

LABELLING MACHINES

DA 70 ANNI, IL NOSTRO IMPEGNO

Con una rinnovata gamma di macchine e con l'avanzato sistema di visione **C&G Vision** per orientamenti e controlli confezione siamo pronti alle sfide del futuro



CAVAGNINO & GATTI
macchine
etichettatrici

Viale Italia 94 - 14053 Canelli (AT) Italia - Tel.: +39.0141.823231 (ric. aut.)
e-mail: info@cavagninoegatti.com www.cavagninoegatti.com

REPORT

SIMEI 2024

Le novità esposte da Cavagnino&Gatti, Alfatek, Biosystem, Saba, Imcar, Automation Address, Easy Filtration, Tecnomax, Goglio, Berlin Packaging

PACKAGING

TENCO

Un'eccellenza italiana nel riempimento e dosaggio

PROCESSING

I giunti MAYR per gli innovativi scambiatori di calore MBS

tecnofood

RIVISTA
DELL'INDUSTRIA
ALIMENTARE E
DELLE BEVANDE

LE INTERVISTE

LA PAROLA A FRANCESCO DI GREGORIO, RESPONSABILE MARKETING DI GHERRI, MARTINA CECCHI, MARKETING MANAGER DI FBR-ELPO, GIULIO TRINCA, DIREZIONE TECNICA GELMINI MACCHINE E UMBERTO OLOCCO, GENERAL MANAGER DI OLOCCO

tecnoEdizioni
Group



n.1
ANNO XII

WEGmotion Drives

Da motori, azionamenti e riduttori ad un pacchetto di **transmissione integrata.**



Il settore è sempre in movimento. WEG è in continua evoluzione. Per questo abbiamo sviluppato WEG Motion Drives, un pacchetto integrato e flessibile che combina motori, riduttori, unità di trasmissione e soluzioni digitali per migliorare la produttività del vostro impianto. Sapete cosa significa? Significa affidabilità, migliore controllo delle macchine, maggiore intelligenza nei processi operativi e maggiore efficienza per il vostro sistema. È la partnership di WEG che vi prepara oggi alle sfide di domani.



Projecting the Future



Via del Santuario, 41-43 - 12045 Fossano (CN) Italy
Tel. +39 0172 692579 - Fax +39 0172 692578
olocco.eu - info@vdlolocco.com



olocco

Strength through cooperation



MARCO MASTROSANTI

Quando la tradizione si fa futuro

Editorial

In questo numero vi proponiamo un ricco report su Simef 2024. Al di là delle novità tecnologiche presentate dai singoli espositori, questa fiera – così come le altre visitate sul finire del 2024 – ha messo in evidenza un elemento distintivo delle aziende italiane fornitrici di tecnologie per l'industria alimentare: la capacità di mettere al servizio della tradizione un know-how tecnologico avanzato, capace di rispondere alle esigenze del mercato globale senza mai perdere di vista l'identità del Made in Italy. Questo approccio garantisce efficienza e precisione, preservando al tempo stesso la qualità e la distintività artigianale che da sempre caratterizzano l'eccellenza italiana.

Si tratta di una visione unica che, a nostro parere, sta permettendo all'Italia di affermarsi come leader globale nell'evoluzione del settore alimentare. Un risultato reso possibile dai continui e significativi investimenti in ricerca e sviluppo (R&S). Come sottolineato in una delle interviste che troverete in questo numero, “continuare a investire nell'innovazione è fondamentale non solo per crescere, ma anche per preservare ciò che rende unico il nostro lavoro”.

A ben vedere, la vera innovazione su cui stanno lavorando i fornitori di tecnologie per il settore alimentare non riguarda macchinari e processi, ma questo approccio al futuro che valorizza appieno la grande tradizione italiana, tracciando una strada dove tecnologia e artigianalità si incontrano, creando un valore duraturo capace di proiettare l'Italia verso nuove vette di eccellenza.



@tecnoedizioni1



TecnoEdizioni



TecnoEdizioni Group

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



8	<i>news</i>
10	FOOD & TECH
	REPORT SIMEI
12	Un'edizione che ha convinto espositori, buyer e professionisti del settore
14	CAVAGNINO & GATTI Tradizione e innovazione nell'etichettatura
18	ALFATEK lancia Easy Compact 7.7.1, ideale per le PMI
20	BIOSYSTEMS : 40 anni di eccellenza nei sistemi analitici per enologia e food
22	SABA Da 50 anni produttori di strumenti di misurazione industriale
24	IMCAR Installazioni verticali per la produzione di serbatoi
26	Il packaging d'eccellenza secondo AUTOMATION ADDRESS
28	EASY FILTRATION Innovazione e sostenibilità nella filtrazione di processo
30	Impianti di imbottigliamento TECNOMAX DUE Servizio e personalizzazione
32	Bilancio positivo per GOGLIO e CG EUROPOLIGRAFICO
34	Innovativa, elegante e amica dell'ambiente È Helium di BERLIN PACKAGING
	REPORT GULFOOD MANUFACTURING
36	Il futuro del Food&Beverage, tra innovazione e sostenibilità
37	L'expertise di AKOMAG nel lavaggio bottiglie
	CASE HISTORY
40	KROMBACHER modernizza l'impianto di imbottigliamento con una riconversione su larga scala
	PROCESSING
42	Così GHERRI MEAT TECHNOLOGY punta a crescere ancora
46	FBR-ELPO Cresciamo in tutto il mondo
49	DELTRIAN La filtrazione dell'aria che soddisfa gli standard dell'alimentare
50	GELMINI MACCHINE : innovazione e precisione al servizio del taglio formaggi
52	I giunti MAYR per gli innovativi scambiatori di calore MBS
	PACKAGING
54	SCHUBERT Soluzioni di confezionamento a prova di futuro
56	OLOCCO Tradizione e lungimiranza
58	TENCO Un'eccellenza italiana nel riempimento e dosaggio
	FIERE
60	SIGEP WORLD 2025 Il foodservice prossimo venturo
62	ZOOMARK 2025 Prende forma l'area Factory



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.



MODUL-FLEX



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.



BAT BUFFER



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.



MERCER DU32



INN-FLEX ACQUISISCE LA SERBA PAPIR PRINT: FIRMATO IL CLOSING

LA NUOVA ACQUISIZIONE PERMETTERÀ DI POTENZIARE LA PRODUZIONE E DI APPROCCIARE NUOVI SETTORI DI IMBALLAGGI COME FOOD & BEVERAGE E IGIENICO SANITARIO.



Inn-Flex annuncia di aver firmato lo scorso 16 dicembre il documento di ultimazione delle attività di acquisizione di PapiR Print, azienda con sede a Gornji Milanovac, in Serbia, specializzata nella produzione di packaging flessibile per il settore alimentare e beverage. L'acquisizione è stata realizzata attraverso la costituzione di una società veicolo in Serbia voluta e finanziata per il 51% da Inn-Flex, per il 24,5% da Finest S.p.A. società specialista per l'internazionalizzazione delle imprese del Nord-Est italiano, e per il restante 24,5%

da SIMEST tramite un Fondo di Venture Capital, uno strumento pubblico i cui fondi sono erogati dal Ministero italiano degli Affari Esteri e della Cooperazione Internazionale. Il cash out complessivo è di 6 milioni di euro, a fronte di Enterprise Value di oltre 13 milioni di euro, come annunciato lo scorso mese di settembre.

L'acquisizione conferma la visione internazionale che contraddistingue Inn-Flex: nata nel 2005 per volontà della famiglia Volpato, l'azienda ha avuto lungimiranza e capacità di visione, in particolare rispetto alla crescita del mercato del pet food. L'ultimo rapporto Assalco (Associazione Nazionale tra le Imprese per l'Alimentazione e la Cura degli Animali da Compagnia) del maggio 2024 stima la presenza nelle case italiane di 65milioni di pet di cui 20 milioni cani e gatti. *

Il fatturato di Inn-Flex è cresciuto del 78% negli ultimi 3 anni. Attualmente il 67% dei ricavi di Inn-Flex è estero e



il 33% italiano e questa quota copre il 35% del mercato pet food in Italia. Le divisioni nelle quali il gruppo concentra la propria produzione sono principalmente il packaging flessibile e il film di polietilene con applicazione in queste percentuali nei vari settori: 46% Pet Food, 22% - Food & Beverage, 32% PE film for lamination. Nel 2024 il Gruppo Inn-Flex segnerà ricavi pari a oltre 75milioni con un EBITDA consolidato vicino ai 9milioni.

www.innflex.it

OMNIA TECHNOLOGIES OTTIENE LA CERTIFICAZIONE B CORP

IN QUESTO MODO COMPIE UN PASSO FONDAMENTALE NEL PERCORSO DI SOSTENIBILITÀ INIZIATO NEL 2021.

Omnia Technologies, piattaforma di riferimento per le tecnologie di automazione e imbottigliamento per i settori dei superalcolici, del vino, delle bevande non alcoliche, dei prodotti lattiero-caseari e del farmaceutico, annuncia di aver ottenuto la certificazione B Corp rilasciata da B Lab Italia.

Lo status di B Corp è stato assegnato dopo un rigoroso processo di verifica



da parte del network no-profit B Lab, che si pone l'obiettivo di accelerare il cambiamento comportamentale, culturale e strutturale promuovendo un sistema economico inclusivo, equo e rigenerativo a beneficio delle persone, delle comunità e del Pianeta. La certificazione B Corp misura in maniera indipendente e oggettiva l'impatto sociale e ambientale dell'impresa, secondo gli standard previsti dal B Impact



Assessment (BIA). Il processo di valutazione analizza le pratiche e i risultati aziendali considerando cinque differenti categorie: governance, lavoratori, comunità, ambiente e clienti.

L'ottenimento della certificazione B Corp rappresenta per Omnia Technologies un importante riconoscimento e una tappa fondamentale nel continuo percorso di innovazione in chiave sostenibile: uno dei pilastri centrali della strategia del gruppo, sia nella creazione di nuovi prodotti - come le soluzioni per la distillazione a basse emissioni e l'imbottigliamento a ridotto consumo energetico - sia nell'introduzione di tecnologie integrate che ottimizzano i processi produttivi, riducendo al minimo sprechi e risorse. Nel 2025, questo impegno si rafforzerà ulteriormente con lo stanziamento di importanti risorse finanziarie destinate allo sviluppo di nuovi prodotti e tecnologie, oltre al rinnovamento della sede centrale, delle unità produttive e dei macchinari di officina: l'obiettivo è modernizzare gli stabilimenti e migliorare gli standard in materia di salute e sicurezza, creando ambienti di lavoro più sostenibili e accoglienti.

“Essere una B Corp, per Omnia Technologies, significa andare oltre la creazione di valore economico: è il nostro impegno per generare un impatto positivo su persone, comunità e ambiente, consolidando il nostro ruolo di leader responsabile nell'industria globale.” ha sottolineato Andrea Stolfa, CEO di Omnia Technologies.

www.omniatechnologiesgroup.com

 **LAWER**[®]

AUTOMATIC POWDER WEIGHING SYSTEMS

CycloDose Silo 002.xml



1234 [gr]

1234

-  ACCURACY
-  REPEATABILITY
-  TRACEABILITY
-  MONETARY SAVINGS

BEER&FOOD ATTRACTION PUNTA SULLA MIXOLOGY E AMPLIA DEL 30% LO SPAZIO ESPOSITIVO DEDICATO

LA 10ª EDIZIONE DI BEER&FOOD ATTRACTION, ORGANIZZATA DA ITALIAN EXHIBITION GROUP ALLA FIERA DI RIMINI DAL 16 AL 18 FEBBRAIO 2025, PUNTERÀ ANCOR DI PIÙ SULLA BAR INDUSTRY.

La 10ª edizione della manifestazione organizzata da Italian Exhibition Group, in programma alla Fiera di Rimini dal 16 al 18 febbraio 2025, avrà un focus dedicato alla bar industry con la grande novità del Mixology Village. Una scelta supportata anche dalla crescita del settore, come confermano i dati Circana: nel 2024 infatti, per quanto riguarda i grossisti, gli spirits sono cresciuti del +7% rispetto al 2023 per un valore di oltre mezzo miliardo di euro. E andando a ritroso rispetto al periodo pre-Covid, quindi il 2019, il boom è stato ancora più imponente con un +112%. Numeri positivi confermati anche per le bevande gassate, fondamentali nella miscelazione, con un +11% nell'ultimo anno per un valore di 650 milioni di euro, all'interno di un trend in rialzo anche a volume: +5,7% gli spirits e +4,3% per i soft drink. Per l'edizione 2025 la grande novità è rappresentata dal Mixology Village (padiglione C1 di fianco all'ingresso principale), un'area espositiva dove le aziende potranno mettere in mostra le etichette più prestigiose e distintive, completata dall'offerta di accessori e attrezzature per barman e bartender. Confermato anche il Mixology Circus, il progetto di punta dedicato alla miscelazione - arrivato alla terza edizione - con 11 locali esclusivi coinvolti, 4 postazioni, masterclass e ben 30 cocktail firmati dai migliori bartender italiani e internazionali.

L'edizione 2025 introdurrà anche 'Sparkling&Mix', un'area espositiva dedicata al vino frizzante nel mondo della miscelazione. Situata nel padiglione C1, sarà il punto di riferimento

per champagne, spumanti e proseccchi, esplorando così le ultime tendenze del settore.

L'edizione 2025 ospita la finale di Stella Artois

Infine, Beer&Food Attraction 2025 ospiterà per la prima volta la finale di Stella Artois Draught Masters Italia, il contest organizzato Stella Artois - premium brand di AB InBev in Italia - con lo scopo di eleggere il miglior spillatore del Paese. L'appuntamento è per lunedì 17 febbraio, quando la competizione vivrà proprio a Rimini l'atto conclusivo. Una investitura che conferma l'importanza della fiera come hub per i più importanti brand internazionali del mondo della birra e le migliori referenze artigianali, grazie a una offerta unica nel suo genere. Piccoli, medi e grandi birrifici troveranno quindi a Beer&Food Attraction la proposta espositiva più grande di sempre.

Il focus sui trend dell'Horeca e sul Food

Accanto all'offerta beverage, Beer&Food Attraction dedica un'attenzione speciale al settore food, rispondendo alle esigenze del fast casual dining con un'esposizione ricca di prodotti ready-to-eat e tecnologie full-service per la ristorazione. Non mancheranno anche le competizioni legate al food, con la FIC Arena (padiglione A3) come cuore pulsante. Qui infatti si svolgeranno i Campionati della Cucina Italiana organizzati proprio da FIC (Federazione Italiana Cuochi) arrivati alla 9ª edizione, con oltre 500 concorrenti in gara a sfidarsi su 9 categorie, e la Global Chefs



Challenge European Gran Prix 2025, l'evento di selezione europea di alta cucina propedeutico al campionato mondiale del circuito Worldchefs. Beer&Food Attraction si terrà in contemporanea con la 7ª edizione di BBTech Expo, il salone per le tecnologie di processo e confezionamento - oltre ad accessori e materie prime - per birre e bevande, targato sempre Italian Exhibition Group. E negli stessi giorni, sempre alla Fiera di Rimini, ci sarà anche la 14ª edizione dell'International Horeca Meeting di Italglob, a riunire gli operatori della filiera Horeca.

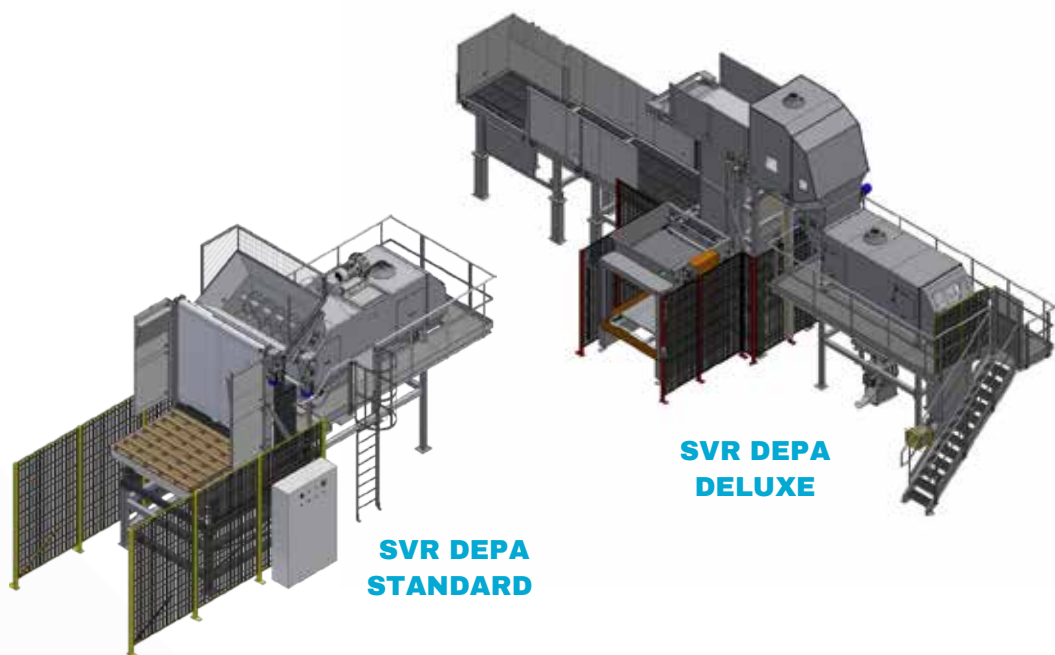
www.beerandfoodattraction.it/

COMAV

YOUR PARTNER IN BULK MATERIAL HANDLING

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

MACCHINE SVUOTASACCHI PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE DISPONIBILI CON SISTEMA DI PULIZIA SACCO



IDONEE PER SVUOTARE OGNI TIPO DI SACCO



JUTA



RAFIA



PLASTICA



CARTA

SOLUZIONI ADATTE AD OGNI ESIGENZA ANCHE PER CLASSIFICAZIONE ATEX FINO A II 1/3D

SCARICA IL
NOSTRO
CATALOGO



VINOLOK PARTNER DEL PACKAGING DESIGN WORKSHOP

LARGO ALLA SOSTENIBILITÀ
NEL PROGETTO PROMOSSO
DALL'ACCADEMIA DELLE BELLE
ARTI DI VENEZIA PER CREARE
UN'ETICHETTA TOTALMENTE
INK FREE PER UN PRODOTTO
BEVERAGE D'ALTA GAMMA

Vinolok, insieme a Estal e UPM Raflatac, è stata coinvolta da GentleBrand, azienda di servizi per il packaging di design, tra le aziende partner del Packaging Design Workshop, un progetto promosso dalla Scuola di Nuove Tecnologie dell'Arte in collaborazione con l'Accademia delle Belle Arti di Venezia, una delle più antiche d'Italia. Scopo dell'iniziativa, nell'ottica di uno scambio reciproco di conoscenze e affinità, costruire un ponte tra il mondo accademico e quello professionale per agevolare l'inserimento degli studenti nel settore, arricchendoli di un'esperienza pratica diretta nell'ambito della comunicazione, del branding e del packaging per sviluppare le competenze richieste dal mercato. Solo 100 degli studenti che si sono candidati ad iscriversi sono stati ammessi al workshop. Le due giornate di lavoro sono state precedute da una di presentazione, durante la quale è stato analizzato il segmento di mercato, i competitors, evidenziando le differenti tipologie di personalità, e uno specifico case history con focus sulla strategia di brand di un gin artigianale. Partendo da questa base i ragazzi sono quindi stati chiamati ad elaborare un progetto per la creazione di un nome esclusivo e di un'etichetta totalmente ink free, pensata per un gin di alta gamma, utilizzando una o più tecniche a disposizione. Obiettivo, dare vita a una nuova edizione limitata che deve emergere sul mercato per il suo segno distintivo e creativo, nato dalla perfetta combinazione tra tecnica e innovazione.

Le aziende partner hanno fornito i materiali del kit a disposizione di ciascuno, composto da: tre bottiglie Estal in wild glass 100% riciclato, le esclusive e innovative chiusure in vetro di Vinolok e la carta adesiva speciale per il labeling di UPM Raflatac, leader nell'etichettatura sostenibile.

www.vinolok.com

[**tecnofood**] www.tecnoedizioni.com

PROGETTATI E REALIZZATI IN CONFORMITÀ CON:



COMAV S.r.l.

Indirizzo:
Via Statale, 337 - Frazione Sant'Agostino
44047 Terre Del Reno (FE)

Sito web:
www.comav-srl.it

Telefono:
+39 0532 848348

E-mail:
info@comav-srl.com

SUCCESSO PER GLI INCONTRI ORGANIZZATI DA POTATOES FOR EVER! NEI SUPERMERCATI

Oltre 30 incontri in 15 supermercati in diverse location, alla scoperta della filiera pataticola italiana. Questi gli appuntamenti organizzati nell'ambito della seconda edizione della campagna Potatoes For



rever! cofinanziata dall'Unione Europea e promossa in Italia da UNAPA - Unione Nazionale tra le Associazioni dei Produttori di Patate che si pone l'obiettivo di indagare le abitudini d'acquisto e di consumo degli italiani e le conoscenze in materia di sostenibilità e patate.

Già l'anno scorso, l'indagine aveva rivelato che le patate sono uno degli alimenti più amati dagli italiani, essendo consumate almeno una volta alla settimana dall'80% del campione. Il 64,5%, però, aveva ammesso di non saperne molto sulla sostenibilità di questi tuberi e sulle buone pratiche adottate dalla filiera produttiva italiana. La campagna si propone proprio di informare il consumatore sui temi sul mondo delle pa-

tate e sull'eccellenza della pataticoltura europea. Sei sono i pillar alla base del progetto: La campagna ha il merito di mettere in risalto le azioni degli agricoltori volte a rendere ogni fase produttiva sempre più sostenibile, riducendone l'impatto ambientale. Tra queste il mantenimento di piccoli elementi paesaggistici e di strisce erbose in punti strategici del terreno a tutela della biodiversità e l'adozione di sistemi produttivi agroecologici volti al mantenimento dell'integrità dell'ecosistema, la riduzione delle emissioni di gas a effetto serra e l'aumento dell'uso di energia proveniente da fonti rinnovabili e il rispetto dei diritti dei lavoratori e delle comunità locali.

IL MERCATO GLOBALE DEL WHISKY CRESCE DEL 4% NEL 2024

Una recente indagine pubblicata da Statista stima che nel 2024 il mercato globale del whisky raggiungerà il valore totale di 89 miliardi di dollari, segnando per la prima volta un ritorno ai livelli pre-pandemia, superando gli 86 miliardi registrati nel 2019. Secondo le proiezioni, il settore è destinato a crescere fino a 104 miliardi di dollari nei prossimi cinque anni, con un aumento complessivo del 18% e un tasso di crescita annuale composto al 3,2%. Questa dinamica è confermata anche dalle tendenze social: solo su Instagram si contano infatti ben 23 milioni di post in cui sono presenti gli hashtag #whisky o #whiskey. Ma quali saranno le principali tendenze del whisky nel 2025? Secondo il sito specializzato Verified Market Reports 7 trend caratterizzeranno il settore: Premiumization: i consumatori mostrano un crescente interesse per prodotti

premium, come whisky artigianali o varietà invecchiate.

Diversità di sapori: il boom delle distillerie artigianali ha ampliato ingredienti e tecniche di produzione, offrendo una gamma sempre più ampia di spirits innovativi accanto alle varietà tradizionali.

Ready-to-Drink (RTD): i whisky pronti da bere stanno guadagnando popolarità

grazie alla loro praticità, conquistando in particolare le nuove generazioni. Cocktail al whisky: questa acquavite di cereali si sta affermando come un ingrediente versatile e ricco di complessità, rendendolo sempre più centrale nella mixology moderna.

Turismo del whisky: cresce l'interesse per esperienze immersive nelle regioni di produzione di questo distillato, con viaggiatori desiderosi di scoprire la cultura e i processi produttivi che lo caratterizzano.

Whisky in cucina: il whisky è sempre più utilizzato come ingrediente culinario per esaltare i sapori dei piatti, con chef di tutto il mondo che ne esplorano le potenzialità creative.

Whisky come investimento: collezionisti e investitori puntano su prodotti rari e invecchiati, considerati beni di valore oltre che di consumo.





***DISTRIBUZIONE
ELETTRICA*** *SRL*

SOLUZIONI PER L'ELETTRICITÀ

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

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



distribuzione elettrica srl

Un'edizione che ha convinto espositori, buyer e professionisti del settore

LA FIERA HA RICHIAMATO PROFESSIONISTI E OPERATORI DA 32 PAESI E, ANCHE GRAZIE A UNA PROPOSTA RICCA ED ARTICOLATA, SI È CONFERMATA COME L'EVENTO DI RIFERIMENTO MONDIALE PER IL SETTORE DELLE MACCHINE PER ENOLOGIA E IMBOTTIGLIAMENTO.



La 30ª edizione ha confermato Simeì - Salone internazionale delle macchine per enologia e imbottigliamento come fiera di riferimento a livello mondiale per il settore. Svoltosi a Fiera Milano Rho, l'evento ha accolto 33mila visitatori professionali, segnando un incremento del 10% rispetto al 2022, accompagnato da un record assoluto di espositori: 578 aziende, in crescita del 20% rispetto alla preceden-

te edizione. Da questi risultati nasce il bilancio di Paolo Castelletti, segretario generale di Unione Italiana Vini. "Simeì", ha dichiarato, "si conferma il Salone dell'innovazione, il punto di incontro tra un'offerta e una domanda altamente specializzata, capace di soddisfare le esigenze e attrarre gli interessi di buyer nazionali ed esteri". Proiettandosi verso la prossima edizione Castelletti ha offerto alcune anticipazioni. "Puntiamo a offrire nel 2026 un Simeì ancora più completo grazie alla partnership con Ipack Ima e il loro marchio Bevertech e al potenziamento di Distillo". Questa visione anticipa un'espansione del format per abbracciare un panorama sempre più ampio di tecnologie e soluzioni per il beverage.

Un'edizione ricca di novità e conferme Simeì 2024 ha rappresentato un vero laboratorio di innovazione e confronto, arricchito da numerosi eventi:

Innovation Challenge Lucio Mastrobardino: la tradizionale competizione che premia le più innovative tecnologie applicata alla filiera vitivinicola e al beverage. Protagoniste del concorso sono le innovazioni che si dimostrano capaci di favorire il progresso tecnico nell'ambito della viticoltura, dell'enologia e dei processi produttivi del beverage.

Distillo: la fiera dedicata alle attrezzature per le micro-distillerie ha realizzato la sua terza edizione proprio all'interno del Salone Internazionale Macchine per Enologia e Imbottigliamento, in programma dal 12 al 15 novembre a Fiera Milano.

Beer Forum: alla prima edizione il debutto degli "stati generali" della birra italiana è stato un'occasione per analizzare sfide e opportunità del comparto, con l'obiettivo di promuovere la cultura

della birra e i principali protagonisti italiani. Quaranta ricercatori hanno presentato le loro ricerche e i loro studi al mondo produttivo promuovendo un confronto tra ricerca e produzione che è sempre interessante in quanto permette di sviluppare soluzioni più efficaci e sostenibili.

L'Oleoteca di Olio Officina: l'ampio spazio dedicato al mondo dell'olio d'oliva ha proposto una mostra sui migliori esempi di design e packaging degli oli, oltre a un ciclo di incontri in cui il tema è stato approfondito in chiave sostenibile.

Enovitis Business: una finestra indoor sulle tecnologie per la coltivazione del vigneto.

Tra gli annunci più importanti quello dell'accordo strategico stipulato in occasione di Simeì 2024 da UIV-Unione Italiana Vini e Ipack Ima che prevede la co-organizzazione di una nuova fiera verticale dedicata al settore Li-



THE ART OF INNOVATION

IPACK-IMA MILANO
27 - 30 MAY 2025
FIERA MILANO - ITALY

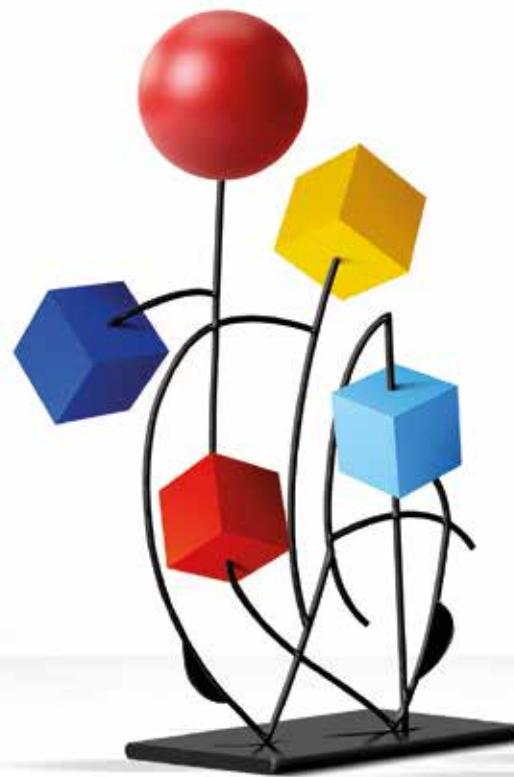


quid Food & Beverage: Bevertech. L'obiettivo è presidiare un mercato globale in modo integrato, puntando a consolidare un network che favorisce l'incontro tra domanda e offerta, accrescendo le opportunità di sviluppo per le aziende e promuovendo le migliori pratiche del settore a livello internazionale. In occasione della sua 30a edizione, Simeì ha inoltre premiato le – altrettanto storiche – otto aziende che hanno partecipato al Salone fin dalla sua prima edizione, nel 1963: Cavagnino & Gatti spa, Dal Cin Gildo spa, Enoplastico (Crealis), Garbellotto spa, Gruppo Bertolaso spa, Maselli Misure spa, TMCI Padovan spa e Zambelli Enotech srl. A Gai Macchine spa è andato invece il Prestige Award.

Un focus internazionale

L'attenzione ai mercati esteri è stata uno dei punti di forza dell'edizione 2024. Grazie alla collaborazione con Agenzia ICE, il Salone ha accolto 350 operatori specializzati provenienti da 32 Paesi. Tra i momenti più apprezzati, la degustazione curata dal Master of Wine Andrea Lonardi, che ha proposto una selezione di otto vini iconici italiani a buyer e giornalisti di Stati Uniti e Francia, consolidando il ruolo di Simeì come ambasciatore dell'eccellenza italiana. Con numeri in costante crescita e una proposta sempre più diversificata, Simeì 2024 si conferma un evento di riferimento per il settore, capace di attrarre professionisti e innovatori da tutto il mondo. Il conto alla rovescia per la prossima edizione, dal 17 al 20 novembre 2026, è già iniziato.

www.simeì.it



THE ART OF INNOVATION È IPACK-IMA.

Un viaggio immersivo tra i **materiali e le soluzioni più all'avanguardia** di processo e confezionamento: dal Food, con focus su Grain Based food e Fresh & Convenience, al Liquid food & Beverage fino al Pharma & Chemicals.

Qui, creatività e tecnologia si fondono per plasmare il settore.

**UNISCITI A NOI E VIVI IL FUTURO
DELL'INNOVAZIONE!**

Organizza la tua
visita in fiera,
pre-registrati su
www.ipackima.com

Follow us:



[**tecnofood**] www.tecnoedizioni.com

A JOINT VENTURE BETWEEN:



CAVAGNINO & GATTI *Tradizione e innovazione nell'etichettatura*

PREMIATA PER ESSERE UNO DEI NOVE ESPOSITORI PRESENTI FIN DALLA PRIMA EDIZIONE, L'AZIENDA HA PRESENTATO UNA MACCHINA ETICHETTATRICE IDEALE PER L'APPLICAZIONE DI ETICHETTE AVVOLGENTI COMPLETAMENTE COPRENTI, PROGETTATA SPECIFICAMENTE PER LATTINE.

Da quasi 70 anni, Cavagnino & Gatti è sinonimo di qualità e innovazione nel settore delle macchine etichettatrici. Un'azienda a conduzione familiare che ha saputo trasformarsi in un punto di riferimento per l'industria, mantenendo salde le proprie radici. Opera in diversi settori, tra cui vino, birra, spirits, soft drinks, olio e aceto, vasetti alimentari e prodotti chimici e cosmetici, offrendo soluzioni su misura per ogni cliente.

Il suo impegno è sempre stato quello di progettare e realizzare macchine custom made, con un'attenzione particolare a semplicità d'uso, durabilità e

qualità. A questo si aggiunge un servizio post-vendita di eccellenza ed un rapporto personale e diretto con clienti e rappresentanti. Grazie a questa filosofia, Cavagnino & Gatti è diventata un'azienda storica ed un pilastro nel settore del beverage e non solo, con un'ampia gamma di macchine per l'etichettatura adesiva e a colla.

Successo al Sime di Milano

Lo scorso novembre l'azienda è stata tra i protagonisti al Sime di Milano, una delle più importanti fiere internazionali del settore. L'evento è stato un'occasione per presentare alcune delle sue



soluzioni più innovative e per consolidare ulteriormente la sua presenza sul mercato.

Tra le novità che hanno suscitato maggiore interesse, spicca il sistema di visione C&G Vision. Si tratta di una tecnologia all'avanguardia che utilizza telecamere e logiche avanzate per orientare le bottiglie prima dell'etichettatura e/o controllarne la qualità una volta etichettate. Grazie a questo sistema, è possibile identificare eventuali imperfezioni e scartare le bottiglie non conformi, garantendo standard qualitativi elevatissimi.

Un altro momento di grande soddisfazione è stato il riconoscimento come espositori storici del Sime. Cavagnino & Gatti è infatti tra le sole nove aziende premiate per aver partecipato sin dalla prima edizione della fiera. Questo prestigioso riconoscimento, fanno sapere dall'azienda, non solo celebra la nostra lunga storia, ma anche il nostro impe-

www.bea-italy.com

info@bea-italy.com



BEA Technologies

Purificazione e controllo della contaminazione
nell'industria alimentare.



MAGNEXFLO: Sistemi di Filtrazione Innovativi

Purification Control Technology

gno costante nell'innovazione e nella valorizzazione dell'industria dell'etichettatura.

"Partecipare al SimeI fin dalla sua prima edizione e ricevere questo premio è per noi motivo di grande orgoglio. È un riconoscimento che ci sprona a continuare a innovare con passione e cura, senza mai dimenticare le radici che ci hanno reso ciò che siamo oggi," ha dichiarato Mario Cavagnino, Amministratore delegato.

Innovazione e sostenibilità: una nuova etichettatrice per lattine

L'impegno dell'azienda nell'innovazione non si ferma mai. Recentemente, ha sviluppato una macchina etichettatrice ideale per l'applicazione di etichette avvolgenti completamente coprenti, progettata specificamente per lattine. Questa tecnologia consente di personalizzare lotti di piccole e medie dimensioni con costi contenuti, offrendo un'alternativa flessibile alla serigrafia.

Un tempo riservate esclusivamente alla birra e alle bevande gassate, oggi le lattine si stanno imponendo anche in settori come vino, cocktail premiscelati e altre bevande alcoliche e analcoliche. Questo trend è il risultato di un mercato in continua evoluzione, sempre più attento alla sostenibilità e alla praticità. Le lattine in alluminio offrono una valida alternativa alla plastica e al vetro, garantendo una soluzione di packaging moderna e rispettosa dell'ambiente.

La nuova macchina etichettatrice di Cavagnino & Gatti è stata progettata per aiutare i produttori a cogliere queste nuove opportunità, offrendo un prodotto pratico, versatile ed altamente richiesto dal mercato.

Tra le caratteristiche principali della macchina la capacità produttiva fino a 10.000 lattine all'ora, ideale per esigenze di medio-alta produzione, la compattezza e semplicità d'uso, con dimensioni ridotte ed un utilizzo intuitivo e l'economicità, una soluzione accessibile che combina flessibilità e qualità.

Con questa innovazione, l'azienda offre ai produttori una straordinaria opportunità di valorizzare le loro bevande, rispondendo a un mercato sempre più orientato verso il packaging sostenibile. L'utilizzo delle lattine è in forte crescita, grazie ai numerosi vantaggi che offrono: riduzione dell'impatto ambien-



te, igiene ottimale e conservazione impeccabile.

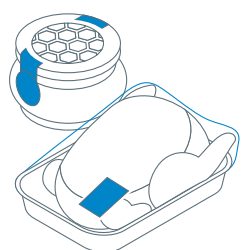
Guardando al futuro

Cavagnino & Gatti non smette mai di guardare avanti. Con quasi sette decenni di esperienza, continua a investire in ricerca e sviluppo per offrire soluzioni innovative e su misura, mantenendo al centro la qualità e la soddi-

sfazione dei nostri clienti.

"Il nostro viaggio è fatto di tradizione, innovazione e passione. Siamo pronti a scrivere il prossimo capitolo della nostra storia, insieme a chi crede nel valore di un prodotto ben fatto e in un futuro sostenibile", tengono infatti a sottolineare.

www.cavagninoegatti.com



etipack
FOOD

ESPONIAMO A

SIGEP
WORLD

18-22
Gennaio
2025
Rimini

Stand
094
Pad
B7

UNA GAMMA COMPLETA
DI SOLUZIONI PER
**ETICHETTATURA,
CODIFICA,
CONFEZIONAMENTO**
DEDICATE AL SETTORE
ALIMENTARE.



Sistema 4/2
Etichettatura sopra-sotto



Clippy Denester
Distribuzione vaschette



Sistema 5
Etichettatura fronte-retro

etipack.it/settore/alimentare/

 **etipack**[®]
labelling, coding, caring

ALFATEK lancia Easy Compact 7.7.1, ideale per le PMI

TRA LE NOVITÀ PENSATE PER IL SETTORE ENOLOGICO, OLEARIO E BEVERAGE PRESENTATE IN FIERA QUESTA MACCHINA DOTATA DI SCIACQUATRICE INTEGRATA HA ATTRAITO L'INTERESSE DI NUMEROSI VISITATORI GRAZIE ALLA COMBINAZIONE DI QUALITÀ, SEMPLICITÀ E PRESTAZIONI ELEVATE.

Alfatek Bottling Plants partecipa al SimeI dal 1992, considerandolo un appuntamento essenziale per consolidare relazioni, presentare innovazioni e confrontarci con le richieste di un mercato in continua evoluzione. Anche quest'anno in fiera ha accolto operatori, clienti e agenti da tutto il mondo, sottolineando il valore internazionale di questo evento come luogo di scambio e innovazione. Per l'azienda il SimeI è più di una semplice vetrina. "È l'occasione", fanno sapere da Alfatek, "per mostrare la nostra visione del futuro nel settore delle tecnologie per vino, olio e beverage. Anche quest'anno l'evento ha rappresentato una piattaforma strategica per rafforzare la nostra rete globale. Il nostro stand è stato un punto di riferimento



per il dialogo e l'innovazione, un luogo dinamico dove abbiamo accolto clien-



ti e partner internazionali. In questo contesto, abbiamo avuto l'opportunità di presentare soluzioni tecnologiche avanzate, testimoniando il nostro approccio orientato al mercato e alle sue esigenze specifiche".

Tra le novità presentate spicca Easy Compact 7.7.1

Tra le novità più rilevanti di questa edizione, Alfatek ha presentato la nuova Easy Compact 7.7.1, un modello entry-level progettato per piccole produzioni e realtà emergenti. Questa macchina, dotata di sciacquatrice integrata, offre una combinazione di qualità, semplicità e prestazioni elevate, posizionandosi come una soluzione ideale per chi desidera ottimizzare la produzione senza rinunciare alla qualità.

Il design compatto e le funzionalità avanzate della Easy Compact 7.7.1 hanno attirato l'interesse di numerosi visitatori, confermandola come un'innovazione strategica per le piccole e medie imprese.

Oltre alla Easy Compact, Alfatek ha



presentato un'ampia gamma di tecnologie pensate per il settore enologico, oleario e beverage. Si tratta di soluzioni progettate per preservare le caratteristiche organolettiche dei prodotti e per rispondere alle sfide ambientali che il settore si trova ad affrontare.

L'affluenza allo stand, fanno sapere con soddisfazione da Alfatek "è stata superiore alle aspettative, dimostrando il crescente interesse verso le nostre tecnologie a livello nazionale e internazionale. Gli incontri con clienti e partner sono stati momenti preziosi di confronto, durante i quali abbiamo raccolto feedback utili e approfondito le nuove tendenze di mercato. Il Sime si conferma per noi una piattaforma strategica per creare nuove collaborazioni e individuare opportunità di espansione in segmenti e mercati emergenti. Il debutto della Easy Compact 7.7.1 sottolinea il nostro impegno nel rendere accessibili tecnologie all'avanguardia anche alle realtà più piccole, dimostrando che qualità e innovazione possono essere alla portata di tutti".

www.alfatek.it



MTH[®]

Algor cold rooms

Made in Italy excellence
for industrial and
commercial refrigeration



- **Uncompromised quality:** in-house design and production of all elements that make up the cold room
- **Maximum versatility:** modular panels with 200 mm pitch suitable for any space and specific requirements
- **Quick installation:** male-female panels with eccentric clamping hooks and the absence of plastic profiles and corners
- **Guaranteed hygiene:** possibility of installing hygienic profiles to cover internal corners
- **Energy efficiency:** combination of panels up to 150 mm and monoblocks with R290 refrigerant gas

MTH srl
Via Rivera 92,
10040 Almese (TO)
+39 011 935 1580
www.mth.it

BIOSYSTEMS: 40 anni di eccellenza nei sistemi analitici per enologia e food

CON SEDE A BARCELONA E PRESENZA IN 110 PAESI, BIOSYSTEMS È IMPEGNATA DAL 1981 A MIGLIORARE IL BENESSERE GLOBALE, GARANTENDO ECCELLENZA QUALITATIVA, METODI CERTIFICATI E SUPPORTO TECNICO DEDICATO.

Fondata nel 1981, Biosystems è una azienda globale, presente in oltre 110 paesi del mondo, con sede a Barcellona. Da oltre 40 anni, l'azienda è impegnata a migliorare il benessere delle persone, sviluppando, producendo e commercializzando sistemi analitici avanzati per il controllo qualità in enologia, nel settore alimentare, nella diagnostica clinica, nella veterinaria e nelle biotecnologie.

Innovazione e collaborazioni di prestigio nelle analisi enzimatiche

Nel campo delle analisi enzimatiche Biosystems è produttrice a 360° dei propri prodotti dai reagenti alle macchine, gli unici sul mercato. Questo ha permesso all'azienda di sviluppare soluzioni all'avanguardia per il settore e di garantire ai propri clienti un severo controllo qualità.

Da diversi anni è inoltre partner dell'OIV (Organisation of Vine and Wine) e oggi vede alcuni dei propri metodi inseriti come riferimento e altri come metodi ufficiali. Per il settore Food numerosi metodi sono inoltre metodo ufficiale AOAC.

Gli analizzatori enzimatici automatici Spica, Y15, Y200 e Y400, permettono alle piccole aziende e alle grandi del settore agroalimentare di supportare la loro routine quotidiana di laboratorio, sempre garantendo l'eccellenza nella qualità dei dati.

Grazie ai sistemi analitici di BioSystems è possibile monitorare tutti parametri di interesse enologico come zuccheri, acidi organici, solforosa libera e totale, APA, i principali metalli come rame, calcio, ferro, potassio, ma anche altri parametri per settori del Food come l'istamina.

Focus sul cliente e sul servizio

Al centro del lavoro di BioSystems ci sono le esigenze e le aspettative dei clienti, per i quali l'azienda sviluppa soluzioni analitiche mirate a offrire la miglior User Experience possibile. Il servizio di assistenza tecnica è rapido ed efficace grazie ad un team specializzato di enologi, presenti su tutto il territorio italiano e pronti a rispondere a ogni esigenza.

biosystems.global/it

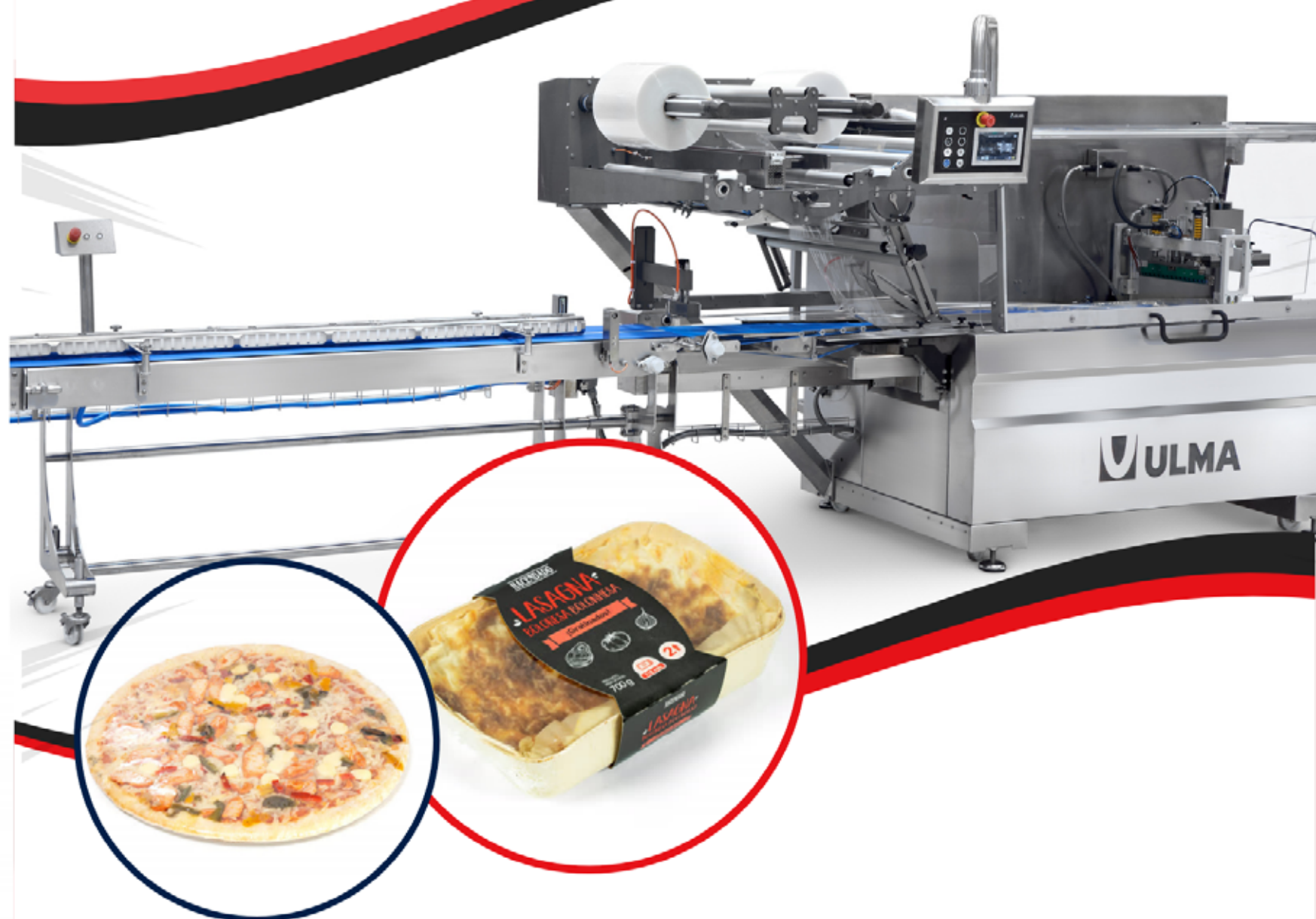


FM 300

Flowpack machine



ULMA



ALTA CAPACITÀ, MASSIMA IGIENE E FLESSIBILITÀ SENZA PARI:

LA MACCHINA FLOWPACK IDEALE PER CONFEZIONARE PIATTI PRONTI IN MODO EFFICIENTE E SICURO!

Via dell'Artigianato n. 2 29010 Gragnano Trebbiense (PC) www.ulmapackaging.it -
info@ulmapackaging.it

SABA Da 50 anni produttori di strumenti di misurazione industriale

LA QUALITÀ DEI PRODOTTI OFFERTI DALL'AZIENDA E IL RISPETTO DEI TERMINI CONTRATTUALI COSTITUISCONO I PILASTRI DI UNA FILOSOFIA CHE LE HA GARANTITO UNA CRESCITA COSTANTE SIA SUL MERCATO NAZIONALE CHE INTERNAZIONALE. GRAZIE ALL'IMPEGNO NEL SODDISFARE LE PIÙ SEVERE NORME IGIENICHE E TECNICHE, L'AZIENDA VANTA UNA PARTICOLARE SPECIALIZZAZIONE NEL SETTORE ALIMENTARE.

Il bilancio della partecipazione di Saba alla 31ª edizione del salone internazionale dell'imbottigliamento e delle macchine enologiche Simei, svoltasi a Milano - Rho Fiera dal 12 al 15 novembre, è stato senza dubbio positivo. L'evento ha rappresentato un'importante occasione per stringere numerosi contatti e suscitare grande interesse tra i visitatori.

Da 50 anni nel settore

Fondata nel 1969, Saba è specializzata nella produzione di strumenti di processo in acciaio inox, tra cui manometri, manometri con separatore, misuratori di portata (flussimetri), misuratori di livello e termometri. La re-



alizzazione di questi strumenti si basa sull'impiego delle migliori metodologie tecnologiche, continuamente aggiornate per rispondere alle più recenti evoluzioni della tecnica produttiva. Questo approccio ha consentito all'azienda di ampliare costantemente il proprio portfolio di clienti, sia in Italia che all'estero. I prodotti Saba trovano applicazione in diversi settori industriali, tra cui:

- l'industria alimentare (lattiero-casearia, enologica e di trasformazione della frutta),
- l'industria chimico-farmaceutica,
- l'industria cartaria,
- l'industria petrolchimica.

La specializzazione di Saba raggiunge il suo apice nel settore alimentare, dove la qualità dei materiali utilizzati e il rispetto delle rigide norme tecniche e igieniche sono fondamentali. Una filosofia aziendale fondata sulla

qualità dei propri prodotti e sul rigoroso rispetto dei termini contrattuali e un impegno costante a creare le condizioni per conquistare la fiducia dei clienti a hanno permesso all'azienda di guadagnarsi la fiducia e la stima dei propri clienti.

www.sabastrumentazione.com





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.

IMCAR *Installazioni verticali per la produzione di serbatoi*

FRUTTO DI OLTRE 65 ANNI DI ESPERIENZA, QUESTA INNOVATIVA TECNOLOGIA PERMETTE LA PRODUZIONE DI SERBATOI DIRETTAMENTE IN LOCO O IN OFFICINA E OFFRE EFFICIENZA, QUALITÀ E FLESSIBILITÀ, RIDUCENDO TEMPI E COSTI OPERATIVI.

Con oltre 65 anni di esperienza, Imcar è un'azienda 100% Made in Italy che progetta, produce ed esporta macchinari e soluzioni tecnologiche in tutto il mondo.

Le installazioni verticali

Da utilizzare in officina o direttamente in cantiere, le installazioni verticali Imcar sono linee complete chiavi in mano che, partendo da coil o lamiera, permettono di produrre serbatoi di medie e grandi dimensioni consentendo i vari processi di calandratura, taglio e saldatura, pulizia della superficie e accoppiamento delle virole, nonché la produzione e l'applicazione di canalette di refrigerazione.

Questa tecnologia permette un notevole risparmio di tempo e una minore necessità di personale altamente qualificato, senza pregiudizio per la qualità. È il risultato di oltre 65 anni di esperienza

ed è appositamente studiata, progettata e realizzata per la produzione di serbatoi per i settori chimico, petrolchimico ed alimentare (birra, vino, latte, succhi di frutta, cioccolato, ecc.).

Questa innovativa tecnologia permette la produzione di serbatoi direttamente in loco o in officina, secondo la necessità dei clienti.

Il processo produttivo

La prima stazione di lavoro consente le operazioni di calandratura, taglio, saldatura e pulizia della saldatura verticale. Il risultato è una virola finita con il solo intervento di uno o due operatori. La seconda stazione permette l'allineamento delle virole una sopra l'altra senza l'uso di anelli.

La saldatura a punti manuale è seguita dalla saldatura circolare automatica, che viene effettuata con supporto interno di rame e gas, per semplificare



l'impostazione dei parametri e garantire una migliore penetrazione. Altre operazioni eseguite da questa macchina sono la compressione della saldatura circolare per ridurre lo spessore del materiale e mantenere una superficie piana, e la pulizia delle saldature interne ed esterne, che vengono effettuate da un solo operatore.

Imcar.it



our
NEW WEBSITE
is now live!



www.ifppackaging.it
enjoy the experience!

Unlock the packaging potential

ifp
PACKAGING

DIAMOND 850
High-performance
packaging machine



IP67 stainless steel
Automatic plant



+39 0445 605 772

Via Lago di Albano, 70 - 36015 Schio (VI) Italy
sales@ifppackaging.it - www.ifppackaging.it

Il packaging d'eccellenza secondo AUTOMATION ADDRESS

GRAZIE A COLLABORAZIONI CON MARCHI DI PRESTIGIO INTERNAZIONALE E UN APPROCCIO ORIENTATO ALLA QUALITÀ E ALLA PERSONALIZZAZIONE, L'AZIENDA OFFRE SOLUZIONI AVANZATE PER SODDISFARE LE ESIGENZE DEL MERCATO, DISTINGUENDOSI PER AFFIDABILITÀ E ASSISTENZA.



Nel 1990 nasce Automation Address, una società dedicata alla vendita e assistenza di macchine e sistemi per la lavorazione della carta, rivolta ai settori Grafico, Mailing e Service.

Nel corso degli anni, l'azienda ha ampliato la propria attività acquisendo diverse realtà nel campo della Postalizzazione e ottenendo importanti rappresentanze. Questo percorso ha permesso di specializzarci nella produzione di macchine automatizzate, tra cui taglierine, svolgitori, sistemi per il trattamento delle raccomandate e soluzioni di stampa inkjet.

Spinta dalla sua costante ricerca di innovazione, nel 2014 l'azienda inaugura la Divisione Packaging, un progetto nato per mettere a frutto il know-how maturato nella progettazione, stampa, etichettatura e laserizzazione.

Oggi Automation Address è una realtà in continua crescita nel settore del Packaging, Etichettatura e Marcatura. Grazie a marchi di prestigio internazionale e a macchinari all'avanguardia che

superano la media del mercato in termini di qualità e affidabilità:

- Herma rappresentata su tutto il territorio italiano, sviluppa etichettatrici la cui forza è la precisione e l'affidabilità;
 - Evolabel leader nella produzione di stampa e applica;
 - Linx per la marcatura laser e Purex per i sistemi di aspirazione dei quali siamo rivenditori esclusivi;
 - HSA e Norwix, la società americana che l'azienda rappresenta dal 2005) per quanto concerne i sistemi di marcatura inkjet con tecnologia HP;
 - Foenix stampanti con tecnologia a getto d'inchiostro piezoelettrica;
 - Bestcode sistemi continuous inkjet;
 - Streamfeeder brand rilevante nella produzione alimentatori/sfolgitori.
- Le caratteristiche delle macchine rappresentano solo una parte dell'impegno quotidiano di Automation Address, che si completa con:
- un'analisi accurata e costante delle esigenze di mercato e delle aspettative dei clienti.
 - la progettazione, lo sviluppo e la co-

struzione di sistemi automatizzati e personalizzati in base alle specifiche richieste.

- un'attenzione particolare alla puntualità nella consegna, nel montaggio e nella messa in opera dei prodotti.
- un'efficace formazione rivolta agli operatori dei clienti e ai tecnici aziendali, per garantire un utilizzo ottimale dei sistemi.
- un'assistenza qualificata, sia pre che post vendita, accompagnata dalla garanzia di una fornitura costante e duratura di pezzi di ricambio.

Anche alla luce di quanto sopra, l'ingresso nel settore del Packaging, avvenuto nel 2014, non è stato un punto di arrivo per Automation Address, ma piuttosto un punto di partenza per sviluppare nuovi progetti e diventare una realtà riconosciuta a livello internazionale.

www.automationaddress.it





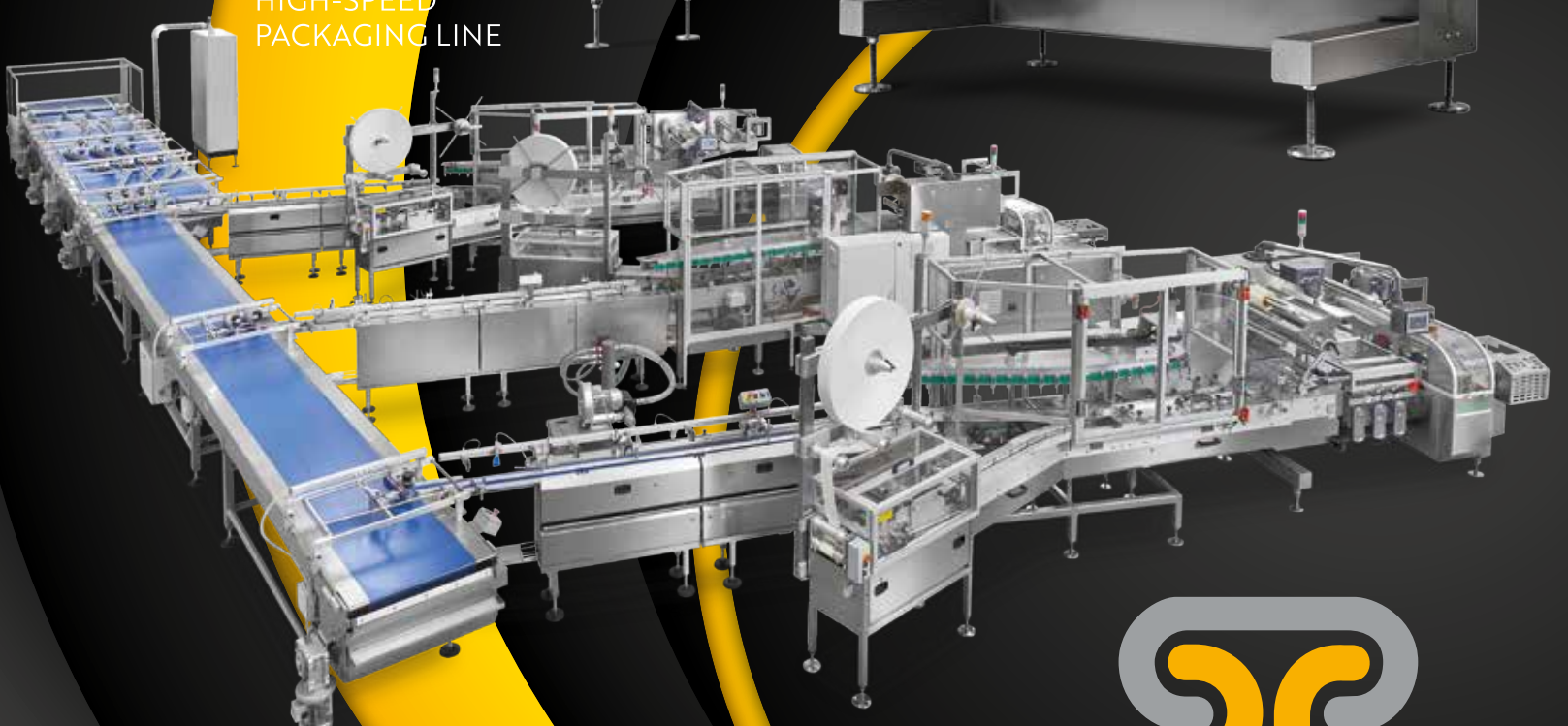
www.gsp.it

Packaging Specialists

GSP 50 S
electronic horizontal
pillow pack
wrapping machine



HIGH-SPEED
PACKAGING LINE



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



general system pack

EASY FILTRATION *Innovazione e sostenibilità nella filtrazione di processo*

I SISTEMI DI FILTRAZIONE AVANZATI GARANTISCONO FRESCHEZZA, QUALITÀ ORGANOLETTICA E PRODUZIONE EFFICIENTE, ADATTANDOSI ALLE ESIGENZE DELLE CANTINE. L'AZIENDA OFFRE ANCHE SOLUZIONI PERSONALIZZABILI E ASSISTENZA E SUPPORTO CONTINUO.

Easy Filtration è un marchio parte di Atlas Copco Italia specializzata nella progettazione di sistemi e servizi di filtrazione per aria, gas e liquidi di processo per le industrie alimentari, chimico-farmaceutiche e di trattamento delle acque.

Soluzioni di filtrazione per il settore enologico

In questo ambito l'azienda propone:

- Sistema Easycompact: è perfetto per le piccole aziende vinicole, perché consente di preservare la freschezza e la qualità del vino, evitando l'ossidazione.
- Sistema Easyflow: ideale per medie e grandi cantine, perché mantiene inalterate le caratteristiche organolettiche del vino
- Sistema Easyfine: è un sistema di gestione dei gas disciolti che permette di deossigenare, carbonatare e micro ossigenare il vino in un unico passaggio, migliorando così la qualità e l'efficienza della produzione.



Soluzioni personalizzabili

Easy Filtration offre anche soluzioni personalizzabili per le esigenze specifiche delle aziende vinicole:

- Sistema EasyCIP: Per la gestione dei fluidi detergenti e sanizzanti, assicurando una pulizia efficiente e sicura delle attrezzature.
- Sistema Easyfil: Per la rimozione di particelle e microrganismi, garantendo la sterilità e la ripetibilità del processo di pre-imbottigliamento.
- Sistema Easycellar: Per migliorare l'indice IC e la torbidità del vino a monte della microfiltrazione pre-imbottigliamento, ottimizzando la qualità del prodotto finale.

Filtri e accessori

Easy Filtration fornisce tutti i filtri necessari per la linea di produzione: filtri in tessuto Melt blown, in fibra pieghettata,

membrane pieghettate, membrane metalliche, filtri di carbone attivo, sacchi filtranti e filtri "Quick pack".

Servizi di manutenzione e supporto

Per garantire l'operatività continua e l'efficienza dei sistemi delle aziende del settore enologico e di molti altri settori, Easy Filtration offre inoltre una gamma completa di servizi: controlli regolari, manutenzione periodica programmata e supervisione remota per prevenire guasti e massimizzare l'uptime della linea produttiva.

Agli operatori che vogliono migliorare la qualità e la sicurezza dei loro prodotti. Easy Filtration e Atlas Copco garantiscono soluzioni di filtrazione all'avanguardia e anche un supporto completo e continuo.

www.easyfiltration.it



LOGISTICS & AUTOMATION

The future of intralogistics technology

21 - 22

OTTOBRE 2025

FIERA DI BERGAMO

SCOPRI IL FUTURO DELL'INTRALOGISTICA E DELL'AUTOMAZIONE!

Preparati a entrare nel cuore pulsante dell'innovazione: **LOGISTICS & AUTOMATION** ti aspetta il **21-22 ottobre 2025** alla Fiera di Bergamo!

Un evento imperdibile per chi desidera anticipare le tendenze e scoprire le tecnologie che stanno rivoluzionando la gestione della supply chain, il magazzino e le operazioni logistiche.

PERCHÉ NON PUOI MANCARE?

- **Espositori leader:** scopri le proposte di aziende all'avanguardia che stanno ridefinendo il settore.
- **Tecnologie innovative:** lasciati stupire da robotica avanzata, sistemi di automazione intelligenti, software per la gestione della logistica e innovazioni per ottimizzare la produttività e ridurre i costi.
- **Conferenze e workshop:** ascolta esperti di settore che condividono casi di studio, trend e visioni sul futuro della logistica.
- **Networking di qualità:** connettiti con aziende leader per ampliare il tuo network e creare opportunità di business.

**Sii protagonista della rivoluzione logistica:
SAVE THE DATE!**



www.logistics-automation.it

by EASYFAIRS

Impianti di imbottigliamento **TECNOMAX** **DUE** Servizio e personalizzazione

DA QUASI 40 ANNI NEL SETTORE DELLA PRODUZIONE DI TESTE CAPSULATRICI E TAPPATORI SEMI-AUTOMATICI, L'AZIENDA, GRAZIE ALLA PRECISIONE DELLE LAVORAZIONI E ALLA CAPACITÀ DI PERSONALIZZAZIONE, RISPONDE CON EFFICIENZA ALLE RICHIESTE DEL MERCATO GLOBALE, ASSICURANDO QUALITÀ E AFFIDABILITÀ.

Tecnomax-Due nasce nel 1997 avvalendosi di 40 anni di esperienza nel settore dell'imbottigliamento e nel settore cosmetico e farmaceutico, diventando nel tempo una delle più importanti protagoniste del mercato mondiale per la produzione di teste capsulatrici, teste a frizione magnetica e tappatori semi-automatici da banco per piccole produzioni e/o test di laboratorio.

Alla fine del 2007 Tecnomax-Due amplia l'Azienda con l'apertura di un'officina meccanica di precisione interna elevando la qualità e la precisione delle lavorazioni che permettono di offrire soluzioni personalizzate per soddisfare le diverse esigenze dei clienti e affrontare in modo globale il mercato dell'imbottigliamento con la sua straordinaria eterogeneità di chiusure.

La testa capsulatrice è un gruppo interamente costruito in acciaio inossidabile con dispositivo di sicurezza No-Cap-No-Roll per la chiusura di capsule in metallo/alluminio.



Tappatore Meccanico con testa capsulatrice discendente, molto semplice da manovrare. Nato come tappatore da banco o da laboratorio, per una produzione di circa 400/500 bottiglie per ora.



Tecnomax-due garantisce una tempestiva risposta alle richieste, dall'offerta al post-vendita, assicurando al cliente massima produttività con un servizio professionale e puntuale in grado di offrire soluzioni personalizzate, assicurando sempre un ottimo rapporto qualità prezzo.

Grazie all'esperienza del proprio team, al costante riconoscimento dei clienti e alle nuove collaborazioni con i più importanti costruttori di impianti di imbottigliamento e capsule, Tecnomax - due, prosegue ad essere una solida azienda in continua crescita.

www.tecnomax-due.it

Quality is an Attitude

Our mission is clear: to design cutting-edge labellers that withstand the tests of time, satisfy every customer's evolving production needs and offer maximum benefit and reliability. With a meticulous 'made-in-Italy' production, we combine technological, mechanical and electronic innovations with environmentally friendly production processes, based on energy savings and knowing how to effectively implement a more sustainable economic development model. We begin with a deep knowledge of every aspect of labelling and work with passion, professionalism, competence, and a commitment to always be near our customer for prompt service throughout the lifetime of your labeller.



MAK machine configuration with HS2 adhesive units



Example of configuration with cold glue stations



Example of configuration with roll-feed stations



Cold glue stations



Adhesive stations (SLIM)



Roll-Feed stations



Hot-melt stations

makro®
labelling

Bilancio positivo per GOGGLIO e CG EUROPOLIGRAFICO

LE DUE AZIENDE HANNO CONDIVISO LO STAND E HANNO PRESENTATO UN SISTEMA COMPLETO E ALL'AVANGUARDIA PER IL CONFEZIONAMENTO DEL VINO IN BIB.

L'edizione 2024 del SimeI ha visto Goglio, azienda operante a livello internazionale nella progettazione e nello sviluppo di sistemi completi per l'imballaggio, e CG Europoligrafico, azienda italiana di riferimento nel packaging con carta e cartoncino litografato ad alta definizione, partecipare per la prima volta al SimeI, presentando nello stesso spazio espositivo un innovativo e completo sistema di confezionamento per il settore enologico, che unisce tecnologia e sostenibilità.

Nello specifico, Goglio ha proposto la riempitrice automatica G18 WW, una macchina Vertical Form Fill & Seal (VFFS) progettata appositamente per liquidi, a differenza delle precedenti VFFS, storicamente destinate a polveri e solidi. Questa linea si distingue per la capacità di confezionare vino in buste/pack

a 3 saldature, disponibili anche nella versione monomateriale "pronta per il riciclo", rispondendo così alle crescenti esigenze di sostenibilità del settore. Il sistema, che consente di gestire elevati volumi di produzione, rappresenta una soluzione efficiente ed economicamente vantaggiosa ideale sia per il mercato retail che per il food service.

Grazie alla collaborazione con CG Europoligrafico, i pack vengono confezionati in scatole in poliaccoppiato di carta e cartoncino completamente personalizzabili in termini di dimensioni, stampa e struttura, adattabili alle diverse necessità dei produttori di vino, offrendo in questo modo ai clienti una soluzione di confezionamento completa e su misura.

L'intero sistema è infatti progettato per integrare laminati, macchine, scatole di confezionamento, servizi avanzati ed

erogatori, come i rubinetti iTap a brand by Giffor, azienda del vicentino specializzata nella produzione di chiusure in plastica che uniscono design italiano e innovazione sostenibile.

A completare l'offerta la piattaforma di monitoraggio avanzato IIoT Goglio Mind, che consente un controllo in tempo reale, 24 ore su 24, della produzione, anche da dispositivi mobile, migliorando la tracciabilità e la manutenzione, e riducendo così gli sprechi e i costi operativi.

In fiera Goglio ha annunciato anche il prossimo lancio di Mind SenseAI, un modulo basato su algoritmi di machine learning che ha lo scopo di prevenire guasti e ottimizzare ulteriormente la produttività.

www.goglio.it
www.carton-group.com



Berlin 5|6|7 Feb 2025

MAKE YOUR BUSINESS AS HEALTHY AS YOUR FRUIT.

Experience fruitful technologies.

FRUIT
LOGISTICA

The leading trade show for the
global fresh produce business.

fruitlogistica.com

ASSICURATEVI
ORA IL
BIGLIETTO

FRUITNET

**MESSE
BERLIN**



Innovativa, elegante e amica dell'ambiente È Helium di **BERLIN PACKAGING**

NASCE DALL'EXPERTISE DELL'AZIENDA NEL MONDO OLIO, QUESTA NUOVA FAMIGLIA DI BOTTIGLIE IN VETRO SVILUPPATA PER RISPONDERE ALLE NECESSITÀ DELL'INDUSTRIA OLEARIA E PER VALORIZZARE I PRODOTTI OLEARI GRAZIE AL DESIGN UNICO.

Berlin Packaging si posiziona a livello mondiale come Hybrid Packaging Supplier specializzato nella fornitura di packaging in vetro, in plastica e in metallo e chiusure che si contraddistingue per l'impegno a offrire ai propri clienti proposte pensate su misura per ciascuna esigenza e volte ad accompagnarli in tutte le fasi di sviluppo del progetto: dalla creazione del concept e del branding all'industrializzazione del packaging primario e secondario, dalle decorazioni alle soluzioni custom, fino ai servizi di logistica. In fiera ha presentato Helium, la nuova famiglia di bottiglie in vetro sviluppata per rispondere alle necessità dell'industria olearia, una soluzione innovativa e di alto profilo, dal design elegante e distintivo, perfetta per elevare e valorizzare i prodotti oleari, distinguendosi

dagli standard attuali del mercato. Progettata dal team di designer e specialisti di Studio One Eleven, la divisione di Berlin Packaging dedicata al design e all'innovazione, Helium si caratterizza per un design unico e avanguardistico, che rompe con le proposte tradizionali delle chiusure TOP presenti sul mercato e per un forte impegno verso la sostenibilità. Realizzata in vetro leggero e disponibile nei formati da 250, 500, 750 e 1000 ml, la nuova gamma consente una maggiore maneggevolezza e, al contempo, riduce significativamente l'impatto ambientale. La bottiglia si distingue infatti per la sua colorazione verde antico e l'utilizzo di vetro riciclato fino al 75%, un elemento che permette di ottimizzare i processi produttivi riducendo le temperature di fusione. Que-

sto riflette l'impegno costante di Berlin Packaging nella creazione di soluzioni di packaging sostenibili. Inoltre, il packaging è completato da una chiusura con versatore integrato, dotato di una testa in legno di faggio naturale e un gambo realizzato con una miscela sostenibile a base di materie prime vegetali, derivanti per l'80% dalla canna da zucchero. L'utilizzo di polimeri da fonte rinnovabile permette di ridurre l'impronta di carbonio del prodotto. La gamma Helium è pensata per soddisfare le esigenze sia dei piccoli produttori che delle linee di riempimento più avanzate, senza compromessi sulla qualità del vetro utilizzato, offrendo una soluzione completa di packaging che combina innovazione, eleganza e una chiara vocazione alla sostenibilità.

www.berlinpackaging.com/



EATING
ICE CREAM?



IT'S AUTOMATIC!



JUST LIKE

OUR ROBOTIC



LINES.



camma Ice Cream

Cama Group is a leading supplier of advanced secondary packaging systems in the ice cream industry, continuously investing in innovative solutions. www.camagroup.com



Il futuro del **FOOD & BEVERAGE**, tra innovazione e sostenibilità

CON FOCUS SULL'INDUSTRIA 5.0, BIOFORTIFICAZIONE ALIMENTARE E NANOMATERIALI PER IL PACKAGING, L'EDIZIONE 2024 HA CONFERMATO CHE QUESTE SONO LE LEVE PER AFFRONTARE LE SFIDE DEL SETTORE.

La decima edizione di Gulfood Manufacturing, evento di riferimento per l'industria alimentare e delle bevande in Medio Oriente, svoltosi dal 5 al 7 novembre presso il Dubai World Trade Centre, ha visto la presenza di oltre 2.500 espositori provenienti da 72 paesi e la partecipazione di 45.000 visitatori. L'edizione ha posto l'accento su innovazione, sostenibilità e integrazione tecnologica. La transizione verso l'Industria 5.0 e un approccio sostenibile sono emerse come risposta alle sfide proposte al settore. L'edizione 2024 ha anche dato spazio alle nuove soluzioni nel campo degli ingredienti, tra cui la biofortificazione alimentare e gli ingredienti sviluppati con il supporto dell'intelligenza artificiale. Le novità presentate hanno riguardato tutta la filiera produttiva arrivando ad includere anche applicazioni di nanomateriali per il packaging. Evento clou della fiera il FoodTech Summit che ha



riunito oltre 100 autorevoli esponenti dell'industria per discutere di innovazione nell'ingegneria alimentare e nei modelli di finanziamento sostenibile, e gli Industry Excellence Awards hanno premiato le tecnologie individuate come più pionieristiche. Gli Innovation Tours hanno offerto ai partecipanti la possibilità di vivere in prima persona

i più recenti progressi del settore, e la Hall of Fame ha celebrato scoperte trasformative in ingredienti, processi e packaging.

L'appuntamento per la prossima edizione è dal 4 al 6 novembre 2025, sempre al Dubai World Trade Centre.

[www.gulfood](http://www.gulfood.com)



L'expertise di **AKOMAG** nel lavaggio bottiglie

LA PRODUZIONE DELL'AZIENDA COMPRENDE LAVABOTTIGLIE, SCIACQUATRICI E STERILIZZATRICI PER BOTTIGLIE IN VETRO, PET E PER BOCCIONI DA 3-4 E 5 GALLONI, LAVACASSE ED ACCESSORI VARI COMPLEMENTARI ALLE MACCHINE.



HYDRA

AKOMAG

Il lavaggio automatico delle bottiglie di recupero, ha raggiunto ormai un livello di alta specializzazione.

Akomag è un'azienda giovane, flessibile e dinamica che basa la sua strategia organizzativa sulla soddisfazione dei clienti, sulla qualità degli impianti, del servizio assistenza e delle innovazioni tecnologiche. Opera da diversi anni nel settore dell'imbottigliamento e vanta una lunga esperienza costruttiva, tale da ottenere e garantire

al cliente il massimo rendimento, un'ottima praticità di conduzione, costi d'esercizio minimi e una lunga durata dovuta principalmente al fatto che le macchine sono costruite con materiali di prima qualità, certificati.

Tali esperienze e ricerche sono così a disposizione per clienti che vogliono il meglio.

La struttura semplice e modulare della sua produzione, ha consentito di aumentare

progressivamente le funzioni e il livello di sofisticazione, inserendo sezioni di lavaggio speciali e di sanificazione, il controllo automatico dei parametri di processo, sistemi di sicurezza per l'impianto, il recupero energetico, la riduzione degli scarichi e la sanificazione automatica delle parti più importanti dal punto di vista igienico.

Durante la fase di progettazione, non si è minimamente sottovalutata la necessità di adottare tutti gli accorgimenti atti alla sal-



SIRA

AKOMAG

vanguardia della salute e alla prevenzione dei rischi dell'operatore, adottando tutte le protezioni necessarie anche in riguardo della riduzione del rumore.

Notevole impegno è stato rivolto alla riduzione delle dimensioni delle macchine, tradizionalmente piuttosto grandi ed ingombranti, per risolvere i problemi di ottimizzazione degli spazi negli impianti di imbottigliamento.

La produzione Akomag comprende lavabottiglie, sciacquatrici e sterilizzatrici per bottiglie in vetro, PET e per bocconi da 3-4 e 5 galloni, lavacasse ed accessori vari complementari alle macchine.

La sede operativa è situata nel comune di Soragna (PR) con una superficie coperta di oltre 1.500 m2 adibita a produzione più un magazzino ricambi, ufficio tecnico, amministrativo e commerciale.



Fury

AKOMAG

www.akomag.com



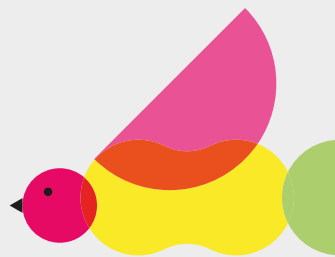
ZOOMARK

21a fiera internazionale del pet food e del pet care

ZOOMARK

BolognaFiere

5-7 Maggio 2025



Atelier



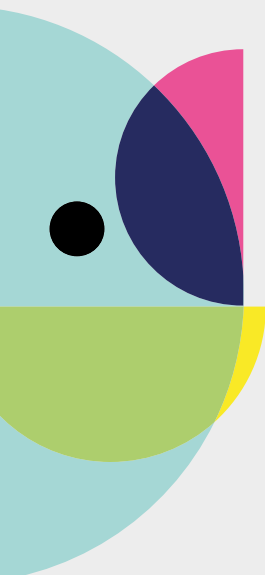
Pet Vision



Aqua Project



Next 5.0



Certified Trade Fair



Con il patrocinio di



an event by



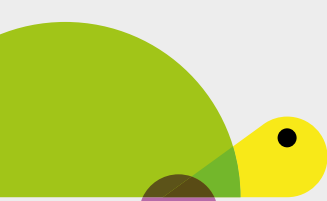
exhibitor@zoomark.it



Factory

**Dal concetto
al prodotto**

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



KROMBACHER modernizza l'impianto di imbottigliamento con una riconversione su larga scala

L'AMMODERNAMENTO DEL COMPLESSO DI LITTFETAL È IL PIÙ GRANDE INVESTIMENTO NELLA STORIA DELL'AZIENDA. TRA GLI INTERVENTI PREVISTI, L'INSTALLAZIONE DI UNA NUOVA AREA DI SMISTAMENTO E LA SOSTITUZIONE DI QUATTRO LINEE DI IMBOTTIGLIAMENTO. L'OBIETTIVO È OTTENERE IL CONTROLLO DEL PROCESSO E CREARE ANCHE MAGGIORE FLESSIBILITÀ NELLA PRODUZIONE.

Nei prossimi sei anni, il birrificio tedesco Krombacher investirà un totale di oltre 100 milioni di euro nella conversione del suo impianto di imbottigliamento, preparandosi così per il futuro. Con il più grande ed esteso progetto di investimento della sua lunga storia, l'azienda sottolinea il suo forte impegno nei confronti della propria sede, ma anche la sua rilevanza come uno dei più importanti datori di lavoro della regione Renania Settentrionale - Vestfalia.

La prima fase del progetto di ammodernamento del complesso di Littfetal - sede della divisione imbottigliamento e logistica del birrificio - prevede l'installazione di una nuova area di smistamento dotata di sistemi all'avanguardia che

Dal 1803 il birrificio Krombacher, a conduzione familiare, produce birra premium in armonia con la natura, esclusivamente nella valle di Krombach, nella Germania centrale. Qui i metodi tradizionali di produzione della birra artigianale incontrano una tecnologia all'avanguardia. Per le sue birre di alta qualità il birrificio utilizza solo ingredienti naturali pregiati, come la preziosa Felsquellwasser, l'acqua naturalmente morbida e povera di sali minerali locale che si trova in circa 50 pozzi entro un raggio di 3 km dal sito di produzione., Krombacher è presente con le sue birre in oltre 50 mercati in tutto il mondo.

ottimizzeranno il flusso dei prodotti. "I birrifici", spiega afferma Ludger Henze, responsabile dell'imbottigliamento di Krombacher, "trattano quotidianamente un grande volume di vuoti, il che rende necessaria una cernita continua e veloce per reinserirli nel ciclo di produzione. Il processo è particolarmente complesso a causa della varie-

tà di tipi e forme di bottiglie. I nuovi sistemi renderanno il processo molto più efficiente".

Secondo Michael Kröhl, responsabile della logistica, "la conversione ci permetterà di aumentare notevolmente l'efficienza della logistica. Ci stiamo preparando per il futuro, puntando su sistemi riutilizzabili e rendendo i nostri





Schmidt, Direttore Tecnico di Krombacher. "Nonostante le grandi sfide che questo processo comporta, il nostro obiettivo rimane quello di attuare l'intervento senza intoppi, garantendo i nostri elevati standard di qualità, offrendo sempre il massimo in ogni momento".

L'investimento in moderne tecnologie di riempimento e in efficienti sistemi di smistamento non solo migliora notevolmente il controllo del processo, ma crea anche maggiore flessibilità nella produzione. Grazie a ciò, il birrificio è già in grado di rispondere in modo affidabile alla crescente domanda di varietà da parte dei consumatori e di offrire una gamma sempre più ampia di prodotti, assicurandosi di mantenere questa capacità anche nel lungo periodo. Sebbene l'attenzione rimanga focalizzata sull'ammiraglia Krombacher Pils, verrà considerata anche la crescente complessità delle diverse referenze, dalle specialità di birra innovative alle bevande analcoliche.

In qualità di importante datore di lavoro e sostenitore dell'economia locale, Krombacher continua a investire nella sua regione d'origine, garantendo posti di lavoro stabili e a lungo termine.

"Perseguiamo una strategia di crescita sostenibile e focalizziamo i nostri investimenti su progetti a lungo termine, per offrire stabilità e opportunità future ai nostri collaboratori", conclude Schmidt. "Stiamo investendo nel nostro futuro, e con esso nelle persone che condividono la nostra passione per la buona birra. Non vediamo l'ora di evolvere la nostra produzione verso un modello ancora più sostenibile per i prossimi decenni".

www.krombacher.com/it

processi resilienti ai cambiamenti futuri". A partire dal 2026, verranno sostituite anche quattro linee di imbottigliamento. Questi interventi rappresentano una sfida logistica complessa, che si svolgerà senza interruzioni delle attività produttive, una circostanza che richiede una pianificazione meticolosa e il massimo impegno da parte di tutti i collaboratori coinvolti. Le prime fasi del progetto sono già in corso, mentre il completamento dell'intero piano è previsto per il 2030.

"La modernizzazione dei nostri impianti di imbottigliamento è una chiara dimostrazione del nostro impegno verso il futuro del birrificio e l'ampliamento della varietà delle nostre referenze", afferma Manfred



Così GHERRI MEAT TECHNOLOGY punta a crescere ancora

FRANCESCO DI GREGORIO, RESPONSABILE MARKETING DI GHERRI, FA IL PUNTO SULLE STRATEGIE DI QUESTA AZIENDA FAMILIARE CHE OGGI È RICONOSCIUTA COME PUNTO DI RIFERIMENTO NELLA DISTRIBUZIONE DI MACCHINARI PER LA LAVORAZIONE DELLA CARNE, MA ANCHE DI ALTRI SETTORI ALIMENTARI COME PIATTI PRONTI, ALTERNATIVE MEAT, PESCE, DOLCIARIO E PET FOOD.



nel mercato dell'Alternative Meat e, recentemente, siamo entrati nel settore dolciario, concentrandoci su creme dolci e reworking alimentare, ossia la rilavorazione di prodotti spezzati come biscotti o wafer.

Collaboriamo con 13 Partner internazionali, prevalentemente europei, per offrire una gamma completa di tecnologie che coprono processi, confezionamento e sicurezza alimentare. Tra i nostri partner principali ricordo, per citarne un paio, Seydelmann, una collaborazione storica, e Anritsu, azienda giapponese leader nei sistemi di ispezione. Negli ultimi anni, per noi il servizio tecnico è diventato una componente fondamentale. Pur essendo

Ci ricorda chi è Gherri?

La nostra storia nel settore della distribuzione di macchinari per l'industria alimentare inizia nel 1999, ma le radici dell'azienda risalgono al 1936. È un'impresa familiare, oggi guidata da Gabriele Gherri, amministratore unico. Inizialmente produttori di macchinari per la lavorazione della carne e delle conserve, ci siamo progressivamente specializzati nella distribuzione. Grazie a una clientela consolidata, molti partner europei scelgono di affidarsi a noi per la loro rappresentanza in Italia. Il nostro core business è sempre stato il settore della carne e dei salumi, ma negli ultimi dieci anni, grazie all'ampia gamma di macchinari e alla loro trasversalità, ci siamo espansi negli altri settori alimentari, tra cui i piatti pronti, un segmento in forte crescita che richiede macchinari e competenze avanzate. Operiamo anche





un'azienda prevalentemente commerciale, abbiamo un team di 26 persone e questo fa sì che ci distinguiamo dagli altri distributori locali per un completo supporto pre e post-vendita, che crea un legame forte e duraturo con i nostri clienti.

Possiamo avere qualche dettaglio in più sull'Alternative Meat?

Quando si parla di prodotti a base di proteine vegetali bisogna distinguere due grandi sottoinsiemi: il primo riguarda i prodotti di origine vegetale lavorati fino a ottenere un impasto che prende la forma di hamburger, ad esempio a base di spinaci, broccoli o ceci. La seconda, più recente, riguarda i prodotti alternative meat e quindi a base di proteine testurizzate, ovvero proteine vegetali reidratate, e aromi, utilizzate per replicare, quanto più fedelmente possibile, forma e sapore di alimenti come hamburger, salame, mortadella, nugget... Disponiamo di macchinari per entrambe le tipologie di prodotto. I clienti, sia di questo che di altri settori, possono visitare il nostro showroom per visionare i macchinari, inclusi quelli di grandi dimensioni, e testa-

re le macchine più compatte nella nostra sala prove. L'Alternative Meat è un trend in forte crescita, anche se è quasi esclusivamente appannaggio della aziende di grandi dimensioni. Per noi un mercato ancor più interessante è quello dei Piatti Pronti, il quale richiede un servizio tecnico di alto livello. Questo perché si tratta di prodotti lavorati, cotti e confezionati per essere consumati in pochi giorni. La clientela potenziale per i Piatti Pronti è molto ampia e comprende sia le insegne della GDO, alcune delle quali si sono attrezzate per produrre internamente piatti pronti da gastronomia, sia le aziende, anche di piccole e medie dimensioni, che forniscono prodotti per il retail.

Come vede l'attuale situazione di mercato?

Sappiamo che in generale questo è stato un anno complesso e incerto. Fortunatamente, noi siamo andati in controtendenza, visto che nel 2023 abbiamo toccato un record di fatturato e quest'anno non è da meno. Come azienda stiamo vivendo una fase di sviluppo importante. Abbiamo ad

esempio inserito nuove figure sia nel commerciale che nell'area dei servizi tecnici al fine di continuare a migliorare il servizio finale al cliente.

In questo percorso come si inseriscono la digitalizzazione e industria 4.0?

Per Gherri, Industria 4.0 è stata una grande opportunità, perché tante aziende sfruttano questi fondi per avviare degli investimenti. Su questo fronte siamo avvantaggiati dal fatto che tutte le nostre tecnologie sono dotate di software che si integrano con il sistema di gestione centralizzato delle aziende nostre clienti.

A quali fiere di settore parteciperete?

Siamo presenti alle più importanti fiere internazionali, ad esempio all'IFFA, negli stand delle aziende nostre partner per seguire i clienti italiani. In Italia puntiamo molto su Cibustec, cui partecipiamo dalla prima edizione, e sui nostri eventi interni. Quando non c'è il Cibustec, infatti, organizziamo l'evento "Open House" - l'ultimo si è svolto tra maggio e luglio - nel nostro showroom in cui nell'ambito di incontri pro-

grammati e in collaborazione con i nostri partner, presentiamo ai produttori del settore alimentare, sia clienti effettivi che potenziali, le novità o comunque le migliori tecnologie e, se richiesto, effettuiamo anche dei test in sala prove. A differenza di una fiera, in cui per forza di cose il tempo da dedicare a ogni incontro è limitato, questo evento ci offre l'opportunità di presentare in modo approfondito e personalizzato le nostre macchine ad ogni visitatore. Siamo valutando se far evolvere questo evento, magari puntando su temi specifici. Tornando alle fiere, nel 2025 saremo presenti insieme ai nostri partner, oltre che ad IFFA, anche al ProSweets di Colonia e al SeaFood di Barcellona.

Qual è stato il segreto della vostra crescita?

Negli ultimi dieci anni Gherri è stata protagonista di una crescita importante dovuta principalmente al fatto che offriamo tecnologie che spesso sono top di gamma anche in ambito internazionale. Lo switch, però, è stato fatto quando abbiamo aumentato il livello di servizio mettendoci in condizione di soddisfare anche su questo fronte le richieste dei grandi produttori, che con-

siderano fondamentali servizi come la manutenzione preventiva, la ricambistica e l'assistenza tecnica.

Il contributo al fatturato del post vendita è significativo?

Siamo impegnati a far crescere la sua incidenza, portandola a circa un terzo rispetto ai proventi della vendita dei macchinari. Il servizio post vendita ci consente di dare continuità nel rapporto con il cliente e anche all'attività dell'azienda.

Vendete macchine standard o le personalizzate?

Le tecnologie che proponiamo in Italia oggi coprono un ampio range produttivo, ma se ci viene richiesta una personalizzazione siamo in grado di agire da intermediatori tra il nostro cliente e il produttore nostro Partner per individuare come soddisfare la specifica esigenza.

Perché un produttore alimentare dovrebbe scegliere Gherri?

In primo luogo, perché scegliendo noi sa che avrà accesso a tecnologie di altissimo livello, visto che offriamo macchine che si posizionano al top

del mercato in Europa, e nel mondo. Oltre a questo, possono contare sul fatto che li affianchiamo in tutto il percorso di scelta, cercando di capire le sue esigenze e di aiutarlo a scegliere la soluzione più indicata. E poi perché pensiamo noi ad installare i macchinari e mantenere le loro performance alte nel tempo.

Avete qualche novità da annunciare?

Di recente abbiamo siglato un accordo con un nuovo partner. Si tratta dell'austriaca Supervac, azienda di riferimento nel settore delle soluzioni complete per il confezionamento sottovuoto. È una partnership importante e riteniamo che questo accordo ci rafforzerà nella nostra proposta nel confezionamento. Sul piano del marketing, stiamo approntando una versione aggiornata del sito web. L'obiettivo è riuscire a presentare con maggior efficacia e chiarezza la nostra proposta commerciale. Ad esempio, vogliamo rendere più chiara la nostra offerta tecnologica per specifiche applicazioni industriali come hamburger, salumi, prodotti vegetali, creme spalmabili, pesti, sughi e altro ancora...

www.gherrimt.com



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



madeitaly.gov.it

FBR-ELPO *Cresciamo in tutto il mondo*

ABBIAMO INTERVISTATO MARTINA CECCHI, MARKETING MANAGER DELL'AZIENDA FBR-ELPO, SPECIALIZZATA NELLA REALIZZAZIONE DI LINEE COMPLETE PER LA LAVORAZIONE DI FRUTTA E POMODORO E RIEMPIMENTO IN ASETTICO. GRAZIE A UNA RETE AGENTI PRESENTE IN QUASI TUTTI I PAESI E A CONTINUI INVESTIMENTI L'AZIENDA GARANTISCE UN SERVIZIO IMMEDIATO AI PROPRI CLIENTI, COME ASSISTENZA E ANCHE COME MONTAGGIO DEGLI IMPIANTI.

Oltre sessant'anni di esperienza alle spalle e una crescita costante che l'ha portata a esportare in tutto il mondo. FBR-Elpo è un nome noto nel food processing per la propria produzione di linee complete per la lavorazione del pomodoro e della frutta e per le famose riempitrici asettiche.

"FBR è stata fondata nel 1963 – ci racconta Martina Cecchi, Marketing manager di FBR-Elpo – e negli anni '90' ha acquisito Elpo. Sono due realtà che sono riuscite a lavorare sinergicamente e completare la propria gamma produttiva. FBR è specializzata nel food processing, mentre Elpo nella produzione di riempitrici asettiche, che possono essere applicate sia per il food, ma anche, tra gli altri settori, nel campo farmaceutico".

Un gruppo a cui nel 2022 si è aggiunto Logicon. "Logicon è specializzata nel-

la produzione di impianti di packaging di fine linea, come astucciatrici, incartatrici e pallettizzatori, con elevata applicazione della robotica. Grazie a questa cooperazione", prosegue Martina Cecchi, "oggi il gruppo può fornire linee complete dal processo fino alla pallettizzazione. Complessivamente il gruppo può contare su circa 120 collaboratori, 85 in FBR-Elpo e più di 30 in Logicon. Numeri importanti che testimoniano la crescita che abbiamo avuto in questi anni, se pensiamo che solo qualche anno fa eravamo in 70.

Una crescita che, mi piace sottolinearlo, è stata dettata dalle richieste del mercato, ma anche dalla volontà del gruppo di aumentare il proprio grado di specializzazione e migliorare sempre di più la produttività interna e i flussi di lavoro, per poter garantire ai nostri clienti un servizio d'eccellenza".



Come si suddivide il vostro mercato?

In questo momento il nostro mercato è prevalentemente estero ed esportiamo praticamente in tutto il mondo. Una tendenza che inizialmente era di FBR-Elpo, ma che si è allargata anche a Logicon, che da quando è entrata a far parte del gruppo ha incrementato la propria attività sul mercato globale.





Parlando di esportazioni, quali linee e macchine esportate maggiormente?

Devo dire che dipende molto dalle annate. Negli ultimi anni ci sono stati molti investimenti sul mondo dell'asettico, sia per le linee di riempimento, sia per le linee di sterilizzazione. Ma chiaramente ci sono anche mercati che sono più interessati al food processing, come i Paesi del Nord Africa o del Sud America. Su queste tendenze influiscono molto le scelte dei singoli Governi, gli incentivi e i finanziamenti che vengono decisi...

Inoltre il mercato dell'asettico è molto interessante, perché non si ferma solo alla lavorazione del pomodoro o della frutta, ma anche ad altri prodotti e settori. Per fare un esempio concreto, recentemente abbiamo realizzato una linea per la lavorazione del topinambur. Anche il dairy è in crescita, in particolar modo in Europa, ma anche in Malesia e nelle Isole Filippine. Come ho detto, dipende molto dal momento.

Un mercato globale richiede un'organizzazione efficiente. Come siete strutturati all'estero?

Abbiamo agenti presenti in quasi tutto il

mondo e dal 2019 abbiamo aperto negli Stati Uniti una filiale operativa che si occupa prevalentemente dei rapporti commerciali con i clienti sul territorio, l'assistenza in loco e la distribuzione dei ricambi, con un magazzino permanente che ci ha permesso di migliorare ulteriormente il nostro service, con tempi più rapidi e una maggiore disponibilità.

L'aftermarket, quindi, è molto importante...

Chiaramente. Il nostro ufficio post-vendita è fortemente sviluppato e continuiamo ad inserire nuove risorse per poter offrire un servizio immediato ai nostri clienti, come

assistenza e anche come montaggio degli impianti. È stata una necessità dettata anche dall'aumento delle richieste e dalle nuove tecnologie che abbiamo proposto, le quali, non essendo standard, ma customizzate sulle richieste del cliente, richiedono tempo e competenza, non solo in sede di montaggio e collaudo, ma anche da remoto.

Customizzazione è una keyword, niente standardizzazione quindi...

Purtroppo no (sorridente, ndr.), sarebbe decisamente più semplice. Certo, quello che potremmo definire il nostro "fiore all'occhiello" sono le riempitrici aseptiche che il mercato conosce molto bene per affidabilità e qualità, che è diventata un best seller, che riusciamo a fornire in tempi rapidi. Ma negli anni ci siamo dedicati molto alle evoluzioni e alla customizzazione di ogni linea e macchina, in modo da rispondere e andare incontro a ogni esigenza dei nostri clienti.

Quali novità avete in programma?

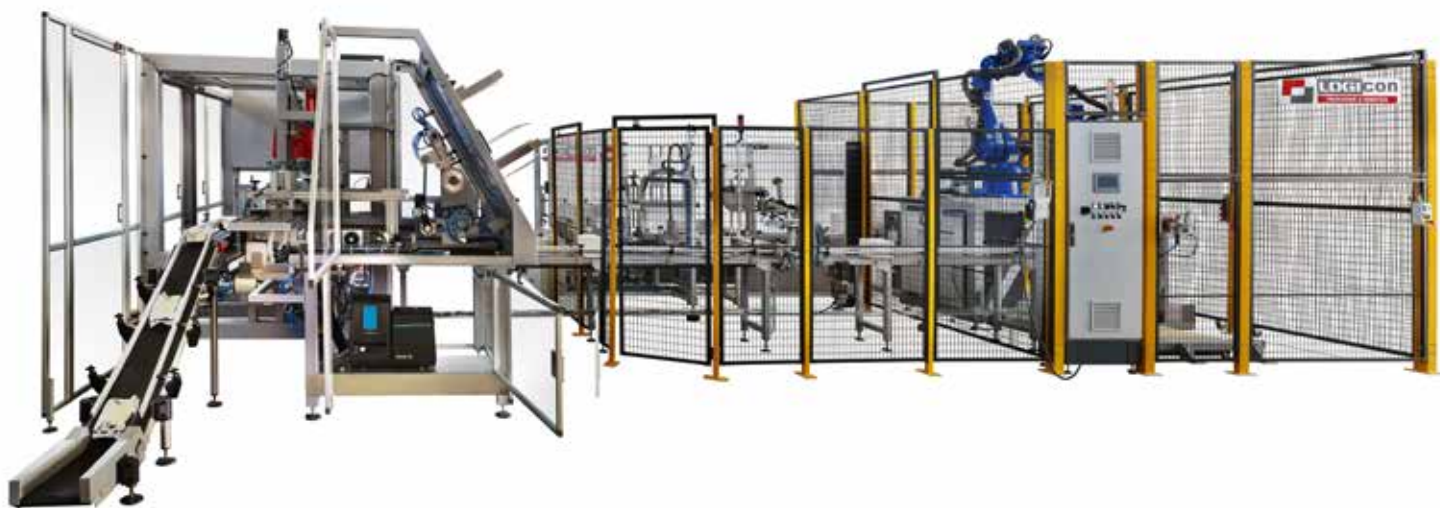
A livello di processo, oltre alle novità che abbiamo presentato per quanto riguarda evaporatori e sterilizzatori che nel tempo hanno subito delle modifiche a livello di concetto e prestazioni, stiamo lavorando molto sul revamping di soluzioni esistenti, per riuscire a ridurre i consumi e incrementarne le potenzialità.

Energy saving dunque...

Esattamente. Soprattutto per quanto riguarda gli evaporatori. Sono impianti che trattano e concentrano pomodoro e altri prodotti e che necessitano dell'utilizzo di acqua. I nuovi impianti sono già ottimizzati, ma con il revamping cerchiamo di migliorare la resa energetica delle macchine già esistenti.

Per noi è un tema molto importante e proprio per questo abbiamo ottenuto la certificazione ambientale ISO 14001. Non so-





lo, abbiamo anche la certificazione di conformità per gli impianti a contatto con il prodotto (MOCA), la certificazione di qualità e stiamo implementando la certificazione per la sicurezza ISO 45001. Abbiamo inoltre adottato il modello 231. Scegliere di certificarci è un passo fatto per noi, un impegno verso i nostri collaboratori, ma che viene apprezzato molto anche dalle aziende che ci scelgono e spesso richiedono e vogliono collaborare con aziende che garantiscano questi standard.

Come sta andando il mercato italiano?

Direi bene, quest'anno ci siamo concentrati sull'ampliamento o il revamping di linee esistenti, nonché sulle classiche manutenzioni delle macchine. Questo dipende molto dalla robustezza delle nostre macchine, alcune delle quali sono in funzione da oltre quarant'anni, dal fatto che in Italia abbiamo dei grandi player per la filiera di frutta e pomodoro, ma non si affacciano all'orizzonte nuove realtà. Per cui l'obiettivo è consolidare, più che espandere.

Al sud invece abbiamo notato diversi investimenti legati alla frutta e alle arance. I nostri impianti a livello di processo e riempimento si sposano perfettamente con questo prodotto e il tema del riempimento in asettico rimane importante applicato a questi mondi. Abbiamo avuto molte richieste, in particolar modo per aumentare la produttività.

Però, come ho detto, il nostro mercato è al 90% legato all'export.

Avete risentito delle gestioni geopolitiche?

In parte sì, ma penso non più degli altri. Quando è iniziato il conflitto in Ucraina abbiamo interrotto, per scelta etica, tutti i rapporti commerciali con la Russia, un mercato che per noi era comunque molto interessante e, per posizione e grandezza, con un grande potenziale, data anche la sua tendenza a non voler comprare il prodotto finito, ma a fabbricarlo e processarlo da sé. Questo ci ha spinto a cercare ed esplorare nuovi mercati.

Ma, ci tengo a dirlo, per quanto ovviamente a livello di business non sia stato positivo, l'importante è che la questione si risolva.

A quali fiere parteciperete nel prossimo futuro?

Per il biennio 2025-2026 abbiamo un calendario intenso. Nel 2025 parteciperemo per la prima volta a Ipack-Ima. Siamo stati come visitatori alla scorsa edizione e l'abbiamo ritenuta interessante per il nostro business. Milano è un bacino importante e noi porteremo le nostre macchine per mostrare il meglio della nostra tecnologia.

Poi saremo a Chicago per Pack Expo e in Egitto e Indonesia. Inoltre, parteciperemo ad altre manifestazioni, magari con gli agenti o con le collettive italiane organizzate da ICE e UCIMA.

Il 2026 invece sarà più impegnativo. Ci saranno Interpack e Cibus Tec. E, a inizio 2027, Anuga Food Tec. Un calendario serrato molto impegnativo. Le fiere mantengono un ruolo fondamentale per il business, ma credo che sia importante riuscire a riorganizzare il calendario per allontanare tra loro alcuni appuntamenti e permettere alle aziende di poter partecipare nelle migliori condizioni.

In chiusura, qual è il segreto del vostro successo?

Non c'è un singolo motivo, ma sicuramente la qualità del prodotto fa la differenza. Poter offrire un prodotto affidabile, efficiente e in grado di rispondere alle richieste dei clienti è fondamentale. La qualità è un nostro obiettivo, una forma mentis che si riflette sull'approccio al lavoro, sulla gestione dell'azienda, sulla costante volontà di specializzarsi che ci ha portato ad acquisire nel tempo altre aziende, sulla capacità di coinvolgere i nostri collaboratori e lavorare per un obiettivo comune. Per questo abbiamo un "turnover" limitato e puntiamo sul formare e ad avere una crescita "interna", aumentando sempre di più l'efficienza e ottimizzando i costi. Avremmo potuto avere una crescita ancora maggiore negli anni? Certo, ma abbiamo scelto di mantenere uno sviluppo sostenibile. Vedremo che cosa accadrà in futuro.

www.fbr-elpo.it
www.logicon.it

DELTRIAN *La filtrazione dell'aria che soddisfa gli standard dell'alimentare*

L'AZIENDA SI PROPONE COME IL RIFERIMENTO IDEALE PER UN SETTORE NEL QUALE LA QUALITÀ DELL'ARIA È CRUCIALE PER PREVENIRE CONTAMINAZIONI. LE SUE SOLUZIONI SU MISURA PER OGNI ESIGENZA PRODUTTIVA, GARANTISCONO MASSIMI STANDARD DI SICUREZZA E CONFORMITÀ ALLE NORMATIVE.

L'aria che respiriamo è invisibile ma può influenzare enormemente la qualità della nostra vita: in particolare nel settore alimentare, dove ogni dettaglio conta, anche la più piccola particella può contaminare i prodotti: per questo, la filtrazione dell'aria è un passaggio fondamentale che garantisce la purezza e la sicurezza di ciò che finisce sulle nostre tavole.

E proprio qui entra in gioco l'esperienza di Deltrian, un'azienda che da oltre 55 anni si dedica alla purificazione dell'aria negli ambienti di produzione, garantendo standard qualitativi elevatissimi. Negli ambienti di produzione l'aria, che circola costantemente, trasporta con sé una miriade di particelle, dalle più grossolane alle più microscopiche: queste particelle, se non opportunamente filtrate, possono contaminare gli alimenti, compromettendone la qualità ma anche e soprattutto la sicurezza. La presenza di polvere, batteri, muffe e altri agenti patogeni può infatti causare reazioni allergiche e, nei casi più gravi, intossicazioni alimentari.

Per prevenire questi rischi, Deltrian mette a disposizione delle aziende del settore alimentare una vasta gamma di soluzioni di filtrazione, studiate per rispondere alle esigenze più specifiche di ogni realtà produttiva, progettati in conformità all'analisi dei rischi stabilita dalle norme IFS, SGFF, EHEDGEBRC, FSSC : dai filtri HEPA, in grado di catturare anche le particelle più piccole, ai filtri a tasche, ideali per la rimozione di polveri grossolane, fino alle unità di trattamento aria, che combinano filtrazione, umidificazione e riscaldamento/raffreddamento, offrendo un controllo

completo delle condizioni ambientali (fondamentale nell'industria lattiero-casearia o quella della carne)

Perché scegliere proprio Deltrian?

La risposta è semplice: esperienza, personalizzazione e qualità. Con i suoi stabilimenti produttivi in Slovacchia, Lituania, Belgio, Francia e Spagna e con oltre mezzo secolo di esperienza nel settore, Deltrian ha maturato una profonda conoscenza delle esigenze delle aziende alimentari, sviluppando soluzioni sempre all'avanguardia e in grado di adattarsi alle più complesse realtà produttive. Inoltre, la possibilità di personalizzare ogni sistema di filtrazione permette di ottenere risultati ottimali in termini di efficienza e costi. E per ultimo, ma non meno importante, la qualità dei prodotti Deltrian è garantita da rigorosi controlli e certificazioni, a testimonianza dell'impegno costante dell'azienda nel fornire soluzioni affidabili e durature.

Investire nella filtrazione dell'aria significa investire nella qualità del prodotto finale, nella sicurezza dei lavoratori e nella reputazione dell'azienda. Un ambiente di produzione pulito e salubre non è solo un obbligo di legge, ma un valore aggiunto che si traduce in un vantaggio competitivo sul mercato.

La filtrazione dell'aria è un elemento imprescindibile per garantire l'eccellenza nella produzione alimentare e Deltrian, con la sua esperienza e la sua gamma completa di soluzioni, è il partner ideale per le aziende che desiderano raggiungere i più alti standard qualitativi.

www.deltrian.com



GELMINI MACCHINE: *innovazione e precisione al servizio del taglio formaggi*

L'INTERVISTA A GIULIO TRINCA, DIREZIONE TECNICA DI MARCO MANTOVANI, È UN VIAGGIO NELL'INNOVAZIONE AL SERVIZIO DEL SETTORE CASEARIO: DALLA LAMA MOBILE BREVETTATA AL TAGLIO A ULTRASUONI, FINO ALLA MANUTENZIONE PREDITTIVA E AI ROBOT AD ASSI CARTESIANI.



Forte di una trentennale esperienza, Gelmini Macchine è oggi un punto di riferimento nel taglio dei formaggi. Giulio Trinca, Direzione Tecnica di Marco Mantovani, Ceo e titolare dell'azienda, ci spiega il segreto del suo successo: un mix di tecnologia avanzata, precisione e capacità di stare al passo con l'evoluzione dei sistemi produttivi nel settore.

Di che cosa si occupa Gelmini Macchine? Come siete arrivati a specializzarvi nel taglio del formaggio?

L'azienda è stata fondata circa 30 anni fa da Antonio Gelmini a Langhirano, nel cuore della Food Valley. Inizialmente, l'attività era focalizzata sulla lavorazione delle carni e del Parmigiano Reggiano. Successivamente, con l'acquisizione da parte di Marco Mantovani, l'azienda si è specializzata nella progettazione e realizzazione di macchine e sistemi completi per la lavorazione e il confezionamento di formaggi stagionati e semi-stagionati.

Collaboriamo in joint venture con il Consorzio Parmigiano Reggiano, il che ci permette di focalizzarci principalmente su questo prodotto iconico. Tuttavia, il nostro impegno non si limita a questo: lavoriamo anche sul Grana Padano e, da qualche anno, abbiamo ampliato la nostra gamma includendo formaggi come il Maasdam, molto richiesto all'estero, o la mozzarella, l'Asiago o il Puzzone di Moena, molto apprezzati in Italia.

La lavorazione di formaggi diversi dal Parmigiano ha richiesto l'implementazione di tecnologie specifiche, poiché ogni tipo di formaggio ha una propria densità e un proprio comportamento al taglio unici. Si parla normalmente del formaggio come di un prodotto "vivo", perché ha una carica batterica più o meno importante a seconda dei tipi. Questo significa che ogni forma, anche all'interno dello stesso lotto, è diversa dalle altre. Anche quando, come nel caso del Consorzio di Parma gli standard di produzione sono partico-

lamente elevati. Altrettanto sfidante è il taglio dei formaggi morbidi, come lo stracchino o l'Asiago, che non si prestano ad essere tagliati con una lama meccanica in quanto o manca completamente il controllo dimensionale o tendono ad attaccarsi alla lama stessa. In entrambi i casi abbiamo individuato come adatta una tecnologia di taglio a ultrasuoni con standard qualitativi altissimi che, semplificando, interviene sul taglio a livello molecolare senza incidere ma dividendo.

Siamo riconosciuti come leader nel taglio del Parmigiano Reggiano e del Grana Padano grazie alla capacità delle nostre macchine di garantire un taglio a peso fisso con una precisione al grammo. Questo risultato è reso possibile da una tecnologia innovativa che combina un profilometro laser, usato per calcolare il volume di ogni singolo oggetto, una forma intera, un disco o un mezzo disco, con una cella di carico a tiro, capace di trasformare i Newton rilevati in peso. Questi dati, incrociati

in tempo reale, permettono alla macchina di tagliare spicchi nella misura esatta impostata dall'operatore, con un margine di errore praticamente nullo.

Nel caso del grana, il taglio si fa con lama meccanica. Corretto?

Utilizziamo la Lama Mobile, che è un nostro brevetto. Come accennato, la sfida principale è garantire un taglio a peso fisso predeterminato per ogni spicchio, anche se le dimensioni delle forme variano continuamente, minimizzando gli scarti. Rispetto a un sistema con lama dritta, che produce due fettine di scarto per ogni forma, il nostro sistema a Lama Mobile riduce gli scarti a una sola fetta. Questo è possibile grazie alla capacità della lama di calcolare e adattare la corretta angolazione per ogni forma. Non ci fermiamo qui: anche quella singola fetta di scarto non viene sprecata. Viene espulsa su un canale laterale appositamente progettato per consentirne il riutilizzo. Lo stesso vale per le polveri di Parmigiano, che vengono raccolte attraverso un sistema di vasche montato sotto le nostre macchine. Grazie alla lavorazione in camera bianca, il prodotto non subisce contaminazioni, garantendo che ogni scarto possa essere recuperato.

Immagino che, trattandosi di linee progettate per produrre grandi quantitativi, la velocità del taglio sia un requisito fondamentale. È così?

Assolutamente, parliamo di macchine che normalmente raggiungono velocità di 100-120 colpi al minuto. Queste velocità comportano un problema di usura dei componenti. Per affrontare questa sfida, abbiamo sempre operato seguendo i principi dell'Industria 4.0. Le nostre macchine, così come quelle di altri fornitori, sono completamente interconnesse e cablate, consentendo di integrare e monitorare l'intera linea produttiva. Attraverso i nostri software, forniamo ai clienti la telemetria dei dati relativi all'attività delle macchine durante le sessioni di produzione. Stiamo già implementando tecnologie avanzate per prepararci al futuro dell'Industria 5.0. Ad esempio, abbiamo integrato sensori predittivi e sensori auscultatori, che analizzano in tempo reale la vita utile dei componenti, i cicli di lavoro e i carichi sui robot ad assi cartesiani di nostra produzione. Questi dati consentono agli operatori di verificare se la macchina sta operando correttamente o se è in sovraccarico, evitando che va-

da in allarme. In un contesto Industria 5.0, queste analisi si traducono in una manutenzione predittiva, che interviene prima che si verifichino guasti, ottimizzando costi e tempi.

Stiamo anche progettando un nuovo equipaggiamento per i nostri robot sul quale posso anticipare soltanto che puntiamo a inserire guide a lievitazione magnetica per minimizzare gli attriti. Si tratta di una tecnologia già largamente utilizzata che, però, è sfidante implementare in un contesto caratterizzato da altissime velocità e inerzie elevatissime.

Quanti dipendenti ha Gelmini Macchine?

Attualmente circa 40. Negli ultimi due anni abbiamo lavorato ad un "restyling" dell'organico aziendale con l'obiettivo di creare un team di lavoro veramente coeso. Mi sono ispirato al mondo del motorsport da cui provengo. L'ufficio tecnico è stato completamente rinnovato e oggi è formato da persone sotto i 30 anni. Li abbiamo trovati facendo un recruiting che oltre all'aspetto tecnico ha tenuto conto anche delle caratteristiche della persona. Il lato umano è importantissimo in quanto essendo un'azienda piccola e anche se i ruoli sono definiti, tutti devono essere disposti a fare tutto e a collaborare.

Quanto incide il mercato italiano sul vostro fatturato?

Anche per effetto della partnership con il Consorzio del Parmigiano, l'Italia rappresenta circa il 95% del nostro business. Fino ad ora i mercati esteri sono poco impattanti in termini di volumi e di fatturato, ma i primi feedback estremamente positivi avuti sui prototipi che stiamo ultimando ci portano a ritenere che abbiamo i numeri per provare ad aprirci una porta in altri mercati, ad esempio quelli del Nord Europa.

Quali fiere avete in programma per il 2025?

Quest'anno abbiamo partecipato ad Anuga a Colonia e al CibusTec. Stiamo definendo a quali fiere partecipare anche tenendo conto di una strategia che stiamo mettendo a punto e che punta a consentirci di aprirci di più ai mercati come Francia, Germania e Olanda, dove il consumo di formaggio è elevato, e anche Nord Africa e Nord America.

Perché scegliere Gelmini Macchine?

Se fossi un imprenditore del formaggio risponderai che devo scegliere Gelmini perché le sue macchine mi consentono di sprecare meno e, quindi, di guadagnare di più.

www.gelminimacchine.com



I giunti **MAYR** per gli innovativi scambiatori di calore MBS

PER IL SUO HERCULES, MBS HA SCELTO FIN DALLE PRIME FASI DEL PROGETTO IL GIUNTO ROBA DS DI MAYR. UNA DECISIONE DETTATA NON SOLO DALLE ECCELLENTI PRESTAZIONI DEL PRODOTTO, MA ANCHE – COME SOTTOLINEA DIEGO REGINATO, RESPONSABILE DELL'UFFICIO ACQUISTI DI MBS – DALL'AFFIDABILITÀ E DALLA COMPETENZA CHE MAYR AVEVA GIÀ DIMOSTRATO IN PRECEDENZA E CHE SI SONO CONFERMATE ANCHE IN QUESTA OCCASIONE.



Dal 1995 MBS produce scambiatori di calore apprezzati da imprese produttrici operanti principalmente nei settori food & beverage e farmaceutico. L'azienda, parte dell'importante CSF Inox Group, leader in Italia e in Europa per la produzione di componenti in acciaio inox, può contare sull'apporto di professionisti con esperienza in tutti i settori industriali di destinazione dei componenti. MBS ha sede a Parma, ma l'unità produttiva si trova nella fertile Marca Trevigiana. Le sue soluzioni sono il risultato di anni di studi nell'ambito dello scambio termico condotti in collaborazione con prestigiose università italiane. Innovativi, affidabili e certificati da importanti enti indipendenti, i prodotti MBS sono realizzati nel pieno rispetto degli stringenti requisiti qualitativi dei settori in cui trovano impiego. Per questo l'azienda utilizza materie prime e componenti d'eccellenza. Tra questi figurano a pieno titolo i giunti Mayr.

Ne abbiamo parlato con Diego Reginato, responsabile dell'ufficio acquisti di MBS.

Lo scambio termico è al centro, e non solo...

Nell'attività di MBS è centrale la realizzazione di scambiatori di calore a fascio tubiero, le cui eccellenti prestazioni derivano da approfonditi studi svolti in collaborazione con alcune delle più importanti università italiane sull'effetto della corrugazione dei tubi nell'ambito dello scambio termico. Nell'industria alimentare e nel settore farmaceutico, gli scambiatori di calore tubolari costituiscono la scelta d'elezione per realizzare uno scambio di energia termica fra due fluidi senza che questi si miscolino. Il loro funzionamento è sem-

plice: la sostanza da lavorare passa attraverso un tubo, mentre in un altro tubo coassiale al primo, generalmente in direzione opposta, passa il fluido preposto a scaldarla o raffreddarla. In un normale scambiatore può avvenire che lo scambio non sia perfettamente omogeneo, poiché la parte a contatto con le pareti del tubo si scalda o si raffredda più di quella al centro. In alcuni casi questo può essere un problema: alcuni fluidi possono scaldarsi troppo e attaccarsi alle pareti, mentre la parte al centro rimane a una temperatura più bassa di quella desiderata.

Per ovviare a questo inconveniente, MBS ha sviluppato un particolare tipo di scambiatori di calore a parete raschiata, denominati Hercules. Questi contengono elementi rotanti che sfio-



rano le pareti del tubo, rimescolando il fluido in lavorazione in modo che la sua temperatura sia uniforme e prevenendone l'adesione alle pareti stesse.

Ecco perché MBS ha puntato sul giunto Roba DS di Mayr

La rotazione delle pale è resa possibile da un motore che trasmette il movimento rotatorio alle pale stesse tramite un giunto di trasmissione. Per garantire la continuità e uniformità del processo produttivo la trasmissione del movimento deve essere precisa, uniforme e costante nel tempo: per questo è fondamentale utilizzare un giunto affidabile, che non richieda manutenzione, in grado di funzionare alle tem-



perature richieste dalla lavorazione e che possa se necessario essere igienizzato con i detergenti adatti a mantenere gli standard igienici richiesti nel settore di utilizzo.

Dove trovare un componente con queste caratteristiche?

Diego Reginato, da quasi vent'anni parte dell'organico MBS, dove segue la pianificazione degli acquisti e della produzione, non ha avuto dubbi: "Sin da quando Hercules era a tutti gli effetti ancora un semplice prototipo, per la fornitura del giunto ci siamo rivolti a Mayr, azienda della quale avevamo avuto modo di apprezzare la competenza e l'affidabilità: valori sovrapponibili quindi ai nostri. Il fornitore ha lavorato al nostro fianco per trovare una soluzione tecnica appropriata che potesse soddisfare tutti i requisiti della nostra applicazione". All'interno dell'ampio catalogo Mayr, i tecnici commerciali hanno identificato il giunto Roba-DS come componente ideale per lo

scambiatore Hercules.

Roba-DS è un giunto lamellare in acciaio torsionalmente rigido e completamente privo di gioco, fra i più apprezzati nell'industria per la sua robustezza e precisione. Ideale per situazioni in cui è necessario azzerare le necessità di manutenzione per garantire un funzionamento costante dell'impianto, Roba-DS è perfetto per gli scambiatori Hercules, utilizzati in settori in cui l'affidabilità è fondamentale ed eventuali fermi macchina sarebbero particolarmente onerosi. Le caratteristiche progettuali e costruttive di Roba-DS lo rendono idoneo a operare in un ampio range di temperature; la struttura in acciaio inox è studiata per resistere ai detergenti aggressivi usati per mantenere elevati livelli di igiene come, ad esempio, nell'industria alimentare.

Un successo annunciato

Per MBS, Hercules si è rivelato vincente: progettato per soddisfare perfettamente

le esigenze dei settori di destinazione, rispondente a criteri stringenti di affidabilità, efficienza e precisione e realizzato selezionando accuratamente il meglio in termini di materie prime e componenti, lo scambiatore è sembrato da subito destinato a un notevole successo, che puntualmente è arrivato.

"Dal 2011 quando abbiamo introdotto Hercules nel mercato, ad oggi, sono state vendute quasi 500 macchine: numeri davvero importanti per la nostra produzione," spiega Reginato; "configurabile e disponibile con varie opzioni, ha saputo conquistare con la sua affidabilità le più importanti aziende nei settori alimentare e farmaceutico".

MBS ha trovato in Mayr un partner affidabile

Non sono state solo le ottime prestazioni del giunto Roba-DS a conquistare MBS: alle caratteristiche tecniche del componente si è affiancato un servizio inappuntabile da parte del fornitore.

"Mayr si è rivelata assolutamente affidabile nel tempo, mantenendo costantemente elevati gli standard produttivi e la puntualità nelle forniture; oltre al riscontro sotto l'aspetto qualitativo possiamo quindi confermare la soddisfazione per il rapporto professionale da parte nostra e dei nostri clienti," conclude Reginato.

MBS si unisce quindi a numerose aziende leader nel proprio settore che hanno trovato in Mayr un partner affidabile, pronto ad adoperarsi per soddisfare ogni esigenza in materia di trasmissione di potenza e controllo del movimento.

mayr.com/it

SCHUBERT *Soluzioni di confezionamento a prova di futuro*

SARANNO PROTAGONISTE ALLO STAND CON CUI L'AZIENDA PARTECIPERÀ A PROSWEETS COLOGNE 2025. COME DA CONSUETUDINE DELL'AZIENDA LEADER NEL SETTORE DELLE MACCHINE PER IL CONFEZIONAMENTO TOP-LOADING (TLM), SONO COSTRUITE PER GARANTIRE AFFIDABILITÀ ANCHE NELLE CONDIZIONI PIÙ IMPEGNATIVE.

L'industria dolciaria e degli snack si basa sulla varietà. Con soluzioni di confezionamento innovative, sostenibili, flessibili e a prova di futuro, Schubert aiuta i produttori a rispondere rapidamente e facilmente ai cambiamenti del mercato. Alla fiera ProSweets Cologne 2025, i visitatori potranno scoprire di persona la tecnologia all'avanguardia del produttore di macchine. Schubert presenterà, infatti,

una soluzione innovativa per l'alimentazione automatica di fustelle e illustrerà una nuova unità di formatura dotata di un caricatore verticale. Allo stand verrà esposta una cartonatrice TLM con un formatore a una corsia, integrato con l'automazione Comfort Feeder per l'alimentazione delle fustelle. La macchina incarna il concetto "Power Compact – alte prestazioni in spazi ridotti" di Schubert. Grazie al Comfort Feeder, la car-

tonatrice alimenta automaticamente le fustelle direttamente dal pallet. Questa soluzione integrata combina formatura, riempimento e chiusura fino a 60 cicli al minuto in una linea compatta. Componenti ridotti, strumenti robotici leggeri e facilmente intercambiabili, molti dei quali realizzati con stampa 3D, e il Comfort Feeder permettono fino a cinque ore di funzionamento senza necessità di ricaricare le fustelle, sem-

SCHUBERT *Future-proof packaging solutions*

THEY WILL TAKE CENTER STAGE AT THE COMPANY'S BOOTH AT PROSWEETS COLOGNE 2025. AS CUSTOMARY FOR THE LEADING COMPANY IN TOP-LOADING PACKAGING MACHINES (TLM), THESE SOLUTIONS ARE DESIGNED TO ENSURE RELIABILITY EVEN UNDER THE MOST DEMANDING CONDITIONS.

The confectionery and snack industry thrives on variety. With its innovative, sustainable, flexible and future-proof packaging solutions, Schubert helps manufacturers respond quickly and easily to changing market requirements. At ProSweets Cologne 2025, visitors will have an opportunity to experience the machine manufacturer's cutting-edge technology in person. Schubert will be presenting an innovative blank feeding solution for cartoners and providing information about a new erecting unit with a vertical magazine.

A TLM cartoner with a single-lane erector, seamlessly interacting with the automated Comfort Feeder blank feeder, will be on display at the stand. The machine exemplifies Schubert's "Power Compact – high performance in the smallest of spaces" concept. Thanks to the Comfort Feeder, the cartoner automatically feeds blanks directly from the pallet. The comprehensive solution is a uniquely streamlined machine concept that combines erecting, filling and closing at up to 60 cycles per minute in a compact line. A small number of

system components, lightweight and quick-change robot tools – some of which are manufactured using 3D printing – and the Comfort Feeder enable up to five hours of operation without having to refill the carton blanks. This is of real benefit to machine operators.

New vertical magazine supports a wide range of packaging formats

To provide manufacturers with even more support when packaging multi-variant product assortments, Schubert has also designed a new vertical maga-

plificando il lavoro degli operatori.

Nuovo caricatore verticale per una maggiore flessibilità

Per supportare ulteriormente i produttori nel confezionamento di assortimenti di prodotti multivarianti, Schubert ha sviluppato un nuovo caricatore verticale che consente di impilare fustelle di diverse dimensioni. Questo rappresenta un ulteriore vantaggio in termini di flessibilità. Inoltre, una nuova unità A3 supporta la formatura a corsia singola delle scatole, riducendo il numero di unità robotiche necessarie e offrendo soluzioni più economiche.

Pickerlines originali e innovazioni per il confezionamento

Oltre alle cartonatrici, Schubert esporrà macchine pick & place, Flowpackers e linee di confezionamento complete. Le Pickerlines di Schubert, ancora oggi molto apprezzate nel settore alimentare, saranno protagoniste della nuova campagna "Pick the original", che celebra la loro storia e spiega le ragioni per cui sono considerate uniche.

A Colonia i visitatori potranno scoprire anche le macchine per flow-wrapping, capaci di lavorare materiali convenzionali e sostenibili per il confezionamento di snack e dolci, passando rapidamente da una ti-

pologia all'altra. Tra questi, film monostrato riciclabili, pellicole a base di carta e film ad alta barriera robusti per proteggere gli alimenti confezionati in atmosfera protettiva. Sebastian Mayer, Area Sales Manager di Schubert si dice convinto che "il successo delle nostre macchine pick & place si basa sulla nostra lunga tradizione come azienda familiare, orientata all'innovazione, alla sostenibilità e al futuro – a beneficio di dipendenti, clienti e ambiente."

www.schubert.group

Posizione a ProSweets Cologne 2025:
Hall 10.1- Stand G031/F-030

Una soluzione compatta: il nuovo caricatore verticale, la formatura a corsia singola e un minor numero di unità robotiche garantiscono maggiore flessibilità e un design della macchina più economico.

Una soluzione ingegnosa: il caricatore verticale riprogettato può ospitare fustelle di molte dimensioni diverse.



A clever solution: The redesigned vertical magazine can accommodate blanks of many different sizes.

A compact solution: The new vertical magazine, single-lane erecting and fewer robotic units add up to more flexibility and a cost-effective machine design.

zine in which blanks of different sizes are stacked on top of each other – another advantage in terms of flexibility. Additionally, a new A3 erecting unit supports single-lane erection of the boxes. This allows manufacturers to use fewer robotic units in their lines, enabling them to benefit from a more cost-effective overall solution.

"Pick the original": Pickerlines from Schubert are the originals

In addition to cartoners, Schubert is also showcasing innovative pick & place ma-

chines, Flowpackers and complete packaging lines – in its portfolio as well as at the trade fair. Furthermore, Schubert's Pickerlines remain the original and are still the undisputed number one in the food industry. The company's new "Pick the original" campaign presents the fascinating history of Schubert Pickerlines and explains why they are the original. At the exhibition stand, Schubert experts will be providing detailed information about the company's proven pick & place technology.

Interested visitors can find out more about

the innovative flow-wrapping machines, which can process both conventional and sustainable packaging materials for snacks and confectionery, and quickly switch from one to the other. These include recyclable plastic monofilms, as well as paper-based films and robust high-barrier films that safely shield food packaged in a protective atmosphere from external influences. Sebastian Mayer, Area Sales Manager at Schubert, explains: "Our success and the popularity of our pick & place machines are based on our rich tradition as a family-owned company that embraces innovation, sustainability and future-proofing – for the benefit of our employees, customers and the environment."

www.schubert.group

OLOCCO: tradizione e lungimiranza

SIAMO STATI A FOSSANO, A POCHI KILOMETRI DA CUNEO, PER INTERVISTARE UMBERTO OLOCCO, GENERAL MANAGER DI OLOCCO, L'AZIENDA ITALIANA – PARTE DEL GRUPPO VDL – SPECIALIZZATA NELLA REALIZZAZIONE DI VALVOLE E COMPONENTI PER IL DOSAGGIO E TRASPORTO DI PRODOTTI SOLIDI.

Da Fossano, in Piemonte, ai principali mercati di tutto il mondo. Oggi Olocco è uno dei bei nomi nella catena del packaging, della plastica e del food, con una produzione particolarmente ampia di valvole rotative e deviatrici che supera le 3.000 tipologie. Numeri importanti per un'azienda che può vantare oltre 60 anni di esperienza alle spalle e un costante e continuo investimento in ricerca e sviluppo. "Continuare a investire nell'innovazione e nella ricerca – ci ha spiegato Umberto Olocco, general manager dell'azienda – è fondamentale per permetterci non solo di restare competitivi, ma anche di continuare a espandere il nostro mercato i nostri orizzonti".

Una crescita che prosegue dalla sua fondazione, nel 1950, e dal 2022 va avanti con un partner importante e internazionale, il gruppo VDL.

"La partnership con VDL sicuramente ha avuto un impatto positivo per il nostro business, un network più ampio e ci ha permesso e ci sta permettendo di continuare a crescere, sia a livello di mercato che a livello di efficienza.

Come si è chiuso il 2024 di Olocco?

Devo ammettere che, nonostante non sia stato un anno semplice per il mercato, Olocco sta andando bene e prospettiamo di chiudere l'anno con un segno positivo rispetto al biennio 2022 e 2023, che erano state due ottime annate.

In particolar modo, stiamo lavorando molto bene in Francia e negli Stati Uniti, un mercato nel quale abbiamo saputo sfruttare al meglio la partnership con VDL. Abbiamo fatto molto bene, ma siamo consapevoli e certi di avere ancora ampi margini di miglioramento. In Germania – aggiunge – abbiamo ottimi contatti inseriti nel settore alimentare e, nonostante i numeri non siano quelli dell'ultimo biennio, il mercato ha retto bene.

Abbiamo accennato ai mercati esteri, come va il mercato italiano?

Per quanto riguarda il settore alimentare possiamo dire che il mercato continua a investire. Anche se, in quasi tutti i settori, si sta risentendo molto dei rallentamenti dovuti agli alti tassi di interesse per i prestiti, che hanno effetto



sugli investimenti delle aziende. Speriamo che i tagli promessi dalla BCE nel prossimo futuro siano abbastanza sostanziosi. In questo momento si sta vivendo una fase di transizione, di attesa. Le prospettive per il 2025 sono buone, ma gli investitori vogliono capire come si muoverà il Governo. È stata rinnovata la legge Sabatini, ma non è abbastanza per compensare gli alti tassi.

Ci sono meno incentivi rispetto al passato. L'Industria 5.0. - prosegue Olocco - è partita, ma è un provvedimento molto complesso, da comprendere nello specifico, con moltissimi paletti. Sicuramente un problema, in un Paese che ha nel suo settore industriale e manifatturiero uno dei suoi punti di forza. Servono scelte forti e un approccio deciso, soprattutto in un periodo come questo, con digitalizzazione, AI, green economy. A tal proposito, noi quest'anno abbiamo fatto un investimento in pannelli fotovoltaici da 140kW e entro il prossimo anno ne installeremo altri 130 kW, nonostante non si sia ottenuto nessun tipo di incentivo. Certo, la diminuzione dei costi sul lungo periodo è evidente, ma non tutte le aziende hanno la possibilità di investire. Bisogna aiutarle e metterle nelle condizioni di farlo.

Tornando alla storia, come nasce Olocco?

Olocco è nata oltre 60 anni fa, fondata da mio padre, e si è specializzata fin da subito nella costruzione di componenti per la movimentazione di prodotti solidi, inizialmente prettamente per il settore alimentare, in cui oggi siamo, lo possiamo dire senza timore di essere smentiti, è diventata un'azienda di riferimento e storica.

Per quanto riguarda la plastica, negli ultimi 10 anni abbiamo fatto un enorme lavoro di ricerca e sviluppo, ma siamo cresciuti molto anche nella realizzazione di prodotti per la costruzione, calce, gesso.

Uno dei nostri punti di forza in questi anni è stata la customizzazione, l'attenzione alle esigenze dei nostri clienti. Fattori che ci hanno portato ad avere in gamma oltre 3mila tipologie di valvole. Numeri importanti, soprattutto alla luce del fatto che Olocco oggi è un'azienda che conta 30 dipendenti. Come si fa? Partendo da un catalogo definito e studiando insieme la soluzione migliore per il cliente, senza mai tirarci indietro, senza dire di no anche alle richieste più complicate. Se la tendenza del mercato è quella di produrre in serie,

noi ci differenziamo, perché siamo convinti che questo - la customizzazione - sia l'approccio giusto per poterci ritagliare sempre la nostra fetta di mercato. In un momento complesso per il mercato globale, questo è quello che ci ha concesso di chiudere l'anno con un segno più e un grande ottimismo per il futuro.

Quanto è importante per voi l'after market?

Estremamente. Se in fase di vendita la customizzazione è fondamentale, offrire un servizio post-vendita efficace ed efficiente è importantissimo per fidelizzare i nostri clienti. Per questo abbiamo un forte network di rappresentanti in tutta Europa, in modo da poter intervenire rapidamente. Per quanto riguarda i mercati Extra CE, siamo presenti in Nord Africa, Medio Oriente, Usa, Sud America e Australia.

Siamo molto orgogliosi del nostro servizio post-vendita, ci investiamo tempo ed energie. In Olocco siamo convinti che non si possa vendere un prodotto e poi dimenticarselo. Qualunque problema possa rallentare la produzione dei nostri clienti è una nostra priorità. Un'attenzione che poniamo anche nella manutenzione delle nostre macchine. Sotto questo punto di vista siamo "vecchia scuola", mi conceda il termine, perché facciamo regolarmente revisione alle nostre macchine, in modo



da migliorare il loro ciclo di vita. Questo crediamo sia importante anche in ottica di sostenibilità. Crediamo che in termini di economia circolare sia un passo avanti, perché una revisione ben fatta fa bene all'ambiente e riduce i consumi di CO2 che potrebbe emettere la costruzione e installazione di una macchina nuova.

E in questi anni abbiamo fidelizzato molti clienti grazie a questo. Diciamo "Old school", ma con un piede nel futuro!

Avete risentito della situazione geopolitica?

Sicuramente c'è stato un rallentamento, soprattutto per quanto riguarda i trasporti, i tempi e i costi, l'aumento dei prezzi dei container. Non abbiamo risentito molto, a livello di mercato, del conflitto russo-ucraino, perché erano mercati in cui eravamo meno presenti, mentre abbiamo parzialmente risentito della difficile situazione tra Israele e Palestina. Un mercato per noi importante che in questo momento è rallentato, come si può immaginare.

E l'innovazione?

È un tema molto importante per noi l'innovazione, la ricerca. Per fare un esempio, dal 2016 abbiamo investito circa 7 milioni di euro, tra ricerca, sviluppo, strutture, nuove tecnologie per la produzione. Siamo passati da 2.900 metri quadrati a 5.500 e non abbiamo intenzione di fermarci, dato che incrementeremo il nostro parco macchine per migliorare ulteriormente la nostra produzione, creare nuove tecnologie, nuove valvole. Per fare un esempio concreto, l'R&D è tutta al nostro interno e quest'anno abbiamo aggiunto una nuova gamma di macchine hygenic completamente in acciaio inox con il rotore estraibile per il settore alimentare. Stiamo cominciando da poco le prime forniture.

Le fiere sono importanti per voi?

Sicuramente. Nel 2025 saremo a Ipackima, la nostra fiera di riferimento istituzionale, dove avremo uno stand importante. Saremo inoltre presenti al Pawtech di Norimberga, assieme alla società VDL Industry, un partner che conosciamo da oltre 30 anni.

Pawtech per noi è una fiera storica, che ci ha sempre dato ottimi contatti. Abbiamo riscontrato un ottimo ritorno dal Solids di Parma. Se la prima edizione è stata interlocutoria, nel 2024 è stata una buona fiera.

www.olocco.eu

TENCO *Un'eccellenza italiana nel riempimento e dosaggio*

DA TRE DECENNI SUL MERCATO, L'AZIENDA È RICONOSCIUTA A LIVELLO INTERNAZIONALE PERCHÉ GRAZIE ALLA GESTIONE INTERNA DI PROGETTAZIONE, FORNITORI, COSTRUZIONE E ASSISTENZA GARANTISCE EFFICIENZA E AFFIDABILITÀ E UN INVESTIMENTO SICURO AI CLIENTI.



Da oltre trent'anni, Tenco rappresenta un punto di riferimento internazionale nella progettazione e produzione di macchinari per il riempimento, dosaggio, tappatura ed etichettatura. Fondata nel 1989, l'azienda si è distinta per la capacità di coniugare sapientemente innovazione e tradizione artigianale, mantenendo saldi i valori che la contraddistinguono: la qualità delle lavorazioni, il Made in Italy, la cura del dettaglio. Oggi Tenco è una realtà conosciuta e apprezzata in tutto il mondo, con una storia consolidata che non sono in molti a poter vantare e uno sguardo rivolto al futuro, con soluzioni tecnologiche di alta qualità per il riempimento, il dosaggio, la tappatura e l'etichettatura. La missione di Tenco è chiara: offrire macchinari robusti, affidabili e personalizzabili, capaci di rispondere alle esigenze più diverse nei settori food & beverage. Ogni prodotto è frutto di un processo produttivo accurato e verificato in ogni passaggio: ogni macchina è progettata per integrarsi facilmente nelle linee produttive siano esse artigianali che industriali, ottimizzando i processi e rendendo più efficiente ogni fase del confezionamento.

Dosatori volumetrici Doselite

Al cuore della produzione di Tenco troviamo Doselite, una gamma di dosatori volumetrici che si distingue per precisione e versatilità. Realizzati in acciaio inox AISI 316, questi dosatori assicurano la massima igiene e una durata straordinaria e sono ideali per il riempimento di prodotti liquidi, densi e semidensi. Che si tratti di salse, creme, oli, miele, Doselite garantisce un dosaggio impeccabile, preservando l'integrità del prodotto. Grazie ad un design intuitivo e modulare, ogni macchina può adattarsi a contenitori più diversi ed ai prodotti più complessi, come miele, paté, impasti per dolci, marmellate che ven-

gono dosati con precisione, evitando sprechi e ottimizzando la produzione. La manutenzione, semplice e rapida, permette inoltre di ridurre al minimo i tempi di fermo macchina, garantendo un flusso produttivo continuo e affidabile.

Confezionamento di sacchi flessibili

Tenco ha sviluppato inoltre una linea per il confezionamento di sacche flessibili con spout già saldato, un imballo oggi sempre più apprezzato nei settori food & beverage. I macchinari per il confezionamento delle pouches rappresentano il futuro del packaging moderno: compatti, efficienti e precisi,



TENCO



permettono di confezionare prodotti come succhi di frutta anche a caldo, salse, miele e creme con un'accuratezza eccezionale. Ogni riempimento avviene in modo veloce e pulito, garantendo un risultato finale impeccabile. La versatilità di questi macchinari permette di adattarsi alle esigenze



più complesse, rispondendo alla crescente domanda di un packaging funzionale, leggero e sostenibile. Le sacche flessibili

non solo offrono praticità ai consumatori, ma contribuiscono a ridurre i costi di stoccaggio e trasporto, rispondendo così alle esigenze di sostenibilità sempre più sentite dal mercato.

Un partner più che un fornitore di macchine

Ogni macchina viene progettata con cura e realizzata con materiali di altissima qualità, il lavoro di progettazione, selezione dei fornitori, costruzione, assistenza pre e post vendita viene tutto gestito internamente. Il risultato è un prodotto che non solo ottimizza i processi produttivi, ma che rappresenta anche un investimento sicuro per le aziende, grazie alla riduzione dei costi di gestione e all'affidabilità senza pari. Tenco non è semplicemente un fornitore di macchinari, ma un partner strategico per tutte quelle realtà che desiderano portare avanti processi di confezionamento moderni, efficienti e su misura. Con oltre tre decenni di esperienza e una reputazione costruita su solidi valori, Tenco porta nel mondo il meglio del made in Italy, trasformando ogni esigenza produttiva in una soluzione vincente.

www.tenco.it



SIGEP WORLD 2025

Il foodservice prossimo venturo

LE NOVITÀ ANNUNCIATE PER LA 46ª EDIZIONE SONO: UN SETTORE DEDICATO ALLA PIZZA, L'AMPLIAMENTO DEGLI SPAZI A 138.000 METRI QUADRI E UN FORTE IMPULSO ALL'INTERNAZIONALIZZAZIONE CON BUYER DA 91 PAESI. FOCUS SUI TREND GLOBALI CON IL LANCIO DI SIGEP VISION E OSSERVATORIO SUI MERCATI DEL GELATO E DEL FOODSERVICE.

Un nuovo settore dedicato alla pizza ad affiancare le 4 grandi filiere (gelato, pastry&chocolate, coffe e bakery), un ampliamento degli spazi fino a 138.000 metri quadri grazie all'aggiunta di due ulteriori padiglioni e una spinta ancora maggiore sull'internazionalità.

Sono solo alcune delle principali novità di "Sigep World – The World Expo for Foodservice Excellence", la manifestazione organizzata da Italian Exhibition Group e in programma alla Fiera di Rimini dal 18 al 22 gennaio 2025.

Giunto alla 46esima edizione, Sigep si presenta anche con un payoff rinnovato, a ribadire la centralità globale del salone riminese che non a caso ha ampliato il proprio raggio d'azione negli ultimi anni attraverso i due show satellite – in mercati di grande potenzialità – nella Cina meridionale e a Singapore, confermati anche per il 2025.

Sigep World 2025 ha già fatto registrare grandi numeri, con il sold out degli spazi espositivi venduti e l'adesione dei top player del foodservice e delle new entry del settore pizza, che secondo le stime più recenti ha un valore mondiale superiore ai 153 miliardi di dollari (fonte: Verified Markets Reports). Sigep sarà quindi la vetrina più importante per questo prodotto e le sue tecnologie, arricchendo ulteriormente e completando un'offerta espositiva fieristica che lo rende un faro in tutto il mondo per l'industria del foodservice a 360°.

La spinta internazionale sarà ancora più importante e nel 2025 si aprirà un nuovo capitolo dell'espansione globale di Sigep World, che nel quartiere fieristico di Rimini andrà a concretizzarsi attraverso i programmi strategici di business matching. Al Top Buyer Program hanno già aderito 520 top

buyer da 91 Paesi: oltre ai principali paesi europei si segnalano presenze da Stati Uniti, Sud America, Sud Est Asiatico e Paesi del Golfo. Dai distributori alle catene di pubblici esercizi, fino alle società di catering, comprese quelle delle linee aeree e delle crociere, passando per i gruppi alberghieri di tutto il mondo: sono questi i principali attori del Top Buyer Program, che conferma l'importante lavoro svolto da Sigep sull'incoming estero.

Un processo che passa dal coinvolgimento diretto dei principali decision makers del settore aderenti anche al Premium Program, riservato principalmente a buyer europei – con in testa operatori da Germania, Spagna, Romania, Francia, Gran Bretagna, Croazia, Grecia, Polonia, Slovenia e Serbia – e che quest'anno prevede la partecipazione di circa 3.000 buyer da tutto il mondo.

Naturalmente durante Sigep World 2025 verrà dato grande spazio ai più importanti talk di tutte le communities presenti: quello di apertura, in particolare, sarà incentrato sulle più aggiornate tendenze - nazionali e soprattutto internazionali – del foodservice, confermando Sigep World come la voce più autorevole del settore grazie al lancio di Sigep Vision, l'Osservatorio globale sui trend del gelato e del foodservice. Un settore, quest'ultimo, che continua ad essere competitivo in Europa e nel mondo: nel 2024 la spesa complessiva registrata in Francia, Gran Bretagna, Germania, Italia e Spagna, raggiunge gli oltre 330 milioni di euro, con una crescita del 6,4% rispetto al 2023. Guardando invece oltreoceano, la spesa dei consumatori dell'Out of Home negli Stati Uniti risulta in aumento del 3,9% rispetto all'anno precedente, attestan-

dosi a oltre 612 milioni di euro (fonte: Circana).

E ancora, attenzione ai nuovi trend su scala mondiale riguardanti le ultime tecnologie delle macchine automatiche per il caffè - con un evidente miglioramento anche sul fronte sostenibilità - i lievitati e le novità del mondo della pasticceria, oltre naturalmente alla gelateria del futuro, con l'evento di Rimini che è il volano principale per la diffusione della cultura del gelato italiano in tutto il mondo.

A Sigep World 2025 infine torneranno, come ogni anno, le Arene e le competizioni nazionali e internazionali che lo scorso gennaio hanno visto partecipare ben 25 paesi - dedicate a tutte le filiere rappresentate, tra cui Pizza Senza Frontiere – World Pizza Champions Games, Bread in the City – Bakery World Cup, il campionato internazionale di panificazione, e la Gelato Europe Cup.

www.sigep.it





INOX MECCANICA

TECHNOLOGY FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY



ZANGOLA AUTOMATICA SOTTOVUOTO PER PRODOTTI DA STAGIONARE

ZANGOLA BT-S

I nostri **systemi brevettati di salagione automatica in vuoto**, con capacità di carico di 500, 1200, 2000, 3000, 4000 e 5000 kg, permettono di creare condizioni eccellenti all'interno della zangola garantendo una **distribuzione uniforme del sale**, riducendo in modo significativo i tempi di processo ed evitando contaminazioni esterne.

- 🎯 Boccaporto di estrazione osmotica
- 🎯 Pala interna ideale per i prodotti crudi
- 🎯 Sistema di refrigerazione integrato
- 🎯 Celle di carico
- 🎯 Controllo della temperatura
- 🎯 Sistema di supervisione da remoto

ZOOMARK 2025 *Prende forma l'area Factory*

METTERÀ IN RISALTO L'INTERA FILIERA PRODUTTIVA DEL SETTORE PET E PROPORRÀ UN RICCO PROGRAMMA DI FORMAZIONE CON SEMINARI, WORKSHOP E TAVOLE ROTONDE SU TEMI DI MAGGIOR ATTUALITÀ. LE AZIENDE ESPOSITRICI POTRANNO INOLTRE APPROFITTARE DEL FORMAT INNOVATIVO DELLE PRESENTAZIONI LIVE, PER MOSTRARE I PROPRI PRODOTTI IN TEMPO REALE E INTERAGIRE CON I VISITATORI IN MANIERA DIRETTA E COINVOLGENTE.

In un contesto che vede l'industria del pet in crescita, Zoomark 2025, la fiera internazionale dedicata al pet food e al pet care, si prepara a essere il luogo ideale in cui favorire ulteriormente il pet business e delineare le tendenze future che guideranno il mercato nei prossimi anni.

La 21esima edizione, che si terrà a Bologna dal 5 al 7 maggio 2025, si preannuncia più grande rispetto al passato, con oltre 78.000 metri quadrati di spazio espositivo, su 9 padiglioni. L'evento rappresenta quindi un'opportunità im-

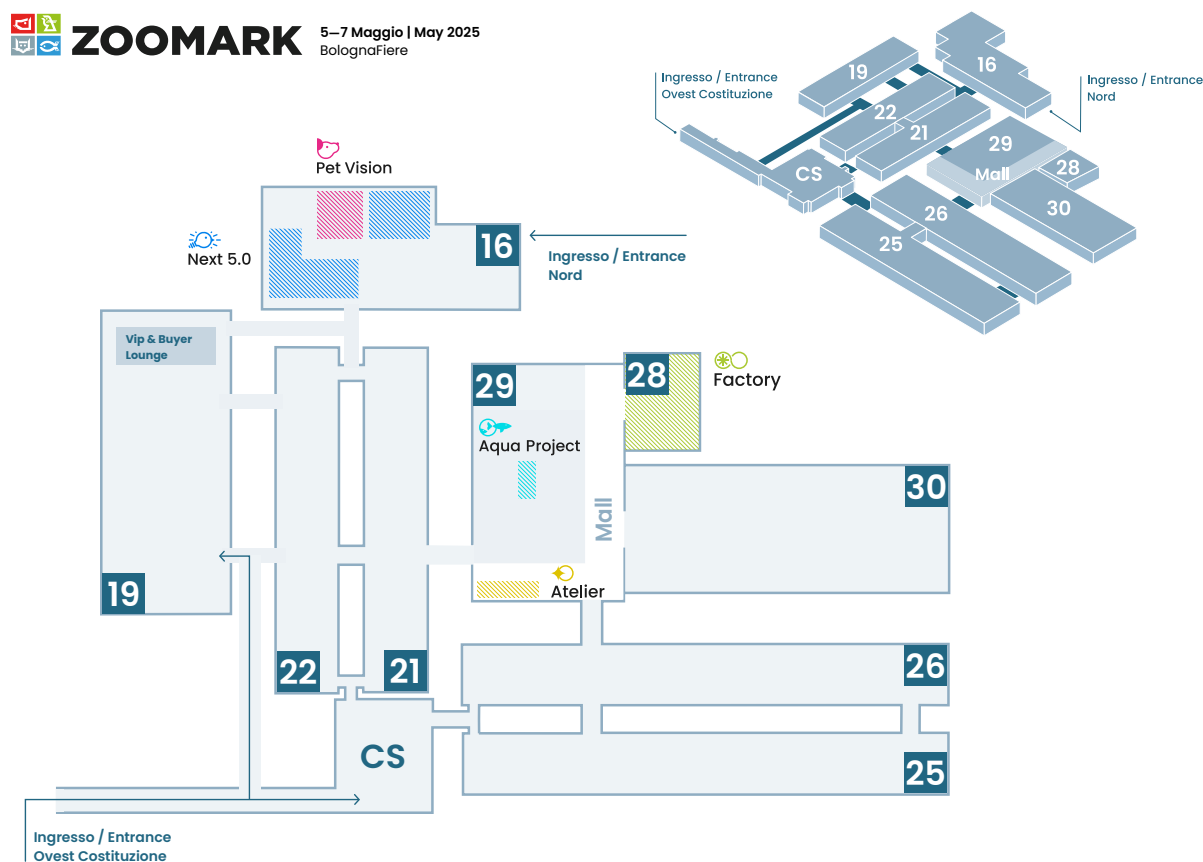
perdibile per chiunque abbia interesse ad operare nel settore, dai supplier di materie prime o ingredienti per il pet food, alle aziende di packaging, dai produttori di macchinari per la lavorazione agli operatori della logistica, coinvolgendo i principali player globali.

L'area Factory: supply chain in primo piano

L'introduzione dell'area Factory all'interno del padiglione 28 di BolognaFiere rappresenta una delle novità più rilevanti dell'edizione 2025. Studiata per

mettere in risalto l'intera filiera produttiva del settore pet, risponde alla crescente richiesta da parte di aziende e visitatori di trovare soluzioni integrate e all'avanguardia e di esplorare tendenze emergenti.

Una rilevante dimostrazione di interesse per questo nuovo progetto arriva da aziende di riferimento come Tetra Pak Solutions, Handtmann, Wenger Manufacturing, Andritz Feed & Biofuel, Agrinatura Doo, ADM International o KRCPACK Ambalaj, che hanno già confermato la partecipazione all'inter-





Presentazioni live: una vetrina per farsi conoscere

Un ulteriore elemento che rende l'area Factory di Zoomark 2025 ancora più attraente ed esclusiva è la possibilità per le aziende espositrici di prenotare il proprio slot per organizzare presentazioni live durante i 3 giorni di manifestazione.

Questo format innovativo, novità assoluta per Zoomark, permetterà agli espositori di esibire prodotti e novità in tempo reale, proporre le soluzioni più all'avanguardia nel settore, interagendo con il pubblico e generando un coinvolgimento diretto che non solo aumenterà la visibilità, ma offrirà anche l'opportunità di rispondere alle domande e alle curiosità dei visitatori.

"L'area Factory sarà ovviamente anche uno spazio privilegiato per il networking",

spiega Pascale Sonvico, Show Office & Sales Manager di Zoomark. "Le aziende che operano nella produzione di materie prime, premix, macchinari, e soluzioni logistiche avranno l'opportunità di entrare in contatto con buyer, responsabili acquisti, e tecnici provenienti da ogni angolo del mondo. Questo è particolarmente significativo per le imprese che desiderano espandere la loro rete commerciale e consolidare la loro posizione sul mercato globale del pet." L'internazionalità è un altro punto di forza: Zoomark rappresenta una piattaforma ideale per connettersi con il mondo, con una partecipazione che va ben oltre i confini europei, coinvolgendo attori da tutti i continenti.

Per tutti questi motivi, partecipare a Zoomark 2025 nell'area Factory rappresenta

no dell'area dedicata alla supply chain, sottolineando così l'importanza della fiera come evento imprescindibile a livello internazionale.

Opportunità di formazione e networking per tutti i segmenti del settore

Caratteristica distintiva dell'area Factory sarà la formazione. Le aziende avranno infatti l'opportunità di partecipare a seminari, workshop e tavole rotonde su tematiche cruciali come l'evoluzione dei consumi e le nuove tecnologie applicate ad esempio alla logistica e al packaging.



per le aziende che operano nei settori del packaging, della distribuzione, logistica e consulenza un'opportunità strategica per ottenere una crescita rilevante e rafforzare la propria posizione in un mercato globale sempre più competitivo ma in continua espansione.

www.zoomark.it

Abbiamo parlato di...

[tecono food]

RIVISTA DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE E DELLE BEVANDE

Le aziende inserzioniste sono evidenziate in rosso

Akomag	37	www.akomag.com
Alfatek	18	www.alfatek.it
Anton Paar	3	www.anton-paar.com
Automation Address	26	www.automationaddress.it
Bea Technologies	15	www.bea-italy.com
Beer& Food Attraction	7	www.beerandfoodattraction.it/
Berlin Packaging	34	www.berlinpackaging.com
Bio Systems	20	biosystems.global/it
Cama Group	35	www.camagroup.com
Cavagnino & Gatti	I Cop.- 14	www.cavagninoegatti.com
Comav	9	www.comav-srl.com
Deltrian	49	www.deltrian.com
Distribuzione Elettrica	11	www.distribuzioneelettrica.it
Easy Filtration	28	www.easyfiltration.it
EFI Zoomark	39, 62	www.zoomark.it
Ergomec	23	www.ergomec.com
Etipack	17	eiptack.it/settore/alimentare/
FBR Elpo	46	www.fbr-elpo.it
Fruit Logistica	33	fruitlogistica.com
Gelmini Macchine	50	www.gelminimacchine.com
General System Pack	27	www.gsp.it
Gherri Meat Technology	42	www.gherrimt.com
Goglio	32	www.goglio.it
Gulfood Manufacturing	36	www.gulfoodmanufacturing.com
IFP Packaging	25	www.ifppackaging.it
Imcar	24	www.imcar.it
Inn - Flex	6	www.innflex.it
Ipack-Ima	13	www.ipackima.com
Krombaker	40	www.krombacher.com/it
Lawer	7	www.lawer.com
Logistic&Automation	29	www.logistics-automation.it
Makro Labelling	31	www.makrolabelling.com
Mayr	52	mayr.com/it
MH Material Handling	5	www.mhmaterialhandling.com
Modula	III Cop.	www.modula.eu
MTH	19	www.mth.it
Olocco	1, 56	www.vdlollocco.com; www.ollocco.eu
Omnia Techonologies	6	www.omniatechnologiesgroup.com
Saba Strumentazione	22	www.sabastrumentazione.com
Schubert	54	www.schubert.group
Sigep	45, 60	www.sigep.it
Simei	12	simei.it
Tecno Pack	IV Cop.	www.tecnopackspsa.it
Tecnomax Due	30	www.tecnomax-due.it
Tenco	58	www.tenco.it
Ulma	21	www.ulmapackaging.it
Vinlok	9	www.vinlok.com
WEG	II Cop.	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.

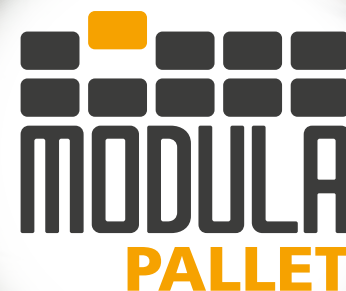
Tecnoedizioni Group Srl è iscritta nel Registro Operatori Comunicazione dell'AGCom con il numero ROC31013

Supplemento al numero 1 di Tecnoplast
Terminato di stampare il 7 Gennaio 2025 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.

LA NUOVA SOLUZIONE PER STOCCARE I PALLET



MODULA
PALLET



MODULA
PALLET



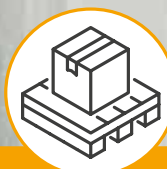
MODULA
PALLET

www.modula.com

www.modula.com

0%

NESSUN SPAZIO
SPRECATO
IN ALTEZZA



CARICO DA
TERRA SEMPRE
BILANCIATO



SICUREZZA
EFFICIENZA
ERGONOMIA



UTILIZZABILE CON
TRANSPALLET MANUALE
O ELETTRICO

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

Modula Pallet è il magazzino verticale automatico ideato per lo **stoccaggio di Europallet che libera spazio a terra.**

Se hai alcune decine o poche centinaia di pallet e vuoi evitare la movimentazione in quota, questa è la soluzione perfetta per te!

www.modula.com

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

Tecnopack

PACKAGING MACHINES



www.tecnopackspa.it

