only the material, but also the formats of the bottles vary and prove to be as useful as they are challenging during filling. Production volumes of several thousand units per hour are quite common. Manufacturers can only achieve these high output rates if their production runs as smoothly as possible. If more than one bottle format or material is to be filled and sealed ef-

ficiently on the same line, there is no way around fast changeovers.

Bottle transport is key

One process step is proving to be crucial: transporting the decontaminated, upright bottles from the machine infeed to the carrier plates. One possible option for bottle transportation in the food industry are machines that grip bottles at the bottom. Neck handling simply reverses the principle and ensures particularly effective transportation. Instead of at the base, the machine grips bottles at the neck. As the neck, un-

miozzo[®]
p i p i n g
SRL



...un viaggio straordinario
curva dopo curva

curve e accessori
per il trasporto pneumatico della farina

www.miozzosrl.com



alle aziende manifatturiere la possibilità di riempire bottiglie in HDPE, PET e PP con un'unica macchina, soddisfacendo così le esigenze di un mercato dinamico", spiega Oguz Karcier, Product Manager di Ampack, una società di Syntegon. Gli attuali standard di confezionamento possono cambiare rapidamente: "Se in futuro il PET avanzato diventerà adatto alla nutrizione clinica, i produttori non avranno bisogno di una macchina separata. LFBL è sinonimo di trasporto flessibile e di sterilizzazione altrettanto versatile", aggiunge Karcier.

I germi non hanno chance

E questo per svariati motivi. I produttori devono raggiungere alti tassi di disinfezione quando riempiono prodotti altamente sensibili, come ad esempio latte artificiale, pasti liquidi per pazienti o alcuni prodotti lattiero-caseari. E questo per garantire la massima protezione del prodotto e una lunga durata di conservazione sia all'interno che all'esterno della catena del freddo. LFBL soddisfa i più elevati requisiti di sicu-

like the base, rarely varies in diameter, manufacturers can process several formats with minimal adjustments. If changeovers are needed, they are equally quick and minimal.

Ampack has also made use of neck handling and developed it further for the new FBL filling and sealing machine. With this innovation, the Königsbrunn-based company is expanding its portfolio for flexible and aseptic filling of liquid food products. "With the FBL, we offer manufacturing companies the option of filling HDPE, PET, and PP bottles on one machine – and thus of meeting the demands of a dynamic market environment," explains Oguz Karcier, Product Manager at Ampack, a Syntegon company. Current packaging standards can change quickly: "If advanced PET becomes suitable for clinical nutrition in the future, manufacturers will not need a separate machine. The FBL stands for flexible transport – and equally versatile sterilization," adds Karcier.

No chance for germs

Here is why: Manufacturers must

rezza, poiché il riempimento asettico è una delle competenze principali di Ampack. "Tutti i materiali delle bottiglie possono essere decontaminati efficacemente grazie al nuovo sistema di sterilizzazione dell'FBL", continua Karcier. Questa versatilità è necessaria per una buona ragione. Il PET, ad esempio, è più sensibile alla temperatura rispetto ad altri materiali ed è più incline ad assorbire il perossido di idrogeno (H₂O₂) utilizzato per la sterilizzazione. Grazie al preciso controllo della temperatura, l'FBL è in grado di gestire tutti i materiali citati e garantisce una sterilizzazione affidabile.

LFBL tiene conto della sicurezza dei

prodotti su più livelli: "Il nostro innovativo concetto di igiene è conforme agli standard internazionali come ad esempio il 3-A e comprende un sistema a doppia camera che separa le aree meccaniche da quelle di riempimento", afferma Karcier. La macchina Ampack ha una camera sterile aggiuntiva per ridurre al minimo il rischio di contaminazione alimentare. Le parti meccaniche si trovano in un'area separata. Di conseguenza, il processo di riempimento diventa flessibile e assolutamente sicuro - per una varietà di formati, ma anche per una varietà di consumatori.

www.ampack.biz



The FBL's sterilization and double chamber system ensures the highest standards of hygiene.

achieve high disinfection rates when filling highly sensitive products such as infant formula, liquid patient meals or certain dairy products to ensure maximum product protection and a long shelf life both inside and outside the cold chain. The FBL meets the highest safety requirements in this respect, as aseptic filling is one of Ampack's core competencies. "All bottle materials can be effectively decontaminated thanks to the FBL's new sterilization system," continues Karcier. This versatility is needed for good reason. PET, for example, is more temperature-sensitive than other materials and is more prone to absorbing the hydrogen peroxide (H₂O₂) used for sterilization. Thanks to precise temperature control, the

FBL can handle each of the materials mentioned and ensures reliable sterilization.

However, the FBL takes product safety into account on more than one level: "Our innovative hygiene concept complies with international standards such as 3-A and includes a double chamber system that separates the mechanical and filling areas," continues Karcier. The Ampack machine has an additional sterile chamber to minimize the risk of food contamination. The mechanical parts are located in a separate area. As a result, the filling process becomes flexible and absolutely safe – for a variety of formats, but also for a variety of consumers.

www.ampack.biz



SELEZIONATRICE OTTICA INFINITY PLUS



- ❖ *Adatta per cereali, legumi, frutta secca e sementi*
- ❖ *Sistema di visione multispettrale*
- ❖ *Riconoscimento morfologico del prodotto*
- ❖ *Assistenza da remoto in tempo reale*

CONTATTATECI SUBITO PER UNA PROVA SUL VOSTRO PRODOTTO !



PET TECHNOLOGIES *migliora la produzione di birra con soluzioni di imballaggio innovative*

LA MACCHINA SOFFIANTE INNOVATIVA APF-MAX 4L È IN GRADO DI PRODURRE 7.000 BOTTIGLIE IN PET DA 0,2 A 3,0 LITRI ALL'ORA. NEL CASO DI BOTTIGLIE DA 500 ML, LA PRODUZIONE È ANCORA MAGGIORE, RAGGIUNGENDO LE 8.000 BPH.

Nel cuore della Moldavia, tra pittoreschi vigneti e dolci colline, si trova la rinomata azienda birraria Beermaster. Con una storia ricca, Beermaster è sempre stata alla ricerca di soluzioni innovative, in particolare per il confezionamento di birra e altre bevande. Questi progressi innovativi sono stati resi possibili grazie a PET Technologies e alla sua avanzata macchina soffiante APF-Max. In precedenza, Beermaster si affida-

va a due macchine semi-automatiche dotate di sette stampi, ma si trovava spesso ad affrontare interruzioni di produzione. I cambi di stampo dispendiosi in termini di tempo e il funzionamento discontinuo delle vecchie attrezzature rappresentavano dei colli di bottiglia, impedendo il regolare funzionamento della linea di imbottigliamento, che mirava a una capacità di 4.000 bottiglie all'ora. Questa inefficienza portava spesso a ritardi nel soddisfare l'eleva-

ta domanda delle loro rinomate birre e bevande.

PET Technologies ha aiutato Beermaster a raggiungere i suoi obiettivi introducendo la macchina soffiante innovativa APF-Max 4L. Questa macchina è in grado di produrre bottiglie in PET da 0,2 a 3,0 litri, con una produzione impressionante di 7.000 bottiglie all'ora. Nel caso di bottiglie da 500 ml, la produzione è ancora maggiore, raggiungendo le 8.000 bph!

How PET TECHNOLOGIES *Elevates Brewing with Innovative Packaging Solutions*

APF-MAX 4L BLOW MOLDER IS CAPABLE OF PRODUCING PET BOTTLES RANGING FROM 0.2 TO 3.0 LITERS, WITH AN IMPRESSIVE OUTPUT OF 7,000 BOTTLES PER HOUR. IN CASE OF 500 ML BOTTLE, THE OUTPUT IS EVEN MORE -8000 BPH.

In the heart of Moldova, nestled among scenic vineyards and rolling hills, lies the prominent brewing company, Beermaster. With a rich history, Beermaster has always been in search of innovative solutions, particularly in the packaging of beer and various other beverages. These innovative strides have been realized with the aid of PET Technologies and its advanced APF-Max series blow molding machine, which we will delve into next. Previously reliant on two semi-automatic machines equipped with seven blow

molds, Beermaster faced frequent production halts. The time-consuming mold changes and the inconsistent operation of the older equipment were bottlenecks, preventing stable operation of their bottling line, which aimed to achieve a capacity of 4,000 bottles per hour. This inefficiency often led to delays in meeting the high demand for their renowned beers and beverages. PET Technologies helped Beermaster to achieve its goals introducing innovative APF-Max 4L blow molder. This machine is capable of producing PET

bottles ranging from 0.2 to 3.0 liters, with an impressive output of 7,000 bottles per hour. In case of 500 ml bottle, the output is even more -8000 bph!

The APF-Max 4L not only ensured a seamless production flow but also brought with it the flexibility of quick bottle format changes - taking as little as 20 minutes to switch molds. This was particularly advantageous for Beermaster, which now produces five different bottle sizes on the APF-Max 4L, including a popular 3.0-liter format, thanks to the machine's capability to



L'APF-Max 4L non solo ha garantito un flusso di produzione senza intoppi, ma ha anche portato con sé la flessibilità di cambi rapidi di formato della bottiglia, impiegando appena 20 minuti per sostituire gli stampi. Questo è stato particolarmente vantaggioso per Beermaster, che ora produce cinque diverse dimensioni di bottiglie

con l'APF-Max 4L, inclusa una popolare versione da 3,0 litri, grazie alla capacità della macchina di gestire volumi fino a 3 litri.

L'efficienza energetica è al centro dell'APF-Max 4L. Il design sofisticato della macchina riduce significativamente il consumo energetico e il sistema di riscaldamento

NIR innovativo è in linea con l'impegno di Beermaster verso pratiche di produzione sostenibili. Inoltre, la robusta costruzione della macchina permette di gestire preforme pesanti, fondamentali per mantenere l'integrità del design della bottiglia, che richiama una tradizionale botte di birra, dopo il riempimento.

Un aspetto essenziale di questa collaborazione è stata la capacità di PET Technologies di personalizzare i design delle bottiglie, integrando il logo di Beermaster in modo distintivo su ciascuna bottiglia. Questa personalizzazione non solo ha rafforzato il riconoscimento del marchio, ma ha anche migliorato l'appeal visivo dei prodotti.

La collaborazione tra Beermaster e PET Technologies ha stabilito un nuovo standard nelle capacità produttive del birrificio. Con tempi di inattività ridotti al minimo e massima efficienza energetica, Beermaster ha aumentato significativamente la propria produttività, garantendo che ogni bottiglia sia riempita con qualità, coerenza e ottimo gusto!

pet-eu.com

handle larger volumes up to 3L.

Energy efficiency stands at the core of the APF-Max 4L. The machine's sophisticated design significantly reduces energy consumption and the innovative NIR heating system, aligning with Beermaster's commitment to sustainable production practices. Moreover, the robust construction of the machine accommodates heavy preforms, which are crucial for maintain-

ing the integrity of the bottle design, resembling a traditional beer keg, after filling. An essential aspect of this partnership was PET Technologies ability to tailor the bottle designs to incorporate Beermaster's branding, embedding their logo distinctly on each bottle. This customization has not only strengthened brand recognition but has also enhanced the visual appeal of the products.

The collaboration between Beermaster and PET Technologies has set a new standard in the brewery's production capabilities. With minimal downtime and maximized energy efficiency, Beermaster has significantly increased its productivity, ensuring that every bottle is filled with quality, consistency, and great taste!



MASELLI MISURE *svela le novità*

NATE DALLA CONSOLIDATA ESPERIENZA NELLA MESSA A PUNTO DI TECNOLOGIE PER L'ANALISI QUALITATIVA DEI PRODOTTI VINICOLI, QUESTE INNOVAZIONI SI PREPARANO A RIVOLUZIONARE IL MODO IN CUI LE CANTINE GESTISCONO L'ANALISI DEL VINO E DEI PRODOTTI DERIVATI.

Maselli Misure è leader nella produzione di tecnologie d'avanguardia per l'analisi qualitativa dei prodotti vitivinicoli. Vanta un'esperienza decennale nel supporto alle cantine, fornendo soluzioni tailor-made per ogni fase del processo, dal monitoraggio delle uve in ingresso all'analisi del vino finito.

Tecnologia di avanguardia a Simeì 2024

Maselli parteciperà a Simeì 2024 (Pad 1 - Stand M10) con una serie di novità

pensate per rivoluzionare il modo in cui le cantine gestiscono l'analisi del vino e dei prodotti derivati. Tra queste, spicca LP10 Alcol, un sistema di analisi automatico di nuova generazione che risponde alle più recenti necessità del mercato.

Modularità e Sostenibilità: la presentazione di LP10 Alcol

LP10 è stato progettato per fornire un'analisi dettagliata e precisa di vino, spumante, mosto-vino e MCR (Mosto Concentrato Rettificato), fornendo pa-

rametri chiave quali la determinazione del grado alcolico, gli estratti e gli zuccheri residui.

Uno degli aspetti più innovativi di LP10 Alcol è il suo design modulare, che permette ai produttori di configurarlo in base alle loro specifiche esigenze. La cantina può scegliere tra una vasta gamma di moduli di analisi e opzioni di campionamento, personalizzando così LP10 per ottenere esattamente le funzionalità necessarie per il proprio processo produttivo. Questo non solo rende il sistema più accurato per

MASELLI MISURE *Unveils New Products to be Showcased at Simeì 2024*

BORN FROM THEIR EXTENSIVE EXPERIENCE IN DEVELOPING TECHNOLOGIES FOR QUALITATIVE ANALYSIS OF WINE PRODUCTS, THESE INNOVATIONS ARE SET TO REVOLUTIONIZE THE WAY WINERIES MANAGE WINE AND DERIVATIVE PRODUCT ANALYSIS.

Maselli Misure is a leader in producing cutting-edge technologies for the qualitative analysis of wine products. With decades of experience supporting wineries, Maselli provides tailor-made solutions for every phase of the process, from monitoring incoming grapes to analyzing the finished wine.

Cutting-edge Technology at Simeì 2024 Maselli will participate in Simeì 2024 (Pavilion 1 - Stand M10) with a series of innovations aimed at revolutionizing the way wineries handle the analysis of wine and derivative products. One

of the highlights is LP10 Alcol, a next-generation automatic analysis system that meets the latest market demands. **Modularity and Sustainability: Presenting LP10 Alcol** LP10 is designed to provide detailed and precise analysis of wine, sparkling wine, must-wine, and rectified concentrated must (MCR), offering key parameters such as alcohol content, extracts, and residual sugars. One of LP10 Alcol's most innovative aspects is its modular design, allowing producers to configure it according to their specific needs. Wineries can

choose from a wide range of analysis modules and sampling options, customizing LP10 to achieve the exact functionalities required for their production process. This not only makes the system more accurate for specific applications but also contributes to more efficient resource usage, reducing waste and optimizing analysis processes without the use of consumables. **Multiple and Automatic Sampling: Integration with Maselli SL Series Samplers** The integration enhances the efficiency of the analysis process by enabling automated sampling management from

applicazioni specifiche, ma contribuisce anche a un utilizzo più efficiente delle risorse, riducendo gli sprechi e ottimizzando i processi di analisi, senza l'impiego di consumabili.

Campionamento multiplo e automatico: l'integrazione con i campionatori Maselli serie SL

L'integrazione consente di migliorare ulteriormente l'efficienza del processo di analisi, permettendo la gestione automatizzata del campionamento da diversi contenitori, che si tratti di becher, caroselli per il campionamento multiplo o altri tipi di recipienti.

Soluzioni portatili per il controllo qualità: l'innovazione di LP20 CO2 e O2

Maselli ha recentemente introdotto una gamma di strumenti portatili pensati per agevolare il monitoraggio dei parametri chiave direttamente sulle linee di produzione. Il nuovo LP20 CO2/O2 rappresen-

ta una svolta significativa per il controllo della qualità del vino e delle bevande in generale.



LP20 è dotato di batterie e offre una straordinaria portabilità, permettendo agli operatori di eseguire misurazioni in tempo reale. Questa caratteristica rende lo strumento ideale per le aziende che necessitano di un monitoraggio costante e immediato della concentrazione di gas disciolti.

Connettività e innovazione digitale: l'integrazione dei dati in ottica 4.0 e 5.0

Tutte le novità proposte da Maselli rispondono alle esigenze delle industrie 4.0 e 5.0. I dati acquisiti dagli strumenti LP, siano essi relativi alle analisi di laboratorio o alle misurazioni effettuate lungo la linea di produzione, vengono integrati in un software avanzato che permette non solo l'analisi dettagliata dei risultati, ma anche la condivisione degli stessi in tempo reale.

La filosofia web-based non solo migliora la tracciabilità dei processi produttivi, ma consente anche una gestione remota e centralizzata delle analisi, aprendo la strada a nuove opportunità in termini di automazione e controllo. Le cantine possono, infatti, monitorare l'andamento della produzione anche a distanza, garantendo una maggiore efficienza operativa e una migliore gestione delle risorse.

www.maselli.com

LP10 - Sistema di Analisi Completo per Vino, Mosto-vino e MCR



various containers, whether beakers, carousels for multiple sampling, or other types of vessels.

Portable Solutions for Quality Control: The Innovation of LP20 CO2 and O2 Maselli recently introduced a range of portable instruments designed to facilitate the monitoring of key parameters directly on production lines. The new LP20 CO2/O2 represents a significant breakthrough in the quality control of wine and beverages in general.

Equipped with batteries, LP20 offers remarkable portability, allowing operators to perform real-time measurements. This feature makes the tool ideal for companies requiring constant and immediate monitoring of dissolved gas concentrations.

Connectivity and Digital Innovation: Data Integration for Industry 4.0 and 5.0 All of Maselli's new products meet the needs of Industries 4.0 and 5.0. The data acquired from LP instruments, whether related to lab analyses or measure-

ments taken along the production line, are integrated into an advanced software that enables not only detailed result analysis but also real-time data sharing. The web-based philosophy improves production process traceability and allows for remote and centralized management of analyses, paving the way for new opportunities in automation and control. Wineries can monitor production performance even remotely, ensuring greater operational efficiency and better resource management.

LANGHI SISTEMI

La customizzazione è il nostro fattore di successo

OGGI ANCHE I PIÙ GRANDI GRUPPI SONO INTERESSATI A LAVORARE CON AZIENDE COME LA NOSTRA, CHE SONO IN GRADO DI ASSICURARE TUTTA LA FLESSIBILITÀ PER ADATTARE UNA PROPRIA LINEA ALLE LORO SPECIFICHE ESIGENZE E DI GARANTIRE TEMPESTIVITÀ NEL RISPONDERE ALLE RICHIESTE, ASSICURA PAOLO LANGHI, TITOLARE E FOUNDER DELL'AZIENDA.



Da oltre 20 anni Langhi Sistemi realizza impianti industriali nei settori alimentare, cosmetico, chimico e farmaceutico. Grazie alla capacità di seguire il cliente in ogni singola fase del progetto, dallo studio fino alla realizzazione dell'impianto, personalizzandolo in funzione dei bisogni e delle esigenze di ogni attività, l'azienda oggi è in grado di citare tra le sue referenze alcuni delle aziende di riferimento in ciascuno di questi settori. Intervista a Paolo Langhi, titolare e founder dell'azienda.



LANGHI SISTEMI

Customization is Our Key to Success

“TODAY, EVEN THE LARGEST GROUPS ARE INTERESTED IN WORKING WITH COMPANIES LIKE OURS, WHICH CAN PROVIDE THE FLEXIBILITY NEEDED TO ADAPT THEIR PRODUCTION LINES TO SPECIFIC REQUIREMENTS AND GUARANTEE QUICK RESPONSES,” SAYS PAOLO LANGHI, OWNER AND FOUNDER OF THE COMPANY.

For over 20 years, Langhi Sistemi has been designing industrial plants in the food, cosmetics, chemical, and pharmaceutical sectors. Thanks to its ability to support customers at every stage of a project—from planning to implementation—while customizing the plant according to the needs and requirements of each business, the company now boasts some of the leading companies in each of these sectors among its clients. Interview with Paolo Langhi, owner and

founder of the company.

Wasn't Langhi Sistemi originally a representative agency?

Exactly, Langhi started its activities in 2003 as a representative agency for some manufacturers in the packaging sector. After a few years, tired of the struggle to collect commissions, we decided it was time for a change and to better leverage our skills. Today, we are a company with 7 employees and a turnover of around 2 million euros.

A distinctive feature of ours is the ability to customize our production lines based on the client's product specifications and budget. We also handle large-scale projects, like the system we supplied last year to Commercial Power. It's a line that produces laundry detergent, now available at Carrefour. The line manages all stages of production: mixing, filling, capping, labeling, boxing, and final palletizing.

Which sectors do you operate in?



Se non sbaglio Langhi Sistemi nasce come agenzia...

Esattamente, Langhi ha iniziato la sua attività nel 2003 come agenzia di rappresentanza di alcune aziende produttrici del settore Packaging. Dopo alcuni anni, stanchi di dover batterci per incassare le provvigioni, abbiamo deciso che era arrivato il tempo di cambiare e di valorizzare in altro modo le nostre competenze. Oggi siamo un'azienda che occupa 7 persone e sviluppa un giro di affari di circa 2 milioni di euro. Una nostra caratteristica è la capacità di customizzare le nostre linee in base alle specifiche del prodotto fornite dal cliente e anche al budget di cui dispone. Realizziamo anche impianti importanti come quello fornito lo scorso anno a Commercial Power. Si tratta di una linea per produrre un detersivo per lavatrici oggi in vendita presso Carrefour. La linea gestisce tutte le fasi del prodotto, miscelazione, riempimento, tappatura, etichettatura, inscatolamento e pallet finale.

In quali settori operate?

Li elenco in ordine d'importanza: Food, Cosmetico, Chimico e Farmaceutico. Come si può vedere anche consultando le refe-

I'll list them in order of importance: Food, Cosmetics, Chemicals, and Pharmaceuticals. As you can see by looking at the references on our website, we have some very important clients in the Food sector, such as Barilla, Saclà, Ponti, Galbani, and Galbusera. In other sectors, we've worked with Electrolux, Bticino, Whirlpool, and many others.

How do you manage to work with multinational companies despite being a small business?

Times have changed. Increasingly, large corporations prefer to work with small but solid companies because it allows them to have just one or two key points of contact, and most importantly, they can count on very quick response times. One of our strengths, compared to these large corpo-



rations, is our flexibility, which enables us to customize production lines to meet their specific needs.

How is 2024 going so far?

After the decline we saw in the second half of 2023, fortunately, this year the mar-



renze citate sul nostro sito nel Food abbiamo dei clienti molto importanti, tra cui ad esempio Barilla, Saclà, Ponti, Galbani e Galbusera. In altri settori abbiamo lavorato con Electrolux, Bticino, Whirlpool e tanti altri.

Come riuscite a lavorare con delle multinazionali pur essendo una piccola azienda?

I tempi sono cambiati. Sempre di più anche i grossi gruppi preferiscono collaborare con aziende piccole, ma solide perché in questo modo hanno un interlocutore, massimo due, e, soprattutto, proprio per questo possono contare su tempi di risposta rapidissimi. Rispetto a queste grandi realtà un nostro punto di forza è la flessibilità che ci consente di customizzare la linea per soddisfare loro specifiche richieste.

Come sta andando il 2024?

Dopo la flessione registrata nel secondo semestre del 2023, fortunatamente quest'anno il mercato sembra ripartito. In parte ha contribuito a questo anche il fatto che, dopo un rallentamento dettato dalla volontà di recuperare il back-

log accumulato a causa dei ritardi con cui abbiamo ricevuto i materiali, specie quelli elettronici, negli ultimi mesi siamo tornati a spingere al massimo la nostra proposta commerciale. In questo momento nel Food abbiamo diverse trattative aperte. Collaboriamo molto con aziende che producono trafilate ed essiccatori per pasta.

How are you structured in foreign markets?

We mainly work with Italian clients. Through some Italian resellers, our machines also reach foreign markets, such as Hungary and France. We directly manage the North African markets and have sold machines directly to Morocco, Algeria, and Egypt. I believe that in these countries, having direct contact with the manufacturer is considered a plus. For now, we do not plan to push exports aggressively because this would require an investment to adjust our structure, which we do not currently deem necessary.

log accumulato a causa dei ritardi con cui abbiamo ricevuto i materiali, specie quelli elettronici, negli ultimi mesi siamo tornati a spingere al massimo la nostra proposta commerciale. In questo momento nel Food abbiamo diverse trattative aperte. Collaboriamo molto con aziende che producono trafilate ed essiccatori per pasta.

E per quanto riguarda la presenza sui mercati esteri, come siete strutturati?

Lavoriamo prevalentemente con clienti italiani. Attraverso alcuni rivenditori italiani le nostre macchine vanno anche all'estero, ad esempio in Ungheria e Francia. Gestiamo direttamente i mercati del Nord Africa. Abbiamo venduto direttamente le nostre macchine in Marocco, Algeria ed Egitto. Credo che in questi Paesi avere la possibilità di interfacciarsi direttamente con il produttore sia considerato un plus. Per il momento non intendiamo spingere sull'export, perché questo richiederebbe un investimento per adeguare la struttura che al momento non riteniamo necessario.

Come siete organizzati per la produ-

zione delle vostre macchine?

La nostra politica è sempre stata quella di far produrre esternamente tutti i componenti delle nostre macchine che vengono assemblate da noi al nostro interno. Tenendo conto di quanto sono fondamentali, abbiamo deciso di curare internamente con nostro personale tutta la parte dell'elettronica e dell'automazione. Il vantaggio è che così abbiamo un più stretto controllo dei costi.

Quali altre fiere andrete a fare dopo il CibusTec?

Non abbiamo in programma fiere per quest'anno. Abbiamo partecipato anche a diverse edizioni di Ipack-Ima e penso che saremo presenti anche il prossimo anno. Stiamo valutando anche se partecipare al Sigep.

Se non sbaglio avete appena rifatto il sito...

Rispetto al precedente, questo sito è più accattivante e ben indicizzato e si sta dimostrando un utile tramite per ricevere richieste da potenziali clienti.

langhi.com

Langhi
LANGHI SISTEMI
AUTOMATIC PACKAGING SYSTEMS

PROGETTIAMO E REALIZZAMO IMPIANTI COMPLETI PER IL CONFEZIONAMENTO

Forniamo macchine singole e studiamo impianti completi personalizzati per il confezionamento di prodotti destinati alle industrie alimentari, cosmetiche e farmaceutiche

LANGHI SISTEMI SRLS
VIA GENOVA, 23 - 20020 VILLA CORTESE (MI) - TEL. 0331 386224
WWW.LANGHI.COM

How is your production organized?

Our policy has always been to outsource the production of all components, which are then assembled in-house. Given how critical they are, we have decided to handle all the electronics and automation internally with our own staff. This gives us tighter cost control.

Which other trade shows will you attend after CibusTec?

We have no other trade shows planned

for this year. We have participated in several editions of Ipack-Ima, and I think we'll attend again next year. We are also considering participating in Sigep.

Didn't you just update your website?

Yes, compared to the previous version, this new site is more attractive and better optimized for search engines. It is proving to be a useful tool for receiving inquiries from potential clients.

EXPERIENCE AND INNOVATION

VIBROSIEVES FOR LIQUID



VBL
SERIES

VIBROSIEVES FOR POWDERS



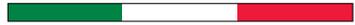
COMPATTO
SERIES



VB1
SERIES

www.vibrotech.biz

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


VIBROTECH®

100% MADE IN ITALY

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

MH MATERIAL HANDLING

presenta *BAT-Buffer*

È UN SISTEMA DI ACCUMULO FLESSIBILE CON UNA STRUTTURA CONFIGURABILE IN ALLUMINIO ANODIZZATO O AISI 304, ADATTABILE A MOLTI PRODOTTI DIVERSI.

Viviamo in anni in cui il tema dominante, sia nella comunicazione di massa che nell'industria, è la sostenibilità. Per molti questo termine richiama immediatamente e unicamente quello di sostenibilità ambientale e l'impressione è che si tenda a trascurare altri aspetti altrettanto importanti, non ultimo quello economico. Anche nel mondo del packaging si assiste a questo fenomeno, con la giusta spinta in direzione di imballaggi che utilizzano meno plastica o che sono realizzati con materiali innovativi e compostabili. C'è però un'altra questione, finora forse un po' scontata, che sta tornando ad assumere importanza: l'efficienza produttiva e la riduzione degli scarti di produzione.

Le linee di confezionamento sono un organismo complesso, composto da numerose macchine in serie o in parallelo, e per quanto le nuove possano essere ben costruite ed efficienti, l'efficienza complessiva è inevitabilmente destinata a diminuire. I nastri trasportatori sono il sistema circolatorio di questo organismo e l'inclusione di un sistema di accumulo o tampone tra di essi è fondamentale per recuperare l'efficienza perduta.

Questi sistemi gestiscono le discrepanze operative o le brevi interruzioni, mantenendo la produzione senza intoppi. Ad esempio, una macchina che lavora a intermittenza può causare problemi se collegata a una che richiede un flusso costante, ma, mentre questo problema può spesso essere risolto con qualche metro in più di nastro "di parcheggio", la gestione delle microfermate richiede un sistema di nastri che diventa una vera e propria macchina. Il BAT-Buffer di M.H. Material Handling è un sistema di accumulo flessibile con una struttura configurabile in alluminio

anodizzato o AISI 304, adattabile a molti prodotti diversi. Questo dispositivo a spirale offre fino a 150 metri di spazio di accumulo con un solo motore. La struttura della macchina è costituita da spirali con tratti rettilinei di lunghezza variabile tra 2,5 e 6 metri e curve con raggio medio di 200 mm per ridurre al minimo gli ingombri laterali. Il sistema funziona con logica LIFO, quando le macchine a valle si fermano i prodotti vengono estratti dalla linea tramite un deviatore che li invia al buffer.

Il movimento della catena è controllato grazie all'azione di un inverter e di una fotocellula di flusso in ingresso; questo permette di inserire i prodotti sul buffer controllando il passo in modo che

non entrino in contatto tra loro, mantenendo una pressione nulla ed evitando possibili danni, massimizzando lo spazio disponibile.

Quando la macchina a valle torna disponibile o nel caso in cui la produzione a monte si fermi, il buffer inverte il senso di marcia e inizia la fase di scarico attraverso un sistema di fusione che permette di miscelare ciò che proviene dalla spirale con il normale flusso produttivo e, se le macchine a valle hanno il 10-20% di capacità in più, consente di eliminare le perdite a fine turno. Ideale per prodotti da forno, dolci, caffè e altro, è stato presentato a FachPack 2024.

www.mhmaterialhandling.com





Anton Paar

ANALISI E STRUMENTAZIONE PER ALIMENTI E MANGIMI

Sviluppa nuovi prodotti e formulazioni, valuta la qualità delle materie prime e dell'imballaggio sul prodotto finito, monitora l'efficienza del processo, con strumenti per l'analisi chimica e la caratterizzazione fisico-meccanica.

Scopri la gamma di soluzioni Brabender, ora parte del portfolio Anton Paar, per analisi complete di farine, cereali e non solo.

SCARICA
SUL SITO
L'E-BOOK
GRATUITO!



Massima continuità operativa



Webshop online



Supporto di tecnici certificati
sul territorio



www.anton-paar.com



MH MATERIAL HANDLING

presents *BAT-Buffer*

BAT-BUFFER IS A FLEXIBLE ACCUMULATION SYSTEM WITH A CONFIGURABLE STRUCTURE MADE OF ANODIZED ALUMINUM OR AISI 304, ADAPTABLE TO A WIDE VARIETY OF PRODUCTS.



We are living in an era where sustainability is a dominant theme, both in mass communication and in industry. For many, this term immediately evokes environmental sustainability, often overshadowing other equally important aspects, such as economic sustainability. This trend is also evident in the packaging industry, where there is a strong push for packaging that uses less plastic or is made from innovative, compostable materials. However, another issue, often taken for granted, is regaining atten-

tion: production efficiency and waste reduction.

Packaging lines are complex systems, composed of numerous machines working in series or parallel, and no matter how well-built and efficient these machines may be, the overall efficiency is inevitably prone to decrease. Conveyors act as the circulatory system of these lines, and incorporating an accumulation or buffer system between them is crucial to recover lost efficiency.

These systems manage operational

discrepancies or brief stoppages, ensuring a smooth production flow. For example, an intermittently operating machine can cause issues when paired with a machine that requires a constant flow. While this problem can sometimes be mitigated by adding a few extra meters of “parking” conveyor, handling micro-stops requires a conveyor system that functions as a machine in itself.

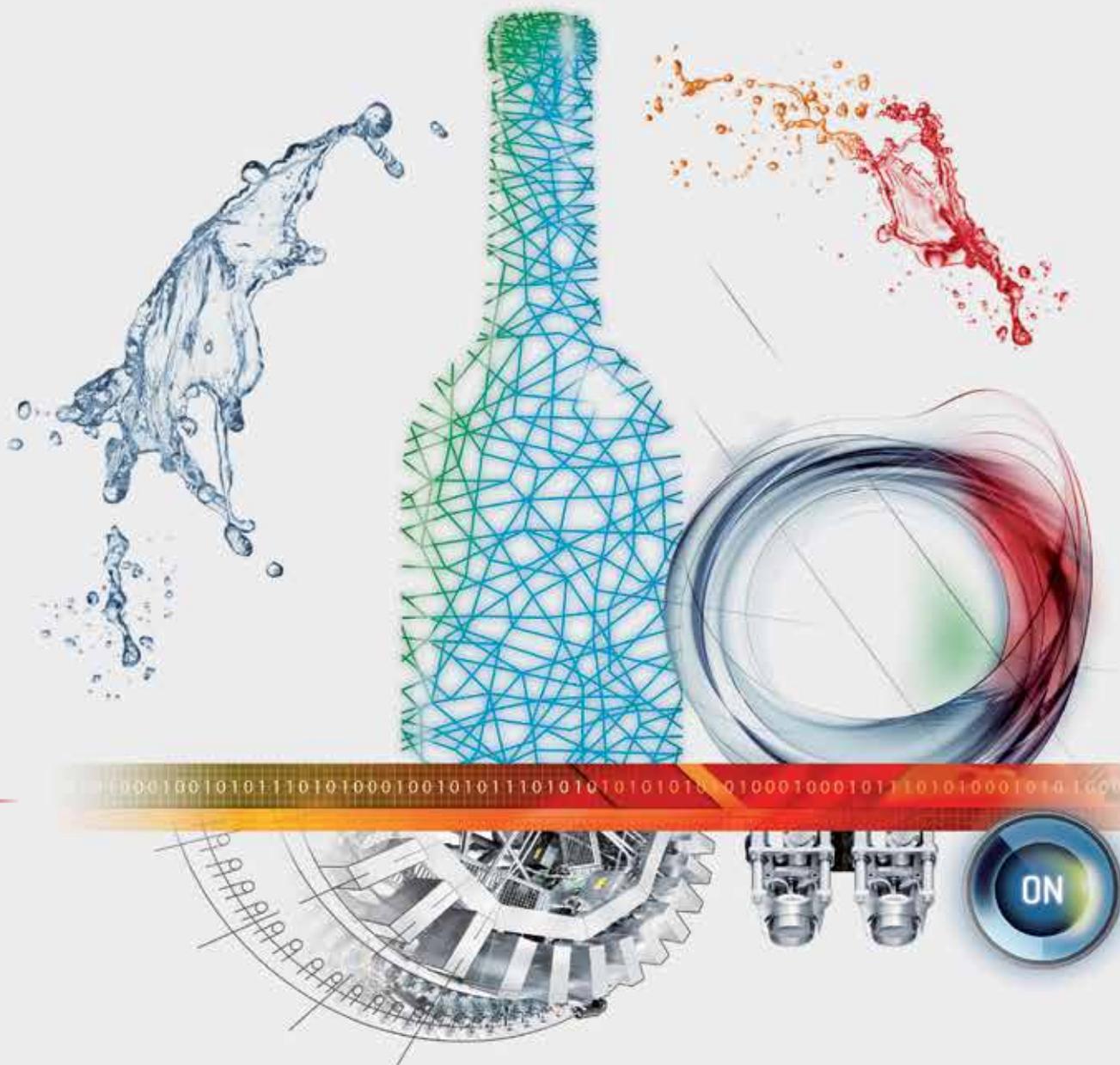
M.H. Material Handling’s BAT-Buffer is a flexible accumulation system with a configurable structure made of anodized aluminum or AISI 304, adaptable to a variety of products. This spiral device offers up to 150 meters of accumulation space using a single motor. The machine’s structure consists of spirals with straight sections ranging from 2.5 to 6 meters in length and curves with an average radius of 200 mm, minimizing lateral space requirements. The system operates with a LIFO logic: when downstream machines stop, products are diverted from the line into the buffer.

The chain movement is controlled through an inverter and an entry flow photocell, allowing products to be placed in the buffer without making contact, maintaining zero pressure, preventing potential damage, and maximizing available space.

When the downstream machine becomes available again or if upstream production stops, the buffer reverses direction and begins the discharge phase through a merging system that blends the buffer’s products with the normal production flow. If the downstream machines have 10-20% additional capacity, this system can eliminate production losses at the end of a shift.

SALONE
INTERNAZIONALE
MACCHINE PER
ENOLOGIA E
IMBOTTIGLIAMENTO

SIMEI



30
EDITION

LEADER IN WINE & BEVERAGE TECHNOLOGY

ORGANIZED BY



UNIONE ITALIANA VINI



FIERA MILANO

con il contributo di

madeinitaly.gov.it



Ministry of Foreign Affairs
and International Cooperation

ITCA
ITALIAN TRADE AGENCY



Regione
Lombardia

12-15 novembre 2024
Fiera Milano (Rho)

INGRESSO GRATUITO
Preregistrati on-line

info@simei.it / simei.it

ANTON PAAR *Strumenti di analisi per l'industria alimentare*

L'AZIENDA SVILUPPA, PRODUCE E DISTRIBUISCE STRUMENTI ANALITICI IMPIEGATI A LIVELLO MONDIALE NELLA RICERCA, NELLO SVILUPPO E NEL CONTROLLO DI QUALITÀ, FORNENDO INOLTRE LA RELATIVA ASSISTENZA PER I PROPRI PRODOTTI.

Sin dal 1922, anno di fondazione, Anton Paar ha sempre trovato nuovi modi per unire l'ingegneria di alta precisione alla curiosità scientifica e conta oggi più di 4.500 dipendenti, operando in oltre 110 paesi in tutto il mondo.

Il 1° Agosto 2023 Anton Paar GmbH ha acquisito la società tedesca Brabender GmbH & Co KG, con data effettiva e retroattiva dell'acquisizione al 1° Gennaio 2023. La società Brabender è stata integrata nel gruppo con la denominazio-

ne Anton Paar TorqueTec.

Le attività della società Brabender GmbH & Co KG continueranno ad avere luogo nella stessa sede - Kulturstrasse 49-51, 47055 Duisburg, Germania - e tutti i clienti continueranno a ricevere supporto continuo dalla rete di vendita e assistenza tecnica Anton Paar.

Anton Paar Italia Srl, con sede in via Albenga 78, 10098 Rivoli, Italia - ha rilevato tutte le attività di vendita, assistenza, manutenzione e riparazione dei prodotti Brabender con diritto esclusi-

vo su tutto il territorio italiano e Malta. Nel dinamico campo della scienza alimentare, garantire la sicurezza e la qualità dei prodotti alimentari è di fondamentale importanza. Il percorso di un prodotto, dalla concettualizzazione al consumo, prevede test e analisi per soddisfare i rigorosi standard normativi e le aspettative dei consumatori.

I test alimentari vengono condotti in due ambienti principali: il laboratorio e il processo produttivo. I test di laboratorio offrono un ambiente controllato

ANTON PAAR *Analysis instruments for the food industry*

THE COMPANY DEVELOPS, PRODUCES, AND DISTRIBUTES ANALYTICAL INSTRUMENTS USED WORLDWIDE IN RESEARCH, DEVELOPMENT, AND QUALITY CONTROL, WHILE ALSO PROVIDING SUPPORT FOR ITS PRODUCTS.

Since its founding in 1922, the company has consistently found new ways to combine high-precision engineering with scientific curiosity and now employs over 4,500 people, operating in more than 110 countries around the world. On August 1, 2023, Anton Paar GmbH acquired the German company Brabender GmbH & Co KG, with the acquisition effective retroactively from January 1, 2023. Brabender has been integrated into the group under the name Anton Paar TorqueTec.

Brabender GmbH & Co KG's activities will continue at the same location - Kulturstrasse 49-51, 47055 Duisburg, Germany - and all customers will continue to receive ongoing support from Anton Paar's sales and technical service network. Anton Paar Italia Srl, headquartered at Via Albenga 78, 10098 Rivoli, Italy, has taken over all sales, service, maintenance, and repair activities for Brabender products with exclusive rights across Italy and Malta.

In the dynamic field of food science,

ensuring the safety and quality of food products is of fundamental importance. A product's journey from conceptualization to consumption involves testing and analysis to meet strict regulatory standards and consumer expectations. Food testing is carried out in two primary environments: the laboratory and the production process. Laboratory tests offer a controlled environment for detailed and specific analyses, while in-process testing ensures compliance and quality during production.

These analyses help food scientists



per analisi dettagliate e specifiche, mentre i test in-process garantiscono la conformità e la qualità durante la produzione.

Queste analisi aiutano gli scienziati alimentari a ottimizzare il sapore, la consistenza, la stabilità e l'aspetto dei nuovi prodotti alimentari, garantendo al contempo che siano sicuri per il consumo. Inoltre, assistono nello sviluppo di soluzioni di imballaggio innovative che possono prolungare la durata di conservazione e mantenere la qualità del prodotto.

Gli strumenti avanzati di cui dispone Anton Paar forniscono informazioni importanti per l'industria alimentare, anche in ambiti

estremamente diversi, come ad esempio analizzare la cristallinità degli zuccheri, valutare le proprietà reologiche dei prodotti a base di amido e farina e misurare le dimensioni delle particelle in polveri alimentari, ma anche determinare la densità delle salse, analizzare il comportamento di flusso del budino, misurare il contenuto di umidità nel miele o caratterizzare il comportamento di flusso delle polveri durante lo stoccaggio e il trasporto.

Verranno qui di seguito discusse solo alcune delle molteplici applicazioni specifiche nel mondo food degli strumenti di Anton Paar.

Durezza e consistenza dei cereali

La consistenza dei cereali è una qualità importante che ne definisce le caratteristiche, facilitandone la classificazione e influenzando anche la macinazione, la lavorazione e la qualità del prodotto finale. Il test di durezza Brabender facilita lo screening e fornisce una separazione numerica tra le classi qualitative di varietà di grano tenero e duro di diversa origine geografica e botanica. Questa categorizzazione

costituisce anche la base per differenziare i grani di grano in base al loro utilizzo finale previsto.

Anche nel campo della birrificazione dell'orzo la durezza è un aspetto importante e complesso. I fattori più importanti che contribuiscono alla qualità dell'orzo e del malto sono il contenuto di estratto, il contenuto proteico, il valore di soluzione proteica, la durezza del grano e la pienezza del grano. Una previsione accurata della qualità del malto richiede una misurazione diretta o indiretta dei cambiamenti fisici e biochimici complessi che governano la transizione dell'orzo da grano a malto. Vari studi hanno confermato che i valori di Brabender sono utili per prevedere la consistenza del malto e la sua idoneità alla birrificazione in base alla durezza del grano. Combinare la determinazione della durezza con il test di infusione su grani macinati grossolanamente fornisce una chiara idea della solubilità del malto. La durezza di un malto viene valutata in pochi minuti facendo passare il campione macinato attraverso il tester di durezza e registrando la resistenza del materiale mediante un

optimize the flavor, texture, stability, and appearance of new food products, while also ensuring that they are safe for consumption. Additionally, they assist in developing innovative packaging solutions that can extend shelf life and maintain product quality.

Our advanced instruments provide essential insights for the food industry across a wide range of areas, including analyzing the crystallinity of sugars, assessing the rheological properties of starch- and flour-based products, measuring particle size in food powders, determining sauce density, analyzing the flow behavior of puddings, measuring moisture content in honey, and characterizing the flow behavior of powders during storage and transportation. Below are just a few of the many specific food-related applications of Anton Paar's instruments.

Hardness and Texture of Cereals

The texture of cereals is an important quality that defines their characteristics, facilitating classification and influencing milling, processing, and the quality of the final product. The Brabender hardness

test facilitates screening and provides a numerical separation between the quality classes of soft and hard wheat varieties from different geographical and botanical origins. This categorization also forms the basis for differentiating wheat grains based on their intended final use.

In barley brewing, hardness is also a significant and complex factor. The most important contributors to barley and malt quality include extract content, protein content, soluble protein value, grain hardness, and grain plumpness. Accurate prediction of malt quality requires direct or indirect measurement of the complex physical and biochemical changes that govern the transition of barley from grain to malt. Various studies have confirmed that Brabender values are useful for predicting malt consistency and its suitability for brewing based on grain hardness. Combining hardness determination with the coarse-ground grain infusion test provides a clear idea of malt solubility. Malt hardness is evaluated within minutes by passing the ground sample through the hardness tester and recording the material's resistance using a torque-time diagram.

Gluten Analysis in Flour

The milling and baking industries use various analysis methods to determine flour specifications and gluten quality. Our GlutoPeak provides quality controllers with a "rheological fingerprint" of the product. This means that before performing differential analytical diagnostics with other dedicated instruments such as the Farinograph, Extensograph, and Amylograph, it is possible to determine gluten quality and its specific characteristics.

GlutoPeak starts automatically and mixes the sample at a constant rotation speed. The software records the torque. During the test, a washing process separates the gluten and aggregates it in the sample. The sample temperature is kept constant. After a certain period of time, depending on the flour/gluten, the gluten suddenly aggregates in a short time. A uniform gluten network forms, graphically represented as a peak. The mixing blade continues to rotate, breaking down the network again, and the torque curve documents the typical rise and fall. After the test is complete, the software automatically analyzes the results. Generally, strong gluten produces

diagramma coppia-tempo.

Analisi del glutine nella farina

L'industria della macinazione e della panificazione impiega diversi metodi di analisi per determinare le specifiche della farina e la qualità del glutine. Il nostro GlutoPeak fornisce ai controllori della qualità un "impronta reologica" del prodotto. Ciò significa che, prima di eseguire diagnosi analitiche differenziali con altri strumenti dedicati a questo mondo, quali Farinograph, Extensograph e Amylograph, è possibile determinare la qualità del glutine e le sue



rapid and high peaks, while weak gluten shows later and flatter peaks, or in extreme cases, no peak, as seen in biscuit wheat.

Determination of Particle Size and Shape of Coffee Beans

The following particle size and shape measurements were conducted using

caratteristiche specifiche.

Il GlutoPeak si avvia automaticamente e mescola il campione a una velocità di rotazione costante. Il software registra la coppia. Durante il test, un processo di lavaggio separa il glutine e lo aggrega nel campione. La temperatura del campione viene mantenuta costante. Dopo un certo periodo di tempo, che dipende dalla farina/glutine, il glutine si aggrega improvvisamente in poco tempo. Si forma una rete uniforme di glutine, rappresentata graficamente come un picco. La pala di miscelazione continua a ruotare, distruggendo nuo-

vamente la rete, e la curva di coppia documenta il tipico andamento e calo. Dopo il completamento del test, il software analizza automaticamente i risultati. Generalmente il glutine forte produce picchi rapidi e alti mentre glutine debole mostra picchi più tardivi e piatti, o in casi estremi, nessun picco, come nel caso del grano da biscotti.

Determinazione della dimensione e forma delle particelle dei chicchi di caffè

Le seguenti misurazioni della dimensione e della forma delle particelle sono state eseguite utilizzando l'analisi dinamica delle immagini (Dynamic Image Analysis) su due campioni commerciali di chicchi di caffè interi. Lo strumento



particle size is calculated from the two-dimensional projection of the particles, as seen and captured by the camera. The results showed that the Arabica sample is significantly more contaminated with fine particles compared to the blend sample. Additionally, to evaluate the level of bean breakage, a particle shape analysis was performed on the same dataset, filtering out particles smaller than 3 mm, considered contaminating debris. This made it possible to determine potential bean breakage during the process.

Titanium Dioxide in Food

Titanium dioxide is a white pigment used in paints, plastics, paper, pharmaceuticals, cosmetics, sunscreens, and toothpaste, or as a catalyst. In 1969, it was also approved

utilizzato per questa analisi è il Litesizer DIA500. Il primo campione è un caffè composto al 100% da chicchi tostati della specie Arabica, il secondo è un caffè destinato alle macchine espresso, composto da 80% Arabica e 20% di chicchi tostati di Robusta. Utilizzando il Litesizer DIA, la dimensione delle particelle viene calcolata dalla proiezione bidimensionale delle particelle, come vista e catturata dalla telecamera. I risultati hanno mostrato che il campione Arabica è significativamente più contaminato da particelle fini rispetto al campione blend. Inoltre, per valutare il livello di rottura dei chicchi interi, è stata eseguita un'analisi della forma delle particelle sullo stesso insieme di risultati, dopo aver filtrato i dati per eliminare le particelle di dimen-

sione inferiore a 3 mm, considerati detriti contaminanti. È stato quindi possibile determinare la possibile rottura dei chicchi in fase di processo.

Biossido di titanio negli alimenti

Il biossido di titanio è un pigmento bianco utilizzato in vernici, plastiche, carta, prodotti farmaceutici, cosmetici, creme solari e dentifricio, o come catalizzatore. Nel 1969 è stato approvato anche come additivo alimentare (numero ingrediente E171) in prodotti alimentari come caramelle, glassa, gomme da masticare, gelato e altri. Dall'agosto 2022, è stato vietato in tutta l'Unione Europea poiché si è ritenuto che non ci siano dati sufficienti per dimostrare che il biossido di titanio è sicuro per il

consumo umano (potenzialmente cancerogene).

Poiché il biossido di titanio è un materiale molto attivo nel Raman, la spettroscopia Raman è un metodo adatto per esaminare il biossido di titanio nei prodotti alimentari. Per questo studio, campioni commerciali di caramelle e dolci sono stati misurati con lo spettrofotometro Raman Cora 5001 di Anton Paar. I campioni possono essere analizzati senza nessuna preparazione, e gli spettri risultanti, mostrano per tutti i campioni contenente Anatase (struttura del biossido di titanio) un segnale a 143 cm^{-1} . Il picco è visibile anche con contenuti di Anatase inferiori al 1%.

www.anton-paar.com



as a food additive (ingredient number E171) in products such as candy, icing, chewing gum, ice cream, and others. Since August 2022, it has been banned throughout the European Union because it is believed that there is insufficient data to prove that titanium dioxide is safe for human

consumption (potentially carcinogenic). As titanium dioxide is highly active in Raman, Raman spectroscopy is a suitable method for examining titanium dioxide in food products. For this study, commercial samples of candy and sweets were measured with the Anton Paar Cora 5001 Ra-

man spectrophotometer. Samples can be analyzed without any preparation, and the resulting spectra show that for all samples containing Anatase (a form of titanium dioxide), there is a signal at 143 cm^{-1} . The peak is visible even with Anatase content below 1%.

NETSTAL: così contribuiamo alla redattività dei nostri partner

QUESTO È, SECONDO ALBERTO ROSSI, AMMINISTRATORE DELEGATO DI NETSTAL ITALIA, IL MOTIVO CHE STA CONSENTENDO ALL'AZIENDA DI CONTINUARE AD ACQUISIRE NUOVI CLIENTI ANCHE IN UN CONTESTO DI MERCATO NON PARTICOLARMENTE BRILLANTE COME L'ATTUALE.



Alberto Rossi ricopre la carica di Amministratore Delegato di Netstal Italia dal 2022, anno in cui il gruppo svizzero costruttore di presse per stampaggio a iniezione di materie plastiche, dopo la separazione dei marchi Netstal e Krauss Maffei ha riaperto la filiale nella nuova sede di Gerenzano, in provincia di Varese.

Qual è la situazione del mercato italiano?

Come tutto il mercato europeo, anche quello italiano è fermo. A pesare in particolar modo è che la Germania, da sempre locomotiva per il nostro mercato, sta attraversando una fase di stasi. In Netstal, lo stato Europeo che ha venduto più macchine è quello della Repubblica Ceca. Un risultato cui ha contribuito il fatto che, avendo delocalizzato lì, tante industrie tedesche stanno dirottando i propri investimenti in quel Paese. Anche in Italia, sono ormai tante le aziende che hanno delocalizzato la produzione nella Repubblica

Ceca, in Romania o in Slovenia. Anche per questo, sul mercato italiano, i progetti nuovi oggi sono pochi. Scontiamo anche la generale mancanza di visione e l'incertezza creata dalla Plastic Tax. Al momento nessuno ha le idee chiare su quanto costerà in futuro produrre plastica. Venendo a Netstal Italia, siamo ben

introdotti nel packaging, nel medicale e nel comparto dei tappi. Questo ci consente ogni anno di acquisire qualche nuovo cliente. Siamo il fornitore ideale per chi ha delle produzioni continuative dove lo stesso stampo viene utilizzato anche per uno o due mesi e, di conseguenza, riuscire ad ottimizzare il tempo di ciclo anche del 10 o del 20% diventa un reale valore aggiunto.

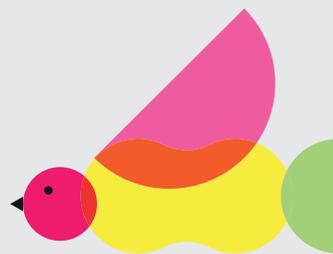
Avete qualche novità di mercato di cui ci vuole parlare?

La novità riguarda le macchine PET Line con entrata laterale del robot, Netstal propone da sempre la linea PET Line ma in passato l'entrata del robot era verticale. In realtà, si tratta di una macchina che, essendo arrivata in pieno periodo Covid ne ha subito le conseguenze, nonostante una forte campagna pubblicitaria sui media dedicati al mondo del PET fisicamente al pubblico è stata presentata solo due anni fa al Drinktec. Nonostante questo, sta ottenendo ottimi riscontri, perché a oggi è la macchina che occupa la mi-





ZOOMARK



21a fiera internazionale del pet food e del pet care

ZOOMARK

BolognaFiere

5-7 Maggio 2025



Atelier



Pet Vision



Aqua Project



Next 5.0



Factory

**Dal concetto
al prodotto**

**PRENOTA IL TUO STAND
nella nuova
Area speciale
di Zoomark dedicata
alla supply chain**



exhibitor@zoomark.it

Certified Trade Fair



Con il patrocinio di



an event by



nor superficie, è la più veloce e consuma meno energia. Proprio grazie a questo suo essere piccola, veloce ed efficace ci ha permesso di riacquisire delle quote di mercato nel mondo del PET. Un aspetto apprezzato dai nostri clienti è l'intercambiabilità con gli stampi dei nostri concorrenti, che ci ha permesso di andare incontro all'esigenza dei nostri clienti di risolvere alcune criticità a livello di logistica. Oltre a questo continuiamo a proporre le nostre classiche macchine Full Electric o ibride. Nelle Full Electric arriviamo fino al gruppo a iniezione da 1.000. Al di sopra di questo valore proponiamo soltanto macchine ibride, perché riteniamo che soltanto così sia possibile garantire al cliente il massimo in termini di affidabilità nel tempo. Con le macchine elettriche arriviamo fino a 450 mm al secondo di velocità d'iniezione, mentre con le ibride raggiungiamo i 2.200 mm al secondo di velocità d'iniezione. Ad oggi abbiamo sul mercato macchine in uso da diversi anni. Sono di clienti che fanno regolarmente la manutenzione. Nel settore medicale un nostro cliente storico che ha acquistato da noi diverse macchine, ne ha una completamente idraulica che da 35 anni utilizza lo stesso stampo con performance ancora di tutto rispetto nonostante l'età.

Come vi regolate per la fornitura dei robot?

Quando il cliente chiede una fornitura chiavi in mano, acquistiamo i robot più adatti per le sue esigenze e glieli forniamo. Cerchiamo sempre il massimo della performance per ogni prodotto che andiamo a fornire. Di solito, la



nostra casa madre per la fornitura dei robot, come anche degli stampi, punta su partner che siano performanti dal punto di vista tecnologico e siano anche in grado di garantire un adeguato livello di assistenza nel Paese di destinazione. In questo modo siamo in grado di offrire le più ampie garanzie ai nostri clienti.

A proposito di tecnologia, secondo Lei il Bonus Industria 5.0 cambierà qualcosa?

Ho cercato di approfondire il tema anche documentandomi con degli studi specifici. Se le mie informazioni sono esatte con il 5.0 si può arrivare a un 25% di incentivi. Considerando che con Industria 4.0 si arriva al 20%, non penso che Industria 5.0 sposterà molto il livello degli investimenti. Tanto più che al momento manca ancora il decreto attuativo. Inoltre, il presupposto per ottenere un vantaggio interessante è che la macchina sia utilizzata in abbinamento

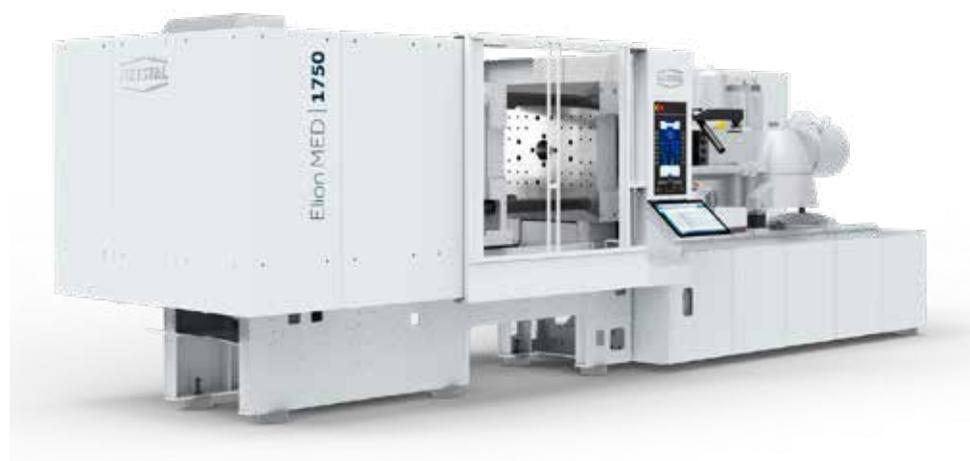
a una fonte sostenibile di produzione di energia, come il classico pannello solare. A prescindere da questo, credo che a convincere le aziende all'acquisto non siano gli incentivi, ma gli ordini da evadere.

Perché un vostro potenziale cliente dovrebbe scegliere NETSTAL?

Semplice: perché grazie al livello di efficienza e affidabilità assicurato dalle nostre macchine consentiamo loro di guadagnare di più.

C'è qualcosa che vorrebbe aggiungere?

Netstal opera in un settore, quello della plastica che oggi viene letteralmente demonizzato. In realtà la plastica è stata determinante nel consentire lo sviluppo degli ultimi 50-60 anni. Va da sé che oggi la plastica deve essere riciclata. Anche su questo fronte la disinformazione è enorme. Rispetto al vetro o all'alluminio, il riciclo della plastica ha un impatto, in termini di consumi energetici e di emissioni di CO2, decisamente inferiore. Tenga conto che la plastica fonde a una temperatura compresa tra i 200 e i 300 gradi, mentre per l'alluminio ne servono circa 700 e per il vetro circa 1.700. Al riguardo è eclatante l'esempio delle bottiglie usate per l'acqua minerale. Un camion di preforme per bottiglie in plastica vuote equivale a 34 camion di bottiglie in vetro. Non solo, a differenza di quelle in plastica, prima del riuso le bottiglie in vetro devono essere lavate, con considerevoli consumi di acqua.



www.netstal.com



macchine industriali

wherever you are
since 1964.

AGS agscomunica.it



PISTON-FILLER
DOSATRICE A PISTONI

Innovation. Quality. Services.

cuomoind.it

VIRTO-CUCCOLINI *Un team nuovo, smart e agile*

SEGUENDO LE NUOVE LINEE GUIDA MESSE A PUNTO IN UN PROCESSO DI PROFONDA RIORGANIZZAZIONE AZIENDALE, OGGI VIRTO-CUCCOLINI PUÒ CONTARE SU UNA SQUADRA MOLTO REATTIVA E PRONTA A COGLIERE TUTTE LE OPPORTUNITÀ, ANCHE GRAZIE A UNA GAMMA DISTINTIVA NELLE PERFORMANCE CHE LE PERMETTE DI SODDISFARE UN AMPIO RANGE DI ESIGENZE. NELL'ALIMENTARE, CHE RESTA IL SUO PRIMO MERCATO DI SBOCCO, MA NON SOLO.

La storia di Virto-Cuccolini comincia nel 1946 a Reggio Emilia. Originalmente denominata Enomeccanica Cuccolini, l'azienda produce pompe e setacci per il settore agricolo. Nel 1995, grazie alle tecnologie di vagliatura sviluppate fino a quel momento, è riconosciuta come un punto di riferimento nel mercato ceramico e l'espansione in altri settori industria-

li ha inizio. La svolta arriva nel 2008, quando viene acquisita da Virto Group. Grazie all'ampliamento della gamma di macchinari per la vagliatura con l'inserimento di una tecnologia innovativa, Virto-Cuccolini inizia ad affermarsi in altri settori industriali, tra cui il food, la chimica, il minerario e gli inerti. Oggi l'azienda è pronta a reagire al difficile contesto internazionale andando tra

l'altro a valorizzare tutto il potenziale ancora non colto sul mercato italiano, spiegano Katia Motta, Amministratore Delegato e Davide Merighi, Responsabile Aftermarket.

La vostra azienda ha affrontato un percorso di riorganizzazione. Con quali obiettivi?

Katia Motta (K. M.) – Ritengo che la

VIRTO-CUCCOLINI *A new, smart, and agile team*

FOLLOWING THE NEW GUIDELINES ESTABLISHED THROUGH A DEEP COMPANY REORGANIZATION PROCESS, VIRTO-CUCCOLINI TODAY CAN RELY ON A HIGHLY RESPONSIVE TEAM READY TO SEIZE ALL OPPORTUNITIES, THANKS TO A DISTINCTIVE RANGE OF PERFORMANCE THAT ALLOWS IT TO MEET A BROAD SPECTRUM OF NEEDS. THIS IS TRUE NOT ONLY IN THE FOOD SECTOR, WHICH REMAINS ITS PRIMARY MARKET, BUT ALSO BEYOND.

The story of Virto-Cuccolini began in 1946 in Reggio Emilia. Originally named Enomeccanica Cuccolini, the company produced pumps and sieves for the agricultural sector. In 1995, thanks to the screening technologies developed up to that point, it became recognized as a reference in the ceramic market, and expansion into other industrial sectors began. The turning point came in 2008 when it was acquired by Virto Group. With the

expansion of its screening machinery range and the introduction of innovative technology, Virto-Cuccolini began to establish itself in other industrial sectors, including food, chemical, mining, and aggregates. Today, the company is ready to respond to the challenging international context by further tapping into untapped potential in the Italian market, explain Katia Motta, CEO, and Davide Merighi, Aftermarket Manager.

Your company has undergone a reorganization process. What were the goals?

Katia Motta (K.M.) – I believe that the digitalization of information is a necessary step for companies in our sector because having accessible and constantly updated data is the foundation for segmenting your market to study it and understand trends and future prospects, and then develop the correct strategies. Our first focus was reorganizing the company, and we are

digitalizzazione delle informazioni sia un passaggio obbligato per le aziende del nostro settore, perché disporre di dati fruibili e sempre aggiornati è il presupposto per segmentare il proprio mercato in modo da poterlo studiare e comprenderne l'andamento e le prospettive, per poi stilare le corrette strategie. Il nostro primo focus è stato riorganizzare l'azienda, e proprio in questo periodo stiamo concludendo questa prima parte di percorso iniziato nel 2018 in coincidenza con il mio arrivo in azienda, allora in qualità di consulente. In quell'anno con la proprietà abbiamo sentito la necessità di riposizionare l'azienda a livello commerciale in modo da valorizzare al meglio il suo patrimonio di competenze. E da lì è iniziato il nostro nuovo corso.

Immagino che in tutto questo la Divisione Aftermarket abbia un ruolo importante...

Davide Merighi (D. M.) – Abbiamo oltre 20.000 vagli installati nel mondo e uno dei nostri obiettivi è stato proprio organizzare in modo preciso e puntuale le informazioni relative a dove ognuno è installato e a



come viene utilizzato. Grazie al percorso di riorganizzazione aziendale, oggi siamo in grado di proporre direttamente in fase di vendita anche il pacchetto dell'assistenza; e i riscontri stanno cominciando ad arrivare.

Proprio qualche settimana fa abbiamo ricevuto una richiesta di assistenza da un cliente della filiera del Prosciutto di Parma che utilizza due nostri vagli dal 1975 in una produzione che lavora h24. Soddisfiamo quindi una aspettativa dei nostri clienti, che, quando acquistano una nostra macchina vogliono poterla utilizzare a lungo in modo da ammortizzare la spesa. Anche per questo stiamo puntando molto sull'assistenza e sulla manutenzione, che in queste macchine è critica, perché nel loro funzionamento vibrano costantemente. Quando le vibrazioni non vengono trasmesse in modo corretto, perché la rete si allenta un po' o le molle non sono più efficaci come all'inizio, si ha un calo della prestazione e può anche capitare che, prima che qualcuno si accorga del problema, si renda necessario richiamare il prodotto lavorato, perché si è verificata una conta-



now concluding this first phase of the process, which began in 2018 when I joined the company as a consultant. That year, together with the ownership, we felt the need to reposition the company commercially to best leverage its heritage of expertise. That's when our new course began.

I imagine that the Aftermarket Division plays an important role in all of this...

Davide Merighi (D.M.) – We have over 20,000

sieves installed worldwide, and one of our goals was to organize precise and detailed information about where each one is installed and how it is being used. Thanks to the company reorganization process, we are now able to offer an assistance package directly during the sales phase, and we are starting to see positive feedback. Just a few weeks ago, we received a service request from a client in the Parma Ham supply chain who has been using two of our sieves since 1975 in a 24-hour production process. This meets the expectations of our clients, who, when purchasing our machines, want to use them for a long time to amortize their investment. This is why we are placing a strong emphasis on service and maintenance, which is critical for these machines because they are constantly vibrating during operation. When vibrations are not transmitted correctly—because the screen loosens slightly or the springs are no longer as effective as they once were—performance decreases, and sometimes it's only after a problem has gone unnoticed that a recall of processed product becomes necessary due to contamination.



To avoid these issues, we put a lot of effort into training and raising customer awareness of the fact that only regular maintenance, along with proper installation and usage methods, ensures that the product remains in perfect condition, minimizing the risk of downtime. Unfortunately, not all customers are receptive to this advice, only to later realize how much better it would have been to invest in routine maintenance. In recent years, we have also worked ex-

minazione.

Proprio per evitare questi problemi, ci impegniamo a fare molta formazione e a sensibilizzare i clienti sul fatto che soltanto una manutenzione regolare, insieme a corretti metodi di installazione ed utilizzo, assicura che il prodotto sia sempre nelle perfette condizioni azzerando il rischio di fermo macchina. Devo dire che, purtroppo, non tutti i clienti sono ricettivi. Salvo poi scoprire a loro spese, quanto sarebbe stato preferibile investire sulla manutenzione ordinaria.

In questi anni abbiamo lavorato molto anche sulla raccolta di dati da utilizzare in ottica di manutenzione preventiva. Questo ci ha consentito di definire dei tempi entro i quali suggerire al cliente

di prevedere la sostituzione preventiva del componente, e di inaugurare di recente un software dedicato.

Voi lavorate in tutto il mondo, come fate a garantire questo servizio ovunque?

(K. M.) – Avendo intorno a 300 applicazioni attive, per noi è importante avere la certezza che le nostre linee guida vengano applicate puntualmente in ogni Paese. Per avere questa garanzia stiamo svolgendo un importante lavoro sui rappresentanti, andando a selezionare e a confermare quelli in possesso della formazione tecnica necessaria per comprendere, quando visitano il cliente, se, ad esempio, sta usando correttamente il nostro vaglio. Ci è ca-

pitato, ad esempio, di incappare in guasti dovuti a un'alimentazione sbagliata, circostanza questa che va spiegata al cliente, accompagnata sempre da una proposta di soluzione.

Quanto incide per voi l'export?

(K. M.) – Storicamente, l'incidenza dell'export per la nostra azienda è sempre stata di circa il 75%. La pandemia e le sanzioni alla Russia conseguenti al conflitto in Ucraina ci hanno portato a guardare con maggior attenzione al mercato italiano, dove mettiamo a punto le nostre innovazioni e ci stiamo organizzando con rappresentanze nel centro-Sud Italia, in Lombardia e Piemonte. Grazie alla puntuale analisi dei dati resa possibile dagli investimenti in digitalizzazione, abbiamo individuato numerosi clienti potenziali su cui lavorare e, fatto forse ancora più importante, abbiamo definito con maggior precisione i vantaggi che ci contraddistinguono rispetto ai nostri competitor. Uno di questi è che il design delle nostre macchine ha dimostrato di essere



tensively on collecting data for preventive maintenance. This has allowed us to establish timeframes within which we suggest clients perform preventive component replacements, and we have recently launched dedicated software for this purpose.

How do you provide this service worldwide?

(K.M.) – With around 300 active applications, it is crucial for us to ensure that our guidelines are applied consistently in every country. To guarantee this, we are doing significant work with our representatives, selecting

and confirming those who have the necessary technical training to understand, when visiting clients, whether they are, for example, using our sieves correctly. We've encountered instances of malfunctions due to incorrect feeding, a situation that needs to be explained to the customer, always accompanied by a proposed solution.

How important is export for your company?

(K.M.) – Historically, exports have accounted for about 75% of our business. The pandemic and the sanc-

tions against Russia following the conflict in Ukraine have led us to focus more on the Italian market, where we develop our innovations and are organizing new representatives in central and southern Italy, as well as in Lombardy and Piedmont. Thanks to the precise data analysis made possible by our investments in digitalization, we have identified numerous potential clients to work with, and perhaps even more importantly, we have clearly defined the advantages that set us apart from our competitors. One of these is that the design of our machines has proven to be highly responsive to vibrations, making them about a size more efficient compared to other designs. Another advantage is that, since the acquisition by Virto Group in 2008, Cuccolini has a product line using innovative technology based on vibroscreening, complemented by a patented internal beater below the screen that keeps the screen free of clogs—one of the typical challenges for sieve manufacturers. This allows us to work effec-



molto reattivo alle vibrazioni. Questo fa sì che siano più performanti, circa una taglia di vantaggio rispetto ad altri design. Un altro è che, dopo l'acquisizione da parte di Virto Group nel 2008, Cuccolini dispone di una linea di prodotti che utilizza una tecnologia innovativa basata sulla vibrovagliatura, ed è completata da un battitore interno sotto la rete (brevettato) che mantiene libera la rete stessa da intasamenti, tipica spina nel fianco dei produttori di vagli. Ciò ci consente di lavorare serenamente con prodotti critici, come il latte in polvere ad alto contenuto di grassi minimizzando la formazione di grumi, o le polveri ultrafini, dove copriamo un range che va da 100 a 7 µm. Questa tecnologia ci permette di avere una presenza importante nel mondo nelle polveri metalliche per la stampa 3D.

Qual è il settore di sbocco più importante per voi?

(K. M.) – Le nostre macchine si prestano a un utilizzo trasversale a molti settori. L'Alimentare è forse quello più ampio e segmentato, visto che i nostri vibrovagli vengono utilizzati anche nella gestione dei

tivamente with critical products like high-fat powdered milk, minimizing clumping, or ultrafine powders, where we cover a range from 100 to 7 microns. This technology has enabled us to establish a strong global presence in metal powders for 3D printing.

Which is your most important sector?

(K.M.) – Our machines are suitable for use across many industries. Food is probably the most extensive and segmented, as our vibrosieves are also used in liquid handling, from whey to the recovery of washing or process water. One of our longstanding strong points is hazelnut paste. Through specialized installers, we have provided more than 300 machines used to filter out the last traces of hazelnut. In the cutting-edge field of 3D printing of metal components, we have two main applications. The first classifies the powders produced by the atomizer to meet the need to separate the coarser parts from the finer ones and retain the fraction used by the printer for the design. Since some of the metal alloys used can have pyrophoric characteristics, this gave us

the opportunity to enhance our expertise by incorporating inert gas control. This is how we developed a screening system in an inert atmosphere. Building on this success, we then created a smaller sieve for recovering powder residues after 3D printing, and from there, we were contacted by an Italian company for which we cre-

ated a solution for reactive powders. From this, we are now developing other types of systems. In other words, each new experience allows us to expand our supply horizons, identifying the most suitable solutions for each client in terms of both functionality and workplace safety.



liquidi, dal siero di latte al recupero di acque di lavaggio o di lavorazione. Un altro dei nostri cavalli di battaglia storici è la pasta di nocciola. Attraverso impiantisti specializzati abbiamo fornito più di 300 macchine che vengono utilizzate per filtrarla dagli ultimi residui di nocciola.

Nell'avveniristico settore della stampa 3D di componenti metallici abbiamo due macro-applicazioni. La prima classifica le polveri prodotte dall'atomizzatore in modo da soddisfare l'esigenza di separare le parti più grossolane e da quelle più fini, e rimanere con la frazione utilizzata dalla stampante per il disegno. Siccome alcune leghe dei metalli utilizzati possono avere caratteristiche piroforiche, questa è stata per noi l'occasione per aumentare le nostre competenze inglobando anche il controllo del gas inerte. È così che abbiamo realizzato un sistema di vagliatura in atmosfera inertizzata. Forti del successo ottenuto, abbiamo di seguito creato un vaglio più piccolo per il recupero dei residui di polveri dopo la

stampa 3D, e da lì siamo stati contattati da un'azienda italiana per la quale abbiamo creato una soluzione per le polveri reattive. Da qui stiamo creando altre tipologie di sistemi. In altre parole, ogni nuova esperienza ci permette di ampliare i nostri orizzonti di fornitura, identificando di volta in volta le soluzioni più adeguate per il cliente, in termini di funzionalità e sicurezza di lavoro.

Quante persone lavorano in Virto-Cuccolini?

(K. M.) – Attualmente 20. Il ridimensionamento degli ultimi anni ci ha portato a creare una squadra che osservando linee guida ben definite riesce ad essere più smart e più agile.

Come sta performando il mercato?

(K. M.) – Lo scoppio del conflitto in Ucraina e le conseguenti sanzioni alla Russia hanno tolto all'intero settore circa il 30% del giro di affari. Oltre a questo, anche il comparto della Ceramica, che per noi storicamente è sempre stato importante, dallo scorso anno ha

un andamento sostanzialmente piatto, che secondo Acimac dovrebbe proseguire fino al 2027. Come Virto-Cuccolini, eravamo già pronti a questo shift avendo lavorato sulla riorganizzazione interna e anche sui rappresentanti. Dopo anni complessi, finalmente nel 2024 la situazione si sta un po' stabilizzando. Riceviamo diverse richieste di aggiornare offerte già presentate e questo ci fa pensare che gli investimenti stanno per ripartire.

Quali sono i vostri piani per quanto riguarda le fiere?

(K. M.) – Non essendoci il Solids, che per noi è importantissimo in quanto è trasversale, l'anno prossimo ci concentreremo sul Formnext di Francoforte. Guardiamo con grande interesse anche alle Mostre convegno. Il prossimo febbraio parteciperemo ad Novelfarm a Pordenone. Ragionando in termini di segmentazione, ci piacciono gli eventi con massima presenza di visitatori altamente qualificati.

www.virtogroup.com

How many people work at Virto-Cuccolini?

(K.M.) – Currently, 20. The downsizing in recent years has allowed us to build a team that, by following well-defined guidelines, can be more smart and agile.

How is the market performing?

(K.M.) – The outbreak of the conflict in Ukraine and the subsequent sanctions on Russia have taken about 30% of the sector's business. Additionally, the ceramics sector, which has historically been important for us, has

been essentially flat since last year, and according to Acimac, this trend is expected to continue until 2027. As Virto-Cuccolini, we were already prepared for this shift, having worked on internal reorganization and also on our representatives. After several complex years, the situation is finally stabilizing in 2024. We are receiving numerous requests to update previously presented offers, leading us to believe that investments are about to resume.

What are your plans for trade shows?

(K.M.) – Since Solids, which is crucial for us due to its broad scope, won't be held, next year we will focus on Formnext in Frankfurt. We are also very interested in trade exhibitions. In February, we will participate in Novelfarm in Pordenone. Thinking in terms of market segmentation, we are attracted to events with a high presence of highly qualified visitors.

www.virtogroup.com



ALL4PACK

EMBALLAGE PARIS

**4-7 NOV.
2024**

Paris Nord Villepinte
France

**PACKAGING
PROCESSING
PRINTING
LOGISTICS**

L'APPUNTAMENTO DEGLI OPERATORI dell'imballaggio e dell'intralogistica

- + **Un'offerta espositiva** al centro dell'economia circolare
- + **Business Meetings**
- + **Percorsi di visita:**
Machine & Packaging Innovativi

**RICHIEDETE IL
VOSTRO PASS
D'INGRESSO
GRATUITO:**



o su

all4pack.com

INNOVATION NEVER STOPS

ALL4PACK CIRCULARITY

reperite aziende e startup con offerte dedicate al riciclo, riutilizzo, riduzione, ecc. e partecipate ai workshop degli espositori che si svolgeranno presso l'Agorà.

ALL4PACK INNOVATIONS

scoprite i prodotti innovativi premiati.

ALL4PACK CONFERENCES

un ciclo di conferenze sulle sfide della filiera: 3R, normative, Big Data e IA, ...

AM TECHNOLOGY *Il successo di Nuvola nasce dal boom dei prodotti ad alta idratazione*

QUESTO IMPIANTO APPOSITAMENTE PROGETTATO PER LA LIEVITAZIONE DI IMPASTI DELICATI AD ALTO CONTENUTO D'ACQUA STA OTTENENDO IMPORTANTI RISCONTRI SIA IN ITALIA CHE ALL'ESTERO. QUESTO ANCHE GRAZIE AL FATTO CHE, COME SPIEGA ELISEO BISELLO, FOUNDER E COMMERCIAL MANAGER, DA SEMPRE L'AZIENDA PRODUCE ESCLUSIVAMENTE MACCHINE CUSTOMIZZATE.

AM Technology progetta, realizza e installa impianti industriali su misura di trattamento e movimentazione specifici per il settore alimentare. Negli ultimi due anni l'azienda sta ottenendo importanti riscontri per Nuvola, un impianto appositamente progettato per la lievitazione di impasti ad alta idratazione e lunga lievitazione.

Intervista a Eliseo Bisello, Founder e Commercial Manager.

Un ritratto dell'azienda oggi

AM Technology nasce circa 15 anni fa come azienda che si occupa di automazione industriale nel settore alimentare. La gamma produttiva comprende sistemi a spirale, lineari a carrelli, a

pianali per i trattamenti di lievitazione, raffreddamento, surgelazione e pastorizzazione. Completano la gamma i nastri per la movimentazione dei prodotti. Dopo aver chiuso il 2023 con un fatturato di circa: 3,4 milioni di euro, ci siamo posti come obiettivo per il 2024 di portarlo a 4,5 milioni di euro. Attualmente abbiamo un organico di

AM TECHNOLOGY *The Success of Nuvola Stems from the Boom of high-hydration products*

THIS SYSTEM, SPECIFICALLY DESIGNED FOR THE PROOFING OF DELICATE DOUGHS WITH HIGH WATER CONTENT, IS RECEIVING SIGNIFICANT RECOGNITION BOTH IN ITALY AND ABROAD. THIS IS ALSO THANKS TO THE FACT THAT, AS EXPLAINED BY ELISEO BISELLO, FOUNDER AND SALES MANAGER, THE COMPANY HAS ALWAYS EXCLUSIVELY PRODUCED CUSTOMIZED MACHINES.

AM Technology manufactures and installs customised industrial processing and handling systems specifically for the food industry. Over the past two years, the company has been obtaining important feedback for Nuvola, a system specially designed for the leavening of high-hydration and long proofing doughs. Interview with Eliseo Bisello, Founder and Sales Manager.

A Portrait of the Company Today

AM Technology was founded about 15 years ago as a company specializing in industrial automation in the food sector. The production range includes spiral, linear trolley and multilevel systems for proofing, cooling, deep-freezing and pasteurisation treatments. The range is completed by conveyor belts for product handling. 2023 ended with a turnover of approximately EUR 3.4

million, and in 2024 we are aiming to increase it to EUR 4.5 million.

We currently have a workforce of 15 employees, supported by several external collaborators that we rely on for assembly, installations, and commercial activities.

What sets you apart from your competitors?

Our main strength is the pursuit of tai-

15 dipendenti ai quali si aggiungono i diversi collaboratori esterni di cui ci avvaliamo sia per quanto riguarda l'impiantistica che per l'ambito commerciale.

Qual è l'elemento che più degli altri vi contraddistingue rispetto ai competitors?

Il nostro principale punto di forza è la ricerca della semplicità su misura. AM Technology aspira da sempre e in ogni occasione a snellire e semplificare i propri impianti per renderli facili da usare e da mantenere e anche per fare in modo che l'eventualità che si verifichino delle rotture sia notevolmente ridotta. A questo contribuisce anche il fatto che ogni installazione viene montata e testata nel nostro stabilimento prima di essere spedita al cliente finale.

Quanto incide l'export nel vostro fatturato, in quali Paesi siete presenti e come siete organizzati?

Attualmente l'export rappresenta circa il 30% del nostro fatturato. I principali paesi di esportazione sono Regno Unito, Ungheria, Olanda, Germania, Bahrein, Arabia Saudita, Cina, Perù e Australia. Non abbia-



mo una rete di agenti, ma ci avvaliamo del supporto di vari collaboratori presenti nei paesi esteri e spesso curiamo le vendite direttamente dall'Italia, grazie ai contatti di clienti acquisiti durante le fiere.

Quali sono le aree nelle quali potreste essere interessati a rafforzare la vostra presenza?

L'area che corrisponde a Stati Uniti e Canada è molto interessante e, a nostro pa-

tere, offre ottime opportunità in quanto i prodotti lievitati italiani da forno, come la pizza e la pinsa, stanno avendo un ottimo successo. Proprio per questo pensiamo che in quest'area ci sia terreno fertile per i nostri impianti.

Quanto è importante il mercato italiano per voi e quanto incide sul totale del vostro fatturato?

Negli ultimi tre anni il mercato italiano ci ha

lored simplicity. AM Technology has always strived to streamline and simplify its systems to make them easy to use and maintain while also significantly reducing the likelihood of breakdowns. Additionally, every installation is assembled and tested at our facility before being shipped to the final customer.

How much of your turnover comes from exports, and in which countries are you present? How are you organized?

Exports currently account for about 30% of our turnover. The main export countries are the United Kingdom, Hungary, the Netherlands, Germany, Bahrain, Saudi Arabia, China, Peru, and Australia. We do not have an agent network, but we rely on various collaborators in foreign countries, and we often manage sales directly from Italy through contacts developed at trade shows.

Which areas are you interested in strengthening your presence?

United States and Canada are very interesting countries, in our opinion, they offer great opportunities because Italian leav-



dato molte soddisfazioni. Grazie all'immissione nella Gdo di nuovi prodotti da forno, come ad esempio la Pinsa Romana, AM Technology ha avuto la possibilità di farsi conoscere con il sistema "Nuvola". Si tratta di un impianto appositamente progettato per la lievitazione di impasti delicati ad alto contenuto d'acqua, come la Pinsa Romana per l'appunto. Molte aziende del settore si sono rivolte a noi per automatizzare la loro produzione e la fetta del merca-

to italiano occupa oggi circa il 70% del nostro fatturato.

Come sta performando il mercato del food quest'anno in Italia e all'estero e quali sono le opportunità che intravede per la sua azienda?

Il mercato del food in Italia è in forte crescita. Si stima che nel 2025 avrà un incremento del +5,2%. Per quanto riguarda l'estero, alcuni report stimano che quest'anno nel settore food&beverage

la domanda aumenterà del +6% rispetto al 2023. Complessivamente quindi, la tendenza è sicuramente alla crescita. In questo contesto le buone opportunità per la nostra azienda sono senz'altro nel settore della panificazione e dei prodotti da forno in genere.

Qual è nel mercato attuale la valenza competitiva della customizzazione e come siete strutturati per garantirla?

Negli ultimi anni c'è stata una forte tendenza da parte delle industrie alimentari a sviluppare prodotti con farine particolari con occhio attento alle origini delle materie prime. Queste ricerche hanno portato a prodotti che hanno specifiche esigenze di trattamento in fase di produzione. Questa situazione rende ancora più "essenziale" una customizzazione che tenga conto non solo del tipo di prodotto, ma anche delle specifiche esigenze produttive e di spazio del cliente. AM Technology produce esclusivamente impianti customizzati, come dimostra il fatto che non abbiamo un listino pre-



ened bakery products like pizza and pinsa are experiencing significant success. For this reason, we believe that this area may offer fertile ground for our systems.

How important is the Italian market to you, and what percentage of your turnover does it represent?

Over the past three years, the Italian market has brought us great satisfaction. Thanks to the introduction of new bakery products into large-scale distribution, such as Pinsa Romana, AM

Technology had the opportunity to gain recognition with the "Nuvola" system. This is a system specifically designed for the proofing of delicate doughs with high water content, such as Pinsa Romana. Many companies in the sector have turned to us to automate their production, and the Italian market now accounts for about 70% of our turnover.

How is the food market performing this year in Italy and abroad, and what opportunities do you foresee for your company?

The food market in Italy is experiencing strong growth. A +5.2% increase is estimated in 2025. As for foreign markets, some reports estimate that this year the demand in the food & beverage sector will grow by +6% compared to 2023. Overall, the trend is undoubtedly positive. In this context, the best opportunities for our company lie in the bakery and baked products sector in general.

What is the competitive value of customization in today's market, and how are you structured to guarantee it?

In recent years, there has been a strong trend among food industries to develop products with special flours, paying close attention to the origins of raw materials. These developments have led to products with specific processing needs during production. This situation makes customization even more "essential," considering not only the type of product but also the specific production and space requirements of the customer. AM Technology exclu-

zi standard. Il nostro ufficio progettazione esamina le problematiche del cliente e si confronta costantemente con lui in modo da sviluppare un sistema su misura. Non produciamo una macchina adatta per tutti, ma possiamo fornire LA macchina adatta alle esigenze di ciascun cliente.

Tra le diverse tipologie di impianti e soluzioni da voi proposte quale sta performando meglio e quale secondo voi ha in prospettiva un più elevato potenziale di crescita?

Sicuramente, in questo momento la nostra punta di diamante è il sistema "Nuvola". Come ho già detto, visto il successo che la Pinsa Romana sta acquisendo a livello mondiale in quanto prodotto leggero e altamente digeribile, "Nuvola" risolve gran parte della produzione artigianale. La fase di lievitazione è la più delicata dell'intero



sively produces customized systems, as evidenced by the fact that we do not have a standard price list. Our design department examines the customer's issues and works closely with them to develop a tailor-made system. We don't produce a one-size-fits-all machine, but we can provide THE machine that meets each customer's specific needs.

Which type of systems and solutions you offer are currently performing best, and which do you believe have the highest

ciclo produttivo dei prodotti ad alta idratazione. L'impasto non deve subire tensioni o stress per evitare di andare a compromettere il risultato di lievitazione. Pensiamo quindi che ci siano crescenti potenzialità per questo sistema, che negli ultimi due anni ci ha dato e ci sta dando parecchie soddisfazioni. Il know-how acquisito finora ci permette di affinare e migliorare costantemente le caratteristiche tecniche di Nuvola.

Avete in programma di presentare a breve altre novità?

Continueremo senz'altro a puntare su "Nuvola" e metteremo in evidenza le migliori apportate di recente. Tra queste, l'uso delle cinghie di movimentazione dei rulli al posto delle catene che richiedono lubrificazione e di conseguenza richiedono una maggiore manutenzione. Un'altra componente importante di questo impianto è il sistema di lavaggio dei vassoi (peel-boards) che trasportano gli impasti. È, infatti, composto da una stazione di spazzolatura, una di lavaggio ad alta pressione con acqua calda e detergente, una di risciacquo e

growth potential?

At the moment, our flagship product is definitely the "Nuvola" system. As I've already mentioned, given the growing global success of Pinsa Romana as a light and highly digestible product, "Nuvola" solves many of the challenges of artisanal production. The proofing phase is the most delicate part of the entire production cycle for high-hydration products. The dough must not be subject to tension or stress to avoid affecting the proofing result. We believe there is increasing potential for this system, which has brought us and continues to bring us great satisfaction over the past two years. The know-how we've acquired allows us to continuously refine and improve Nuvola's technical features.

Do you have any new developments you plan to introduce soon?

We will certainly continue to focus on "Nuvola" and highlight the recent improvements we've made. Among these is the use of roller drive belts instead of chains, which require lubrication and consequently more maintenance. Another important component of this installation is the clean-

ing system of the trays (peel-boards) transporting the dough balls. It includes a brushing station, a high-pressure hot water and detergent washing station, a rinsing station, and a drying station with very powerful hot air nozzles that completely remove the water, ensuring the peel-board is fully sanitized before reaching the flouring and dough loading area. As we all know, sanitation is crucial in the food industry.

Le fiere a cui intendete partecipare

Al momento per il 2025 abbiamo già deciso di partecipare a Iba - Düsseldorf (18 - 22 maggio), a Ibie - Las Vegas (13 - 17 settembre), Host Milano Sezione MIPPP (ex AB Tech) (17 - 21 ottobre).

Perché ancora oggi la fiera è importante?

La pandemia ci ha abituati ai contatti online con le videochiamate ma, a nostro parere, l'incontro fisico dove ci si guarda negli occhi e ci si stringe la mano è ancora l'esperienza più valida per capire subito chi è il tuo interlocutore e per stabilire una connessione umana che possa creare le basi per una collaborazione futura.

www.am-technology.com

ing system of the trays (peel-boards) transporting the dough balls. It includes a brushing station, a high-pressure hot water and detergent washing station, a rinsing station, and a drying station with very powerful hot air nozzles that completely remove the water, ensuring the peel-board is fully sanitized before reaching the flouring and dough loading area. As we all know, sanitation is crucial in the food industry.

Which trade fairs do you plan to attend?

For 2025, we have already decided to participate in Iba - Düsseldorf (May 18-22), Ibie - Las Vegas (September 13-17), and Host Milano, MIPPP Section (formerly AB Tech) (October 17-21).

Why is participating in trade fairs still important today?

The pandemic got us used to online contacts and video calls, but in our opinion, the physical meeting where you can look someone in the eye and shake their hand is still the best way to immediately understand who your counterpart is and establish a human connection that can lay the foundation for future collaboration.

VIBROTECH *I nostri vibrovagli sono a misura dei settori del Food più esigenti*

CON I NUOVI VIBROVAGLI A PRESSIONE OTTIMIZZATI E LA NUOVA SERIE DI SISTEMI DI DEFERRIZZAZIONE CEM ULTRA L'AZIENDA ALZA ULTERIORMENTE L'ASTICELLA, CONIUGANDO AL MEGLIO EFFICIENZA ENERGETICA E SICUREZZA ALIMENTARE. INTERVISTA A IVAN BONDANI, DIRETTORE COMMERCIALE CERTECH GROUP.

Vibrotech fa parte del Gruppo Certech, il costruttore europeo di macchine e attrezzature per ceramica che vanta oltre 45 anni di storia e conta oltre 200 addetti operanti in Italia, Spagna, Messico e USA. È specializzata nella produzione di sistemi di vagliatura e deferrizzazione innovativi e di elevata qualità che realizza nello stabilimento di Casalgrande in provincia di

Reggio Emilia. Tecnofood ha incontrato Ivan Bondani, Direttore Commerciale Certech Group.

Quando è stata costituita l'azienda e qual è la sua missione?

Vibrotech è nata nel 2016 dall'idea di un gruppo di professionisti con una lunga esperienza e una solida specializzazione nel settore della produzione

di vibrovagli e sistemi di deferrizzazione per l'industria. Fin dall'inizio, il nostro obiettivo è stato quello di offrire soluzioni innovative e altamente personalizzabili, sfruttando le competenze tecniche maturate nel corso degli anni. Abbiamo unito le nostre conoscenze per creare un'azienda dinamica e flessibile, in grado di rispondere alle esigenze specifiche dei vari settori industriali,

VIBROTECH *Our vibrating screens are tailored to meet the most demanding needs of the Food sector*

WITH OPTIMIZED NEW PRESSURE VIBRATING SCREENS AND THE NEW CEM ULTRA DEMAGNETIZATION SYSTEMS SERIES, THE COMPANY RAISES THE BAR EVEN HIGHER, PERFECTLY COMBINING ENERGY EFFICIENCY AND FOOD SAFETY. INTERVIEW WITH IVAN BONDANI, SALES DIRECTOR OF CERTECH GROUP.

Vibrotech is part of the Certech Group, a European manufacturer of machinery and equipment for the ceramics industry, boasting over 45 years of history and employing more than 200 people operating in Italy, Spain, Mexico, and the USA. The company specializes in the production of innovative and high-quality screening and demagnetization systems, manufactured at its plant in

Casalgrande, in the province of Reggio Emilia. Tecnofood met with Ivan Bondani, Sales Director of Certech Group.

When was the company founded, and what is its mission?

Vibrotech was established in 2016 from the idea of a group of professionals with long-standing experience and solid expertise in the production of vibrating screens and demagnetiza-

tion systems for the industry. From the outset, our goal has been to offer innovative and highly customizable solutions, leveraging the technical know-how accumulated over the years. We combined our knowledge to create a dynamic and flexible company capable of meeting the specific needs of various industrial sectors, with a particular focus on the food industry. Since then, Vibrotech has solidified its position as

con un focus particolare sull'industria alimentare. Da allora, Vibrotech ha consolidato la sua posizione come un punto di riferimento per l'innovazione e la qualità nei sistemi di separazione e filtrazione.

Come siete strutturati oggi e quali mercati/settori presidiate in particolare?

I mercati principali ai quali Vibrotech si propone con i suoi vibrovagli includono Italia, Europa, Stati Uniti e le regioni del Centro e Sud America. In Italia ed Europa, abbiamo una forte presenza, grazie a una rete consolidata di clienti che operano nei settori alimentari più disparati. Gli Stati Uniti rappresentano un mercato in espansione, dove la richiesta di tecnologie avanzate per l'ottimizzazione dei processi produttivi è in costante crescita. Anche il Centro e Sud America stanno diventando regioni strategiche per noi, grazie allo sviluppo delle industrie alimentari locali e alla crescente domanda di macchinari che garantiscano qualità e sicurezza alimentare.

Qual è la vostra percezione del mercato? Quali sono le tendenze in atto?

a benchmark for innovation and quality in separation and filtration systems.

How is the company structured today, and which markets/sectors do you primarily serve?

Vibrotech's vibrating screens primarily serve markets in Italy, Europe, the United States, and the Central and South American regions. In Italy and Europe, we have a strong presence, thanks to a well-established network of clients operating in various food sectors. The United States represents an expanding market where the demand for advanced technologies to optimize production processes is steadily growing. Central and South America are also becoming strategic regions for us, thanks to the development of local food industries and the increasing demand for machinery that ensures quality and food safety.

How do you perceive the market, and what trends are you observing?

The food production technology market is constantly evolving, with growing attention to energy efficiency and safety. Food

Il mercato delle tecnologie di produzione alimentare è in costante evoluzione, con una crescente attenzione verso l'efficiamento energetico e la sicurezza. Le aziende alimentari sono sempre più orientate a ottimizzare i loro processi, riducendo il consumo energetico e migliorando l'impatto ambientale delle loro operazioni. Questo trend è spinto sia dalla necessità di ridurre i costi operativi, sia dal desiderio

di rispettare normative ambientali sempre più stringenti.

Allo stesso tempo, la sicurezza alimentare rimane una priorità assoluta. Le tecnologie utilizzate devono garantire che i prodotti siano sicuri e privi di contaminazioni, ed è qui che noi di Vibrotech ci impegniamo a offrire soluzioni che rispondano a entrambi questi aspetti. I nostri vibrovagli sono progettati per garantire un'elevata efficien-



companies are increasingly focused on optimizing their processes, reducing energy consumption, and improving the environmental impact of their operations. This trend is driven by the need to reduce operational costs and comply with increasingly stringent environmental regulations.

At the same time, food safety remains an absolute priority. The technologies used must ensure that products are safe and free from contamination, and this is where Vibrotech is committed to offering solutions that address both aspects. Our vibrating screens are designed to guaran-

za energetica grazie all'uso di motori a basso consumo e all'ottimizzazione dei processi produttivi, senza mai compromettere la qualità e la sicurezza del prodotto trattato. Siamo continuamente impegnati nell'aggiornamento e nello sviluppo delle nostre tecnologie per soddisfare le esigenze di questo mercato in evoluzione.

Quali tra i vostri prodotti stanno avendo più successo? Avete qualche novità da segnalare?

Abbiamo ampliato la nostra gamma di prodotti con l'introduzione di nuove soluzioni per rispondere alle esigenze in continua evoluzione del mercato. In particolare, abbiamo ottimizzato i nostri vibrovagli a pressione, che rappresentano un'innovazione significativa e vanno a completare la nostra già consolidata gamma di macchinari. Questi vibrovagli sono progettati per applicazioni dove è richiesta una separazione e filtrazione più avanzata, offrendo prestazioni eccellenti anche in condizioni di lavoro più complesse.



Inoltre, siamo orgogliosi di presentare la nuova serie di sistemi di deferrizzazione, mod. Cem Ultra. Questo prodotto è stato sviluppato per migliorare ulteriormente l'efficienza nella rimozione di particelle ferromagnetiche dai prodotti alimentari, garantendo livelli ancora più elevati di purezza e sicurezza per evitare contaminazioni. Con l'introduzione di queste due novità, possiamo offrire una gamma di soluzioni completa e altamente performante, in grado di rispondere alle diverse necessità dei nostri clienti nei settori più esigenti

dell'industria alimentare.

Potete darci qualche anticipazione sulle fiere a cui parteciperete nel 2025? Qual è la più importante per voi?

Nel biennio 2025-2026, Vibrotech sarà presente alle più importanti manifestazioni fieristiche internazionali dedicate al settore alimentare. Oltre a Macfrut, dedicata in particolare alle spezie e all'ortofrutta, parteciperemo anche ad altre fiere di rilievo, come Cibus Tech (Parma). Entrambe sono riconosciute per l'innovazione tecnologica nel settore della produzione alimentare.

Tutti gli eventi fieristici rivestono una fondamentale importanza per la nostra attività. Queste manifestazioni non sono solo vetrine per presentare le nostre ultime innovazioni, ma rappresentano anche momenti chiave per confrontarci direttamente con i nostri clienti e partner, raccogliere feedback e capire da vicino le nuove esigenze del mercato.

www.vibrotech.biz

tee high energy efficiency through the use of low-consumption motors and optimization of production processes, without ever compromising the quality



and safety of the processed product. We are constantly engaged in updating and developing our technologies to meet the demands of this evolving market.

Which of your products are most successful? Do you have any new developments to share?

We have expanded our product range with new solutions to meet the constantly evolving market demands. In particular, we have optimized our pressure vibrating screens, which represent a significant innovation and complement our already well-established range of machinery. These vibrating screens are designed for applications where more advanced separation and filtration are required, offering excellent performance even in more complex working conditions. Additionally, we are proud to present the new series of demagnetization systems, model Cem Ultra. This product has been developed to further improve the efficiency of removing ferromagnetic particles from food products, ensuring even higher levels of purity and

safety to prevent contamination. With the introduction of these two innovations, we can offer a comprehensive and high-performance range of solutions, capable of meeting the diverse needs of our customers in the most demanding sectors of the food industry.

Can you give us a preview of the trade fairs you'll be attending in 2025?

Which is the most important for you? In the 2025-2026 biennium, Vibrotech will be present at the most important international trade fairs dedicated to the food sector. In addition to Macfrut, which focuses particularly on spices and fruits and vegetables, we will also participate in other significant fairs, such as Cibus Tech (Parma). Both are recognized for technological innovation in the food production sector. All trade fairs are of fundamental importance to our business. These events are not just showcases for presenting our latest innovations but also key moments for directly engaging with our customers and partners, gathering feedback, and closely understanding the new market needs.

COLOMBO PRECISION PRODUCTS: *innovazione e qualità nel settore metalmeccanico*

IL SETTORE MECCANICA DI PRECISIONE DELL'AZIENDA OFFRE SOLUZIONI SU MISURA CHE SODDISFANO LE ESIGENZE DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE E DEL FOOD PACKAGING, GARANTENDO PERFORMANCE E DURABILITÀ.

Colombo azienda leader nel settore metalmeccanico, ha da diversi anni affiancato ai dipartimenti che si occupano delle produzioni storiche, un settore dedicato alla meccanica di precisione il C.P.P. - Colombo Precision Product.

Con questa divisione Colombo si rivolge al mondo dell'industria alimentare e del food packaging distinguendosi per l'alta qualità dei suoi prodotti e per l'innovazione continua che caratterizza ogni fase del processo produttivo.



Tecnologia Avanzata e Personalizzazione

Grazie all'utilizzo di tecnologie all'avanguardia e una squadra di tecnici altamente qualificati, Colombo è in grado di offrire soluzioni su misura che rispondono alle specifiche esigenze dei clienti. Ogni pezzo meccanico è progettato e realizzato con la massima precisione, garantendo performance elevate e durabilità nel tempo.

Competenze Specifiche

Nella sede di Rescaldina (MI) sono concentrati know how e macchinari che fanno di Colombo un'eccellenza in continuo sviluppo:

- **Lavorazioni CNC:** Utilizzo di macchine a controllo numerico per la realizzazione di componenti complessi con tolleranze estremamente ridotte. In questo ambito sono presenti macchine a taglio laser uniche in Europa per il loro genere;
- **Progettazione CAD/CAM:** Sviluppo di progetti dettagliati e ottimizzati grazie a software avanzati di progettazione

assistita da computer.

- **Saldatura e Assemblaggio:** Tecniche di saldatura avanzate e processi di assemblaggio che assicurano la massima resistenza e affidabilità dei componenti.
- **Trattamenti Termici e Superficiali:** Applicazione di trattamenti termici e rivestimenti superficiali per migliorare le proprietà meccaniche e la resistenza alla corrosione dei pezzi.

Impegno per la Qualità

La qualità è al centro della filosofia aziendale. Ogni prodotto è sottoposto a rigorosi controlli per assicurare che rispetti gli standard più elevati del settore. Questo impegno ha permesso all'azienda di guadagnarsi la fiducia di numerosi clienti a livello nazionale e internazionale. Colombo ha inoltre avviato il processo per ottenere l'importante certificazione ISO 9001:20015 che a breve suggerirà quello che già ad oggi è un marchio di fabbrica.

Sostenibilità e Innovazione

Colombo non si limita a fornire prodotti

di alta qualità, ma è anche impegnata nella ricerca di soluzioni sostenibili. L'azienda investe continuamente in ricerca e sviluppo per migliorare l'efficienza energetica dei suoi processi produttivi e ridurre l'impatto ambientale. La sede di Rescaldina è dotata di un importante impianto fotovoltaico che supporta la produzione e per condividere una cultura della sostenibilità anche con la comunità che ospita l'azienda, di recente sono state installati diciotto punti di ricarica per autovetture elettriche a disposizione dell'intera popolazione.

Conclusione

Se siete alla ricerca di un partner affidabile per la fornitura di pezzi meccanici personalizzati per le vostre macchine per la trasformazione e il packaging alimentare, Colombo è la scelta ideale. Contattateci per scoprire come possiamo aiutarvi a raggiungere i vostri obiettivi con soluzioni innovative e di alta qualità.

www.colombosrl.com/officina-mecanica

AGRIFLEX: the automatic micro-doser and product cooling system

THESE SOLUTIONS MINIMIZE HUMAN ERRORS IN THE INGREDIENTS' COOLING AND DOSING ACTIVITIES.



er. Subsequently, the appropriately structured air handling unit separates and drains all residual condensate. At the outset of this system, the operator can obtain completely dried cold air. The advantages that our cooling solutions offer are many:

1. No mixing

Thanks to the closed circuit, the raw materials are not mixed with ice or other cooling elements, thus being fully compliant with the recipe and meeting health and hygiene regulations.

2. No thermal stress

With this automated system, temperatures are always constant and controlled. As a result, the system does not cause risky and detrimental thermal stress to the flour and – consequently – to the dough.

3. Simplicity and efficiency

The system is extremely economical in

energy consumption, and thanks to its ease of use, it does not require skilled labour.

The product cooling and dehumidification system can be combined and fully automated along with one of our best-selling solutions:

The Automatic Micro-Doser

In the food processing industry companies often must balance from 5 to 7% of scraps. This is a common problem, amplified when it is necessary to dose small amounts of micro-ingredients that require high precision in recipes. Therefore, Agriflex has developed this product from the different experiences with their customers:

This is the most suitable solution for the biscuit, bakery, pastry, and food industry.

The operator can either manually load

The Product Cooling and Dehumidification System

Controlling the dough's temperature has always been a key factor in achieving optimal and consistent quality of the finished product. Stable and controllable parameters lead to a reduction in time and costs.

Agriflex product cooling machinery uses an innovative technology – patented by Agriflex – that makes it possible to decrease the dough's temperature by as much as 20°C, ensuring a constant and homogeneous temperature through self-regulation.

The air cooling and dehumidification consists of two units – a shell and tube air cooling unit and a handling unit -, in the cooling and dehumidification system the pressurised air is channelled through the heat exchanger, where it meets a circuit in which the refrigerant circulates. The air then undergoes the progressive condensation of the humid part along the path inside the exchang-





the materials into containers, equipped with adaptive technology to hold different types of ingredients or do it automatically from a hopper or an empty wheeled vibrating sifter.

The advantages that the Automatic Micro-Doser offers are many:

1. Simplicity and Integration

Automated dosing systems do not require skilled labour and integrate seamlessly with the main plant. They also allow high ease of cleaning thanks to the tank access system and the removable auger.

2. Accuracy and Savings

The high level of automation allows fast dosing, savings in management, accurate traceability, and human error reduction

during the materials loading activities.

3. Control

Maximum dosing precision in the execution of the required recipes and consequent reduction of raw material waste.

And these are just the most notable technical features of this unique machine:

A bottom scraper with floating spoons for auger loading homogenisation eliminates residues at the bottom of the vessel and avoids blockages of material being conveyed into the auger. The machinery also includes minimum and maximum level sensors, double auger drive, and agitation systems. An Inspection porthole that allows the operator to control and open the tank for easy maintenance operations,

keeping the premises tidy, more hygienic, and safer (in compliance with ATEX directive).

Raw material transport geometrical loading features inside the tank, the section, and the pitch of the extraction auger can be dimensioned according to the requirements and the specificities of the raw material to be treated.

Only one operator is needed to control the loading and manage the recipe from the electronic control panel.

The Automatic Micro-Doser and the Product Cooling System transform a real and specific problem into a value-added solution.

This machinery-making method starts from an idea to design, realisation to installation, testing, and after-sales support, which carefully follows each project, creating tailor-made solutions alongside customers.

Agriflex will celebrate its 50th anniversary in 2025.

They have been designing, manufacturing, and installing systems for storing, transporting, dosing and automating raw materials for food, pet food, plastics, and other industries.

Founded in 1975 in Forlì, Agriflex now has 12,000 sqm of indoor surface area in two national hubs: the Forlì headquarters with production and assembly, plant engineering and warehouse areas – which also includes a branch office where iron components are machined separately – and the production hub in Riva del Po, in the Ferrara area, dedicated to the specialised production of steel components.

Over the years, Agriflex has developed a significant international presence, thanks to its solid industrial and commercial network in several countries worldwide and its widespread participation in major international trade fairs.

www.agriflex.it



MAKRO: modularità e flessibilità da sempre

TRA LE ETICHETTATRICI PRESENTI NELLA SUA GAMMA INTERAMENTE “MADE IN ITALY” L’AZIENDA SEGNALE LE MAK ROTARY, IDEALI PER LE AZIENDE CON ESIGENZE PRODUTTIVE LIMITATE, E LA CLEAP INLINE, UN NUOVO CONCETTO DI ETICHETTATRICE CHE UTILIZZA LA TECNOLOGIA DEI MOTORI LINEARI LONGSTATOR.

Grazie all’esperienza trentennale dei suoi fondatori, Makro è nata nel 2009 e ha rapidamente ampliato la propria attività, affermandosi come leader di mercato a livello internazionale. La nostra mission è chiara: progettare etichettatrici all’avanguardia, capaci di resistere alla prova del tempo, soddisfare le mutevoli esigenze produttive di ogni cliente e offrire massimi vantaggi e affidabilità. Con una produzione completamente “made in Italy”, affianchiamo alle innovazioni tecnologiche, meccaniche ed elettroniche processi produttivi rispet-

tosì dell’ambiente, basati sul risparmio energetico e sulla capacità di attuare un modello di sviluppo economico più sostenibile in modo efficace.

Tutto ciò nasce da una profonda conoscenza di ogni aspetto dell’etichettatura e si concretizza nel lavorare con passione, professionalità e competenza. Ci impegniamo inoltre a restare sempre vicini ai nostri clienti, offrendo assistenza rapida per l’intero ciclo di vita dell’etichettatrice.

La gamma comprende etichettatrici in grado di trattare da 1.500 a 50.000 bottiglie all’ora, con possibilità di applicare



MAKRO: modularity and flexibility as always

AMONG THE LABELING MACHINES IN ITS ENTIRELY “MADE IN ITALY” RANGE, THIS ARTICLE HIGHLIGHTS THE MAK ROTARY, IDEAL FOR COMPANIES WITH LIMITED PRODUCTION NEEDS, AND THE CLEAP INLINE, A NEW LABELING CONCEPT THAT USES LONG STATOR LINEAR MOTOR TECHNOLOGY.

Thanks to the thirty years of experience of its founders, Makro was established in 2009 and quickly expanded its activities, becoming an international market leader. Our mission is clear: to design cutting-edge labeling machines that stand the test of time, meet the ever-changing production needs of each client, and offer maximum benefits and reliability. With a fully “Made in Italy” production, we combine technological, mechanical, and electronic innovations with environmentally friendly production processes, focusing on energy savings

and the ability to effectively implement a more sustainable economic development model. This all stems from a deep knowledge of every aspect of labeling, and it manifests in working with passion, professionalism, and competence. We also strive to stay close to our clients, offering quick support throughout the entire lifecycle of the labeling machine. Our range includes labeling machines capable of handling from 1,500 to 50,000 bottles per hour, with the possibility of applying up to five labels per bottle. Available versions include: self-adhesive, cold

glue, roll-fed, hot glue, or combined. For companies with limited production needs, the MAK Rotary with fixed modules (MAK 01, 02, 03, and MAK 1) is ideal, guaranteeing production speeds of up to 12,000 bph, with mechanical or electronic rotation of the bottle holder plates. To meet the needs of medium and large enterprises, the MAK Rotary with removable modules (MAK 2, 3, 4, 5, 6, 7, and 8) offers special applications and can handle production speeds of up to 50,000 bph. Of particular note is the high-speed self-adhesive labeling machine, equipped with HS2

10TH

EDITION

GULFOOD
MANUFACTURING

5-7 NOV 2024
DUBAI WORLD TRADE CENTRE



A DECADE OF POWERING PROGRESS

In 2024, **Gulfood Manufacturing** proudly marks a decade since opened its doors and grew into a pivotal platform for the F&B Manufacturing industry. The story extends far beyond this milestone.

Gulfood Manufacturing returns bigger than ever with a powerful presence of **2,500+** global companies spanning **72** countries across **19** halls. Expect to see groundbreaking innovations and the latest industry advancements, gain insights and visionary strategies from global experts, and build new business connections to achieve competitive advantage.

REGISTER TO VISIT
GULFOODMANUFACTURING.COM

*Registrations for trade professionals only

CO-LOCATED WITH

gulfood

ORGANISED BY



مركز دبي التجاري العالمي
DUBAI WORLD TRADE CENTRE

fino a cinque elementi per bottiglia. Le versioni disponibili includono: autoadesiva, colla a freddo, roll-fed, colla a caldo o combinata. Per le aziende con esigenze produttive limitate, le MAK Rotary con moduli fissi (MAK 01, 02, 03 e MAK 1) sono l'ideale, garantendo una velocità di produzione fino a 12.000 b/h, con rotazione meccanica o elettronica dei piattelli portabottiglie. Per rispondere alle esigenze di medie e grandi imprese, le MAK Rotary con moduli removibili (MAK 2, 3, 4, 5, 6, 7 e 8) offrono applicazioni speciali e possono gestire velocità di produzione fino a 50.000 b/h. Di particolare rilevanza è l'etichettatrice autoadesiva ad alta velocità, equipaggiata con stazioni HS2. Questa macchina può essere dotata di pre-svolgitori e di un sistema no-stop, che consente di rimanere in produzione alla massima velocità anche durante il cambio delle bobine. Può essere combinato anche il sistema per l'applicazione del sigillo di garanzia fiscale.. Tutta la gamma Makro può essere equipaggiata con Vision System: i sistemi

stations. This machine can be fitted with pre-unwinders and a no-stop system, allowing continuous production at maximum speed even during reel



di visione Raptor (Rapide to Orientate) e Alice (Advanced Label Inspection and Control Environment) garantiscono prestazioni elevate, riduzione degli scarti e massima qualità del prodotto finito.

Cleap (Concept Leap)

Makro ha creato e presentato un nuovo concetto di etichettatrice che utilizza la tecnologia dei motori lineari longstator: la Cleap InLine. Grazie alla rotazione

delle piastre, è l'unica etichettatrice lineare con centratura che, oltre a garantire elevata precisione e velocità di etichettatura, offre anche il vantaggio di non dover cambiare formato: in pochi minuti l'operatore è pronto a riprendere la produzione. La sua versatilità e flessibilità produttiva, unite a un ingombro ridotto, la rendono ideale per molteplici applicazioni.

www.makrolabelling.com



changes. The system for applying tax seals can also be combined. The entire Makro range can be equipped with a Vision System: the Raptor (Rapid to Orientate) and Alice (Advanced Label Inspection and Control Environment) vision systems ensure high performance, waste reduction, and maximum product quality.

Cleap (Concept Leap)

Makro has created and introduced a new labeling concept that uses long stator linear motor technology: the Cleap InLine. Thanks to the rotation of the plates, it is the only linear labeling machine with centering that, in addition to ensuring high precision and labeling speed, also offers the advantage of no format changes: in just a few minutes, the operator is ready to resume production. Its versatility and production flexibility, combined with a reduced footprint, make it ideal for multiple applications.

Technology inspired by human talent



Cama Group is a leading supplier of advanced technology secondary packaging systems continuously investing in innovative solutions.

www.camagroup.com - sales@camagroup.com



10TH
EDITION
GULFOOD
MANUFACTURING

5 - 7 November
Dubai - UAE

Shk Saeed Hall 2
Booth S2/B3

ECOPACK: progettato per contenere la tua prossima grande idea

SIAMO UN PUNTO DI RIFERIMENTO PER LE AZIENDE CHE CERCANO PRODOTTI INNOVATIVI, SICURI E SOSTENIBILI, SOTTOLINEA L'AZIENDA, CHE SARÀ PRESENTE A GULFOOD MANUFACTURING 2024.

Ecopack è un'azienda italiana leader nel settore del food packaging e stampi cottura per le industrie e i grandi distributori del settore bakery e pasticceria, con una forte presenza internazionale.

Il nostro impegno è offrire soluzioni di packaging che rispettino standard globali di qualità, capaci di performare sulle linee produttive, ma anche nel processo produttivo dei pasticceri e panettieri professionisti, con un'attenzione particolare alla sostenibilità.

Con una lunga storia italiana al servizio dei mercati, siamo un punto di ri-

ferimento per le aziende che cercano prodotti innovativi, sicuri e sostenibili: vieni a trovarci a Gulfood Manufacturing nella Saeed Hall 3, stand S3-D4!

La nostra storia

In Ecopack abbiamo mantenuto i valori tipici della tradizione artigianale italiana: attenzione ai dettagli, qualità e innovazione. Tuttavia, grazie alla nostra rete globale, siamo in grado di rispondere alle esigenze di clienti in tutto il mondo. La nostra espansione internazionale ci consente di operare con efficacia su più mercati, garantendo la conformità

con le normative locali e la qualità richiesta a livello globale.

Prodotti Adatti a Linee Industriali

Uno degli aspetti distintivi di Ecopack è la nostra capacità di produrre imballaggi perfettamente compatibili con le moderne linee industriali. I nostri prodotti sono progettati per resistere sia alle alte temperature del forno che alle basse temperature del freezer, mantenendo inalterata la loro integrità. Questa versatilità è essenziale per le linee di produzione alimentare, dove la qualità del packaging deve essere sempre

ECOPACK: engineered to contain your next big idea

WE ARE A REFERENCE POINT FOR COMPANIES LOOKING FOR INNOVATIVE, SAFE AND SUSTAINABLE PRODUCTS, UNDERLINES THE COMPANY, WHICH WILL BE PRESENT AT GULFOOD MANUFACTURING 2024.

Ecopack is an Italian company, a leader in food packaging and baking moulds for industries and major distributors in the bakery and confectionery sectors, with a strong international presence.

Our commitment is to offer packaging solutions that meet global quality standards, capable of performing on industrial production lines, as well as in the production process of professional pastry chefs and bakers, with a special focus on sustainability.

With a long Italian history of exporting our expertise to international markets, we are a reference point for companies

seeking innovative, safe, and sustainable products: come visit us at Gulfood Manufacturing at Saeed Hall 3, stand S3-D4.

Our Story

Ecopack has maintained the values typical of Italian artisanal tradition: attention to detail, quality, and innovation. However, thanks to our global network, we can meet the needs of customers around the world. Our international presence allows us to operate effectively in multiple markets, ensuring compliance with local regulations and the global quality required.

Products Designed for Industrial Lines

One of Ecopack's distinctive aspects is our ability to produce packaging that is fully compatible with modern industrial lines. Our products are designed to withstand both high oven temperatures and low freezer temperatures, maintaining their integrity. This versatility is essential for food production lines, where packaging quality must always be guaranteed, even under extreme conditions. In today's market, where cold chain logistics are increasingly pervasive, our moulds accompany you from production to delivery!

garantita, anche in condizioni estreme, ma anche il mercato odierno, dove la logistica del freddo è sempre più pervasiva: i nostri stampi vi accompagnano dalla produzione alla consegna.

Offriamo un'ampia gamma di prodotti che comprende pirottini e stampi cottura, tutti pensati per soddisfare le esigenze di diverse tipologie di aziende, dalle piccole imprese artigianali alle grandi realtà industriali.

I nostri standard di qualità sono globali: i nostri prodotti, indipendentemente dal sito produttivo, rispettano gli stessi standard di performance, manifattura e qualità, garantendo lo stesso prodotto in tutto il mondo.

Prodotti personalizzati

Qualunque sia la tua esigenza, siamo in grado di soddisfarla: misure, tipologia di carta e peso, cambiamenti strutturali come la foratura del fondo, prodotti compostabili, design personalizzato: la nostra forza è dare vita alle tue idee.

Standard di Qualità e Certificazioni

Ecopack si distingue per l'adozione dei più



elevati standard di qualità: siamo certificati BRCGS (Global Standard for Packaging Materials), FSC (Forest Stewardship Council), Ecovadis e CEPI (Confederation of European Paper Industries) assicurando che i nostri prodotti rispettino le normative di sicurezza alimentare e che provengano da fonti sostenibili.

Offriamo inoltre una vasta gamma di soluzioni compostabili, certificate TUV Austria, comprese le colle e gli inchiostri utilizzati nei nostri prodotti, rispondendo alle crescenti esigenze di sostenibilità da parte dei mercati globali.

www.ecopack.com

We offer a wide range of products, including baking cups and moulds, all designed to meet the needs of different types of companies, from small artisanal businesses to large industrial operations.

Our quality standards are global: regardless of the production plant, our products meet the same performance, manufactur-

ing, and quality standards, ensuring the same product worldwide.

Custom Products

Whatever your need, we can meet it: size, type of paper and weight, structural changes such as perforated bottoms, compostable products, custom designs. Our



strength lies in bringing your ideas to life.

Quality Standards and Certifications

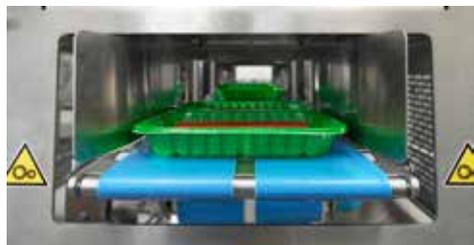
Ecopack stands out for adopting the highest quality standards. We are certified BRCGS (Global Standard for Packaging Materials), FSC (Forest Stewardship Council), Ecovadis, and CEPI (Confederation of European Paper Industries), ensuring that our products comply with food safety regulations and come from sustainable sources. We also offer a wide range of compostable solutions, certified by TUV Austria, including the adhesives and inks used in our products, responding to the growing demand for sustainability in global markets.



Italian Pack e OMRON rivoluzionano il confezionamento di zuppe e piatti pronti

L'INNOVATIVA LINEA DI CONFEZIONAMENTO ARGO RISPONDE AI LIMITI SUI TEMPI PRODUTTIVI DETTATI DAI PROBLEMI DI FUORIUSCITA DEL PRODOTTO IN FASE DI CONFEZIONAMENTO, ABILITANDO UN INCREMENTO DI PRODUZIONE DEL 40%.

Omron azienda di riferimento nella robotica e nell'automazione annuncia la propria collaborazione con Italian Pack, produttore leader di macchine per la sigillatura di vaschette e il confezionamento sottovuoto, nella realizzazione di Argo,



macchina termosigillatrice automatica che sfrutta un innovativo sistema anti-sloshing per evitare la fuoriuscita di prodotti liquidi e semiliquidi dalle vaschette senza compromessi a livello di produttività.

L'esigenza: elevare i tempi ciclo senza sversamenti

Italian Pack opera nel mercato del packaging dal 1988, proponendo sistemi di confezionamento in vaschetta, cartoncino, barattolo e busta. L'azienda, con sede a Como, ha costruito il suo posizionamento nel mercato ali-

mentare offrendo macchine manuali e semiautomatiche con tecnologie di vuoto, gas e skin, linee complesse e impianti completi chiavi in mano.

Fra le sfide recenti del marchio quella di offrire ai produttori di alimenti liquidi e semi-liquidi una soluzione in grado lavorare su tempi ciclo elevati, evitando la fuoriuscita del prodotto. Questa necessità ha portato alla nascita di una nuova linea di confezionamento automatica di vaschette - denominata Argo - che ha rapidamente conquistato le attenzioni del mercato per il suo particolare sistema di trasporto intelli-

Italian Pack and OMRON revolutionise soup and ready meal packaging

THE INNOVATIVE ARGO PACKAGING LINE ADDRESSES THE PRODUCTION TIME LIMITATIONS CAUSED BY PRODUCT LEAKAGE DURING THE PACKAGING PROCESS, ENABLING A 40% INCREASE IN PRODUCTION.

Italian Pack and Omron have joined forces to introduce Argo, an automatic tray sealing machine equipped with an innovative anti-sloshing system, addressing the challenge of packaging liquid and semi-liquid products without spillage.

Argo offers a significant increase in productivity by 3040%, ensuring high seal quality and hygiene standards. With reduced machine contamination and minimized tray waste, it contributes to sustainability efforts.

Italian Pack has been in the packaging market since 1988, offering packaging systems for trays, cartons, cans and

pouches. Based in Como, the company has built its position in the food market by offering manual and semi-automatic machines with vacuum, gas and skin technologies, complex lines and complete turnkey systems. One of the brand's recent challenges has been to provide manufacturers of liquid and semi-liquid food products with a solution capable of operating at high cycle times while avoiding product spillage. This need led to the creation of a new automatic tray packaging line - called Argo - which quickly caught the market's attention because of its special intelligent transport system, called the

Smart Liquid System, a solution that uses an innovative, patentpending anti-sloshing system to package products at high speed, avoiding spillage problems. A key factor in the success of the project was the collaboration with OMRON. OMRON's team of Italian and European engineers supported Italian Pack both in developing the algorithm underlying the antisloshing system and in supplying the hardware components needed to implement the line.

The key is in the anti-sloshing system
Argo is an automatic in-line tray sealing machine designed to meet the needs

gente, denominato Smart Liquid System, una soluzione che sfrutta un innovativo sistema anti-sloshing, sottoposto a brevetto, per confezionare prodotti ad alta velocità, evitando problemi di sversamento.

Determinante, per la buona riuscita del progetto, la collaborazione con Omron, che con il suo team di tecnici italiani ed europei ha supportato Italian Pack sia nello sviluppo dell'algoritmo alla base del sistema anti-sloshing, sia nella fornitura dei componenti hardware necessari alla realizzazione della linea.

La chiave è nel sistema anti-sloshing

Argo è una macchina termosigillatrice di vaschette automatica, in linea, nata per rispondere alle richieste di tutti quei clienti finali – perlopiù produttori di zuppe, salse e piatti pronti – che sono di fatto obbligati a limitare i propri ritmi produttivi per evitare i problemi di sversamento del prodotto in fase di confezionamento.

Alla base del complesso sistema di movimentazione vi è un algoritmo, sviluppato dal reparto R&D di Italian Pack in collaborazione con Omron, che stima la frequenza

di risonanza di un fluido all'interno di un contenitore per smorzare le onde generate durante l'avanzamento delle vaschette ed evitarne quindi la fuoriuscita.

“La sfida risiedeva nel trasformare un modello matematico in un'applicazione reale”, spiega Marco Coduri, Field Application Engineers Coordinator di Omron. “Per questo motivo, si è proceduto a un'integrazione su due fasi distinte del confezionamento ma gestite attraverso un unico function-block: da un lato l'introduzione in macchina delle vaschette, dall'altro quella più critica relativa allo smart conveyor, necessaria per effettuare la fasatura nelle vaschette in modo da garantirne l'equidistanza”.

“In un sistema di trasporto standard generalmente si va ad agire su accelerazioni, decelerazioni e velocità per ridurre l'effetto

onda che si genera all'interno del contenitore durante le fasi di trasporto, a discapito però di performance e velocità. Il sistema anti-sloshing applicato al nostro sistema Smart Liquid System ci permette invece di fasare le vaschette ad altissima velocità senza che il liquido fuoriesca dal proprio contenitore”, chiarisce Devis Bernasconi, After Sales Manager di Italian Pack.

Un controller per 8 assi

Oltre al lavoro di ricerca e sviluppo sul sistema anti-sloshing, Argo ha richiesto l'integrazione di tutta una serie di componenti e tecnologie Omron indispensabili per efficientare le varie fasi di lavorazione. La linea è infatti progettata per ricevere le vaschette provenienti da un nastro trasportatore, farle ed equidistanziarle ad alta

of end users - mainly producers of soups, sauces and ready meals - that are forced to limit their production rhythm in order to avoid the problems of product spillage during packaging. At the heart of the complex handling system is an algorithm developed by Italian Pack's R&D department in collaboration with Omron, which estimates the resonance frequency of a liquid inside a container in order to dampen the waves generated when the trays move forward and stop, thus preventing spillage. “The challenge was to transform a mathematical model into a real application,” explains Marco Coduri, Field Application Engineers Coordinator at OMRON. For this reason, the integration was carried out on two different packaging stages, but managed by a single function block: on the one hand, the introduction of the trays into the machine and, on the other hand, the more critical one related to the intelligent conveyor, which is necessary to phase the trays to ensure their equidistance. Devis Bernasconi, After Sales Manager at Italian Pack S.p.A., explains: “In a standard transport system, we generally act on acceleration, deceleration and



speed to reduce the wave effect generated inside the container during the transport phases, but at the expense of performance and speed. The anti-sloshing system used in our Smart Liquid System, on the other hand, allows us to phase the trays at very high speed without the liquid spilling out of the container”.

One controller for 8 axes

In addition to the research and development work on the antisloshing system, Argo required the integration of several OMRON technologies. These are essential to make the various processing stages more efficient. In fact, the line is designed to receive the trays from a conveyor belt, bundle and equidistance them at high speed, feed them under the packing station and transfer them at the outlet to the next labelling station. It is therefore neces-

sary to integrate an OMRON NX1P2 PLC with Sysmac devices: 1S servo systems and M1 EtherCAT inverters. The PLC manages and coordinates the entire process, from the introduction of the trays to the actual sealing, including the tensioning and movement of the sealing film. The latter, also based on an algorithm, has been configured to ensure constant and repeatable film tension and scrap collection. A total of 8 axes are managed, driven by brush-



velocità, portarle sotto la stazione di confezionamento e trasferirle in uscita alla successiva stazione di etichettatura.

Da qui la necessità di integrare un PLC Omron NX1P2 con dispositivi Sysmac, servosistemi 1S e inverter M1 versione EtherCAT. Il PLC gestisce e coordina l'intero processo, dall'introduzione delle vaschette alla sigillatura vera e propria, fino al tensionamento e al movimento del film di sigillatura. Quest'ultimo, basato anch'esso su un algoritmo, è stato configurato in modo da garantire una tensione del film costante e ripetibilità, nonché la raccolta dello "sfrido".

Nel complesso sono 8 gli assi gestiti, movimentati da motori brushless (con taglie variabili dai 400W fino a un massimo di 5,5 kW per la movimentazione della campana per la saldatura) per garantire un'alta precisione nel posizionamento e tempi ciclo ridotti.

La produttività aumenta fino al 40%
Grazie all'innovativo sistema anti-slo-

less motors (ranging from 400W to a maximum of 5.5 kW for the movement of the sealing bell) to ensure high positioning accuracy and reduced cycle times.

Up to 40% increase in productivity

Thanks to the innovative anti-sloshing system developed in collaboration with OMRON, Italian Pack can now enter the market for packaging liquid and semi-liquid products with a 30-40% increase in productivity. Specifically, Argo can operate at up to 25 cycles per minute in sealing mode, up to 18 cycles per minute in modified atmosphere (MAP) mode and up to 10 cycles per minute in skin mode. As well as offering customers increased performance, Argo also provides a tangible benefit in terms of hygiene, meaning less machine contamination, better seal quality and less tray waste, contributing to sustainability. Results that enable Italian Pack to satisfy a customer base that would otherwise be out of reach due to the high standards required. "One of the most important challenges we face every day as a company is

shing sviluppato in collaborazione con Omron, Italian Pack può presentarsi sul mercato del confezionamento dei prodotti liquidi e semi-liquidi con un livello di produttività più alto del 30-40% rispetto al passato. Nello specifico, Argo è in grado di operare fino a 25 cicli al minuto in modalità sigillatura, fino a 18 cicli al minuto in atmosfera modificata (MAP) e fino a 10 cicli al minuto in "skin".

Oltre a offrire ai clienti maggiori performance, Argo garantisce anche un vantaggio tangibile sul lato igienico, e dunque una minore contaminazione della macchina, nonché una migliore qualità della sigillatura e un minor spreco di vaschette.

Questi risultati consentono a Italian Pack di soddisfare una clientela altrimenti non raggiungibile per via degli elevati standard richiesti. "Una delle sfide più importanti che affrontiamo ogni giorno come azienda è quella di riuscire a sviluppare prodotti sempre nuovi, ma soprattutto riuscire a customizzare le linee per i clienti, garan-

to be able to develop new products, but above all to be able to customise lines for our customers, guaranteeing flexibility, performance and reduced waste", comments Tomaso Petrini, CEO of Italian Pack. "Argo's innovative Smart Liquid System, developed in collaboration with Omron, allows us to solve these problems in a concrete way. And to significantly improve our market position".

"This application can also be consid-

ered a success story for Omron", concludes Gianluigi Vismara, Area Sales Manager at Omron. "We made the case not only for the technical hardware part, but above all for the development part with the customer, thanks to our technical specialists. Our ambition is to grow the market both technologically and strategically".

do flessibilità, performance e riduzione degli sprechi", commenta Tomaso Petrini, Ceo di Italian Pack. "L'innovativo sistema Smart Liquid System di Argo, realizzato in collaborazione con Omron, ci permette di risolvere in maniera concreta queste problematiche. E di migliorare in modo sensibile il nostro posizionamento sul mercato". "Questa applicazione può ritenersi un caso di successo anche per Omron", conclude Gianluigi Vismara, Area Sales Manager di Omron. "Abbiamo fatto valere non solo la parte tecnica hardware ma soprattutto la parte di sviluppo con il cliente grazie ai nostri specialisti. La nostra ambizione, infatti, è quella di far crescere il mercato sia dal punto di vista tecnologico che da quello strategico".

industrial.omron.eu
www.italianpack.com



ered a success story for Omron", concludes Gianluigi Vismara, Area Sales Manager at Omron. "We made the case not only for the technical hardware part, but above all for the development part with the customer, thanks to our technical specialists. Our ambition is to grow the market both technologically and strategically".



EMILOS, i vibrovagli sono una questione "di famiglia"

EMILOS PRODUCE VIBROVAGLI DA OLTRE 30 ANNI. UNA REALTÀ CHE CONTINUA A CRESCERE E DA CAVRIAGO, IN PROVINCIA DI REGGIO EMILIA, HA SAPUTO ESPANDERSI SUI PRINCIPALI MERCATI DEL MONDO. ABBIAMO INTERVISTATO SIMONE SOLIMÈ, RESPONSABILE TECNICO E SOCIO DELL'AZIENDA.

Una lunga storia che unisce tradizione, innovazione e porta avanti idee per quella che è una legacy, una vera e propria questione di famiglia che si tramanda. Un'eredità che traspare anche dal nome, quell'Emilos che altro non è che il cognome del fondatore al contrario e racconta la storia della famiglia Solimè. Emilos nasce nel 1990 a Cavriago, nel reggiano, e fin da subito si è specializzata nella produzione di vibrovagli e nella setacciatura. Una storia che ci siamo fatti raccontare da Simone Solimè, responsabile tecnico e socio dell'azienda.

"Emilos - ci racconta - è nata ufficialmente nel 1990, dall'esperienza di mio padre, che comprese come il vibrovaglio, che inizialmente trovava la

sua applicazione nel vino e nel settore enomeccanico, potesse essere la soluzione ideale anche per il settore della ceramica. E per renderlo perfetto per la ceramica inventò un nuovo vibrovaglio: una macchina estremamente semplice, con il motore direttamente collegato al fondo di base, che permetteva di alleggerire la struttura e aumentare anche le prestazioni, permettendo inoltre di poter gestire più facilmente le operazioni. Non solo, con questa invenzione introdusse anche un telaio portatile, per la quale inserì un sistema a doppie gole, che rendeva decisamente più semplice il montaggio, permettendo così anche ai clienti di poter lavorare sulla macchina in autonomia con maggiore sicurezza".



Che cos'è oggi Emilos?

Oggi Emilos è un'azienda che progetta e realizza impianti in tutto il mondo e lavora in tanti settori, dalla ceramica al food, e che è conosciuta per la qualità del proprio lavoro e delle proprie soluzioni. Un'azienda lanciata da mio padre, che ha fondato l'azienda e ci ha permesso di entrare in tanti mercati, comprendendo prima degli altri quale fosse il bisogno delle aziende: vibrovagli di qualità, che garantiscano prestazioni e siano affidabili. Oggi in Emilos siamo in cinque persone e riusciamo a produrre circa 120 macchine all'anno. Siamo presenti in quasi tutti i mercati del mondo, ma il mercato italiano rappresenta per noi il 70% del nostro fatturato. Sugli altri mercati siamo molto soddisfatti dei risultati che abbiamo ot





tenuto e stiamo ottenendo in Spagna, mercato sul quale siamo ottimamente rappresentati da un nostro agente molto preparato che è con noi da oltre trent'anni. Ma abbiamo ottimi risultati quasi ovunque, dall'Africa all'Asia, in particolare in Thailandia, fino al Sud America, e negli Stati Uniti. Sia nella ceramica che nel settore alimentare.

Avete cominciato dalla ceramica, ma poi vi siete espansi...

Esattamente. Inizialmente ci eravamo concentrati sulla ceramica, ma negli anni ci siamo dedicati ad altri settori, cominciando a realizzare soluzioni per il settore alimentare, per quello farmaceutico e per il riciclo, non solo plastico.

I nostri vibrovagli, per farle un esempio, sono indicati anche per il trattamento delle acque: grazie all'utilizzo di reti ultrafini da 26 micron, sono ideali nel processo di lavaggio della frutta e della verdure, delle patate, per il recupero dell'amido e per filtrare l'olio di frittura. Un passo avanti in ottica di sostenibilità, dato che consente di riutilizzare l'olio, con un doppio vantaggio: ambientale ed economico, perché permette di ridurre gli sprechi e ottimizzare i costi. Abbiamo anche altri impieghi nel settore alimentare. Per esempio, per quanto riguarda il lattiero-caseario, abbiamo realizzato dei vibrovagli che consentono di recuperare la cagliata, ciò che resta nella caldaia, dal siero del latte. Questo permette di mantenere pulito il siero e di riutilizzare la cagliata per altri usi alimentari, come il formaggio fuso, le caciotte. Alcuni clienti ci hanno fatto

notare che – grazie al nostro vibrovaglio – riescono a recuperare circa 10 chilogrammi di formaggio al giorno. Vantaggi tangibili per una tecnologia e un mercato con ampi margini di crescita. Nel settore farmaceutico, per esempio, abbiamo realizzato una macchina che ha un fondo con una forma sferica centralmente e ha un toroide esterno (una seconda sfericità) facile da pulire e senza zone di ristagno, che permette di avere alte prestazioni e ridurre i tempi di produzione e manutenzione.

Una tecnologia con ancora spazio per l'innovazione?

Certamente. Siamo sempre attenti all'innovazione, a cercare di migliorare le nostre soluzioni, dalla macchina in sé alle sue componenti. Come nasce l'innovazione? Da un'idea che abbiamo studiando la progettazione della macchina, ma anche dalle richieste dei nostri clienti: siamo costantemente stimolati.

Per farle un esempio concreto, un nostro cliente produttore di grattugie aveva bisogno di una soluzione particolarmente bassa in grado di posizionarsi subito sotto la grattugia: noi abbiamo realizzato un vibrovaglio che riesce a essere estremamente basso, garantendo qualità nelle lavorazioni, una riduzione dei tempi e una netta riduzione dei costi, poiché il vibrovaglio fa anche da filtro e da sensore, riconoscendo le dimensioni dei prodotti e "pulendo" i materiali. Una soluzione usata per grattare il formaggio, ma anche per il biogas, per il liquame, per la plastica e per il vetro.

Quale settore vi sta dando le "maggiori soddisfazioni"?

In questo momento il settore alimentare, compreso il petfood. Ma non possiamo tralasciare il settore farmaceutico. Un mondo molto particolare che richiede, come si può facilmente immaginare, grande attenzione. Le aziende farmaceutiche hanno delle norme molto rigide nei brevetti, devono garantire inalterate non solo le composizioni, ma anche la catena di produzione, le macchine che utilizzano, altrimenti rischiano di perdere il brevetto. Per questo cercano partner di cui potersi fidare e che – come noi – garantiscano affidabilità e prestazioni.

Come sta andando il 2024?

Siamo soddisfatti. Alla vigilia non sapevamo bene cosa aspettarci, dato che le previsioni parlavano di un anno difficile, di crisi. Eppure, almeno per noi, fortunatamente non è stato così. Penso che il nostro punto di forza sia la customizzazione, il creare prodotti che non sono standard, ma vengono ideati e realizzati sulla base delle esigenze dei nostri clienti. Un bel vantaggio in un momento di contrazione. Inoltre – prosegue Simone Solimè – abbiamo anche un buon magazzino, che ci consente di garantire consegne tempestive, chiaramente in base alla complessità dell'ordine. Alcuni vibrovagli, per fare un esempio, riusciamo a consegnarli anche in una sola settimana!

Ha accennato al magazzino. Avete risentito anche voi dello shortage?

Nonostante non sia stato semplice, sia-

mo riusciti a non risentirne particolarmente. Come ho accennato, avevamo e abbiamo un magazzino ben fornito che ci ha consentito di poter lavorare serenamente. Certo, come tutte le aziende abbiamo subito l'aumento dei prezzi dei prodotti, specialmente sulla componentistica e sulle materie prime. Abbiamo fatto scorta, mi conceda il termine, ma non perdendo di vista la nostra filosofia aziendale, quella voglia di fare "tutto con le nostre forze" che ci ha sempre contraddistinto. Per questo non abbiamo "esagerato", abbiamo sempre fatto acquisti oculati, anche sotto il punto di vista del magazzino.

Perché un cliente sceglie Emilos?

Sicuramente per la nostra competenza maturata in oltre 30 anni di presenza su un mercato. Conosciamo bene questa tecnologia perché, l'abbiamo lanciata e abbiamo raggiunto un livello di prestazione e precisione che - non temo di essere smentito - ha raggiunto praticamente la perfezione. Scegliere Emilos è scegliere "l'originale" (sorride ndr.). Ma non è solo il prodotto a fare la dif-

ferenza, secondo me. È l'attenzione ai dettagli, al proporre sul mercato sempre soluzioni nuove, all'avanguardia, in grado di fare sempre uno step evolutivo. Siamo legati a ogni nostra tecnologia, ogni macchina che realizziamo. Uno spirito che ci porta annualmente a creare qualcosa di nuovo e a migliorare ulteriormente anche i dettagli: dal vibratore alla guarnizione, dal basamento alla fascia al telaio.

Ma non solo. In Emilos siamo attenti al cliente, alle sue necessità, sia nella fase di progettazione che nell'aftermarket, per la quale ci affidiamo anche alla nostra rete di rivenditori sui vari mercati.

Per spiegarle concretamente ciò che facciamo, prima dell'acquisto noi permettiamo di fare un "uso gratuito" delle nostre macchine, lasciamo ai nostri clienti la possibilità di provare la macchina, da noi, nella nostra sede produttiva, o direttamente da loro. Una scelta di trasparenza che si basa su una certezza: i nostri vibrovagli sono di alta qualità, una volta che ci scegli non torni indietro.

Un'ultima domanda: quest'anno avete esposto a Solids, com'è andata?

Siamo soddisfatti dei contatti che abbiamo avuto. Tornare in fiera è sempre un piacere, specialmente dopo gli anni in cui non era possibile vedersi dal vivo, ma sempre e solo attraverso uno schermo. Stringersi la mano avrà sempre un valore in questo mondo.

Ci saremo anche alla prossima edizione - conclude Simone Solimè - siamo d'accordo con un nostro partner, parteciperemo insieme con un impianto realizzato in comune.

www.emilos.eu



GP

di PIAZZON srl

www.gpdipiazzon.it

STORAGE,
MIXING AND
TRANSPORTATION PLANT

f @ in

STANDARD TECH Sistemi di condizionamento sanitizzante con Unigenplus A.H.U.s

IL CUORE DI QUESTI SISTEMI È L'UNITÀ DI TRATTAMENTO ARIA UNIGENPLUS, RECENTEMENTE BREVETTATA, CHE REGOLA I PARAMETRI TERMOIGROMETRICI E GARANTISCE UN'EFFICIENTE FILTRAZIONE DELL'ARIA.

Con quasi 35 anni di esperienza nell'industria alimentare, Standard Tech fornisce soluzioni avanzate di climatizzazione per le aree di lavorazione e confezionamento sensibili alla contaminazione batterica, rispettando gli standard BRF, IFS e ISO. L'azienda offre anche supporto tecnologico nella progettazione dei layout degli impianti, garantendo un flusso ottimale per alimenti, personale e materiali di confezionamento e gestendo ef-

ficacemente le transizioni di pressione positiva tra aree ad alta e bassa cura. Al centro di queste installazioni si trova l'unità di trattamento aria UnigenPlus, recentemente brevettata, che regola i parametri termoigrometrici e garantisce un'efficiente filtrazione dell'aria. Consegnata già testata con tutte le connessioni elettriche e idrauliche pronte, questa unità riduce significativamente i tempi di installazione, richiedendo solo il collegamento in loco. Inoltre, tutte

le installazioni sono progettate per ridurre al minimo la canalizzazione, che storicamente ha presentato difficoltà di ispezione e pulizia.

Questo approccio garantisce un ambiente pulito e sanitizzato, estendendo infine la shelf life dei prodotti.

Camere bianche Steriltech chiavi in mano

Estendere la shelf life dei prodotti finali è un obiettivo cruciale per ogni azien-

STANDARD TECH Sanitizing conditioning systems with Unigenplus A.H.U.s

AT THE HEART OF THESE INSTALLATIONS IS THE NEWLY PATENTED UNIGENPLUS AIR HANDLING UNIT, WHICH REGULATES THERMOHYDROMETRIC PARAMETERS AND ENSURES EFFICIENT AIR FILTRATION.

With nearly 35 years of experience in the food industry, Standard Tech provides advanced climatization solutions for pro-

cessing and packaging areas that are sensitive to bacterial contamination, all in compliance with BRF, IFS, and ISO standards.

The company also offers technological support in designing facility layouts, ensuring optimal flow for food, personnel and packaging materials while effectively managing positive pressure transitions from high-care to low-care areas.

At the heart of these installations is the newly patented UnigenPlus Air Handling Unit, which regulates thermohydrumetric parameters and ensures efficient air filtration. Delivered pre-tested

with all electrical and hydraulic connections in place, this unit significantly reduces installation time, requiring only on-site plugging. Furthermore, all installations are designed to minimize ductwork, which has historically presented challenges for inspection and cleaning. This approach guarantees a clean and sanitized environment, ultimately extending the shelf life of products.

Turnkey steriltech clean-rooms

Extending the shelf life of final products is a key objective for every company in the food industry, especially in today's highly competitive global market. One



da del settore alimentare, specialmente nell'attuale mercato globale altamente competitivo. Una delle fasi più critiche del processo alimentare riguarda il taglio, il confezionamento in porzioni e il confezionamento primario, dove il prodotto esposto diventa altamente suscettibile ai contaminanti ambientali. Inoltre, con la crescente domanda dei consumatori per prodotti più sani e senza conservanti, l'uso di conservanti chimici è in rapido calo in diversi mercati mondiali. Di conseguenza, il modo più efficace per estendere la shelf life senza conservanti è implementare una camera bianca progettata correttamente, adattata ai requisiti specifici di ciascun prodotto.

Per soddisfare questa esigenza, Standard Tech progetta e costruisce camere bianche chiavi in mano con due opzioni specializzate:

- Flusso d'aria unidirezionale: l'aria sanitizzata scorre direttamente sopra il prodotto esposto, con aspirazione dell'aria nella parte inferiore della stanza per rimuovere i contaminanti in modo efficiente.
- Flusso d'aria non unidirezionale: l'aria

of the most critical phases of food processing involves cutting, slicing, portioning and primary packaging, where the exposed product becomes highly susceptible to environmental contaminants. Furthermore, with the growing consumer demand for healthier, preservative-free products, the use of chemical preservatives is rapidly declining in several markets worldwide. As a result, the most effective way to extend shelf life without preservatives is by implementing a properly designed clean room, tailored to the specific requirements of each product.

To meet this need, Standard Tech designs and builds turnkey clean rooms with two specialized options:

- Unidirectional airflow: Sanitized air flows directly above the exposed product, with air suction placed at the bottom of the room to remove contaminants efficiently.
- Non-Unidirectional airflow: Sanitized air is evenly distributed throughout the entire room, providing broad environmental control.

By considering the unique needs of each product, Standard Tech designs custom clean rooms that ensure optimal perfor-

sanitizzata è distribuita uniformemente in tutta la stanza, garantendo un ampio controllo ambientale.

Tenendo conto delle esigenze uniche di ogni prodotto, Standard Tech progetta camere bianche personalizzate che assicurano prestazioni ottimali e una shelf life estesa dei prodotti senza compromettere sicurezza o qualità.

Sistemi di condizionamento steriltech per la produzione di alimenti per bambini e animali domestici

In Standard Tech comprendiamo che nulla è più prezioso della salute e felicità di coloro che amiamo di più. Per questo, combiniamo la nostra vasta esperienza nella progettazione e costruzione di strutture per la produzione alimentare e camere bianche per creare gli ambienti più sicuri e salutarissimi possibili per gli alimenti che i nostri bambini e animali domestici consumano. Crediamo che fornire spazi puliti e sterili per la produzione alimentare sia essenziale per garantire il loro benessere.



mance and extended product shelf life without compromising safety or quality.

Steriltech conditioning systems for baby and pet food production

At Standard Tech, we understand that nothing is more precious than the health and happiness of those we love most. That's why we combine our extensive expertise in designing and constructing food production facilities and clean rooms to create the safest and most nurturing environments possible for the food our babies and pets consume. We believe that providing clean, sterile spaces for food production is key to supporting their well-being.

While it's evident that for our little ones, it is absolutely vital that food is produced in sterile and safe environments, we also recognize that our pets deserve the same

È evidente che per i nostri piccoli è assolutamente vitale che gli alimenti siano prodotti in ambienti sicuri e sterili. Riconosciamo però anche che i nostri animali domestici meritano lo stesso livello di cura e attenzione. Essendo parte della famiglia, dipendono da noi tanto quanto i bambini. Si registra quindi una crescente richiesta di applicare gli stessi standard elevati e le tecnologie avanzate utilizzate nella produzione di alimenti per bambini anche nel settore degli alimenti per animali. Ne consegue che i processi di produzione e confezionamento degli alimenti per animali debbano essere all'altezza di quelli per gli alimenti umani. Sia i bambini che gli animali domestici sono più vulnerabili ai fattori ambientali, e le loro diete svolgono un ruolo fondamentale nella loro crescita, salute e qualità della vita. Per questo motivo, poniamo grande attenzione affinché ogni fase del processo sia pianificata ed eseguita meticolosamente, offrendo non solo cibo, ma anche tranquillità alle famiglie di tutto il mondo.

www.standard-tech.it

level of care and attention. As part of the family, pets rely on us just as much as children do, and there's a growing demand to apply the same high standards and advanced technologies used in baby food production to the pet food industry.

It only makes sense that the production and packaging processes for pet food should match those used for human food. After all, both children and pets are more vulnerable to environmental factors, and their diets play a critical role in their growth, health and overall quality of life. For this reason, we take extra care to ensure every step in the process is meticulously planned and executed, delivering not just food but peace of mind to families everywhere.



VETROPACK *Vini unici dalla vite alla bottiglia*

SARTARELLI PORTA LA CULTURA DEL VINO ITALIANO NEL MONDO AFFIDANDOSI AI CONTENITORI IN VETRO DI VETROPACK.

I vini bianchi di Sartarelli sono prodotti da un unico vitigno, il Verdicchio, originario delle Marche. Per valorizzare questa specialità, il produttore di contenitori in vetro Vetropack fornisce a Sartarelli una bottiglia unica, disegnata dalla stessa azienda vinicola: è l'amore per i dettagli a unire vino e contenitori in vetro.

Da giovane, anziché emigrare in Argentina, Ferruccio Sartarelli – di professione panettiere – scelse l'amore. Rimase infatti in Italia con la moglie Matilde e scoprì un'altra passione: quella per la viticoltura. Dal 1972 l'azienda Sartarelli punta sul vitigno Verdicchio, coltivato

fin dall'antichità nell'assolato Centro Italia. Con una fiducia incrollabile nella "sua" uva, il fondatore dell'azienda ha saputo trasformarla in vini di qualità che vengono premiati ogni anno, sia in Italia che all'estero.

Un tripudio di riconoscimenti, anche alle Olimpiadi 2024 di Parigi

Nel 1999 il Balciana di Sartarelli è stato premiato come miglior vino bianco d'Italia e addirittura del mondo. Da allora le storie di successo e i premi non si sono mai fermati: dall'International Wine Challenge ai Decanter World Wine Awards, dal Mundus Vini ai numerosi concorsi italiani, i vini di Sartarelli sono

praticamente ogni anno tra i migliori e i più premiati, anche dalla rivista statunitense Vinous, dove dal 2021 hanno ottenuto più volte punteggi di 90 e oltre (su un massimo di 100). Non solo: il Tralivio di Sartarelli è stato selezionato come uno dei dieci vini bianchi italiani per i Giochi Olimpici 2024 di Parigi, diventando di diritto un "vino olimpico"! Sartarelli è una vera e propria azienda a conduzione familiare, gestita dalla seconda e terza generazione. "Lo spirito di squadra e la passione per il prodotto sono fondamentali per noi" afferma Patrizio Chiacchiarini, genero del fondatore. "Complessivamente abbiamo

VETROPACK *Unique bottles for wine from unique vines*

SARTARELLI, AMBASSADOR OF ITALIAN WINE CULTURE TO THE WORLD, OPTS FOR GLASS PACKAGING BY VETROPACK.

Sartarelli's white wines are produced from one single grape variety: Verdicchio, which is native to Italy's Marche region. To emphasise this special attribute, glass packaging manufacturer Vetropack supplies a unique bottle designed by the Sartarelli winery itself – so the same love of detail is reflected in the wine and its glass container.

Instead of emigrating to Argentina, Ferruccio Sartarelli chose Matilde, the love of his life. Once he'd decided to stay in Italy with his wife, Ferruccio – who was actually a baker by profession – discovered another passion: his enthusiasm for wine-growing. From 1972 until the

present day, the Sartarelli winery has focused on the Verdicchio grape variety, which was already cultivated in ancient times here in the sun-drenched heart of Italy. Guided by his unshakable faith in 'his very own grape', the company's founder used it as the basis for developing quality wines that are honoured with awards year after year – both in Italy and beyond.

A non-stop procession of awards – and now, Italy's representative at the 2024 Paris Olympics!

In 1999, Sartarelli's Balciana won awards as Italy's best white wine, and even as the best white wine in the world – and the success stories

and honours continue unabated. As winners of the International Wine Challenge, the Decanter World Wine Awards, Mundus Vini and many Italian competitions, Sartarelli wines number among the world's best and most highly honoured vintages almost every year. 'Vinous', the USA wine magazine, has consistently awarded them scores of 90 or more (out of a possible 100 points) since 2021. Last but by no means least, Sartarelli's Tralivio was selected as one of ten Italian white wines for the 2024 Olympic Games in Paris – so from now on, it enjoys the status of 'Olympic Wine'!

Sartarelli is a genuine family business,

55 ettari di vigneti e altri 6 ettari di ulivi per il nostro olio d'oliva". Tutti i vini bianchi di Sartarelli sono prodotti esclusivamente con uve Verdicchio, una varietà che matura a fine estate e che viene vendemmiata a mano anziché a macchina. In Italia è noto più che altro come vitigno per il semplice vino da tavola, ma grazie alla cura, alla dedizione e al peculiare know-how di Sartarelli viene nobilitato, trasformandosi in un vino bianco di alta qualità.

"Ecco perché siamo molto contenti di poter sottolineare la nostra qualità e unicità con la bottiglia speciale di Vetropack" sottolinea Chiacchiarini. Sartarelli utilizza l'esclusivo contenitore firmato Vetropack

Da decenni l'azienda Sartarelli svetta nel paesaggio collinare del Centro Italia, e con i suoi vini bianchi esalta al massimo la varietà di uve Verdicchio.



For decades, the Sartarelli winery has been a majestic landmark above the hilly landscape of northern Italy, and its prizewinning white wines make the most out of the Verdicchio grape.

run by the second and third generations. 'Team spirit and passion for the product are absolutely crucial factors for us,' says Patrizio Chiacchiarini, the son-in-law of the company's founder. 'We all work together to cultivate 55 hectares of vineyards, and a further 6 hectares of olive trees for our proprietary olive oil.' All of Sartarelli's white wines are made exclusively from the Verdicchio grape, a variety that ripens in late summer and is harvested not by machine but by hand. The Verdicchio grape is better known in Italy as a variety used for simple table wines. Thanks to Sartarelli's care, dedication and special expertise, it is refined to produce white wines of the very highest quality.

– nato dalla mente dello stesso Patrizio Chiacchiarini – da quasi 20 anni. Oggi questa bottiglia viene utilizzata esclusivamente per le varietà Sartarelli Classico, Tralivio e Balciana, e dal 2022 anche per Milletta. Questo vino speciale, che matura per quasi due anni, è stato creato per celebrare il 50° anniversario dell'azienda e deve il proprio nome a Matilde Sartarelli, che tutti chiamavano "Milletta".

Vini eccezionali in una veste inconfondibile

Chiacchiarini spiega com'è nata la bottiglia: "Volevo una struttura diversa, anche per accogliere meglio il tappo, e migliorare così la qualità della chiusura. Abbiamo quindi snellito la spalla e ammorbidito un po' i lati. Inoltre la superficie destinata all'etichetta è ora perfettamente cilindrica". Completa il tutto la sinuosa S di Sartarelli, una goffatura personalizzata che sottolinea l'unicità del contenitore firmato Vetropack. "La bottiglia riscuote molto successo, è percepita come uno dei nostri marchi di fabbrica ed è molto importante per noi per distinguerci dal gran numero di fornitori, soprattutto in Italia" sottolinea Chiacchiarini. In totale Sar-

'That's why we're so very happy that we can highlight our quality and uniqueness with the special bottle from Vetropack,' Chiacchiarini points out. For almost 20 years, Sartarelli has used the exclusive glass packaging by Vetropack that was originally based on Patrizio Chiacchiarini's own ideas. Nowadays, it is used exclusively for the Sartarelli Classico, Tralivio and Balciana varieties – and, since 2022, also for Milletta. This exceptional wine has a maturation period of almost two years. It was created to celebrate the winery's 50th anniversary and is named after Matilde Sartarelli – who was known to everyone simply as 'Milletta'.

Outstanding wines – in packaging that stands out

Chiacchiarini explains how the bottle came into being: 'I wanted a different structure for the bottle, partly to improve the way the cork is enclosed so as to achieve a better seal quality. That's why we slimmed down the shoulder of the bottle and made the sides a little smoother. Also, the label surface is now perfectly cylindrical.' As the final touch, a customised embossing – the curved 'S' for Sartarelli – underscores the

La maggior parte dei premiati vini bianchi Sartarelli viene fornita in un'esclusiva bottiglia di vetro prodotta da Vetropack.



The vast majority of Sartarelli's award-winning white wines are supplied in a unique glass container from Vetropack.

tarelli distribuisce circa 150.000 bottiglie l'anno, e Vetropack svolge un ruolo chiave in questo senso.

Ogni anno Sartarelli produce sei diversi tipi di vino bianco – dallo spumante Sartarel-

individual character of Vetropack's glass packaging. 'The bottle is appreciated and popular; people perceive it as one of our trademarks, and that's very important for us because it helps us to stand out among the vast number of suppliers, especially in Italy,' Chiacchiarini emphasises. Sartarelli supplies an annual total of around 150,000 bottles – and Vetropack accounts for a large share of them.

Every year, Sartarelli produces six different varieties of white wine ranging from the sparkling Sartarelli Brut to the late-harvest Sartarelli Passito, as well as a grappa. The winery achieves an export share of over 60 percent with this portfolio. 'Traditionally, we have a very strong presence in the USA, Japan and also Scandinavia, including Norway in particular,' Chiacchiarini continues. In recent years, the winery has increasingly opened its gates to visitors so as to boost regional sales; more and more events and wine tastings are being held, including some outside the winery's premises. A visit to Sartarelli also features on the programme for MSC cruise ships when they dock in Ancona, about 40 kilometres away.

li Brut al Sartarelli Passito vendemmia tardiva – e una grappa, con una quota di esportazioni superiore al 60%. “Tradizionalmente abbiamo una forte presenza negli Stati Uniti e in Giappone, oltre che in Scandinavia, soprattutto in Norvegia” continua Chiacchiarini. Negli ultimi anni la cantina si è progressivamente aperta ai visitatori per incrementare le vendite regionali, e sempre più spesso vengono organizzati eventi e degustazioni anche al di fuori della struttura. La visita a Sartarelli è anche parte del programma delle navi da crociera MSC quando attraccano ad Ancona, a circa 40 chilometri di distanza. La passione per la viticoltura si traduce ancora oggi nell’apertura a nuove

idee, in linea con lo spirito del fondatore. “Quando negli anni Ottanta abbiamo iniziato a piantare i doppi filari e a legarli con un filo di ferro per farli crescere in maniera flessibile e farli fruttificare, tutti pensavano che fossimo pazzi” racconta Chiacchiarini. “Ma il tempo ci ha dato ragione, proprio com’è accaduto con il design personalizzato dei contenitori di vetro, che abbiamo implementato e migliorato passo dopo passo con l’aiuto di Vetropack”. Un ulteriore guizzo è dato dal colore scuro della bottiglia, che serve anche a proteggere il vino dal sole. Due aziende accomunate da qualità, innovazione e sostenibilità Sia Sartarelli sia Vetropack sono molto

attente al tema della sostenibilità. Di recente l’azienda vitivinicola ha deciso di ampliare il proprio impianto fotovoltaico da 23 a 61 kW di potenza. “Ci stiamo anche orientando su prodotti completamente privi di sostanze chimiche. Nel 2013 abbiamo lanciato il programma Sartarelli.ZERO, che da allora è stato esteso a tutte le nostre aree coltivate. Significa che i nostri prodotti sono al 100% privi di residui chimici artificiali: il valore limite di 0,001 ppm è dovuto solo all’approssimazione delle misurazioni” spiega Chiacchiarini. Invece di utilizzare sostanze chimiche, le difese naturali delle piante vengono attivate con l’aiuto di prodotti naturali, a tutto vantaggio della salute dei consumatori. Un materiale da imballaggio come il vetro si integra benissimo in tutto questo. Anche Vetropack persegue ambiziosi obiettivi di sostenibilità in termini di consumo idrico ed energetico, riciclo, filiera e riduzione delle emissioni di CO2. In quanto materiale inerte (non reattivo), il vetro protegge al meglio la purezza e la qualità degli esclusivi vini

Patrizio Chiacchiarini e sua moglie Donatella Sartarelli sono la seconda generazione alla guida della cantina Sartarelli, fondata nel 1972.



Patrizio Chiacchiarini and his wife Donatella Sartarelli are the second generation of the family to manage the Sartarelli winery, which was founded in 1972.

To this day, openness to new ideas is still part of Sartarelli’s passion for viticulture – entirely in keeping with the spirit of the company’s founder. ‘Back in the 1980s, when we started planting double rows and tying them up with wire so they could grow flexibly and bear fruit, everyone thought we were crazy,’ Chiacchiarini recalls. ‘But at the end of the day, that approach worked – just like the individual design of the glass packaging that we implemented and improved, one step at a time, with Vetropack’s help.’ The dark colour of

the bottle, which also protects the wine against sunlight, adds an extra touch. A shared commitment to quality, innovation and sustainability Both Sartarelli and Vetropack accord high priority to the issue of sustainability. Just recently, the winery decided to expand the capacity of its photovoltaic system from 23 to 61 kW. ‘What’s more, we’re committed to totally chemical-free products. We launched the ‘Sartarelli.ZERO’ programme back in 2013 and since then, we’ve extended it to all the areas we cultivate. That means our

Caterina Chiacchiarini Sartarelli è responsabile dell’export Sartarelli nel mondo: qui la vediamo con l’edizione speciale Milletta, anch’essa imbottigliata in bottiglie Vetropack.



Caterina Chiacchiarini Sartarelli is responsible for Sartarelli’s worldwide exports: this photograph shows her with the Milletta special edition, also supplied in Vetropack bottles.

Imbottigliamento dei vini bianchi Sartarelli: sulla speciale bottiglia realizzata dal produttore di contenitori di vetro Vetropack sono ben riconoscibili il collo snello e la goffatura.



Bottling of white wines at Sartarelli: the slimmed-down neck and the embossing on the special bottle supplied by glass packaging manufacturer Vetropack are instantly recognisable.

products are 100 percent free of artificial chemical residues – the 0.001 ppm limit is only due to the measurement inaccuracy,' Chiacchiarini reports. Instead of using chemicals, the natural defences of the plants are activated with the help of natural products – and that ultimately benefits consumers' health as well.

Glass is the perfect packaging material in this context. Vetropack, too, pursues ambitious corporate sustainability goals in terms of energy and water consumption, recycling, supply chains and the reduction of CO2 emissions. As an inert (non-reactive) material, glass optimally safeguards the purity and quality of Sartarelli's exclusive wines – and the unique design of the glass packaging is the ideal way to highlight the exclusive nature of the contents.

Caterina and Tommaso, the children of Patrizio Chiacchiarini and Donatella Sartarelli – the founder's daughter – are now playing their parts in the family business. Tommaso, as a qualified oenologist, ensures the high quality of the wine on a daily basis, while Caterina is responsible for the export business. 'We're increasingly opening up our premises to guests, and we regularly organise cultural events to raise awareness of our brand,' she notes. 'It's nice to see people coming back – that shows us we're on the right track. As regards export markets, we want to become more diversified in the future: France offers us plenty of opportunities that we will gradually be exploiting, and Lithuania is an important key market for Eastern Europe. Vetropack's international orientation makes them the ideal partner for us, and we'd be delighted to step up our collaboration with them – to do more in terms of small or special series and sustainability, for instance.'

Sartarelli è ora olimpico: il Tralivio di Sartarelli sarà uno dei dieci vini bianchi selezionati per rappresentare l'Italia ai Giochi Olimpici 2024 di Parigi.



Sartarelli goes Olympic: as one of ten selected white wines, Sartarelli's Tralivio represents Italy at the 2024 Olympic Games in Paris.

KOENIG *sceglie i motori a bassa tensione* WEG e i motoriduttori WEG GEAR SYSTEMS

CON UNA PRODUZIONE FINO A 45.000 PANINI ALL'ORA, LA LINEA INDUSTRIALE PER PANINI KGV-H DEL PRODUTTORE AUSTRIACO KOENIG STABILISCE NUOVI STANDARD DI PRESTAZIONE, TRA CUI UN RENDIMENTO SUPERIORE AL 50% RISPETTO ALLE USUALI LINEE COMMERCIALI PER PANINI.

Koenig produce da 50 anni macchine per panifici commerciali e industriali, concentrandosi principalmente sulla competenza principale della lavorazione dell'impasto: spezzatura, formatura e cottura. L'attuale portafoglio prodotti del produttore austriaco comprende l'intera catena di produzione della tecnologia per la panificazione.

Il leader mondiale del mercato nella costruzione di macchine e impianti per la produzione di piccoli prodotti da forno è stato insignito del premio internazionale IBA Award per la sua linea per panini KGV-H. Alla fine del processo i gustosi prodotti da forno, panini freschi, baguette, ciabatta, panini per hamburger o altri pregiati prodotti da forno, cadono sulla teglia.

Igiene: la facilità di pulizia è fondamentale

La struttura igienica della linea per il pane impone requisiti particolarmente severi ai suoi componenti. I motori e i motoriduttori, ad esempio, devono soddisfare la specifica IP66, il che significa che devono essere resistenti all'ingresso di farina o polvere con una pressione negativa di 20 mbar all'inter-

KOENIG *chooses WEG low-voltage* *motors and* WEG GEAR SYSTEMS *motors*

WITH AN OUTPUT OF UP TO 45,000 ROLLS PER HOUR, THE KGV-H INDUSTRIAL BREAD ROLL LINE FROM THE AUSTRIAN MANUFACTURER KOENIG SETS NEW PERFORMANCE STANDARDS — INCLUDING A 50 PER CENT HIGHER THROUGHPUT THAN THE USUAL COMMERCIAL BREAD ROLL LINES.

Koenig has been making machines for commercial and industrial bakeries for 50 years, with the main focus on the core competence of dough processing: dividing, forming and baking. The Austrian manufacturer's current product portfolio encompasses the entire production chain of bakery technology.

The world market leader in machines and systems for producing small baked

goods has been honoured with the international IBA Award for its hygienic KGV-H bread roll line. At the end of the process chain, the tasty baked goods — fresh rolls, baguettes, ciabatta, hamburger buns or other fine baked goods — drop onto the baking sheet.

Hygiene: easy cleaning is key

The hygienic design of the bread roll line imposes especially stringent re-

quirements on its components. For instance, the motors and geared motors must comply with the IP66 specification, which means they must be resistant to flour or dust ingress with 20 mbar negative pressure inside the housing and protected against water jets. This ensures that they are reliable and failsafe with low maintenance effort in the entire production process, including hygienic cleaning of the en-

no della carcassa e protetti dai getti d'acqua. Ciò garantisce che siano affidabili e a prova di guasto con un minimo sforzo di manutenzione nell'intero processo produttivo, inclusa la pulizia igienica dell'intera linea.

Tutti i motoriduttori utilizzati nella macchina sono inoltre dotati di protezione termica (TH/TF) e protezione dall'umidità di classe F2. Per evitare la corrosione causata dall'elevato livello di umidità, la morsettiera e le coperture delle ventole di tutti i motori sono fissate con viti particolarmente resistenti alla corrosione. Anche le guarnizioni Gamma Ring sul lato ventola dei motoriduttori sono realizzate con questo materiale speciale.

Vernice speciale

La verniciatura dei motori (piano di verniciatura 212E) corrisponde alla struttura della verniciatura LC5 dei motoriduttori, rendendola conforme alla classe di corrosione C5-I/C5-M della norma EN ISO 12944-5 (NDFT 320 µm). Questo schema di verniciatura, basato su più mani di fondo, è in grado di resistere a condizioni ambientali

estreme.

All geared motors used in the machine are additionally equipped with thermal protection (TH/TF) and class F2 humidity protection. To avoid corrosion because of the high humidity level, the terminal box and fan covers of all motors are secured by screws with especially high corrosion resistance. The gamma ring seals on the fan end of the geared motors are also made from this special material.

Special paint

The paint for the motors (painting plan 212E) corresponds to paint structure LC5 of the geared motors, making it compliant with corrosion class C5-I/ C5-M of EN ISO 12944-5 (NDFT 320 µm). This painting scheme, based on multiple prime coats, is able to withstand extreme environmental conditions.

The bearing shield and the shaft at the Non-Drive End (NDE), as well as the inside of the fan cover, are finished with this special paint. In food manufacturing, it is essential to avoid harmful foreign substances in the product. For this reason, the hygienic motors and gear units are painted in

estreme.

La protezione del cuscinetto e l'albero sull'estremità posteriore (NDE), nonché l'interno della copertura della ventola, sono rifiniti con questa vernice speciale. Nella produzione alimentare è essenziale evitare sostanze estranee nocive nel prodotto. Per questo motivo i motori ad uso alimentare e i riduttori sono verniciati in RAL 5010, una tinta blu che non è presente in nessun impasto. In questo modo è possibile riconoscere immediatamente anche piccoli corpi estranei negli alimenti. Inoltre nei riduttori vengono utilizzati esclusivamente oli compatibili con gli alimenti.

Si comincia dall'impasto

Ogni processo di produzione di piccoli prodotti da forno inizia con la miscelazione e

la lavorazione dell'impasto. Nell'impastatrice a doppio albero DW 240-H, l'impasto viene miscelato tramite un motore a induzione WEG W22 con telaio IEC 200L e cuscinetti rinforzati, isolamento tropicale supplementare e speciale guarnizione resistente alla corrosione.

Costruito in base alla specifica IP66, il motore W22 aziona due utensili di miscelazione con torsioni speciali, disposti secondo l'angolo di lavoro ottimale l'uno rispetto all'altro per migliorare il trasferimento di energia cinetica all'impasto. Ciò riduce il tempo di miscelazione e incorpora più aria nell'impasto. Un altro motoriduttore fa girare la vasca con l'impasto, che può contenere fino a 240 kg di impasto. Con una potenza nominale di 1.5 o 2.5 kW, questo motore produce rispettivamente una cop-

I motori e i motoriduttori su una linea di produzione di panini devono essere conformi al grado di protezione IP66.



Motors and geared motors on a bread roll production line must comply with the IP66 Ingress Protection Rating.

RAL 5010, a blue tint that is not present in any dough. This allows even small foreign objects in the food to be detected immediately. In addition, only food-compatible oils are used in the gear units.

It starts with the dough

Every manufacturing process for small baked goods starts with mixing and kneading the dough. In the DW 240-H hygienic dual-shaft mixing machine, the dough is mixed by a WEG W22 induction motor with IEC 200L frame size and reinforced bearings, supplementary tropical insulation and special corrosion-resistant sealing. Built to IP66 specification, the W22 motor

drives two mixing tools with special twists, arranged at the optimal working angle relative to each other to enhance kinetic energy transfer to the dough. That shortens the mixing time and incorporates more air in the dough. Another pole-switching geared motor turns the dough bowl, which can hold up to 240 kg of dough. With a rated power of 1.5 or 2.5 kW, this motor produces a torque of 840 or 651 Newton-meters (Nm), respectively.

Dividing and rounding

After mixing, the dough is placed in a proportioning hopper for further processing. This is where the Industrie Rex AW-H di-

pia di 840 o 651 Newton-metri (Nm).

Divisione e arrotondamento

Dopo la miscelazione, l'impasto viene posto in una tramoggia di preporzionamento per l'ulteriore lavorazione. È qui che entra in gioco la spezzatrice e arrotondatrice Industrie Rex AW-H, un componente essenziale del sistema modulare per panini KGV-H. Porzioni di impasto ben suddivise vengono formate da rulli a stella e trasportate alla zona di pesatura da uno spingi impasto azionato da un motoriduttore da 250 watt (W) dotato di frizione di sicurezza regolabile azionato in bagno d'olio.

Quindi, le porzioni di impasto vengono spinte su un nastro di trasferimento. Qui la forza motrice è fornita da un motoriduttore più piccolo, non ventilato da 60 W con una coppia nominale di 254 Nm e da un freno chiuso da 5 Nm con protezione IP66 nel tamburo di pesatura. Le porzioni di impasto vengono poi arrotondate da un tamburo oscillante. L'azionamento principale della spezzatrice e arrotondatrice è un altro moto-

riduttore, 4 kW con una coppia nominale di 747 Nm. Anche qui la ventola esterna e il freno incapsulato con forza frenante di 60 Nm sono conformi allo standard IP66.

Dopo l'arrotondamento, le palline di pasta vengono spinte sul nastro stenditore e riempite di farina, verso la prelievatrice, con l'ausilio di un motoriduttore da 120 W. Il nastro di trasferimento alla stazione di stampaggio direttamente sotto il pre-lievitatore è azionato da un motoriduttore da 370 W e da un motoriduttore più piccolo da 180 W.

Formare i rotoli

Tutti i processi di stampaggio, pressatura e taglio avvengono nella prima prelievatrice della linea panini. Questo include anche la stampatura delle palline di impasto raffreddate per dare loro la forma giusta, come ad esempio i panini Kaiser o altri tipi di prodotti da forno. Lo spolveratore che prepara i panetti di impasto per la stazione di stampaggio è azionato da un motoriduttore da 120 W, mentre un motori-

duttore più potente con una potenza nominale di 1,1 kW, una coppia di 158 Nm e una velocità dell'albero di 57 giri/min alimenta il meccanismo della stazione di stampaggio.

Successivamente le palline di impasto passano attraverso la stazione di formatura, dove i processi sono azionati da un'altra coppia di motoriduttori con potenza nominale rispettivamente di 120 W e 370 W. La doppia testa di avvolgimento RR 1000 o RR 1300 è azionata da due motoriduttori rispettivamente da 250 W e 120 W.

L'impasto può essere inumidito e ricoperto di semi dopo la lievitazione finale prima di essere trasferito sulla teglia al termine della sequenza di produzione, in modo che sia pronto per la cottura. Anche in questo caso i motoriduttori WEG Gear Systems garantiscono un'elevata produttività, fino al 50% in più rispetto alle comuni linee per panini commerciali.

www.weg.net

viding and rounding machine comes into play — an essential component of the modular KGV-H bread roll system. Precisely divided dough portions are formed by starwheel rollers and conveyed to the weighing area by a dough pusher driven by a 250 watt (W) geared motor equipped with an adjustable

Il motore WEG W22 è costruito in base alla specifica IP66.



The WEG W22 motor is built to IP66 specification.

safety clutch running in an oil bath.

Then the dough portions are fed out to a transfer belt. Here the motive power is provided by a smaller, unventilated 60 W geared motor with a rated torque of 254 Nm and an enclosed 5 Nm brake with IP66 protection in the weighing drum. The dough portions are then rounded by an oscillating tumbler drum.

The main drive of the dough dividing and rounding machine is another geared motor, 4 kW with a rated torque of 747 Nm. Here the external fan and enclosed brake with 60 Nm braking force are also IP66 compliant.

After rounding, the dough balls are fed out on the spreading finger belt and seeded with flour, on their way to the pre-prover, with the aid of a 120 W geared motor. The transfer belt to the stamping station directly below the pre-prover is driven by a 370 W geared motor and a smaller 180 W geared motor.

Forming the rolls

All stamping, pressing and cutting processes take place in the first pre-prover of the bread roll line. This also

includes stamping the cooled dough balls to give them the right shape, such as Kaiser rolls or other types of baked goods. The duster that prepares the dough balls for the stamping station is driven by a 120 W geared motor, while a stronger geared motor with a rated power of 1.1 kW, a torque of 158 Nm and a shaft speed of 57 revolutions per minute (rpm) powers the stamping station mechanism.

After this, the dough balls pass through the forming station, where the processes are powered by another pair of geared motors with rated power of 120 W and 370 W, respectively. The RR 1000 or RR 1300 dual rollout head is driven by two geared motors rated at 250 W and 120 W, respectively.

The dough can be dampened and seeded after the final prover before transfer to the baking sheet at the end of the production sequence, so it is ready for baking. Here as well, geared motors from WEG Gear Systems ensure high throughput — as much as 50 per cent more than the usual commercial bread roll lines.

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

SIGEP

WORLD

18-22
Gennaio
2025

Rimini

sigep.it

The World
Expo for
Foodservice
Excellence

ORGANIZZATO DA

**ITALIAN
EXHIBITION
GROUP**
Providing the future

IN COLLABORAZIONE CON



madeinitaly.gov.it

Partecipazione e incoming in crescita per SIMEI 2024

OLTRE 540 AZIENDE E MARCHI IN VETRINA, PIÙ DI 30MILA METRI QUADRATI ESPOSITIVI E DELEGAZIONI ESTERE DA 32 NAZIONI. SONO I NUMERI DELL'EDIZIONE IN PROGRAMMA DAL 12 AL 15 NOVEMBRE A FIERA MILANO RHO.



Sessant'anni e 30 edizioni, la storia di SIMEI è riassunta in questi due numeri. Nata come rassegna delle tecnologie, soprattutto italiane, per l'enologia, nel corso dei vari decenni la fiera organizzata da Unione Italiana Vini ha saputo assurgere al ruolo di evento internazionale leader per le tecnologie del beverage, estendendo il raggio d'azione oltre al vino anche alla birra, ai distillati, all'olio d'oliva, soft drinks e acque minerali.

Con un numero di espositori in netto aumento rispetto all'edizione 2022 (oltrepassata quota 500), a testimonianza sia dell'ininterrotta corsa verso l'innovazione tecnologica che della fiducia riposta in SimeI dai produttori di macchine attrezzature e prodotti di consumo che per primi ne hanno compreso la straordinaria valenza internazionale, e con un ampio programma di eventi collaterali, si può affermare che quest'anno



il momento d'incontro unico e privilegiato per gli operatori del comparto "liquid food" sarà a Milano dal 12 al 15 novembre.

Ampliata di conseguenza anche la gamma merceologica, a suggellare un interesse concreto verso nuovi mercati e nuovi prodotti; i macchinari e le attrezzature che vedremo esposte in fiera spaziano infatti dalle tecnologie di trasformazione e processo a tutto lo scibile per il fine linea, confezionamento e packaging, con soluzioni particolari adatte per tutte le tipologie di prodotto finito.

A completamento del vasto parterre espositivo non poteva mancare un altrettanto degno programma di eventi, con seminari, convegni, workshop e tavole rotonde che spaziano a tutto tondo dagli aspetti più prettamente tecnici a quelli commerciali e legislativi: vere opportunità di aggiornamento professionale per i professionisti dei vari settori.

Cominciando dalla presenza, per la prima volta in contemporanea in occasione di una fiera dedicata alle tecnologie, dei tre Master of Wine italiani, Gabriele Gorelli, Andrea Lonardi e Pietro Russo, che hanno contribuito direttamente alla progettazione di importanti incontri su tematiche legate alla produzione e alla commercializzazione del vino.

Proseguendo con i distillati, un settore in crescita continua, che vede anche l'Italia protagonista con l'introduzione di nuovi prodotti come il whisky. Nell'ambito della rassegna "Distillo Expo", a cura di Craft Distilling verranno accolti trader e produttori internazionali, approfondendo la parte formativa grazie a seminari con relatori da tutto il mondo. Ma anche la birra non è da meno. Birra artigianale italiana e di qualità e promozione della cultura della birra e dei



protagonisti italiani: questi gli obiettivi di BeerForum, organizzato in collaborazione con Birra Nostra.

Dal 12 al 15 novembre a SIMEI, verranno affrontati temi riguardanti il mondo della birra insieme a esponenti della ricerca scientifica, università, centri di ricerca ed enti istituzionali, tramite convegni, conferenze, masterclass e talk show. Un appuntamento da non perdere per tutti gli operatori e gli appassionati del mondo brassicolo.

Prodotto caratteristico di tutto l'areale mediterraneo e non solo anche a causa delle variazioni climatiche, l'olio da olive sta riscontrando un'attenzione crescente da parte degli operatori. A SIMEI 2024 sarà presente uno spazio, l'Oleoteca di Olio Officina, al cui interno sarà visitabile una mostra sui migliori esempi di design e packaging degli oli, oltre a un ciclo di incontri sul medesimo tema in chiave sostenibile.

Da ultima, ma non per importanza, la nuova piattaforma web che consentirà di programmare e gestire gli appuntamenti in fiera, utilizzabile sia dagli espositori che, novità di questa edizione, anche dai visitatori.

Come sempre l'ingresso in fiera è gratuito, ma suggeriamo a tutti la pre-registrazione per evitare code ai tornelli d'ingresso.

www.simei.it

ZOOMARK *punta i riflettori sulla filiera*

FACTORY L'AREA SPECIALE CHE NELL'EDIZIONE 2025 RAGGRUPPERÀ TUTTI I FORNITORI DELL'INDUSTRIA PET STA CONVINCENDO GLI ESPOSITORI, VISTO CHE IL 80% DELLO SPAZIO È GIÀ STATO OCCUPATO.

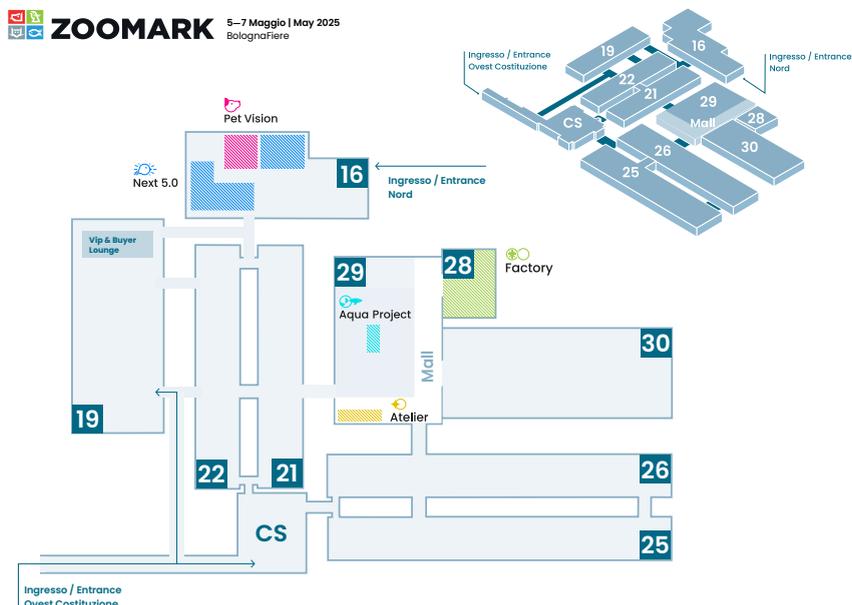


Un mercato estremamente dinamico, che in Italia vale 7 miliardi di euro e non conosce crisi, registrando ogni anno una crescita a doppia cifra. Questa la fotografia della pet industry, che ogni 2 anni si incontra a Zoomark, la fiera internazionale b2b del pet food e del pet care che porta a BolognaFiere tutti i principali player del settore provenienti dai cinque continenti. L'edizione numero 21 di Zoomark, in programma dal 5 al 7 Maggio 2025, ha l'obiettivo di superare i numeri da record del 2023: oltre 68.000 metri quadrati di area espositiva, 1.060 espositori, provenienti da 57 Paesi diversi e ben 27.950 visitatori, di cui il 62% provenienti dall'estero. Un obiettivo che non è impossibile visto che Zoomark 2025 apre a tutti i fornitori al servizio dell'industria: packaging, macchinari, materie prime, logistica, servizi all'industria produttrice e alla distribuzione degli alimenti, degli accessori e dei prodotti per la cura degli animali da compagnia. L'area speciale dedicata a tutte le aziende della supply chain si chiama Factory e rappresenta per le aziende espositrici un'occasione strategica per moltiplicare le opportunità di business all'interno di un mercato in continua espansione qual è quello dei pet. A loro si propone

come l'occasione ideale per ottenere visibilità internazionale e incontrare il target di riferimento: responsabili acquisti, quality manager, formulisti, responsabili R&D, tecnici di produzione. Il nuovo lay-out, progettato per rispondere alle richieste di espositori e visitatori, consentirà inoltre agli operatori italiani ed esteri di ottimizzare i tempi di visita, agevolati da percorsi espositivi più efficienti e di immediata lettura, che evidenzieranno le specifiche sottocategorie merceologiche.

“La pet industry da sempre è aperta all'innovazione ed è non solo estremamente ricettiva nei confronti di nuove realtà, ma anche alla continua ricerca di potenziali fornitori”, sottolinea Luisa Bersanetti, Exhibition Manager di Zoomark. “Grazie all'area Factory, Zoomark intende diventare un alleato strategico per tutte le aziende espositrici, nonché un momento di incontro speciale e globale fra domanda e offerta, pensato per aprire nuovi scenari, condividere conoscenza in fatto di innovazione tecnologica e, non da ultimo, stimolare gli investimenti e la crescita del business della filiera. Factory è l'ideale “fabbrica

del futuro” nella quale i visitatori potranno toccare con mano tutti i processi legati al settore del pet food e del pet care, nonché la vetrina internazionale d'eccellenza in cui operatori, produttori ed esperti potranno trovare le tecnologie più evolute e i prodotti e soluzioni innovativi, dalla trasformazione delle materie prime fino all'imballaggio, la logistica o i servizi all'industria e alla distribuzione.”



Abbiamo parlato di...

[tecono food]

RIVISTA DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE E DELLE BEVANDE

Le aziende inserzioniste sono evidenziate in rosso

Agriflex	13, 56	www.agriflex.it
All4pack	10, 45	www.all4pack.com
AM Technology	5, 46	www.amtechnology.com
Ampack	14	www.ampack.biz
Anton Paar	29, 32	www.anton-paar.com
Atlas Copco	6	www.atlascopco.com
Bea Technologies	15	www.bea-italy.com
Cama Group	51	www.camagroup.com
CFG Colombo	67	www.colobosrl.com
Comav	9	www.comav-srl.com
Easy Filtration	6	www.easyfiltration.it
Ecopack	62	www.ecopack.com
EFI Zoomark	11, 37	www.zoomark.it
Emilos	53	www.emilos.eu
Ergomec	1	www.ergomec.com
Esametal	11	www.esametal.com
Flli Cuomo	39	www.cuomoin.it/
GP di Piazzon	55	www.gpdipiazzon.it
Gulfood	59	www.gulfood.com
Ideco	7	www.idecosrl-com
IST	19	www.istsort.com
Labellys	6	labellys.it
Langhi Sistemi	24	langhi.com
Makro Labelling	58	www.makrolabelling.com
Maselli Misure	22	www.maselli.com
Meccanoplastica	III Cop.	www.meccanoplastica-group.com/it
MH Material Handling	3, 28	www.mhmaterialhandling.com
Miozzo	17	www.miozzosrl.com
Netsal	36	www.netstal.com
Omron	62	www.omron.it
PET Technologies	20	pet-eu.com
Radici Products	II Cop.	www.radiciproducts.it
Sigep	77	www.sigep.it
Simeì	31, 78	www.simeì.it
Standard Tech	68	www.standr-tech
Tecno Pack	IV Cop.	www.tecnopackspas.it
Vetropack	71	www.vetropack.com
Vibrotech	27	www.vibrotech.it
Virto-Cuccolini	43	www.virtogroup.com
WEG	74	www.weg.net

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 Cavaliere (f.cavaliere@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.

Testata iscritta all'Unione Stampa Periodica Italiana

Registrazione Tribunale di Milano n. 675

in data 11 novembre 1996.

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

Terminato di stampare il 15 Ottobre 2024 presso Officina Grafica Srl, Vigano di Gaggiano (MI)

Informativa ai sensi dell'art. 13, d. lgs. 196/2003. I dati sono trattati, con modalità anche informatiche, per l'invio della rivista e per svolgere le attività a ciò connesse. Titolare del trattamento è Tecnoedizioni Group Srl, Via Modigliani 27, 20090 Segrate (Milano). Le categorie di soggetti incaricati del trattamento dei dati per le finalità suddette sono gli addetti alla registrazione, modifica, elaborazione dati e loro stampa, al confezionamento e spedizione delle riviste, al call center, alla gestione amministrativa e contabile. Ai sensi dell'art. 7, d. lgs. 196/2003 è possibile esercitare i relativi diritti fra cui consultare, modificare, aggiornare o cancellare i dati, nonché richiedere elenco completo e aggiornato dei responsabili, rivolgendosi al titolare al succitato indirizzo.

Informativa dell'editore al pubblico ai sensi dell'art. 13, d. lgs. 196/2003. Ai sensi del decreto legislativo 30 giugno 2003, n. 196 e dell'art. 2 comma 2 del Codice deontologia relativo al trattamento dei dati personali nell'esercizio dell'attività giornalistica. Tecnoedizioni Group Srl - titolare del trattamento - rende noto che presso i propri locali siti via Via Modigliani 27, 20090 Segrate (Milano), vengono conservati gli archivi di dati personali e di immagini fotografiche cui i giornalisti, praticanti, pubblicisti e altri soggetti (che occasionalmente redigono articoli o saggi) che collaborano con il predetto titolare attingono nello svolgimento della propria attività giornalistica per le finalità di informazione connesse allo svolgimento della stessa. I soggetti che possono conoscere i predetti dati sono esclusivamente i predetti professionisti, nonché gli addetti preposti alla stampa e alla realizzazione editoriale della testata. Ai sensi dell'art. 7, d. lgs. 196/2003 si possono esercitare i relativi diritti, fra cui consultare, modificare, cancellare i dati o opporsi al loro utilizzo, rivolgendosi al predetto titolare. Si ricorda che, ai sensi dell'art. 138, d. lgs. 196/2003, non è 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.

PASSIONATE PEOPLE LASTING SOLUTIONS



MECCANOPLASTICA
GROUP



HE750_D



MECCANOPLASTICA GROUP
The Blow Moulding Machines
meccanoplastica-group.com



01 0 1



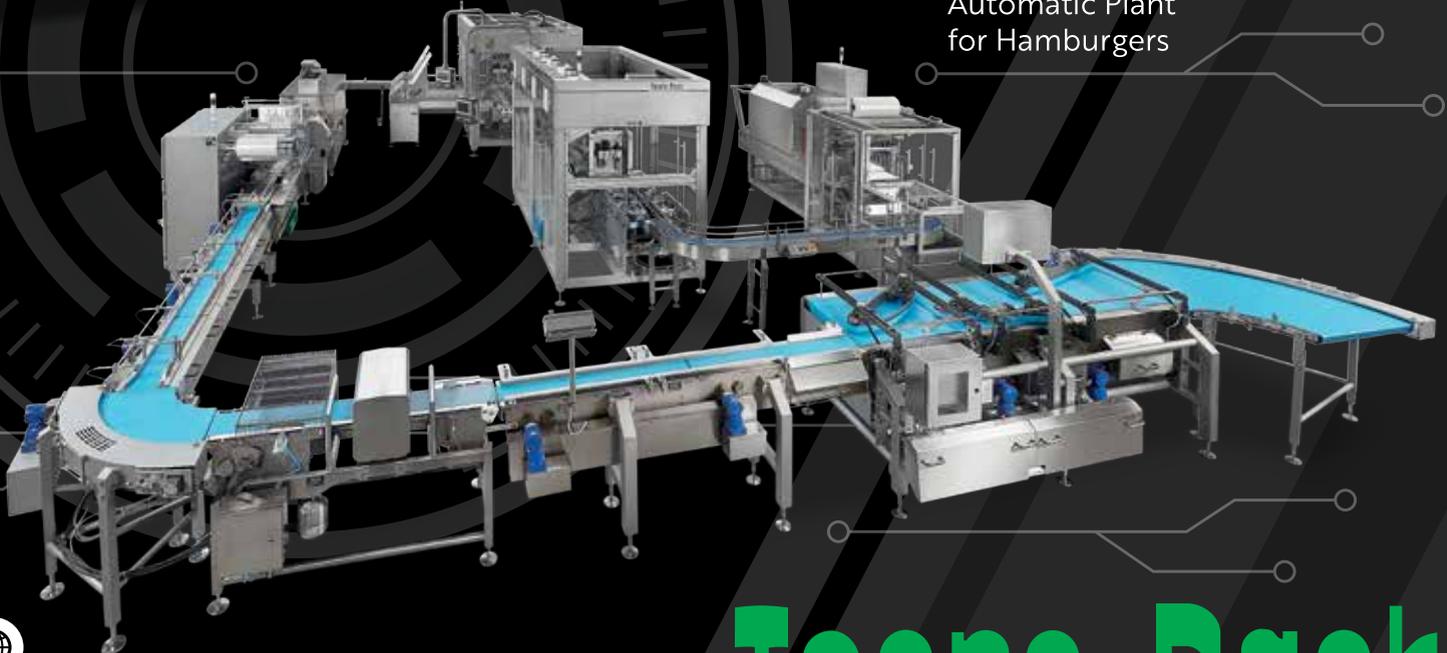
www.tecnopackspa.it

Let's talk about the future



NEW MODEL!
FP 100 DUAL LANE

IP 65 Stainless Steel
Automatic Plant
for Hamburgers



+39 0445 575 661

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

Tecno Pack

PACKAGING MACHINES