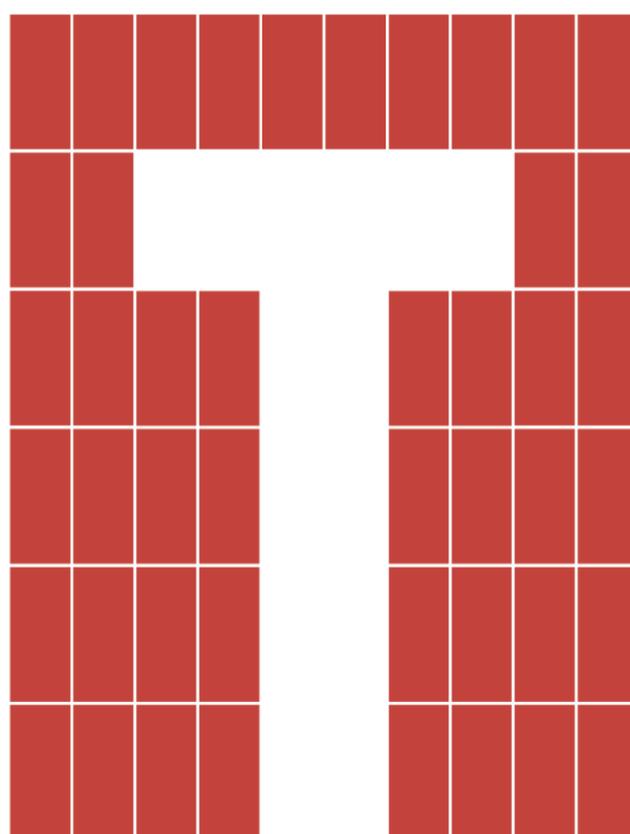
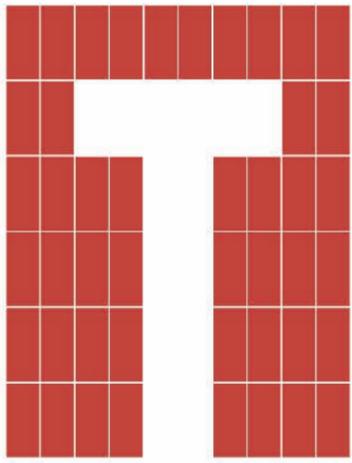




SUPPLEMENTO A SALUMI & CONSUMI  
ANNO 7 - NUMERO 5 - MAGGIO 2014  
DIRETTORE RESPONSABILE: ANGELO FRIGERIO



**Travaglini**



**Travaglini**

**Il nostro core business riguarda la progettazione e la realizzazione di:**

- impianti di asciugamento, affumicazione e stagionatura dei salami e dei prosciutti crudi;
- camere bianche e impianti di condizionamento;
- stufe di cottura per la mortadella;
- impianti di scongelamento delle carni e dei prodotti alimentari;
- pastorizzatori, spirali e tunnel di raffreddamento;
- centrali frigorifere a freon ecologico, ammoniaca e glicole;
- impianti di trattamento dell'aria per il settore ittico e caseario;

Travaglini S.p.A. è certificata UNI EN ISO 9001:2008.



[www.travaglini.it](http://www.travaglini.it)



SUPPLEMENTO A SALUMI & CONSUMI  
ANNO 7 - NUMERO 5 - MAGGIO 2014  
DIRETTORE RESPONSABILE: ANGELO FRIGERIO

## NORME & LEGGI

### 'Nuova Sabatini', si apre il credito per le Pmi

La legge offre un finanziamento bancario di importo compreso tra 20mila e 2 milioni di euro.

Per realizzare investimenti in macchinari, impianti, beni strumentali di impresa, tecnologie digitali e attrezzature nuovi di fabbrica a uso produttivo.

Alle pagine XXVIII e XXIX

## ATTUALITÀ

### ALTA PRESSIONE: BASSO RISCHIO

Una nota del ministero della Salute precisa alcune questioni cardine per l'impiego dell'Hpp (high pressure processing). Un sistema che permette la riduzione o l'eliminazione di agenti patogeni e prolunga la shelf life. Con notevoli benefici sul fronte export, ma non solo.

alle pagine X e XI

## FIERE & MANIFESTAZIONI

### L'ECCELLENZA TECNOLOGICA



Cibus Tec: appuntamento a Parma dal 28 al 31 ottobre. Il Salone internazionale delle soluzioni per l'industria alimentare si conferma evento di riferimento in Italia per l'innovazione nel settore.

a pagina VIII

## DATI & MERCATI

### UN 2013 DIFFICILE. MA LA RIPRESA È VICINA

Meccanica: il consuntivo di Anima, conferma le difficoltà del comparto. Anche per l'alimentare. Tiene l'export e continua la sofferenza del mercato interno. Previsioni positive per il 2014.

da pagina XX a pagina XXIII

**100%**  
made in Omas, Italy.

Affettatrici - tritacarne - segaossi - inteneritrici e altro.  
Slicers - meat mincers - tenderisers - band saws and more.



**OMAS**  
Food machinery

www.omasfoodmachinery.com

EDITORIALE

Angelo Frigerio

# Parola d'ordine: modularità

Quale futuro per l'industria alimentare? Se lo chiedono in molti. E, non a caso, il titolo dell'Expo 2015 è: "Nutrire il Pianeta. Energia per la vita". Una domanda, quella sopra, che ne implica un'altra: come l'innovazione tecnologica modificherà la produzione e il consumo alimentare?

Difficile rispondere. Il problema sta nel fatto che le prospettive tecnologiche che riguardano il comparto e le sue varie componenti (agricoltura, industria alimentare e trade) emergono in modo frammentato, molto specifico e settoriale, impedendo di vederne la matrice comune.

In uno studio del professor Roberto Esposti si dice: "In un lavoro sulla tassonomia dei settori circa le traiettorie innovative, Pavitt classifica il settore agricolo e il trade come settori "dominati dai fornitori" e l'industria alimentare come settore a "elevata intensità di scala" (Pavitt, 1984). Ciò implica, nel primo caso, una sostanziale passività nell'impostare e realizzare strategie innovative, che finiscono per essere controllate da settori e imprese "basate sulla scienza" e "fornitrici specializzate". Per quanto riguarda l'industria alimentare, invece, la sua maggiore propensione innovativa sarebbe comunque inferiore rispetto a grande parte degli altri settori manifatturieri. Nella Community Innovation Survey (CIS), l'Eurostat classifica i settori manifatturieri in alta, medio-alta, media, medio-bassa e bassa tecnologia. Ebbene, l'industria alimentare risulta considerata a bassa tecnologia. Più generalmente, l'industria alimentare non viene mai inclusa tra i settori "basati sulla scienza" o ad "alta tecnologia", cioè quelli che in ultima analisi guidano l'evoluzione tecnologica di tutti gli altri comparti manifatturieri e non, di fatto fornendogli innovazioni".

Ma è proprio vero? La storia degli ultimi anni dimostra il contrario. Se c'è un settore che ha innovato è proprio quello dell'industria agrolimentare. D'altra parte è proprio il consumatore che lo vuole. Una recente ricerca di Iri lo dimostra. L'83% dei consumatori è propenso a sperimentare nuovi prodotti, il 52% ritiene che ce ne siano troppo pochi, l'85% è interessato a nuovi prodotti solo se hanno un prezzo sostenibile. Occorre dunque che l'industria risponda, e in maniera rapida, a queste sollecitazioni. Secondo un'indagine condotta dallo United States Department of Agriculture (USDA) nel periodo 2003-2013, negli Stati Uniti, sono stati realizzati ed introdotti nel mercato dal settore agro-alimentare tra 15.000 e 20.000 nuovi prodotti ogni anno. Un segnale inequivocabile.

A cui le tecnologie alimentari devono dare una risposta. In che modo? E' sempre il professor Esposti che risponde: "La parola che circola fra gli addetti è una sola: modularità. Ovvero un nuovo modo di organizzare la produzione secondo questi elementi fondanti: sviluppo di nuovi prodotti più rapido e meno costoso, numero di nuovi prodotti (quindi la varietà dell'offerta) di molto ampliato, complessità dei prodotti notevolmente aumentata (decoupling tasks, design freedom, continuous upgrading e altri ancora, tutti termini indicanti la possibilità di "disegnare" il prodotto con molta più libertà, facilità e flessibilità). La ragione per cui tali elementi costituiscono un "fattore di rottura" in molti settori produttivi è che essi consentono di produrre on-demand a bassi costi. Cioè consentono la produzione di massa, quindi su larghissima scala e con costi unitari contenuti, di beni e servizi fatti però "su misura" per il cliente, individualizzati o personalizzati (mass-customization)".

Ecco dunque la sfida del futuro. Sviluppare tecnologie sempre più modulari e flessibili. Per rispondere alle esigenze dell'industria. Ma soprattutto del consumatore.



Direttore  
Responsabile  
**ANGELO FRIGERIO**  
Direttore editoriale  
**RICCARDO COLLETTI**

Editore: Edizioni Turbo Srl  
Palazzo di Vetro  
Corso della Resistenza, 23  
20821 Meda (MB)  
Tel. +39 0362 600463/4/5/9  
Fax. +39 0362 600616  
e-mail: info@tespi.net  
Periodico mensile  
Registrazione al Tribunale  
di Milano n. 27 del 10 gennaio 2008.

Poste Italiane SpA  
Spedizione Abbonamento Postale  
D.L. 353/2003 -  
Conv. in L. 46/2004  
Art. 1 Comma 1 - LO/MI -  
Periodico mensile  
Supplemento a Salumi & Consumi  
Anno VII - numero 5  
maggio 2014

Stampa: Ingraph - Seregno (MB)  
Una copia 1,00 euro - Poste Italiane SpA  
L'editore garantisce la massima riservatezza  
dei dati personali in suo possesso.  
Tali dati saranno utilizzati per la gestione  
degli abbonamenti e per l'invio  
di informazioni commerciali. In base  
all'Art. 13 della Legge n° 196/2003,  
i dati potranno essere rettificati  
o cancellati in qualsiasi momento  
scrivendo a: Edizioni Turbo S.r.l.  
Responsabile dati:  
Riccardo Colletti

Questo numero è stato chiuso  
in redazione il 23 aprile 2014

# Scegli la Qualità



## LEGATRICE SIEBECK FRT-MF-400-G

La legatrice Siebeck FRT-MF-400-G sostituisce la ben conosciuta "Mosca" e presenta varie opzioni di lavoro, così da poter legare qualsiasi tipologia di prodotto alimentare.

- Il piano di lavoro permette di imbragare e imbrigliare prodotti fino ad una lunghezza massima di 43 cm
- Sistema di legatura a croce: con un solo nodo è in grado di effettuare una croce. Ideale per salumi di piccolo taglio, cotechini e arrosti
- Sistema di legatura a spirale: costruisce una spirale su salumi, carni di medio taglio con nodo finale

Dimensioni: 880 x 565 x 1495



## LEGACACCIATORI TB-04-100

La legacacciatori TB-04-100 è in continua evoluzione ed è in grado di legare qualsiasi tipo di prodotto fino ad un Ø 80 utilizzando sia budello sintetico che naturale.

- Esegue due diversi tipi di legatura con spago in continuo, sia con che senza spazio tra i due prodotti
- Costruisce un'asola o su ogni prodotto o a numero programmabile da 1 a 99
- E' compatibile con qualsiasi insacchitrice con o senza porzionatore

Dimensioni: 750 x 950 x 1650 mm.

## SEMPRE AL VOSTRO FIANCO

Tecno Brianza si può riassumere in tre parole chiave: continuità, consulenza, affidabilità

### Continuità

E' questa la parola d'ordine di Tecno Brianza per il prossimo futuro. Ma è anche il fil rouge che ha caratterizzato i primi 30 anni di storia dell'azienda lombarda. Nata come specialista nella produzione di legatrici e clippatrici, nel tempo ha affiancato a questi settori quello dei materiali di consumo e della automazioni. Ma non solo. Tecno Brianza è leader di mercato nel settore delle legatrici. Ottime le performance anche nel comparto delle clippatrici. Il punto di forza di Tecnobrianza sta proprio nell'aver affiancato alle apparecchiature il relativo materiale di consumo, quali spaghi, reti e clips.

### Consulenza

Tecno Brianza ha acquisito, ormai da alcuni anni, un know-how di consulenza tecnica per i processi produttivi della trasformazione di salumi e carni, sia grazie alla collaborazione con numerosi clienti che grazie all'esperienza di ben 35 anni maturata in oltre 600 sale di produzione. Tutto ciò ha permesso di sviluppare una conoscenza tale da poter dare consigli sull'utilizzo dei giusti macchinari e relativi materiali di consumo, quali spaghi, clips, reti e affini, così da ottimizzare i tempi di produzione di qualsiasi tipo di prodotto da legare o da clippare.

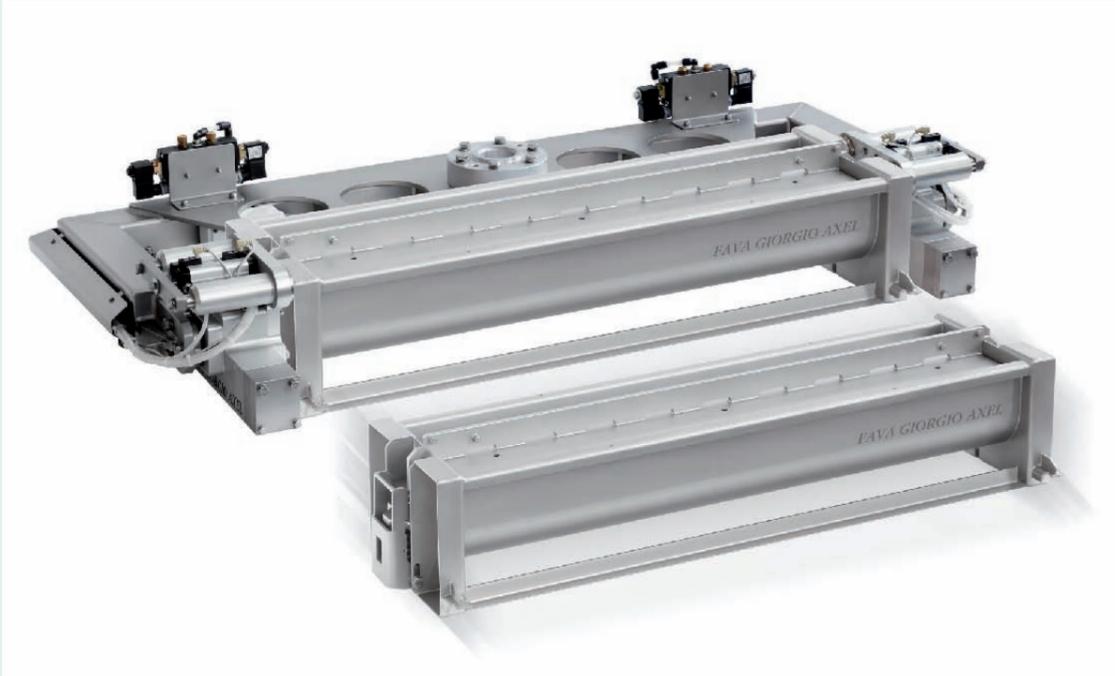
### Affidabilità

La vendita dei materiali di consumo è in continua crescita grazie anche alla garanzia di qualità che Tecno Brianza offre corredando ogni prodotto di relativa scheda tecnica e dichiarazione di alimentarietà; è inoltre in grado di fornire certificazioni BRC (Global Standard for Food Safety) ed è conforme al regolamento REACH dell'Unione Europea. Tecno Brianza si propone come partner in grado di offrire ai propri clienti un pacchetto completo, garantendo la presenza costante e un contatto diretto, con una rete di vendita che fornisce assistenza e consulenza ed affianca il cliente nelle scelte per ottimizzare le fasi produttive, evitando perdite di tempo che si ripercuotono sui tempi di produzione.



[www.tecnobrianza.it](http://www.tecnobrianza.it)

## Legostampo: massimi rendimenti con un eccellente rapporto qualità/prezzo



Legostampo è ormai una realtà produttiva e non più limitata ad applicazioni di ricerca e sviluppo. Un importante produttore italiano ha infatti adottato il sistema ideato, progettato, brevettato e realizzato da Fava Giorgio Axel per la produzione di cotti in barre destinati all'affettato.

Il sistema Legostampo è adatto a tutte le tecnologie produttive, siano esse tradizionali o sotto vuoto, con o senza calo peso, con cotture a vapore o ad acqua. Grazie alle sue caratteristiche costruttive di elevata rigidità, permette notevoli vantaggi nella fase di affettazione. La struttura dei Legostampi permette infatti di ottenere la perfetta adesione delle fasce muscolari componenti la barra in ogni punto, per tutta la sua lunghezza, in quanto presenta flessioni longitudinali e "spanciamenti" trasversali assolutamente trascurabili. In pratica garantisce una pressione uniformemente distribuita. Altra caratteristica fondamentale dei Legostampi è la ripressabilità, azione che, anche in presenza di modesti cali peso, permette l'espulsione di liquidi rimasti all'interno, che impedirebbero, o comunque limiterebbero l'adesione muscolare. Grazie a queste caratteristiche i rendimenti di affettazione sono ai massimi livelli, sia che ci si riferisca ad altri sistemi multistampo sia, e a maggior ragione, al confronto di stampi tradizionali.

Il sistema Legostampo è tuttavia utilizzabile non solo per prodotti a calo peso, ma anche per prodotti a calo zero, siano essi in barre per affettato o interi, per la normale distribuzione. I prodotti a calo zero non richiedono infatti elevate forze di pressatura, dunque possono essere realizzati con geometrie diverse e con spessori diversi. Risultano quindi più economici, mantenendo la caratteristica di poter utilizzare gli stessi sistemi di manipolazione e di trasporto.

A pari rigidità costruttiva, i Legostampi risultano complessivamente meno costosi di altre tipologie di stampo, tradizionale o in multistampo, grazie alla razionalizzazione costruttiva e al fatto di essere stati progettati per l'automazione. Al fine di ottimizzare le diverse attività nel miglior rispetto del prodotto.

I vantaggi del sistema Legostampo derivano dall'aver sviluppato un progetto che unisce i vantaggi degli stampi tradizionali a quelli degli stampi multipli, eliminandone i difetti. Il sistema Legostampo permette infatti un contenimento degli ingombri delle linee di stampaggio, ottimizzandone gli aspetti ergonomici (assenza di falsi stampi e di trasferimento del prodotto), anche grazie alla particolare semplicità del coperchio che non presenta le molle.

Ne risultano macchine più semplici ed economiche.

Oltre a manipolazioni attuabili con agevolatori al carico o con sistemi robotizzati, sia per pile che per bilancelle.

La cottura e il raffreddamento sono due altri aspetti fondamentali per ottimizzare i risultati produttivi, dunque è importante ottenere, insieme ai migliori rendimenti in termini di prodotto per metro quadro e per metro cubo, una omogeneità produttiva, favorendo i passaggi del vapore e dell'aria di raffreddamento, o dell'acqua.

Il sistema Legostampo consente di ottimizzare questi aspetti massimizzando le aree di passaggio in senso longitudinale, trasversale, verticale, quale che sia l'orientamento da imporre agli stampi all'interno dei forni, siano essi esistenti o specificamente realizzati.

La ripressatura risulta particolarmente agevole, dove necessaria, in quanto il coperchio del Legostampo è guidato nel suo movimento verticale. La planarità longitudinale e trasversale è dunque certa, a garanzia di una costanza di forma della sezione, altro aspetto che ottimizza il rendimento delle linee di affettazione.

Il distampaggio, eseguito stampo per stampo, rende particolarmente delicato il trattamento del prodotto, con modestissime altezze di caduta, in assenza di rischiose flessioni longitudinali; anche per le attività di distampaggio gli spazi richiesti sono contenuti.

Il sistema non esclude inoltre la possibilità di coesistere con sistemi e automazioni esistenti, confermando la sua dote di flessibilità nella definizione dei layout, consentendo una introduzione graduale nelle unità produttive e crescendo con le esigenze della clientela. I Legostampi infatti possono essere lavati da tutte le macchine di lavaggio, senza guide, utilizzate anche per gli stampi tradizionali.

Fava Giorgio Axel propone anche sistemi di confezionamento per barre di affettato, utilizzabili anche per stampi tradizionali, per bustoni in alluminio e per sacchi termoretraibili, con macchine termosaldatrici sotto vuoto Supervac, naturalmente per i prodotti che debbano essere riconfezionati. Per la pastorizzazione l'azienda propone anche sistemi continui che includono anche la fase di raffreddamento, per poter poi caricare, con asservimenti o in modo automatico, le barre sui carrelli per la necessaria maturazione.

La proposta di Fava Giorgio Axel comprende anche impianti di sanificazione delle confezioni, prima dell'introduzione nella camera bianca, mediante acqua ozonizzata, mentre per le camere bianche propone sistemi di sanificazione mediante iniezione controllata di ozono gassoso, da effettuarsi in assenza di personale, con conseguente impatto sulla shelf life dei prodotti, soprattutto dei più delicati come i cotti.

### Eurocarne si presenta

Solo buyer qualificati per un'offerta merceologica completa: Eurocarne, che si svolgerà dal 10 al 13 maggio 2015 nei padiglioni della fiera di Verona, è ancora più verticale e specializzata, dall'allevamento fino alla tavola del consumatore, e coinvolge tutti i protagonisti della filiera della carne. La piazza ideale per incontrare i decisori di acquisto e incrementare il proprio business. Un nuovo modo di "fare Fiera". L'obiettivo di Veronafiere è quello di definire con Eurocarne insieme alle aziende espositrici un nuovo standard di riferimento internazionale per il settore «meat» che risponda e sia di sostegno alle loro reali esigenze di business.

Eurocarne si candida a diventare una piattaforma strategica per Expo 2015 per il comparto carni grazie all'elevata specializzazione, alla dinamicità e all'attenzione esclusiva che viene rivolta a tutta la filiera. Si preannuncia un'edizione con un elevato tasso di internazionalizzazione garantito dalla rete commerciale estera di Veronafiere, con uffici in oltre 60 Paesi. Eurocarne scende in campo con efficaci strumenti promozionali a servizio degli espositori. La grande novità è il magazine online - *Eurocarne Post* - una raccolta di approfondimenti sul settore e interviste rivolte alle aziende per dare risalto ai prodotti esposti in Fiera, acquisire maggiore visibilità presso i potenziali buyer e incentivare le visite degli operatori al proprio stand.

### Cargill registra risultati in crescita per il business delle proteine animali

Cargill ha registrato un calo dell'utile netto del 28% nel terzo trimestre dell'anno fiscale 2013/2014, nonostante le entrate rimangano stabili a 32 miliardi di dollari. La società ha dichiarato che questi risultati sono dovuti a "fattori esterni". Mentre un settore chiave, come quello delle proteine animali, è migliorato a livello operativo. David MacLennan, presidente di Cargill ha commentato così i risultati: "Si è verificata una perdita di affari dovuta a un picco dei prezzi senza precedenti negli Stati Uniti; al blocco di alcune spedizioni di mais dagli Stati Uniti alla Cina e ad alcune problematiche legate ai servizi ferroviari in Nord America. Invece, i nostri risultati nel campo delle proteine animali sono decisamente migliorati rispetto all'anno precedente. Già con l'acquisizione di Provimi nel 2012, infatti, le nostre operazioni globali di nutrizione animale hanno registrato risultati record. Migliorati anche da un mix efficace: potenziamento dei volumi, vendite fruttuose".

### Unione Europea: ricerca per ridurre il sale nei salumi

Un progetto di ricerca dell'Unione Europea si propone di sviluppare un nuovo sistema di controllo della fase di salatura durante la produzione dei salumi crudi, per ridurre la quantità di sale in salumi come il prosciutto crudo, il lardo, la bresaola, la coppa, il guanciale e la soppressata. L'iniziativa risponde alla crescente richiesta da parte dei produttori di migliorare le tecnologie che controllano il processo di salatura. Infatti, se la presenza di sale previene la formazione di batteri, è stato evidenziato come una riduzione dell'assunzione di sale a sei grammi al giorno potrebbe prevenire quasi il 6% degli ictus. Ovviamente spetta anche ai consumatori, non solo ai produttori, regolarne l'assunzione. Il progetto prevede moduli in linea, basati su una tecnologia veloce e non invasiva, che misura il livello di salatura del salume e la quantità di sale assorbita durante salatura.

### Devro: nuovo impianto di produzione in Cina

Devro, l'azienda scozzese di budelli di collagene, è pronta a investire 50 milioni di sterline per la realizzazione di un nuovo impianto di produzione in Cina, a Nantong, città vicina a Shanghai. La società ha recentemente completato un ammodernamento della sua fabbrica nella Repubblica Ceca, mentre continua a espandere la propria presenza produttiva all'estero. I lavori per il nuovo sito a Nantong dovrebbero iniziare nella prima metà del 2014 e terminare nel 2015. L'intento è quello di crescere e prepararsi alla futura domanda di mercato che, in Cina, registra un incremento continuo.

## Ipack-Ima organizza Pack Expo



Dal mese di aprile, Ipack-Ima è rappresentante esclusivo per l'Italia dell'intera famiglia di mostre di settore Pack Expo organizzate da Pmmi, l'associazione americana degli industriali produttori di macchine per il processo e il confezionamento. La prima manifestazione in calendario, Expo Pack Mexico, è già al completo, mentre è in pieno svolgimento l'organizzazione dell'appuntamento di Chicago: Pack Expo International, fiera di riferimento per il settore del processing, packaging e converting che nell'ultima edizione ha visto più di 48mila visitatori provenienti da Stati Uniti, Nord America e altri 130 paesi e una superficie netta occupata di circa 100mila mq.

In concomitanza con Pack Expo International avrà luogo Pharma Expo, il nuovo evento nato dalla collaborazione tra Pmmi e Ispe (International Society for Pharmaceutical Engineering) che mette in contatto il mercato farmaceutico, nutraceutico, dei dispositivi medici e dell'igiene personale, con i fornitori di tecnologie per il packaging e il processing, il tutto arricchito da un fitto programma di conferenze e seminari di prim'ordine. Gli eventi si svolgeranno presso il McCormick Place di Chicago, dal 2 al 5 Novembre 2014.

## Nuovo salumificio San Martino: piccolo è bello

Rimanere piccoli per mantenersi forti. Il concetto, per quanto possa apparire insolito, è il segreto che il Nuovo Salumificio San Martino porta avanti da generazioni, conservando la tradizione dell'arte artigiana per differenziarsi rispetto alla grande distribuzione. Il "piccolo" che si intende sta per cura del dettaglio, controllo sulla qualità, attenzione al servizio, per mantenere nei confronti del mercato quella unicità data dal fatto a mano e non prodotto in serie. Il "forte" che si intende sta per profonda conoscenza del prodotto che dal 1966 viene realizzato internamente, conservandone l'artigianalità della fattura dalla lavorazione all'insaccatura, fino alla stagionatura. "Ci teniamo a rimanere piccoli per differenziare il nostro prodotto dalla grande distribuzione", spiega Giorgio Griminelli, titolare dell'azienda. "Il che vuol dire fare scelte che privilegiano la qualità del prodotto e del servizio offerto. Produciamo internamente diversi tipi di salame che insacciamo interamente a mano, utilizzando solo budella naturali, senza accelerare la maturazione artificialmente. Questo intendiamo per rimanere piccoli: non massificare la produzione per mantenere intatto il valore del prodotto". Il Nuovo Salumificio San Martino produce internamente sa-



lame felino, fiorentino, strolghino, salame piccante e salame all'aglio, senza usare additivi per la loro maturazione. "Nel processo di produzione del salame ogni aspetto è importante, in modo particolare il budello naturale", continua Griminelli. "Essendo più spesso rispetto a quello sintetico permette una stagionatura della carne fino ai 70 giorni e grazie a questo il sapore della carne è migliore. Quello che vogliamo offrire ai nostri clienti, oltre a un buon salame, è un prodotto autentico e artigianale, puntando anche sull'aspetto e sul servizio che offriamo". "Piccoli" quindi, ma con le idee chiare, soprattutto quando

si parla di servizio al cliente e rapporto con un mercato al ribasso. "Per poterci difendere dalla grande distribuzione, oltre alla qualità dei nostri salumi, curiamo particolarmente il servizio, che deve sempre essere veloce e puntuale. - conclude il titolare - Non possiamo metterci in concorrenza con la grande distribuzione utilizzando prodotti surgelati o di importazione, dobbiamo puntare su un prodotto fatto su misura. Sono convinto che ci sarà un ritorno ai negozi tradizionali, quindi anche alla macelleria di paese. Se penso a qualcosa di buona qualità, sono convinto di poterla trovare nel negozio tradizionale".

# NOW YOU CAN REALLY CHOOSE

## ORA PUOI VERAMENTE SCEGLIERE



### AS 38 - 1500



- + VELOCE**  
Produttività con alte prestazioni fino a 3 cicli/min.
- + PERSONALIZZABILE**  
Massima personalizzazione e adattabilità al vostro prodotto con oltre 100 configurazioni possibili.
- + VERSATILE**  
Saldatura facilmente regolabile per la chiusura di ogni tipo di sacchetto ad uso alimentare, termoretraibile e non.
- + PULITA**  
Sanificazione facile e veloce: grazie al pulsante dedicato che permette l'allentamento del nastro automatico e l'apertura dei pannelli sensorizzati senza l'uso di alcun utensile.
- + FLESSIBILE**  
Massima adattabilità di inserimento nella catena produttiva con utilizzo a singolo operatore, doppio, oppure a caricamento automatizzato abbinato all'imbustamento del prodotto.
- + CONNESSA**  
Connessione (anche WiFi) alla rete aziendale per il monitoraggio di stato, produttività e funzioni diagnostiche.

**Saccardo**  
CONFEZIONATRICE SOTTOVUOTO  
VACUUM PACKING MACHINES

Italian culture of vacuum packing machines

Italy since 1965

Presenti a **interpack**  
DÜSSELDORF 08-14 MAY 2014  
Hall 05 - Stand F03

MAY 2015  
**MEAT TECH**  
Fieramilano

WWW.SACCARDO.COM

Thiene (VI) Italy  
Tel. +39 0445 380021 - info@saccardo.com

# L'eccellenza tecnologica

Cibus Tec: appuntamento a Parma dal 28 al 31 ottobre. Il Salone internazionale delle soluzioni per l'industria alimentare si conferma evento di riferimento in Italia per l'innovazione nel settore.

A cura di Raffaella Cordera



Andrà in scena a Parma dal 28 al 31 ottobre 2014 la prossima edizione Cibus Tec, il Salone internazionale delle tecnologie e soluzioni per l'industria alimentare, evento di riferimento in Italia per l'innovazione tecnologica nel settore.

La manifestazione, organizzata da Fiere di Parma e Ucima e destinata agli operatori dell'industria food (top management, responsabili di produzione, direttori acquisti, ricerca e sviluppo), ha per protagonista la filiera completa delle tecnologie alimentari – raccolta del prodotto, ingredienti e mate-

rie prime, processo, confezionamento, imballaggio, etichettatura, gestione del fine linea, prodotti e attrezzature accessori, automazione industriale – e si propone di offrire soluzioni complete per tutte le esigenze del comparto. Nella scorsa edizione, quella del 2011, sono stati oltre 26mila i visitatori professionali (+10% rispetto alla precedente), altamente qualificati, con la presenza di tutte le principali funzioni decisionali delle aziende alimentari, nonché di un 17,5% di operatori stranieri, provenienti da oltre 91 Paesi. Gli espositori sono stati complessivamente

775, il 20% dei quali provenienti dall'estero. Con questi risultati Cibus Tec ha potuto confermarsi piattaforma esclusiva di settore, nell'ambito della quale sono state proposte alcune tra le tecnologie e soluzioni più efficaci per il miglioramento delle performance nel campo della trasformazione e del confezionamento alimentare.

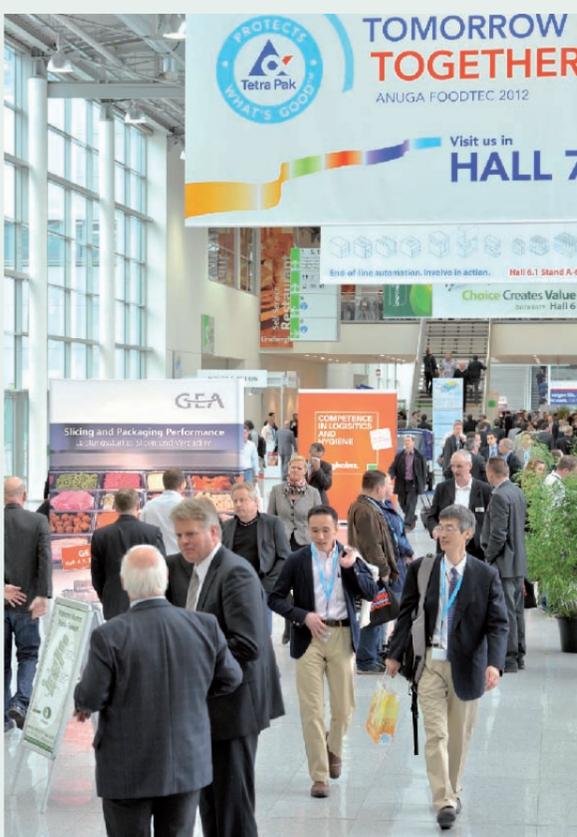
Anche quest'anno efficienza produttiva, sicurezza alimentare e sostenibilità dei processi di produzione saranno, come sempre, al centro della manifestazione. E non è tutto. Nel 2014 Cibus Tec si arricchisce infatti di una nuova

sezione espositiva, Food Pack, dedicata alle migliori tecnologie per il confezionamento e l'imballaggio dei prodotti alimentari.

Non solo esposizione fieristica, quindi, ma piattaforma completa al servizio di tutti gli operatori del settore, Cibus Tec - Food Pack offrirà un ricco calendario di eventi e appuntamenti tematici. Gli incontri saranno organizzati in collaborazione con partner internazionali e importanti associazioni con ampia esperienza nei mercati di riferimento per tutti i settori coinvolti nella manifestazione: in primis pomodoro, carni, lavorazione del

latte e IV gamma. Questi i comparti chiave dai quali è partita la programmazione. Tra gli eventi in programma il Tomato Day e il prestigioso congresso internazionale dell' Ehedg - European hygienic engineering & design group. In rappresentanza della filiera a Cibus Tec - Food Pack ci saranno, inoltre, alcune delle associazioni più importanti – tra cui Aipa, Assocarni e Assolatte – che porteranno la loro esperienza, offrendo ai visitatori la possibilità di scoprire nei vari comparti tutte le prospettive di crescita e le opportunità di sviluppo.

[www.cibustec.it](http://www.cibustec.it)



**ANUGA FOODTEC**  
[www.anugafoodtec.com](http://www.anugafoodtec.com)

Il luogo dell'innovazione. E' questo lo slogan con cui si presenta Anuga FoodTec, la manifestazione organizzata ogni tre anni da Koelnmesse e Dlg, da sempre tra i luoghi di incontro privilegiati per l'industria mondiale del food & beverage. Per la prossima edizione, in scena a Colonia dal 24 al 27 marzo 2015, sono attesi oltre 43mila visitatori trade provenienti da 130 Paesi, pronti a trascorrere quattro intense giornate dedicate alle novità e agli ultimi sviluppi dei settori e delle tecnologie che ruotano intorno al mondo del food. Oltre 1.300 espositori presenteranno soluzioni e idee innovative per i vari comparti, dalla carne ai prodotti lattiero caseari, dalle bevande ai surgelati. I settori food processing, food packaging, food safety, food ingredients, services & solution saranno i principali protagonisti della manifestazione, la cui importanza cruciale si conferma anno dopo anno. Il bilancio dell'ultima edizione di Anuga FoodTec, quella del 2012, è stato oltremodo positivo, con un incremento del numero dei visitatori pari al 25%, per un totale di oltre 42mila persone provenienti da 131 Paesi. La percentuale dei visitatori provenienti dall'estero, dal 16% della precedente edizione, è salita al 58%, con una crescita significativa dei visitatori provenienti dall'Europa dell'Est (Russia, Ucraina, Repubblica Ceca e Polonia in particolare).

**EUROCARNE**  
[www.eurocarne.it](http://www.eurocarne.it)

**Eurocarne**

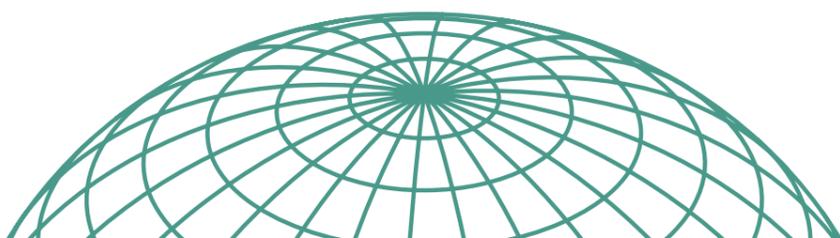


Sarà Veronafiere l'organizzatore della ventiseiesima edizione di Eurocarne, il Salone internazionale delle tecnologie per la lavorazione, conservazione, refrigerazione e distribuzione delle carni, in programma dal 10 al 13 maggio 2015 a Verona.

La prossima edizione di Eurocarne punterà a sviluppare ulteriormente le potenzialità di un mercato in evoluzione, caratterizzato da una sempre maggiore attenzione alla sostenibilità del processo produttivo e ai servizi. Ma che sente anche l'esigenza di rafforzare l'internazionalizzazione (già oggi il mercato delle macchine per la lavorazione delle carni è costituito per oltre il 70% dall'export) e l'integrazione verticale della filiera.

Eurocarne è ormai una realtà consolidata: nata nel 1969, ha avuto modo di crescere nel corso degli anni, diventando punto di riferimento in Italia per le tecnologie e i prodotti dedicati alle carni, dal food processing fino alla distribuzione al consumatore.

I numeri dell'ultima rassegna 2012 hanno registrato la presenza di oltre 16mila operatori professionali, con una percentuale del 12% di visitatori stranieri. E un totale complessivo di 312 espositori, dei quali il 32% proveniente dall'estero.



**IPACK IMA**  
www.ipack-ima.it



Ferve l'attesa di espositori e buyer per la prossima edizione di Ipack Ima, in scena dal 19 al 23 maggio 2015 nei padiglioni di Fieramilano. La manifestazione, tra gli appuntamenti internazionali di maggior richiamo per i fornitori di tecnologie e materiali per il processing e il packaging, si presenterà nel 2015 con un format completamente rinnovato. Per la prima volta la fiera si svolgerà in contemporanea con le sue specializzate Meat-Tech, dedicata all'industria delle carni, Fruitech Innovation, focalizzata sull'innovazione tecnologica del mondo ortofrutticolo, e Dairytech, la nuova fiera sulle tecnologie e gli ultimi sviluppi nel settore lattiero caseario. A queste si aggiungeranno Converflex, per le tecnologie di stampa su imballaggio e di converting, e Grafitalia, rivolta al mondo della stampa, della grafica e della comunicazione. Per la prima volta in Italia, grazie a un importante accordo tra Ipack Ima e Deutsche Messe, sarà rappresentato anche il settore delle tecnologie per la logistica e la movimentazione industriale, con Intralogistica Italia. La contemporaneità di queste sette fiere internazionali, tra le più importanti di settore, oltre a garantire una perfetta sinergia tra i comparti industriali, rappresenta un importante valore aggiunto per le aziende e un evento unico nel suo genere, in grado di attrarre oltre 2.500 espositori e più di 100mila visitatori, grazie anche alla concomitanza con Expo 2015.

Il successo di Ipack Ima – appuntamento tra i più strategici per fruire di un panorama di innovazioni, tendenze e scambi che sono alla base dello sviluppo del settore e del business aziendale – è da sempre legato all'appeal di una fiera disegnata ad hoc per i mercati di destinazione, allo scopo di offrire una vera e propria finestra sugli scenari futuri. E il network sviluppato da Ipack Ima con associazioni e grandi istituzioni internazionali è in grado di assicurare una forte affluenza di buyers esteri: 60% dall'Europa e 40% da altri 120 Paesi, con un tasso di internazionalità in continua crescita.

**PACKEX INDIA**  
www.packexindia.com



Dopo il bilancio positivo dell'edizione 2012, si rinnova l'appuntamento con PackEx India, salone internazionale dedicato ai materiali e alle tecnologie del packaging che andrà in scena dal 14 al 16 novembre 2014 al Bombay Exhibition Centre di Mumbai, in India. La manifestazione, organizzata dalla Indian Pharma Machinery Manufacturer's Association (Ipmma) in collaborazione con Koelnmesse YA Tradefair, si focalizzerà sugli ultimissimi trend di innovazione e sulle tecnologie all'avanguardia nel settore packaging, presentando ai visitatori professionali prodotti e servizi di alta qualità provenienti da tutto il mondo. L'obiettivo è quello di realizzare una vetrina che possa rispondere a tutte le esigenze del comparto packaging. Gli espositori protagonisti della manifestazione sono specializzati nella produzione di imballaggi per i settori più diversi: food, bevande, prodotti lattiero caseari, cosmetici, fino ai comparti farmaceutico e tessile. La scorsa edizione di PackEx India ha visto la partecipazione di oltre 11mila visitatori professionali, di cui il 38% operanti nel settore food, il 16% nel beverage e un altro 16% nel comparto dairy. Da segnalare anche la presenza di operatori stranieri (6%) provenienti da 45 Paesi.

**SPS IPC DRIVES ITALIA**  
www.spsitalia.it



Tutto pronto per il quarto appuntamento con Sps Ipc Drives Italia, che tornerà anche quest'anno dal 20 al 22 maggio a Parma. Sorella della tedesca Sps Ipc Drives, la manifestazione - fiera di riferimento per l'automazione elettrica nel nostro Paese - è organizzata da Messe Frankfurt Italia, che riunisce fornitori e produttori del mondo dell'automazione industriale. Fiera di soluzioni e non solo di prodotti, si caratterizza per la presenza di tutti i principali fornitori di componenti e sistemi per l'automazione e per l'attenzione rivolta alle soluzioni tecnologiche e alla loro divulgazione nei vari settori industriali. Agorà di confronto e di informazione, la manifestazione offre ai visitatori aree espositive dedicate alle università, ai centri di ricerca, alle start-up e agli integratori di sistemi, risultando di particolare interesse sia per i costruttori di macchine sia per gli utilizzatori finali. Forte del successo ottenuto nel 2013 dalla terza edizione, che si è conclusa con una crescita del 24% nel numero dei visitatori (oltre 18mila), Sps Ipc Drives Italia si prepara a offrire anche quest'anno una proposta sempre più completa nel panorama dell'automazione industriale, declinata in 14 categorie merceologiche. Il progetto di Sps Ipc Drives Italia trae linfa da un advisory panel composto da aziende di primissimo piano, e da un comitato scientifico nel quale sono coinvolti i responsabili di automazione, gli utilizzatori finali e i costruttori di macchine provenienti dalle maggiori realtà produttive italiane.



**LI FACCIAMO A PEZZI  
MANTENENDO LA QUALITÀ**



# Alta pressione: basso rischio

Una nota del ministero della Salute precisa alcune questioni cardine per l'impiego dell'Hpp (high pressure processing). Un sistema che permette la riduzione o l'eliminazione di agenti patogeni e prolunga la shelf life. Con notevoli benefici sul fronte export, ma non solo.

Novità per quanto riguarda i trattamenti ad alta pressione per i prodotti a base di carne. Con una nota diffusa lo scorso 14 febbraio, il ministero della Salute ha chiarito alcuni aspetti relativi all'utilizzo dell'Hpp, (high pressure processing) per i prodotti alimentari, destinati all'export in mercati extra Ue. Una precisazione molto importante per i paesi in cui la legislazione sanitaria è particolarmente restrittiva. Un esempio su tutti gli Usa, dove non è consentito neppure un livello minimo di tolleranza per la presenza di listeria monocytogenes. In seguito al rilevamento della presenza di questo agente patogeno in alcuni prosciutti crudi disossati, tra marzo 2012 e settembre 2013, sono stati fortemente intensificati i controlli, con il campionamento di tutte le partite. Misure che, come le aziende che operano nel Paese sanno purtroppo molto bene, hanno reso estremamente complesso l'export.

Come noto, i processi Hpp possono offrire un notevole livello di garanzia nella riduzione o eliminazione di alcuni agenti patogeni. La nota ministeriale riconosce che il trattamento con le alte pressioni può essere utilizzato nei prodotti a base di carne per ridurre o eliminare alcuni agenti patogeni, prolungando la shelf life degli alimenti. In particolare, si precisa che l'Hpp può essere utilizzata negli impianti produttivi sia "come parte integrante del processo produttivo quale strumento per il controllo dei microrganismi (come "trattamento letale" per i patogeni considerati)", garantendo una riduzione logaritmica adeguata, sia come "trattamento post letale (-1 log per Lm, listeria monocytogenes, ndr)". In questo secondo caso è necessario rispettare i requisiti previsti dal titolo 9 cfr 430, la parte della normativa statunitense, che si riferisce al controllo della listeria. Gli stabilimenti che utilizzano i processi di alta pressione sono tenuti ad inserire il trattamento nei propri diagrammi di flusso, nell'analisi dei pericoli e nel proprio piano Haccp. Occorre naturalmente specificare il livello di pressione, le tempistiche e le temperature iniziali e di applicazione dell'Hpp e altri parametri che devono essere mantenuti per ottenere una corretta riduzione logaritmica della presenza di listeria. Se non si vuole procedere a studi specifici, per i diversi parametri necessari, è possibile utilizzare contributi scientifici già diffusi.

## Se il trattamento avviene fuori dallo stabilimento di produzione...

La nota ministeriale chiarisce, inoltre, quali sono le procedure da seguire, nel caso il trattamento Hpp venga effettuato in uno stabilimento diverso da quello di pro-

duzione. Naturalmente si specifica che i prodotti devono essere confezionati sottovuoto o in Atm e forniti di marchio identificativo dello stabilimento d'origine. È indispensabile rendere disponibile tutta la documentazione che certifichi l'inclusione del trattamento Hpp nel diagramma di flusso, nell'analisi dei pericoli e nel piano Haccp, oltre alle registrazioni della verifica del trattamento effettuato. Importante precisare che, dopo il trattamento, il prodotto deve rientrare nello stabilimento del produttore per la verifica

documentale e non potrà essere avviato alla vendita direttamente dalla struttura dove si effettua il processo Hpp.

Per quanto riguarda l'export negli Usa, la nota precisa che non è possibile completare la pre-shipment review, da parte dello stabilimento d'origine del prodotto, fino a quando la struttura esterna che effettua il trattamento ad alta pressione non fornisce la relativa documentazione. Il produttore, e non l'impianto di trattamento Hpp, resta comunque il soggetto responsabile della sicurezza e dell'integrità della referenza.



## Nuovi impianti

### Giulio Gherri, Terre Ducali:

#### "Una tecnologia versatile. Non solo per il comparto salumi"

L'alta pressione è un trattamento ancora poco diffuso in Italia, ma cresce il numero delle aziende che credono (e investono), in questa tecnologia: "Istalleremo a breve un nuovo impianto Hpp Avure, creando una struttura ad hoc", afferma Giulio Gherri, amministratore delegato di Terre Ducali. I campi di applicazione dell'alta pressione, nel settore food, sono molteplici e offrono quindi diverse potenzialità d'impiego: "Per quanto riguarda il comparto salumi, il trattamento permette di risolvere le problematiche legate all'eventuale

presenza di salmonella e listeria nel prodotto. Ovviamente, un contributo importante in chiave esportazioni, soprattutto in quei paesi come gli Stati Uniti dove il livello di tolleranza per la listeria è zero. Una questione che ci tocca da vicino perché siamo in possesso dell'abilitazione all'export per i prodotti a breve stagionatura negli Usa, oltre che in Giappone e Canada. Proprio per ragioni sanitarie, il mercato americano è ancora sostanzialmente bloccato. Naturalmente saremo pronti a offrire questo servizio anche ad altre aziende". Numerosi i

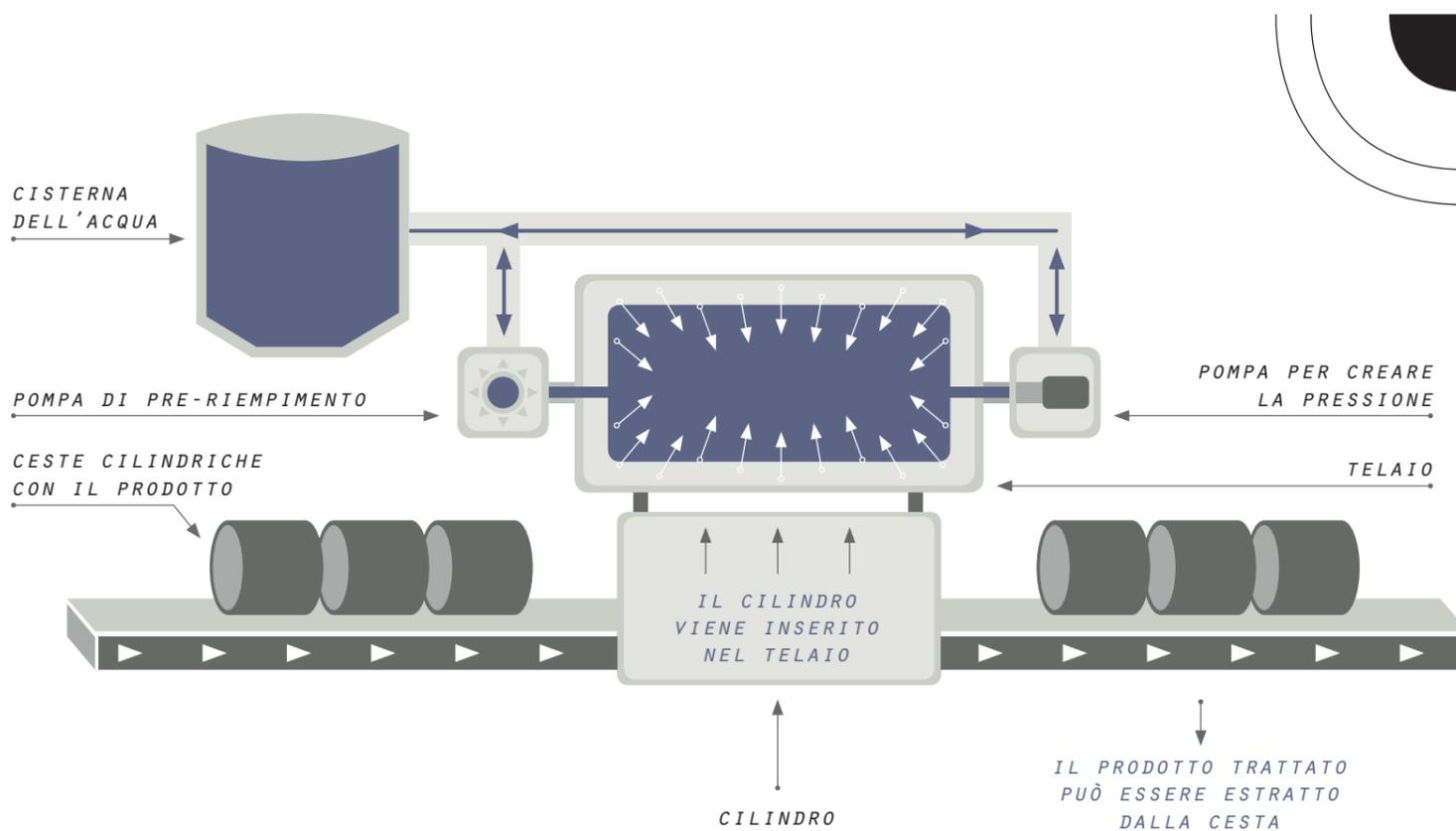
plus che l'Hpp può garantire in altri segmenti: "Pensiamo al settore dei freschi, dei piatti pronti, dei prodotti da gastronomia. Con il trattamento ad alta pressione è possibile prolungare notevolmente la shelf life della referenza: anche da cinque a 30 giorni per alcune tipologie. E senza pregiudicare le caratteristiche. Anche in questo campo, il nuovo impianto servirà a supportare i nuovi progetti, sviluppati nell'ambito della gastronomia, attraverso la nostra società Parma Is. Oltre a garantire un servizio conto terzi".



## Cresce la richiesta di apparecchiature Hpp

Secondo il rapporto Hpp (high pressure processing) elaborato dalla società MarketsandMarkets Analysis, la domanda di apparecchiature Hpp per la conservazione di prodotti alimentari e bevande è in aumento. Si stima che il business di tali apparecchiature raggiungerà i 600 milioni di dollari entro il 2018. Il Nord America è a oggi il mercato leader per questa tecnologia. I principali player comprendono Avure Technologies Inc. (Usa), Hiperbaric España (Spagna) e Motivat (Usa). La richiesta da parte dei retailer di prodotti trattati con processi ad alta pressione è in costante crescita. Secondo la ricerca, il mercato di prodotti conservati con questa metodologia, raggiungerà i 12 miliardi di dollari entro il 2018.

COME FUNZIONA L'ALTA PRESSIONE



Lo schema a lato offre un'estrema sintesi del funzionamento di un impianto per il trattamento ad alta pressione Avure. Il processo comincia con il posizionamento delle ceste di forma cilindrica, contenenti il prodotto da trattare, sul convogliatore d'ingresso. Le ceste vengono quindi inserite nell'apposito cilindro, che a sua volta viene spostato all'interno di un telaio, costruito per resistere alle elevate pressioni e quindi sigillato con due tappi. Il cilindro viene riempito con acqua potabile, contenuta in un serbatoio esterno, e tutto il contenuto viene pressurizzato fino a un massimo di 600 MPa, grazie ad alcune pompe specifiche. L'intensità della pressione e la durata di questa fase dipendono da diversi fattori, come la tipologia del prodotto e la riduzione logaritmica della presenza di agenti patogeni si vuole ottenere. Comunque si parla, generalmente, di qualche minuto. Si procede quindi alla decompressione e allo scarico dell'acqua. Il cilindro esce dal telaio e si allinea al convogliatore in uscita. Le ceste con il prodotto trattato possono quindi essere estratte dal cilindro.

**Avure**

Avure è da oltre 50 anni leader mondiale nelle tecnologie per il trattamento ad alta pressione. È presente in molti settori, in cui l'Hpp (High pressure processing) trova applicazione: dall'industria aerospaziale a quella dei materiali, dal settore chimico farmaceutico fino naturalmente al comparto alimentare. Avure ha installato globalmente nel comparto food circa 280 sistemi Hpp, inclusi quelli da laboratorio. Questa tecnologia offre una maggiore sicurezza igienica dei prodotti, grazie all'effetto sanificante indotto dall'alta pressione sui microrganismi di alterazione e patogeni, senza condizionare le qualità organolettiche ed estetiche del prodotto. Permette inoltre di allungare la shelf life, riducendo o eliminando l'utilizzo di conservanti. I sistemi Avure sono utilizzati da grandi e piccole imprese del settore alimentare. L'azienda offre, infatti, soluzioni di diverse dimensioni, adatte a tutte le realtà.

**Avure Qfp 100L - 600**

Un sistema progettato in modo specifico per le esigenze delle piccole e medie aziende, o per chi ha necessità di effettuare solo periodicamente trattamenti ad alta pressione. Può processare fino a 70 kg di prodotto per ciclo (a seconda delle dimensioni e della tipologia) e può raggiungere una pressione massima di 600 MPa. La durata di ciascun ciclo, esclusi i tempi di attesa, si aggira intorno ai tre minuti. L'impianto occupa complessivamente una superficie di 8,2 per 5,8 m e ha un'altezza di 190 cm.



**Volano automatica 370/13**  
L'ultima nata che aggiunge l'automazione alla classiche caratteristiche delle volano

**Il made in Italy da oltre 40 anni**

Da oltre 40 anni, Noaw srl progetta e produce affettatrici che sposano la funzionalità e l'eleganza, l'antico e il moderno, lo stile e la praticità. Per mantenere inalterata la qualità dei prodotti che vengono affettati.



**Volano 300/10**  
Piccola, ma funzionale. Per chi non vuole rinunciare a una volano in un piccolo spazio

**Volano 330/83**  
La storica. Da sempre l'ideale per prodotti di alta qualità.

**Volano 370/85**  
Imponente ed elegante. Per salumi grandi ma che necessitano del giusto tatto.



Noaw Srl  
Via Colombera 27,  
21048 Solbiate Arno VA Italy  
Tel +39.0331.219723  
Fax +39.0331.216197  
email noaw@noaw.it  
www.noaw.it - www.noawsrl.com



# Per un'etichetta sempre più "pulita"

Meno additivi e più ingredienti e/o prodotti di origine naturale.

Con il bando tassativo degli allergeni. Questa la filosofia di I.T.A.L.I.. Ne parliamo con il titolare, Silvano Bedogni.

I.T.A.L.I. compie dieci anni. Tutti all'insegna dell'ingredientistica. Un mercato in forte trasformazione, sulla scia delle richieste provenienti dall'industria. Al di là delle mode e delle tendenze "salutistiche", il lavoro è concentrato sui nuovi prodotti provenienti dal mondo degli estratti vegetali, delle fibre, delle proteine vegetali, da componenti prodotti a partire da sostanze naturali e altro ancora. Ne parliamo con Silvano Bedogni, titolare dell'azienda.

## Com'è nata I.T.A.L.I.?

Dopo un periodo di lavoro come dipendente e dopo una decina d'anni di lavoro come consulente per l'industria alimentare, in particolare del comparto delle carni, ho notato che la sola consulenza non riusciva a dare ai clienti tutte le risposte alle problematiche che mi ponevano. I clienti stessi mi hanno posto la questione della fornitura degli ingredienti che necessitavano per giungere ai risultati che si attendevano. Perciò ho iniziato a studiare la possibilità di completare il lavoro di sviluppo dei prodotti, con la fornitura di quegli ingredienti, additivi, aromi necessari. Così, nel settembre del 2013, ho creato la I.T.A.L.I. che, nell'anno successivo, ha iniziato appieno la sua attività. Per questo considero il 2014 come anno del decennale dell'azienda.

## Quali sono i passaggi fondamentali che hanno scandito la storia dell'azienda?

Sicuramente i primi passaggi importanti sono stati quelli dell'apertura della sede di via del Chionso a Reggio Emilia e l'inizio delle produzioni dirette. Questo ci ha permesso una maggiore flessibilità e velocità di risposta ai clienti. Altro passaggio fondamentale è stata la certificazione Iso 9001 nel 2009, che abbiamo utilizzato anche, e soprattutto, per una corretta organizzazione aziendale. Oggi I.T.A.L.I. punta molto, per il suo sviluppo e per l'innovazione dei prodotti, a collaborazioni con enti universitari, quali l'Università di Modena e Reggio Emilia e l'Università di Udine. Una cosa che ci tengo a dire è che da subito ho voluto puntare su collaboratori giovani. Oggi, se escludiamo il sottoscritto, l'età media dei collaboratori in azienda non supera i 26 anni. Se da una parte è certamente difficile far crescere dei collaboratori giovani, dall'altra l'entusiasmo e la voglia di fare che mettono nel lavoro è sicuramente molto stimolante. Oltre a collaboratori interni, I.T.A.L.I. si avvale anche di diversi collaboratori esterni, che si avvicendano a seconda delle necessità.

## Quali sono state e quali sono le difficoltà e i successi?

Le difficoltà sono state tante. In primis, da parte mia, "inventarmi" imprenditore non è stato facile. Sicuramente mi ha aiutato l'esperienza precedente come tecnico e amministratore delle aziende in cui avevo lavorato, ma poi la gestione dell'azienda, in tutti i suoi aspetti, è sicuramente più complessa. Poi la ricerca di fornitori affidabili, delle materie prime, la gestione della qualità, che resta sempre una nostra priorità. Alla fine i successi sono stati quelli che il mercato ci ha riconosciuto.

## In quali settori dell'alimentare siete presenti?

I.T.A.L.I. negli ultimi anni ha diversificato i suoi campi di attività, avvicinandosi a settori diversi da quelli della carne. In particolare i settori delle paste ripiene, delle salse e condimenti e della gastronomia in genere. Oggi il settore dei salumi rappresenta ancora oltre il 60% del lavoro, che rimane lo zoccolo duro dell'azienda. Su questo continuiamo a investire e lavorare. Con gli ultimi inserimenti commerciali, si vanno ampliando sempre più gli altri settori, che rappresentano la nuova sfida dell'azienda.

## In questi dieci anni, com'è cambiato il mercato dell'ingredientistica?

Il comparto dell'ingredientistica è in forte trasformazione, sulla scia delle richieste provenienti dal mercato. Sempre meno additivi e sempre più ingredienti e/o prodotti di origine naturale, con il bando tassativo degli allergeni. Questa è la filosofia che ci accompagna oggi. Per questo motivo l'azienda da tempo si è attrezzata per dare le giuste soluzioni alle richieste dei clienti.



Silvano Bedogni

Oggi, al di là delle mode e delle tendenze "salutistiche", si lavora molto sui nuovi prodotti provenienti dal mondo degli estratti vegetali, delle fibre, delle proteine vegetali, da componenti prodotti a partire da sostanze naturali e altro ancora. Ovviamente tutto questo implica un gran lavoro di verifica dei prodotti e di adeguamento delle formule. Lavoro non sempre facile, anche perché comporta una sperimentazione lunga e complessa.

## La tendenza alla ricerca di un'etichetta "pulita" quali sfide pone all'industria degli ingredienti?

Come dicevo prima le difficoltà sono molte, in quanto nella sostituzione di un allergene o di un additivo, le soluzioni non sono scontate né immediate. Bisogna conoscere la tecnologia, le formulazioni e le interazioni tra i vari componenti di un prodotto. Inoltre i sostituti "naturali" sono, per loro natura, più "deboli" dei prodotti che si vuole sostituire e generalmente più costosi. Per tal motivo le soluzioni non sono sempre semplici. Spesso si deve lavorare su più fronti per ottenere il risultato atteso.

## Qual può essere il giusto rapporto tra un valore molto celebrato nel settore alimentare, come la tradizione, e l'indispensabile sviluppo tecnico dei prodotti?

Oggi il mercato ricerca contemporaneamente tradizione e innovazione. I prodotti tradizionali, pur essendo riconosciuti come un "valore", stanno perdendo terreno nei confronti di prodotti nuovi, più appetibili dalle nuove generazioni, facili da preparare e da consumare. Non a caso tante aziende propongono sempre più spesso gli uni e gli altri, o rivisitazioni di prodotti tradizionali. Il mercato sembra gradire, anche se, di fronte a una buona fetta di salame o a una salsiccia alla griglia, in pochi sanno resistere.

## Quali sono le ultime soluzioni che state proponendo ai vostri clienti?

I.T.A.L.I. da alcuni anni collabora con la ditta Vedeqsa (Spagna), di cui è il distributore unico in Italia per il settore carne, che ha brevettato un nuovo batteriostatico composto da molecole di origine naturale. Tale prodotto, il Mirenat, ha un forte potenziale di stabilizzazione e controllo della flora microbica. Già approvato da Jecfa, FDA e numerosi paesi, sarà inserito nella lista dei prodotti approvati dalla Comunità Europea nelle prossime settimane. Su tale prodotto abbiamo già acquisito notevoli conoscenze con test e verifiche, anche industriali, e possiamo dire che sarà di sicuro vantaggio per la sicurezza alimentare e la shelf-life dei prodotti nelle applicazioni carne. Altro settore su cui abbiamo lavorato molto è quello della sostituzione del sale con prodotti

iposodici. Per questo abbiamo sviluppato un prodotto, il nostro Safflavor 4 che, partendo da un sale a basso contenuto di sodio (<7%) derivante dalla dissalazione di acque marine, a cui viene aggiunto un estratto vegetale come correttore del gusto, può sostituire egregiamente le funzionalità tipiche del sale. I dosaggi sono variabili secondo l'applicazione in cui viene utilizzato, ma le caratteristiche del prodotto rendono possibile la dichiarazione "a basso contenuto di sodio".

## Come si caratterizza il vostro approccio ai clienti?

I.T.A.L.I. non ha mai avuto una struttura commerciale articolata. Esiste un rapporto che direi fiduciario con i clienti. Così il suo sviluppo si basa su contatti personali e sul passaparola. Il cliente deve essere ascoltato, capito e aiutato nelle sue necessità al meglio delle nostre competenze. Per tal motivo seguo direttamente i clienti oppure mi appoggio a personale esterno di sicura competenza ed esperienza.

## Dal vostro punto di vista, qual è lo stato dell'industria salumiera italiana?

La crisi ha avuto effetti diversi sulle aziende. Dal nostro osservatorio abbiamo assistito a evoluzioni e involuzioni sia tra le piccole che tra le grandi aziende. Sicuramente posso dire una cosa: nessuno è rimasto fermo. Ovviamente ognuno ha cercato la propria strada e il proprio spazio. Abbiamo assistito soprattutto a due tendenze diametralmente opposte. C'è chi ha puntato sul prezzo, mantenendo in ogni caso un'immagine di prodotto tradizionale. C'è chi invece ha spinto sulla diversificazione e sull'innovazione, puntando su nuovi prodotti o rielaborazioni, anche pesanti, di prodotti tradizionali. Tutto sommato ritengo che sia un mercato maturo, forse anche saturo, ma sicuramente vivo e che potrà ancora dare soddisfazioni. In particolare per chi potrà avvicinare i mercati esteri, sempre affamati di prodotto italiano. A cui viene riconosciuta una qualità decisamente superiore.

## Ci sono sensibili differenze nel grado d'innovazione tra grandi e piccoli attori della filiera?

Se devo fornire un'idea soggettiva di come si posizionano le aziende rispetto all'innovazione mi sembra di vedere un maggior dinamismo tra le piccole e medie imprese. Forse per loro stessa natura, forse per una struttura snella e semplice, composta spesso dalla sola figura del titolare, le piccole e medie aziende sono quelle che si muovono di più e più velocemente. Però non mancano esempi anche per le aziende leader di dinamismo innovativo. Forse più lento, ma sicuramente più "pensato" e organizzato.

# Mettiamo la carta in tavola.

✓ top in carta finestrata  
 ✓ carta da filiera FSC®  
 ✓ bottom in carta termoformabile  
 ✓ più spazio per comunicare  
 ✓ salvaspazio  
 ✓ riciclabile  
 ✓ ermetico  
 ✓ green touch  
**NOVITÀ ASSOLUTA**  
 ✓ estetico e pratico:  
 è un tagliere da portare direttamente in tavola!

**forma**  
PAPER®

Un prodotto che associa un top in carta finestrata e barrierata a un bottom di **carta termoformabile** riciclabile e barrierata. Una soluzione completamente nuova per il mercato grazie a una inedita sinergia tra carta e film plastico.

Su [www.sacchital.it](http://www.sacchital.it) scopri tutta l'esclusiva linea Paperflex System®:

**vista**  
PAPER®



Flexible packaging in carta finestrata a chiusura ermetica.

**idea**  
PAPER®



Confezione in carta che ricorda la tradizione del prodotto fatto in casa.

**natura**  
PAPER®



Prodotti riciclabili a base carta che seguono la metodica Aticelca.

**Sacchital**  **GROUP**

R-EVOLUTION IN PACKAGING

Via Castellazzo, 7 - 20010 Pregnana Milanese (Milano) - Tel: +39.02.93273.1 - E-mail: [sacchital@sacchital.it](mailto:sacchital@sacchital.it)

**interpack**  
PROCESSES AND PACKAGING  
LEADING TRADE FAIR

DÜSSELDORF, GERMANY  
08 TO 14 MAY 2014  
INTERPACK.COM

Meet us at **HALL 9 - STAND F10**

# Med Food: oltre la refrigerazione

L'azienda di Cento, in provincia di Ferrara, propone espositori dal design unico, versatili e leggeri. Facilmente collocabili negli store, sono personalizzabili e attenti all'ambiente. Veri e propri display a supporto del marketing e delle vendite.

Med Food è nata nel 1995 come ufficio commerciale in Italia dell'azienda belga DRU (Display Refrigerator Unit), capofila nella produzione di espositori refrigerati dal design unico, versatili e leggeri, facilmente collocabili nei punti vendita, personalizzabili e attenti all'ambiente", spiega a *Salumi & Tecnologie* Marilena Maioli, amministratore dell'azienda. Nel corso degli anni, Med Food, che ha sede a Cento, in provincia di Ferrara, ha ampliato e arricchito la gamma di prodotti e servizi offerti ai propri clienti fino a sviluppare un network di oltre 150 tecnici frigoriferi presenti sull'intero territorio nazionale in grado di intervenire tempestivamente sui punti vendita. L'attività di Med Food consiste nell'intera gestione e manutenzione della flotta di vetrine refrigerate di proprietà del cliente. E nell'offerta di un noleggio a breve o lungo periodo, che permette alle principali aziende agroalimentari, operanti sia nella Grande distribuzione organizzata che nel normal trade di svincolarsi completamente dalle preoccupazioni relative alla gestione di tali strumenti di vendita e di concentrarsi sul proprio core business. Con notevoli vantaggi, a parità di investimento, in termini di recupero di risorse interne, nonché di fatturato e benefici sia finanziari che fiscali.

"Grazie al magazzino di stoccaggio e a un efficiente centro assistenza, dotato di un rifor-



to magazzino ricambi, Med Food è dunque una vera propria società di servizi, che sono stati raffinati e migliorati nel tempo", sottolinea Marilena Maioli. "Ai nostri partner proponiamo un prodotto su misura e personalizzato, che tiene in considerazione le esigenze del cliente, riferite anche al punto vendita, e la sua destinazione. Forniamo stampa e applicazione grafiche e servizi di movimentazione, disimballaggio, smaltimento finale sino all'attività di merchandising in store".

Med Food è alla continua ricerca di innovazione, con particolare attenzione alla riduzione dei consumi e al miglioramento dell'impatto am-

bientale, rinnovando la propria offerta con nuovi modelli e ampliando la capacità di personalizzazione dei processi e dei servizi. Mercato di riferimento è quello nazionale ma stanno arrivando anche i primi contatti dall'estero, Svizzera e Paesi dell'Est in particolare. "Nell'ultimo periodo stiamo intensificando le collaborazioni con il settore dell'ortofrutta", spiega l'amministratore di Med Food. "Non solo quarta gamma e macedonie, ma anche smoothies, spremute, frutta fresca e piccoli frutti. Abbiamo già progettato diverse realizzazioni ad hoc per grandi aziende del settore, conosciute e attive a livello internazionale".

Conclude Marilena Maioli: "Con i nostri clienti non parliamo mai di frigoriferi, ma di display a supporto di marketing e vendite. Il nostro interlocutore infatti è il product manager o il responsabile marketing o vendite. Secondo una rilevazione Nielsen condotta in 13 punti vendita della Gd, che ha riguardato un periodo di 12 settimane, se un prodotto viene posto in un nostro espositore personalizzato, il rapporto di vendita passa, in modo forse prevedibile, da 1 a 7. Ma meno scontato è che, nel momento in cui il prodotto torna sullo scaffale, il rapporto resti di 1 a 3. Questo significa fare la differenza".



**THE ITALIAN FOOD BUYER'S • GUIDE**

**THE FIRST INTERNATIONAL trade magazine**

THE ITALIAN FOOD MAGAZINE BUYER'S GUIDE

The Italian Food Magazine è una rivista elettronica in formato A4 che si propone come vetrina product oriented con cui le aziende italiane possono presentare i loro prodotti ai mercati esteri. In occasione delle fiere internazionali più importanti viene pubblicata anche una versione cartacea distribuita in fiera.





# Un ingrediente in più.

È la **garanzia sulla sicurezza alimentare** l'ingrediente indispensabile che troverete sempre in tutti i nostri prodotti, nel rispetto della Vostra qualità.

Grazie anche a questo ingrediente **Drogheria & Alimentari** è diventata **leader nei supermercati italiani e fornitrice delle migliori Industrie alimentari.**



- ERBE E SPEZIE in purezza
- CONCE E DROGHE AROMATICHE
- MISCELE DI INGREDIENTI FUNZIONALI

Gamma completa di oltre 300 articoli, miscele e confezioni personalizzabili, impianto pilota interno ed assistenza con tecnici specialisti.



BRC Grado A



IFS Higher Level



**DIVISIONE INDUSTRIA**  
Ingredienti per l'industria alimentare

**Qualità, competenza e servizio per la moderna Industria alimentare**

# Sirman: nel mirino Gdo e Horeca

Tecnologia e affidabilità, design innovativo e funzionalità. Per soddisfare le esigenze di ristoranti, bar, pizzerie, macellerie, salumerie, supermercati, laboratori e industrie alimentari.



Da oltre 40 anni Sirman produce attrezzature per i professionisti della cucina e della distribuzione organizzata. Dalla prima idea imprenditoriale del fondatore Nereo Marzaro ad oggi, l'azienda si è evoluta costantemente grazie a una moderna ed efficiente organizzazione interna. A oggi i prodotti Sirman, interamente progettati e realizzati in Italia nello stabilimento di Curtarolo, in provincia di Padova, sono presenti in oltre 500 punti vendita nel mercato nazionale e in 125 paesi nel resto del mondo.

L'ampia gamma di attrezzature, caratterizzate da una combinazione di tecnologia e affidabilità, design innovativo e funzionalità, è destinata a soddisfare nel migliore dei modi le esigenze di ristoranti, bar, pizzerie, macellerie, salumerie, supermercati, laboratori e industrie alimentari.

Un modernissimo impianto di assemblaggio, dotato di magazzino automatizzato da 2.650 posti pallet a servizio dei reparti di assemblaggio, offre flessibilità e velocità ai lanci di produzione orientati sia a ricaricare il magazzino con prodotti finiti che alla gestione di produzioni OEM. Il sistema di assemblaggio a isole specializzate responsabilizza il singolo che segue l'intera fase di assemblaggio. L'attenzione alle persone e all'ambiente ha portato a completare il sito produttivo di 3.200 mq con una installazione fotovoltaica da 50 Kw e un innovativo impianto di riscaldamento a pavimento, che permette alle oltre 40 persone impiegate di lavorare nel massimo comfort anche nei mesi invernali. Oggi Sirman vanta dieci unità produttive, tutte rigorosamente in Veneto, e due sedi commerciali estere con magazzino e assistenza, di cui una a Chicago dal 1999 e una a Shanghai dal gennaio 2005.

Nella sede centrale si trovano il magazzino spedizioni, il controllo qualità, gli uffici e il reparto ricerca e sviluppo che conta su otto stazioni di modellazione solida tridimensionale per seguire lo sviluppo e la messa in opera di tutti i prodotti dell'azienda. Sirman offre una molteplice offerta fra abbattitori, affettatrici, bilance, dispenser, cutter, hamburgeratrici, piastre e molto altro ancora.

Margherita Bonalumi



## LEADER MONDIALE NELLA TECNOLOGIA PER LA PRODUZIONE DI SALUMI DALLA SALAGIONE AL CONFEZIONAMENTO



Massaggiatrice Automatica Sottovuoto



Linea automatica per la formatura, l'insacco e la clippatura PIC99B



Clippatrice automatica per salami, cotti e arrosti CLXP240

  
**INOX MECCANICA**  
TECHNOLOGY FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY

**INOX MECCANICA s.r.l.**  
Strada Solarolo, 20/B-C-D - 46044 Solarolo di Goito - Mantova - Italy  
Tel. +39-0376.60.82.82 - Fax +39-0376.60.81.80  
email: info@inoxmeccanica.it - [www.inoxmeccanica.it](http://www.inoxmeccanica.it)



# Obiettivo: risparmio energetico

Frigomeccanica, specializzata nello sviluppo di tecnologie alimentari, ha messo a punto nuove soluzioni impiantistiche. Le caratteristiche e i vantaggi dei sistemi progettati dall'azienda per sfruttare al meglio le condizioni climatiche naturali.

Dal 1962, a Sala Baganza, in provincia di Parma, Frigomeccanica sviluppa impianti alimentari e tecnologie per mantenere inalterati i corretti valori di temperatura e umidità all'interno dei locali, assicurando una distribuzione dell'aria uniforme. L'azienda, infatti, realizza innovativi frigoriferi industriali e celle frigorifere in grado di soddisfare le esigenze di prosciuttifici, salumifici e caseifici, impianti di climatizzazione e sistemi ottimizzati per la media e la bassa temperatura. La vasta esperienza maturata nel corso degli anni ha permesso a Frigomeccanica di sviluppare e progettare nuovi sistemi che vanno incontro alle esigenze di risparmio energetico ottenibili adottando innovative soluzioni impiantistiche. I nuovi sistemi sono caratterizzati dal rinnovo dell'aria mediante controllo entalpico, che consente di utilizzare l'aria esterna risparmiando nell'uso dell'impianto frigorifero quando le condizioni climatiche esterne sono vantaggiose. Vantano poi un sottoraffreddamento del freon liquido su tutti gli impianti dei locali dotati di unità di trattamento aria e destinati al controllo dell'umidità relativa in ambiente. Fondamentale per il risparmio energetico è anche il recupero del calore di condensazione: il sistema infatti è di tipo diretto (per i locali con unità di trattamento dell'aria), con il gas refrigerante caldo che verrà direttamente impiegato per riscaldare l'aria inviata in ambiente di produzione. Non solo. Le nuove soluzioni utilizzano la condensazione flottante. L'utilizzo di inverter su compressore e condensatore può permettere di sfruttare le condizioni climatiche più favorevoli per ottenere un abbassamento della temperatura di condensazione, mantenendo costante la potenza frigorifera erogata abbinando l'utilizzo di valvole termostatiche elettroniche che migliorano l'alimentazione delle batterie di raffreddamento aumentandone l'efficienza e quindi il rendimento globale del sistema. Tutte queste applicazioni sono gestite in modo automatico dalla strumentazione elettronica Frigomeccanica di cui sono dotati i singoli locali.



## LE INNOVATIVE SOLUZIONI IMPIANTISTICHE

Il **sistema di funzionamento entalpico** si prefigge lo scopo di utilizzare, per più tempo possibile, il potere deumidificante dell'aria esterna in modo da ottenere un risparmio energetico dovuto al minor utilizzo dell'impianto frigorifero. Quando il recupero entalpico è operativo si utilizza l'aria esterna (rinnovo) opportunamente miscelata con parte di quella interna (ricircolo) al fine di ottenere una miscela d'aria avente un contenuto d'acqua uguale a quello desiderato e una determinata temperatura finale dopo il post-riscaldamento. In alcune zone geografiche, il risparmio energetico annuale ottenibile può arrivare fino al 40%.

La **soluzione del sotto-raffreddamento** si propone negli impianti dotati di unità di trattamento aria in cui si deve realizzare un asciugamento del prodotto o comunque un controllo dell'umidità relativa.

Questa soluzione ha il vantaggio che, a parità di potenza frigorifera impegnata, si riesce ad ottenere dai compressori un migliore COP (coefficiente di rendimento) con conseguente riduzione dell'assorbimento elettrico.

Il COP è dato dal rapporto tra potenza frigorifera erogata e la potenza elettrica assorbita. La variazione di COP è variabile in funzione delle condizioni di lavoro. Più il COP è elevato e minore sarà l'assorbimento elettrico a parità di resa frigorifera erogata dall'impianto.

Il **recupero di calore** consiste nel recuperare parte del calore di condensazione per riscaldare l'aria che poi andrà ad asciugare il prodotto.

Questa soluzione consente, considerando un funzionamento a pieno regime e presupponendo che la caldaia utilizzi gas metano, di ottenere un sensibile risparmio annuo di combustibile.

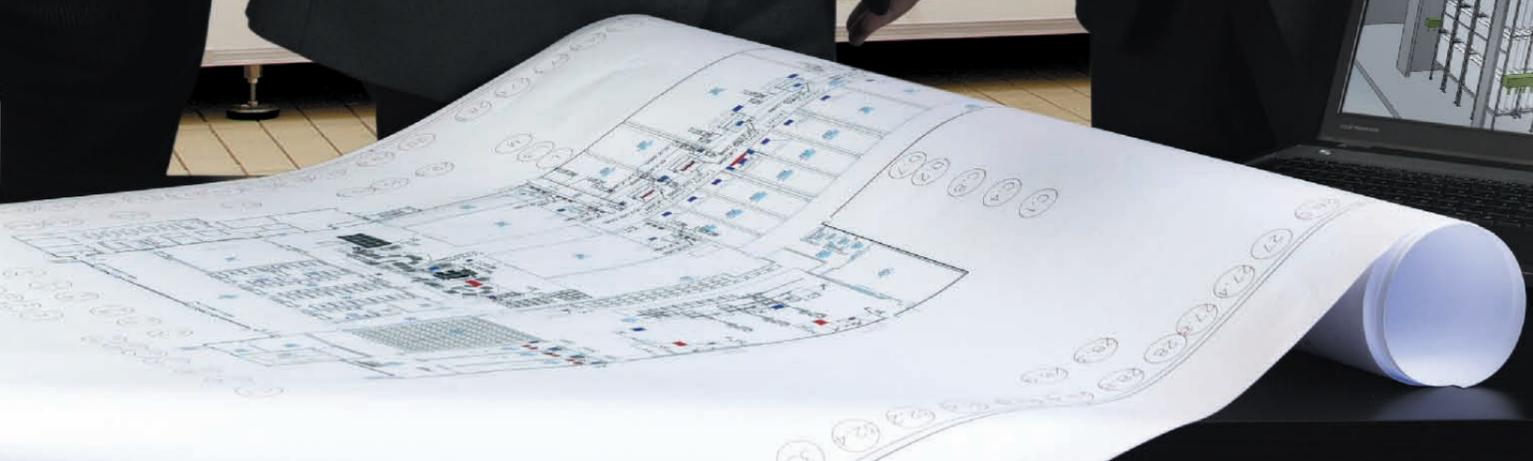
La restante parte del calore di condensazione prodotto dai gruppi frigoriferi verrà smaltito all'interno dei condensatori ad aria; il recupero di parte del calore di condensazione a favore delle utenze consente di alleggerire il carico termico ai condensatori con conseguente ulteriore risparmio di energia elettrica sull'utilizzo degli stessi.

L'**utilizzo di inverter su compressore e condensatore**, può permettere di sfruttare le condizioni climatiche più favorevoli durante i mesi e le giornate più fredde dell'anno per ottenere un abbassamento della temperatura di condensazione mantenendo costante la potenza frigorifera erogata. Questo, abbinato all'**utilizzo di valvole termostatiche elettroniche** che migliorano l'alimentazione delle batterie di raffreddamento aumentandone l'efficienza, incrementa sensibilmente il rendimento globale del sistema. Per l'effetto combinato della riduzione della temperatura di condensazione e del rallentamento del compressore, l'impianto assorbe minore energia elettrica consentendo di ottenere un risparmio nel costo di gestione annuale.

Il risparmio di energia elettrica annuo può arrivare fino ad un 10-15% ed è ottenibile per tutti i locali dello stabilimento dotati di compressore abbinato.

# Vi presentiamo la nostra qualità

Studio Gnidotti



# FRIGOMECCANICA

## Impianti Frigoriferi Industriali



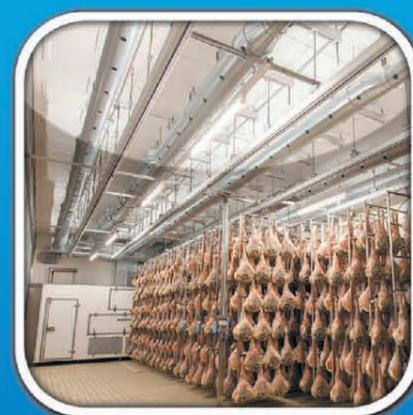
CAMERE BIANCHE



SALAMI



SALAGIONE



RIPOSO

CON OLTRE 50 ANNI DI ESPERIENZA, SISTEMI E SOLUZIONI SU MISURA PER SODDISFARE I NOSTRI CLIENTI CON RISULTATI STRAORDINARI NELLA QUALITÀ E NELLA SICUREZZA DEI PROPRI PRODOTTI.

### LA NOSTRA PRODUZIONE

CONDIZIONAMENTO LOCALI DI LAVORAZIONE, SALAGIONE, RIPOSO, ASCIUGAMENTO E STAGIONATURA, SCONGELAMENTO, CENTRALI FRIGORIFERE, CAMERE BIANCHE, AFFUMICATOI, CONTROLLORI DI PROCESSO, GESTIONE COMPUTERIZZATA, STUFE PER MORTADELLE.

### SIAMO PRESENTI IN TUTTO IL MONDO



STAGIONATURA



SCONGELO



MORTADELLE



SALA MACCHINE



PRESENTI A



CIBUSTEC

PARMA  
28-31 OTTOBRE  
2014

FRIGOMECCANICA S.p.A.  
Via Provinciale 19 - 43038 SALA BAGANZA (PR) Italy  
Tel. +39 0521 835666 - Fax +39 0521 834070  
[www.frigomeccanica.it](http://www.frigomeccanica.it)  
[www.frigomeccanicatkt.com](http://www.frigomeccanicatkt.com)

# Meccanica: 2013 difficile, ma la ripresa è vicina

Il consuntivo di Anima, conferma le difficoltà del comparto. Anche per l'alimentare. Tiene l'export e continua la sofferenza del mercato interno. Previsioni positive per il 2014.

Il consuntivo 2013 sulla meccanica italiana, pubblicato da Anima (Federazione delle associazioni nazionali dell'industria meccanica varia e affine), traccia un quadro difficile per il comparto. Ma prevede anche prospettive di ripresa nel breve periodo, già a partire dal 2014. Se l'anno scorso la produzione della meccanica italiana ha arrancato, chiudendo con segno negativo (-1,1%), pari a 39,8 miliardi di euro, il gap dovrebbe essere praticamente azzerato già quest'anno con una crescita stimata dell'1%, accostandosi ai livelli 2012. In un panorama in chiaro scuro, resta il faro dell'export: in costante crescita sia nel 2013 (+1,2%) che nel 2014 (+1,5%), con una progressiva internazionalizzazione del comparto, che registra una quota export/fatturato del 58%. Le esportazioni, che si attestano intorno ai 24 miliardi di euro, sono quindi l'ancora di salvezza della meccanica manifatturiera italiana. Prospettive positive che sembrano premiare il coraggio delle imprese: gli investimenti infatti non registrano decrementi ma una lieve e costante crescita (+0,2%), sia come consuntivo 2013 che come previsioni 2014. Meno rosee le attese per l'occupazione: non offre ancora segnali positivi né nel 2013 (-0,3%) né nel 2014 (-0,2%).

"Le imprese della meccanica testi-

moniano un indebolimento della produzione nel 2013 e, di conseguenza, una perdita di manodopera eccellente, tanto che gli addetti in un anno sono diminuiti, a livello complessivo, di altre mille unità", ha dichiarato Sandro Bonomi, presidente di Anima. "Le esportazioni trainano e dettano i ritmi produttivi all'interno delle nostre aziende. Quest'anno abbiamo riscontrato un picco di domande di italianità da parte dell'Australia (+107%) e della Federazione Russa (+30%)". Il terreno paludoso è sempre il contesto italiano: "Rimane la preoccupazione scottante di un mercato domestico ormai agonizzante. Non possiamo accettare che le nostre tecnologie, richieste in tutto il mondo, non trovino adeguato spazio in casa propria. Per far ripartire il mercato interno sarebbe già molto utile pagare i famosi 90 miliardi di debiti della pubblica amministrazione verso le imprese, avviare un piano per rendere efficienti, da un punto di vista energetico, le strutture scolastiche e sanitarie nazionali e, infine, sostenere ancora di più la Sabatini bis per favorire migliori efficienze produttive e riduzione di consumi delle nostre aziende e renderle ancora più competitive all'estero".

## L'alimentare

L'analisi del comparto alimentare registra un dato invariato, sul fronte della produzione, nel 2013. Con segnali positivi per il 2014: +0,4%. Per quanto concerne l'export l'incremento delle esportazioni previsto per quest'anno dovrebbe essere

dell'1,6%, crescita che rafforza il trend del 2013 (+0,6%). Buone performance che non si sono tradotte in un incremento dei livelli occupazionali: -0,8% nel 2013 e previsioni ancora negative (-0,2%) nel 2014.

## Tecnologia ed attrezzature per i prodotti alimentari

Dati in valore assoluto  
(Elaborazione: Ufficio Studi ANIMA)

	Produzione			Esportazione			Occupazione		
	2012	2013	2014	2012	2013	2014	2012	2013	2014
	milioni di euro						Unità		
<b>Totale</b>	<b>4.980,5</b>	<b>4.981,5</b>	<b>5.005</b>	<b>3.254,5</b>	<b>3.273,5</b>	<b>3.327,5</b>	<b>22.696</b>	<b>22.514</b>	<b>22.461</b>
Macchine ed impianti per molini, magnifici e sili	202	210	212	182	188	190	812	810	810
Macchine e forni per pane, biscotti, pasticceria e pizza	639	642	648	402	404	406	2.450	2.450	2.450
Macchine e impianti per pastifici ed estrusi alimentari	225	240	245	165	175	175	755	745	745
Macchine ed impianti per l'industria dolciaria	127	127,5	128	120	120	120	590	590	590
Macchine ed impianti per la trasformazione della frutta e dei vegetali	179	184	186	140	144,5	147,5	960	960	960
Macchine per caffè espresso	380	385	388	262	275	279	1.215	1.230	1.242
Macchine ed impianti per la lavorazione della carne	230	220	221	149,5	150	151	1.200	1.200	1.200
Affettatrici tritacarne e affini	200,5	201	202	105	115	130	900	870	870
Compressori frigoriferi	605	588	581	345	335	335	4.100	4.100	4.100
Attrezzature frigorifere per il commercio	918	895	919	518	495	512	4.754	4.754	4.754
Impianti frigoriferi industriali	115	112	110	69	69	68	380	375	375
Macchine per il gelato	310	310	313	222	225	226	680	680	680
Articoli casalinghi	850	867	852	575	578	588	3.900	3.750	3.685

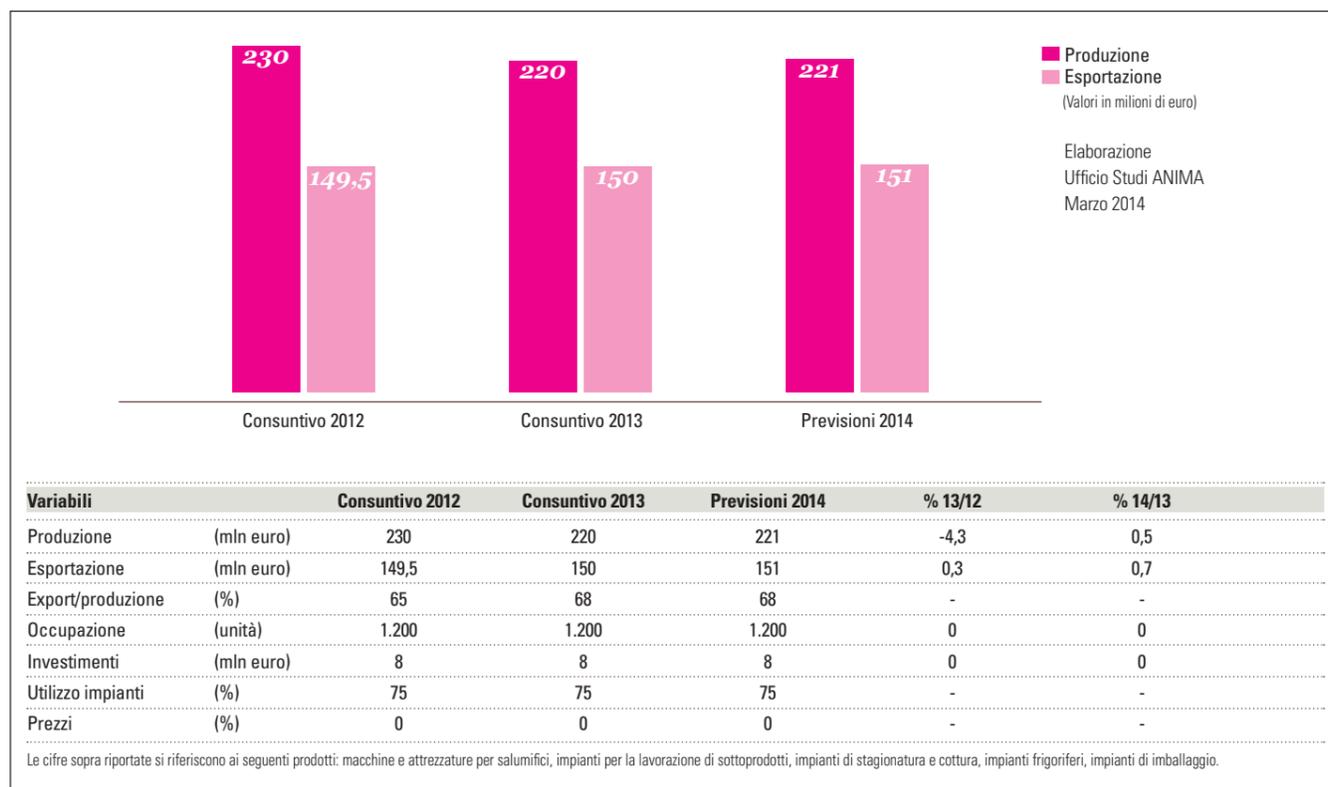
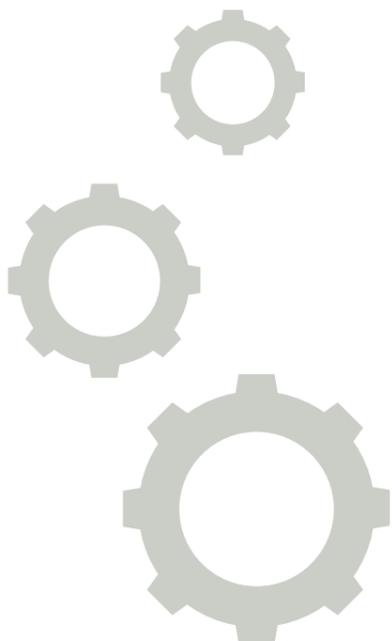
Andamento percentuale  
(Elaborazione: Ufficio Studi ANIMA)

	Produzione		Esportazione		Occupazione	
	13/12	14/13	13/12	14/13	13/12	14/13
	%					
<b>Totale</b>	<b>0</b>	<b>0,5</b>	<b>0,6</b>	<b>1,6</b>	<b>-0,8</b>	<b>-0,2</b>
Macchine ed impianti per molini, magnifici e sili	4	1	3,3	1,1	-0,2	0
Macchine e forni per pane, biscotti, pasticceria e pizza	0,5	0,9	0,5	0,5	0	0
Macchine e impianti per pastifici ed estrusi alimentari	6,7	2,1	6,1	0	-1,3	0
Macchine ed impianti per l'industria dolciaria	0,4	0,4	0	0	0	0
Macchine ed impianti per la trasformazione della frutta e dei vegetali	2,8	1,1	3,2	2,1	0	0
Macchine per caffè espresso	1,3	0,8	5	1,5	1,2	0,98
Macchine ed impianti per la lavorazione della carne	-4,3	0,5	0,3	0,7	0	0
Affettatrici tritacarne e affini	0,2	0,5	9,5	13	-3,3	0
Compressori frigoriferi	-2,8	-1,2	-2,9	0	0	0
Attrezzature frigorifere per il commercio	-2,5	2,7	-4,4	3,4	0	0
Impianti frigoriferi industriali	-2,6	-1,8	0	-1,4	-1,3	0
Macchine per il gelato	0	1	1,4	0,4	0	0
Articoli casalinghi	2	-1,7	0,5	1,7	-3,8	-1,73

**Macchine e impianti per la lavorazione della carne**

Il settore macchine e impianti per la lavorazione della carne risente di un calo produttivo del 4,3%, anche se nel 2014 dovrebbe registrarsi un'inversione di tendenza (+0,5%). Export stabile nel 2013

(+0,3%), con prospettive di miglioramento per quest'anno (+0,7%). Nel 2013 in crescita di tre punti percentuali l'incidenza dell'export sulla produzione, al 68%.



Segue

XXI

Come la buccia per la frutta...

il budello naturale conserva il buon salume!



Cerca l'etichetta!



Il Consorzio del Budello Naturale tutela e promuove la migliore qualità del Budello Naturale, da sempre l'involucro dei più prestigiosi salumi.



Consorzio Nazionale Tutela Budello Naturale  
via Malavolti, 5 • 41100 Modena • tel. 059 252556 • fax 059 252632  
info@budellonaturale.it • www.budellonaturale.it

## Import ed export macchine e impianti per la lavorazione delle carni

Nel terzo trimestre, il comparto macchine e impianti per la lavorazione della carne ha realizzato un fatturato export pari a 79,4 milioni di euro, in leggera flessione rispetto allo stesso periodo dello scorso anno. Si tratta comunque di quasi la metà del business extra confine del settore, pari a circa 150 milioni di euro. In particolare, si sono registrate ottime performance in Brasile (+225%, rispetto allo stesso pe-

riodo dello scorso anno). Decisa flessione in Russia (-70%). Si mantiene stabile il primo mercato extra Ue, gli Stati Uniti, con un +1%. Partner importante anche sul fronte delle importazioni, in crescita del 282%. Il saldo commerciale del trimestre, rispetto allo stesso periodo del 2012, risulta in calo di 9,4 milioni di euro. In flessione l'Europa a 27

### Commercio estero per area - terzo trimestre 2013

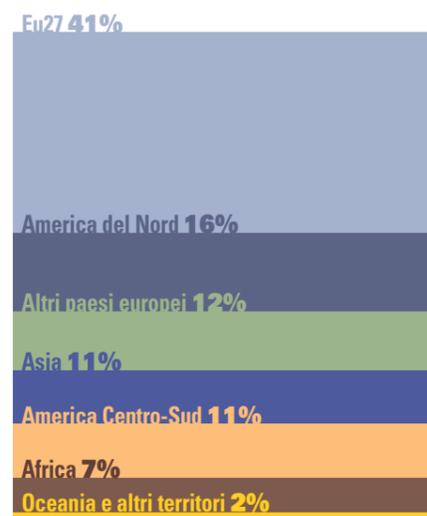
Fonte: elaborazione ANIMA su dati ISTAT

#### Export

I primi 15 paesi (valori in euro)

Paese	III trim. 2013	III trim. 2012	Δ%
Stati Uniti	10.499.723	10.420.170	1%
Francia	7.035.931	9.168.687	-23%
Germania	4.014.118	3.112.440	29%
Spagna	3.869.044	5.731.748	-32%
Fed. Russa	3.700.937	12.211.561	-70%
Brasile	3.122.720	962.313	225%
Venezuela	2.473.502	1.809.987	37%
Paesi Bassi	2.280.706	1.661.379	37%
Svizzera	2.257.165	3.530.669	-36%
Regno Unito	2.222.335	2.628.915	-15%
Algeria	2.212.629	2.062.409	7%
Danimarca	1.766.957	1.186.107	49%
Canada	1.739.247	1.651.601	5%
Austria	1.584.866	1.563.780	1%
Australia	1.579.186	1.568.517	1%

#### Ripartizione export per aree geografiche (in %)

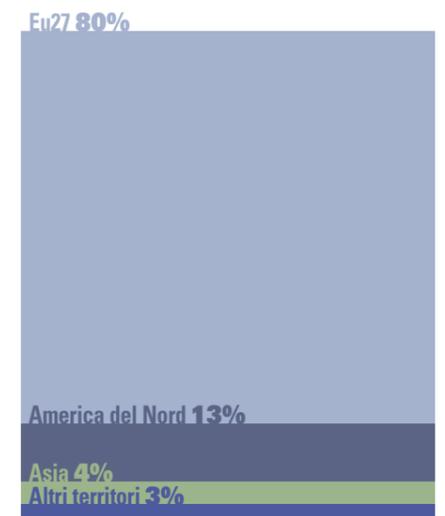


#### Import

I primi 15 paesi (valori in euro)

Paese	III trim. 2013	III trim. 2012	Δ%
Germania	9.319.609	9.444.247	-1%
Paesi Bassi	2.699.425	3.518.436	-23%
Stati Uniti	2.437.214	637.441	282%
Francia	923.679	1.440.919	-36%
Danimarca	596.818	1.204.059	-50%
Cina	494.158	310.995	59%
Austria	471.258	910.119	-48%
Spagna	425.239	112.662	277%
Ucraina	280.647	316.417	-11%
India	146.678	1.444	10.058%
Regno Unito	112.102	140.573	-20%
Brasile	103.668	99.218	4%
Singapore	97.455	--	--
Bulgaria	78.950	79.242	0%
Polonia	54.005	206.642	-74%

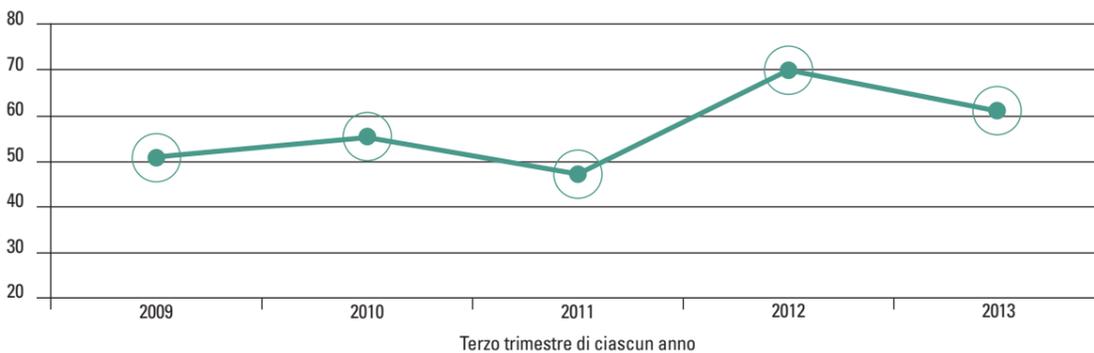
#### Ripartizione import per aree geografiche (in %)



NB: I dati di commercio estero di fonte ISTAT non sono perfettamente confrontabili con quelli della produzione in quanto quelli comunicati dalle aziende del settore si riferiscono al solo prodotto uscito dai loro stabilimenti nel corso dell'anno. Fonte: Elaborazione ANIMA su dati ISTAT, V.D. 84.10

### Saldo commerciale

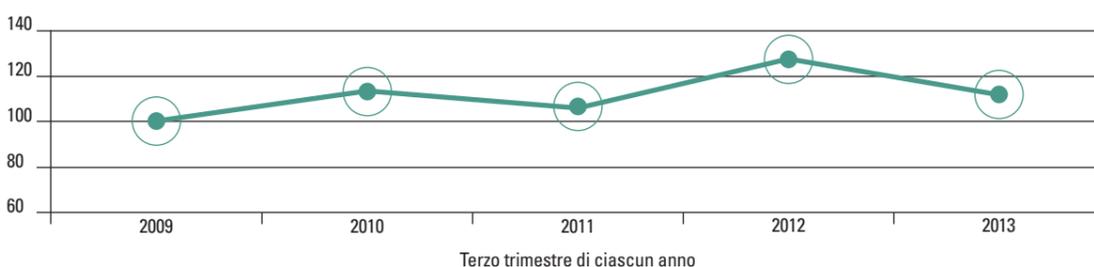
valori in milioni di euro | Elaborazione uffici studi ANIMA



Anno	Saldo commerciale
III trim. 2009	51.228.839
III trim. 2010	54.389.250
III trim. 2011	46.919.321
III trim. 2012	70.365.339
III trim. 2013	60.950.057

### Indice delle esportazioni (indice 2009=100)

(Valori in euro | Fonte: Istat | Elaborazione Ufficio Studi ANIMA)



I grafici, relativi al terzo trimestre 2013, mostrano una flessione dell'export. Si evidenzia la crescente importanza del continente americano e dell'Africa, per il comparto. Flessione per Ue e per l'Asia. Sul fronte dell'import calano gli acquisti dall'Ue, mentre crescono decisamente quelli dall'America del Nord.

### Ripartizione per aree geografiche

(Dati in quota % | Elaborazione Ufficio ANIMA su dati Istat)

#### Export

	III trim. 2009	III trim. 2011	III trim. 2013
Eu27	43,9	46,6	41
Asia	8,7	13,1	11,2
America del Nord	9,4	12,6	15,4
Paesi Extra Eu27	20,2	12,3	12,3
Africa	5,5	5,1	6,9
America Centro-Sud	9,5	7,9	10,9
Oceania	2,7	2,4	2,3
Altro	0,1	0	0

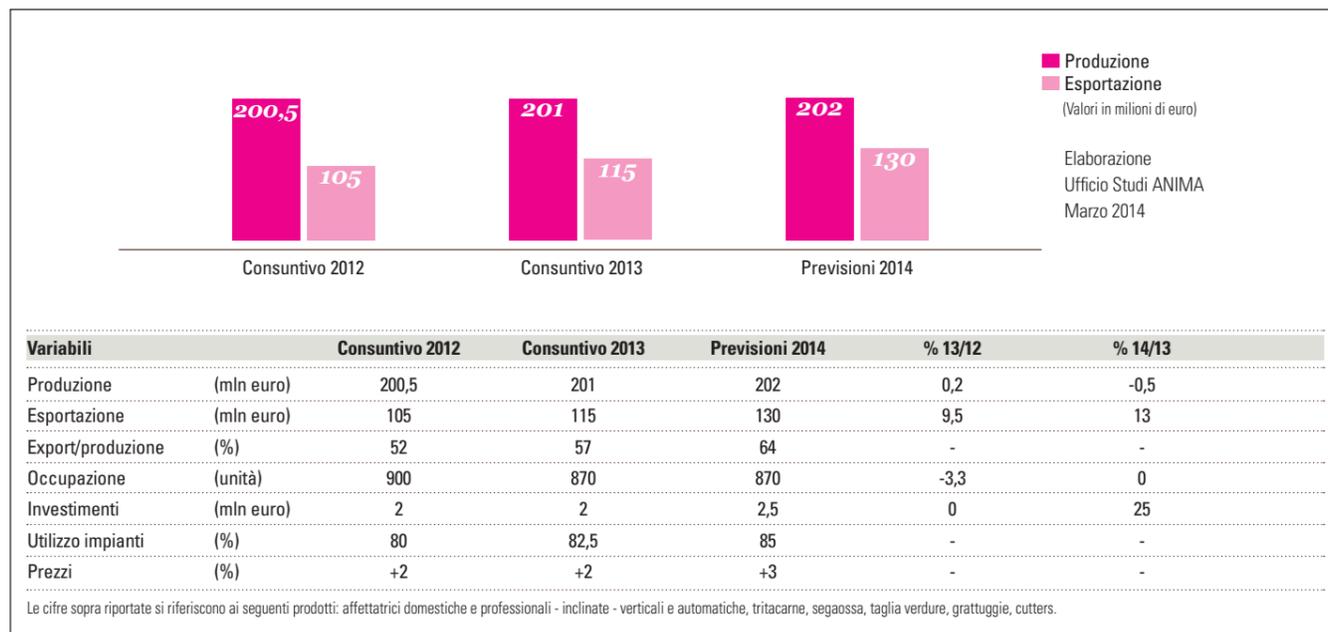
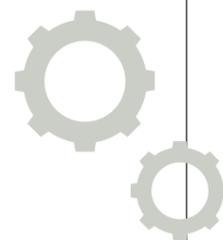
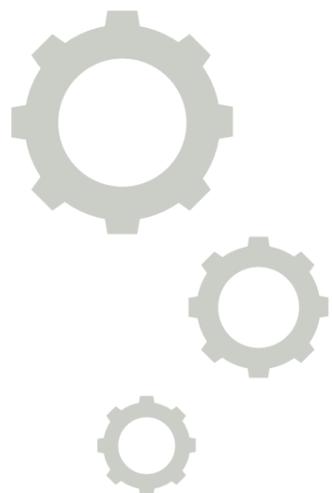
#### Import

	III trim. 2009	III trim. 2011	III trim. 2013
Eu27	84,9	90,6	80,1
Asia	0,7	1,4	4,1
America del Nord	9,4	4,5	13,2
Paesi Extra Eu27	2,6	2	1,7
America Centro-Sud	2,1	1	0,6
Africa	0,2	0,3	0,2
Oceania	0	0,2	0
Altro	0	0	0

**Affettatrici, tritacarne e affini**

Comparto moderatamente in salute quello delle affettatrici, tritacarne e affini, con produzione sostanzialmente stabile nel 2013 (+0,2%), ma prevista in flessione nel corso del 2014 (-0,5%). Ottime performance all'estero: +9,5% quest'anno

e +13% nel 2014. Se gli investimenti nel comparto sono stati fermi nel 2013, per l'anno in corso si attendono incrementi nell'ordine del 25%, grazie anche alle iniziative del governo, come la Sabatini ter.



**Industria per il confezionamento e l'imballaggio: export positivo. In ripresa il mercato interno**

Secondo i dati preconsuntivi del Centro studi Ucima (Unione costruttori italiani di macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio) nel 2013, il comparto ha chiuso in ulteriore crescita rispetto ai già ottimi risultati del 2012. Il settore dovrebbe chiudere il 2013 con un fatturato in ulteriore crescita del 7,6% rispetto allo scorso anno, raggiungendo i 5.920 milioni di euro. Fondamentale la presenza nei mercati internazionali. L'export ha, infatti, inciso per l'83,6% delle vendite totali, sfiorando i 5 miliardi di euro, in crescita dell'8,6% sul 2012. Unione Europea, Asia e Centro Sud America si confermano le principali aree di destinazione delle tecnologie made in Italy. I primi tre Paesi di destinazione delle tecnologie italiane sono stati invece, Stati Uniti, Francia e Cina. In crescita (e questa è la nota più positiva) anche il mercato italiano che, con un incremento del 3%, dovrebbe assestarsi su un fatturato di 970 milioni di euro.

Le previsioni relative al 2014 sono di un'ulteriore crescita: il fatturato dovrebbe superare i 6 miliardi di euro e le esportazioni i 5 miliardi di euro.

"Siamo oltremodo soddisfatti dei risultati che emergono dalle analisi del nostro Centro studi", dichiara il presidente di Ucima, Giuseppe Lesce. "Dimostrano ancora una volta che il Paese reale è molto migliore dell'im-



agine trasmessa dagli organi di stampa, ed è molto distante dalle inefficienze della nostra classe politica. Questi importanti traguardi sono, infatti, stati raggiunti dalle nostre aziende con determinazione, capacità e competenza, e sono ancora più importanti perché ottenuti senza poter contare su un efficiente sistema Paese. Se potessimo giocare nello stesso campo di gioco dei nostri principali competitor tedeschi, i risultati delle nostre aziende sarebbero probabilmente migliori. Non posso quindi chiedere nuovamente a gran voce alla nostra classe politica di superare quanto prima divisioni e corporativismi per tornare ad occuparsi della Vera Politica e del supporto al settore manifatturiero, vero baluardo del nostro Paese". Lesce ribadisce anche l'importanza dell'Ice-Agenzia: "Abbiamo accolto con estremo piacere la ripresa delle attività della nuova Ice Agenzia, tra i principali supporti pubblici alle nostre attività internazionali, e ci auguriamo che nei prossimi anni i fondi a disposizione dell'Agenzia possano tornare su livelli sufficienti per assicurare un adeguato supporto all'internazionalizzazione delle nostre imprese".

**10<sup>th</sup> Anniversary**  
**I.T.ALI.**  
Ingredienti e Tecnologie Alimentari

Da 10 anni siamo "dentro" al vostro successo

**I.T.ALI. S.r.l.**  
Ingredienti e Tecnologie Alimentari  
Via del Chionso 14/1 • 42122 Reggio Emilia • Tel +39 0522 512775 • www.italisrl.com

# Sistemi progettati su misura

Busch Italia presenta la sua offerta. Una vasta gamma di pompe per il vuoto e di sistemi completi e personalizzabili, oltre ad attività di supporto tecnico, manutenzione e revisione.

Presentare lo stabilimento di Nova Milanese, l'offerta e i servizi. Questo l'obiettivo della conferenza stampa che Busch Italia, filiale italiana della multinazionale tedesca specializzata nella creazione di pompe per la tecnologia del vuoto, ha organizzato lo scorso 2 aprile.

L'incontro si è aperto con una visita alle sale montaggio e collaudi e al magazzino. Giorgio Guerri, responsabile service, e Marco Berti, responsabile sistemi per il vuoto, hanno illustrato alcuni momenti chiave della produzione e della manutenzione delle tecnologie. Alla postazione dei collaudi, Marco Berti ha spiegato che dall'head quarter in Germania arrivano pompe e componenti, mentre tutto il resto della produzione dei sistemi per il vuoto avviene interamente in Italia, dalla consulenza per i clienti all'ingegnerizzazione, dall'assemblaggio dei sistemi alla manutenzione.

Giorgio Guerri, invece, ha descritto l'area dedicata alle riparazioni, dove le pompe vengono smontate, lavate, trattate e rese nuovamente operative dopo revisione. Per garantire al cliente consulenza e assistenza, la manutenzione ordinaria viene eseguita da tecnici italiani direttamente presso le aziende e, anche per quanto riguarda le riparazioni, a occuparsene è sempre la filiale italiana.

Dopo la visita all'area operativa, il nuovo direttore generale, Luigi Lionetti, ha raccontato la storia dell'azienda, la sua evoluzione e tutte le aree di applicazione in cui vengono utilizzate le pompe Busch nel mondo. A seguire, poi, l'intervento di Giovanni Del Pelo, system sales manager, incentrato sulla descrizione dei sistemi più idonei per il segmento della plastica e della gomma. "Ma la grande varietà delle pompe Busch, e dei sistemi realizzabili con esse, consente di trovare modelli che rispondano alle esigenze più diverse", afferma il manager. Intensa l'attività di promozione: "Per far conoscere i vantaggi della nostra offerta, organizziamo presentazioni per gli operatori del settore, in cui dimostriamo che i nostri sistemi non solo consentono di ottimizzare i processi produttivi e di aumentare il livello qualitativo dei risultati, ma anche di ottenere un notevole risparmio energetico. Ad esempio, nel caso delle Mink, pompe a secco per il vuoto di ultima generazione, abbiamo anche ideato il sito [www.risparmia-con-mink.it](http://www.risparmia-con-mink.it) per il calcolo del risparmio energetico con i sistemi Busch. Inoltre, diamo la possibilità alle aziende interessate di provare a noleggio i nostri sistemi".

## Il segmento alimentare

Le pompe e i sistemi per il vuoto di Busch sono indicati per numerosi processi di lavorazione e confezionamento di carne fresca, insaccati, pasta, formaggi, pesce, prodotti da forno, affettati e prodotti precotti. L'obiettivo è quello di assicurare l'igiene e la non deperibilità del prodotto confezionato sotto vuoto e vendere porzioni che soddisfino le più attuali

esigenze dei consumatori.

Al mondo delle industrie e della grande distribuzione, ma anche ai punti vendita diretta più strutturati, il Gruppo Busch propone le pompe per vuoto R 5, adatte a qualsiasi realtà, dalle confezionatrici sottovuoto a campana, a vaschetta, a nastro, termoformatrici, alle confezionatrici con iniezione di ossigeno.

"L'ingegnerizzazione, ottimizzata negli anni, rende le pompe per vuoto R 5 di Busch molto resistenti, caratterizzate da robustezza, durabilità, affidabilità e sicurezza. Le superfici sono smussate, facili da pulire e utilizzabili nel rispetto dei requisiti igienici di tutte le applicazioni di confezionamento. La progettazione è mirata a un pratico utilizzo, permette di non interrompere mai la produzione e garantisce una manutenzione semplicissima e a costi ridotti".

Inoltre, sono state create due versioni per adattare al meglio le pompe per vuoto R 5 alle molteplici esigenze del mercato. La versione Aqua è specifica per ambienti umidi e garantisce un'alta tolleranza al vapore acqueo. Può quindi essere impiegata nel confezionamento sottovuoto di prodotti alimentari caldi, così come nell'estrusione della pasta e in altri segmenti di mercato. La versione Oxygen, invece, è dedicata a tutti i processi industriali in cui si utilizzano alte percentuali di ossigeno (superiori al 21%) e pertanto a potenziale pericolo di esplosione. Tale rischio si riscontra in particolare nel confezionamento con l'uso di gas protettivo, tecnica adottata per gli insaccati. Questi prodotti, infatti, richiedono che la confezione sia prima svuotata e poi riempita con gas quali anidride carbonica, azoto, ossigeno o con una miscela di questi gas. "Per questo metodo, conosciuto come 'confezionamento in atmosfera modificata' (Map), le pompe Oxygen sono ideali perché sono progettate per gestire mix di gas con concentrazioni anche superiori al 21% e sono le prime a essere state certificate dal Bam (Federal institute for material research and testing)".

Per aumentare la potenza di aspirazione, le macchine termoformatrici di grandi dimensioni e con volumi elevati di confezionamento possono essere dotate, oltre che di una pompa per vuoto R 5, anche di una pompa per vuoto a lobi, comunemente chiamata Roots, nelle versioni Panda e Puma. "Si tratta di pompe con alta portata e bassa pressione di aspirazione, ideali da usare nei sistemi per vuoto centralizzati e abbinate a una pompa primaria. Non necessitano di lubrificazione, olio o acqua, perché le parti rotanti non entrano in contatto fra di loro. Sono affidabili, dotate di bypass, non hanno bisogno di manutenzione e sono fornite in diverse taglie per realizzare sempre il miglior rapporto fra potenza di aspirazione e consumi. Sono in grado di lavorare in ogni posizione di installazione (orizzontale, verticale, diagonale)".



Luigi Lionetti

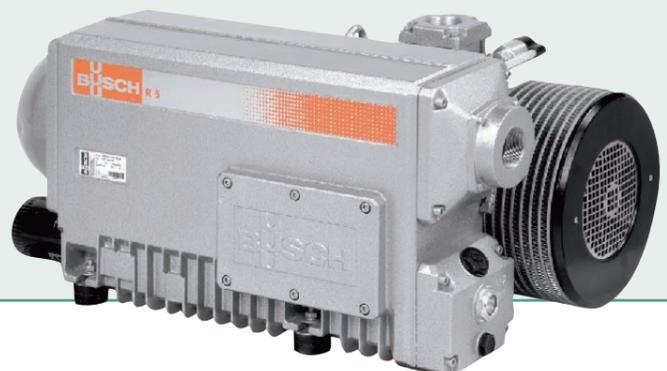
## SPECIFICHE

### Pompe per vuoto

R 5 Aqua: taglie da 25 a 630 m<sup>3</sup>/h  
R 5 Oxygen: 4 - 1600 m<sup>3</sup>/h (50 Hz); 4,8 - 1920 m<sup>3</sup>/h (60 Hz) e 0,1 - 20 hPa (mbar)

### Pompe per vuoto a lobi (roots)

Panda: 265 - 4500 m<sup>3</sup>/h (50 Hz), 320 - 5400 m<sup>3</sup>/h (60 Hz), 53 hPa (mbar).  
Puma: 250 - 9535 m<sup>3</sup>/h (50 Hz), 300 - 11600 m<sup>3</sup>/h (60 Hz), 50 hPa (mbar).



Il Gruppo Busch, multinazionale tedesca che produce pompe e sistemi per vuoto, soffianti e compressori, nasce nel 1963 a Schopfheim (Germania), con l'ideazione della prima pompa per il vuoto specifica per il confezionamento alimentare. La volontà del fondatore, Karl Busch, e di sua moglie Ayhan Busch è quella di implementare e semplificare la tecnologia del vuoto per renderla accessibile non solo ai costruttori delle macchine per il confezionamento, ma anche agli

**GRUPPO BUSCH**  
utilizzatori finali. Ancora oggi Karl Busch dirige l'head quarter di Maulburg, in Germania, al confine con la Svizzera. Una holding che raggruppa circa 2.600 dipendenti nel mondo e 57 società in 39 paesi. Leader come partner delle industrie alimentari, produce tecnologie anche per l'industria della plastica, la chimica/farmaceutica e per altri segmenti come quelli della meccanica, elettronica, ceramica, oil&gas, semiconduttori, solare, stampa, legno ed energie rinnovabili.



## BUSCH ITALIA

In Italia, Busch è presente dal 1987. Nel 2002 è stata inaugurata la nuova sede a Nova Milanese (in provincia di Monza e Brianza) che si articola su circa 4mila m<sup>2</sup> di superficie, suddivisi fra uffici e sito produttivo. L'azienda detiene circa il 10% del mercato italiano delle pompe e dei sistemi per il vuoto. Il 15% del volume totale di affari in Italia è costituito dai sistemi per il vuoto personalizzati, progettati e realizzati interamente a Nova Milanese.

Busch Italia opera inoltre con la propria organizzazione commerciale, con un magazzino di prodotti finiti (pompe e ricambi originali) e con attività di supporto tecnico, programmi personalizzati di manutenzione e revisioni. Il 2013 della filiale italiana di Busch si è chiuso con volumi di vendita che hanno superato gli 11 milioni di euro, in aumento di circa il 7% rispetto al 2012.

**TOMRA**  
SORTING SOLUTIONS

**NOVITÀ ! MISURAZIONE COLLAGENE**

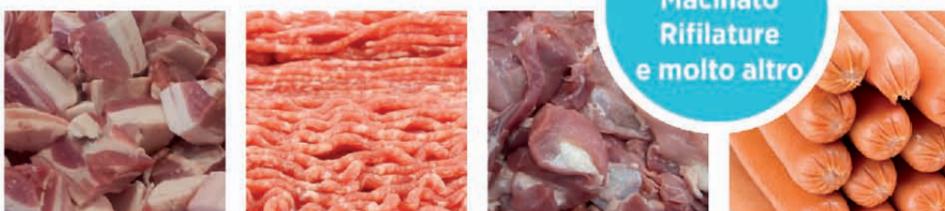


## ANALISI IN LINEA PER L'INDUSTRIA DELLA CARNE

Aumenta la redditività e semplifica il lavoro quotidiano. QVision è la soluzione ideale per il controllo in linea di Grasso, Proteine, Umidità e Collagene. Consente di ottenere una qualità consistente del prodotto e un facile controllo delle materie prime, che si traduce in grandi risparmi e aumento della redditività.

### PERCHE ANALIZZARE?

- + GRANDI RISPARMI PER MINOR UTILIZZO DI CARNE MAGRA
- + CONTROLLO SU QUALITÀ E COSTI DELLA MATERIE PRIME
- + ELIMINAZIONE DELLE CONTESTAZIONI, ERRORI DI CAMPIONAMENTO ED UMANI
- + QUALITÀ CONSISTENTE DEL PRODOTTO



Triti Cubetti  
Macinato  
Rifilature  
e molto altro



[tomra.com/food](http://tomra.com/food)

Per maggiori informazioni su TOMRA Sorting Solution - Food usa il tuo lettore QR-Code

**TOMRA Sorting Solutions - Food**

Sei interessato ad una prova gratuita durante la quale potrai valutare l'efficienza del nostro Analizzatore con i tuoi prodotti? Visita il nostro sito web o contattaci direttamente: [tss-info-par@tomra.com](mailto:tss-info-par@tomra.com)

**TOMRA**  
SORTING SOLUTIONS | FOOD

# Dentro alla camera bianca

Un'ambiente protetto, che salvaguarda la qualità durante le fasi di lavorazione.  
Una grande risorsa per gli stabilimenti di trasformazione dei prodotti alimentari.  
Travaglini, azienda specializzata in impianti per il trattamento aria, spiega come funzionano le clean room.



*Tra le soluzioni offerte da Travaglini la camera bianca, o clean room, merita un posto di rilievo. Si tratta di una camera in cui viene controllata la concentrazione delle particelle aerotrasportate: gli spazi sono realizzati in modo da minimizzare l'introduzione, la generazione e la ritenzione di particelle inquinanti al loro interno, riducendo al minimo la presenza di agenti contaminanti come polvere e muffa.*

Nate con il nome di clean room nelle prime industrie di microelettronica americane, le camere bianche sono ora una realtà anche all'interno degli stabilimenti di lavorazione di prodotti alimentari, dai caseifici ai salumifici e prosciuttifici. Tra le aziende che si occupano della realizzazione di questi particolari ambienti spicca la Travaglini Spa, specializzata dal 1950 in impianti all'avanguardia per il trattamento aria nel comparto agroalimentare.

E tra le soluzioni offerte da Travaglini proprio la camera bianca, o clean room, merita un posto di rilievo. Si tratta in sintesi di una camera in cui viene controllata la concentrazione delle particelle aerotrasportate: gli spazi sono realizzati in modo da minimizzare l'introduzione, la generazione e la ritenzione di particelle inquinanti al loro interno, riducendo al minimo la presenza di agenti contaminanti come polvere e muffa.

## I 'nemici' da combattere

Prima causa di produzione delle impurità e veicolo principale d'infezione altri non è che l'uomo: ognuno di noi, con un piccolo movimento, è in grado di rilasciare diversi milioni di particelle, di diversa grandezza. Altri fattori di contaminazione dell'aria sono i prodotti di ogni genere, in particolare quando sono impacchettati o lasciati nella polvere, le macchine per la produzione e i liquidi (è questo il caso di impianti pneumatici con scarichi aperti, olio lubrificante, gocce di condensa, scarichi senza pozzetti). I processi di produzione, sviluppo dei prodotti, pulizia, disinfezione incidono ulteriormente sulla produzione di impurità, così come la contaminazione biologica dell'ambiente, che avviene attraverso muffe, lieviti e batteri presenti nell'aria.

Per combattere questi agenti e proteggere i prodotti dalla contaminazione ad opera delle particelle dannose contenute nell'aria, bisognerebbe evitare un contatto con l'aria stessa. Purtroppo ottenere questo risultato è molto difficile e non sempre è possibile. Non in tutte le fasi di lavorazione, per lo meno.

Ma la soluzione esiste. E consiste nel dare un'interpretazio-

ne diversa al concetto di protezione: ovvero non più isolare il prodotto dall'ambiente circostante, bensì porlo in un ambiente di alta qualità, in condizioni igieniche controllate, con aria particolarmente pura. La camera bianca, appunto.

Ma quando un locale può essere definito "camera bianca"?

## Cos'è una camera bianca

La purezza dell'aria in locali condizionati è classificata secondo le norme Federal Standard 209 E, Federal Standard 290 D e ISO 14644-1, cui si fa riferimento per la denominazione dei locali. A partire dal Fed.Std.209D si specifica che le condizioni a cui debbono essere fatte le prove per stabilire le classi di contaminazione ambientale sono le seguenti: camera bianca non attrezzata (As built), camera bianca in condizioni di riposo (At rest), camera bianca funzionante (operational).

Per garantire la salubrità dell'ambiente di lavoro è necessario che questo sia di dimensioni contenute, che le aree di lavoro siano posizionate il più lontano possibile da potenziali fonti di contaminazione e che il flusso produttivo avvenga dal locale meno sterile a quello più sterile. Fondamentali sono poi l'eliminazione/diminuzione di turbolenze all'interno delle camere sterili, la semplicità di accesso a tutte le zone della camera sterile per operazioni di pulizia e l'utilizzo di accessori conformi alle regolamentazioni internazionali per la sicurezza e l'igiene.

Per ogni classe di impianto saranno impiegati filtri con diversi gradi di efficacia. La filtrazione dell'aria ha luogo progressivamente: i filtri a più bassa protezione saranno disposti prima di quelli a protezione più alta, in modo che la filtrazione progressiva dell'aria impedisca il danneggiamento dei filtri con grado di protezione più elevato ed il loro rapido inquinamento.

## Come funziona una clean room

Caratteristica fondamentale delle clean room è il fatto di essere racchiuse in aree di ridotte dimensioni, ottimizzate sulle necessità di produzione. La distribuzione dell'aria all'in-

terno di una camera sterile può essere effettuata secondo diverse modalità, determinando il grado di protezione dalla contaminazione dell'apparato. Per cominciare, la distribuzione può avvenire a flusso unidirezionale verticale, realizzato con filtri alloggiati nel soffitto e ripresa dell'aria dalle parti inferiori della camera o dal pavimento perforato: in tal caso l'area di lavoro pulita si localizza nella parte superiore della camera. Nella modalità a flusso unidirezionale orizzontale, invece, l'aria entra da filtri posizionati a parete e viene ripresa tramite griglie localizzate: in questo caso l'area di lavoro pulita è localizzata tra i filtri che generano il flusso e la prima fonte di contaminazione. La distribuzione può avvenire poi a flusso non unidirezionale, in modo che l'aria di lavoro pulita sia l'intero locale e a flusso misto, in una situazione in cui coesistono flussi unidirezionali e non.

Una cosa è chiara: la scelta e il posizionamento dei filtri giocano un ruolo fondamentale nel determinare la tipologia di camera bianca.

L'impianto, oltre al normale funzionamento come unità di condizionamento, prevede l'espulsione dell'aria umida, generata durante l'operazione di lavaggio dell'ambiente di lavoro. L'unità di trattamento aria provvederà in questa fase ad immettere aria calda per facilitare l'asciugamento delle superfici e delle attrezzature. Il lavoro dell'impianto si articola in quattro le fasi di funzionamento. Innanzi tutto la fase di produzione, nella quale vengono controllate la temperatura e l'umidità dell'ambiente, a cui seguono il 'lavaggio', con le necessarie operazioni di pulizia, l' 'asciugamento' del locale e, per finire, il 'mantenimento'.

## I parametri ambientali

All'interno di una camera bianca è infine fondamentale il rispetto di una serie di parametri ambientali: temperatura e umidità, pressioni differenziali, illuminazione, rumore e vibrazioni. Si tratta di indicatori da tenere assolutamente sotto controllo per la qualità del prodotto, il confezionamento e gli scarti, i consumi energetici, la funzionalità delle macchine e, non ultimo, l'agibilità da parte del personale operante.

# Euro carne

26TH INTERNATIONAL EXHIBITION FOR THE MEAT CHAIN



ALL  
about  
MEAT



VERONA / 10-13 MAGGIO 2015

Organizzata da:



[www.eurocarne.it](http://www.eurocarne.it)

# 'Nuova Sabatini', si apre il credito per le Pmi

La legge offre un finanziamento bancario di importo compreso tra 20mila e 2 milioni di euro. Per realizzare investimenti in macchinari, impianti, beni strumentali di impresa, tecnologie digitali e attrezzature nuovi di fabbrica ad uso produttivo.



Boom di richieste per i finanziamenti agevolati alle piccole e medie imprese previsti dalla 'Nuova Sabatini', dopo il varo del Decreto Attuativo. Un dato per tutti: nelle prime otto ore di operatività dell'agevolazione (scattata lo scorso 31 marzo), sono arrivate ben 16mila richieste di prestito agevolato e contributo statale. Il ministero dello Sviluppo Economico stima che entro novembre si arriverà a 25mila domande, con esaurimento del plafond di 2,5 miliardi di euro. Non a caso, recentemente il titolare del dicastero, il ministro Federica Guidi, in audizione alla Camera, non ha escluso che in vista ci sia un raddoppio delle risorse, che potrebbero arrivare quindi a 5 miliardi.

Ma vediamo i passaggi chiave e i contenuti essenziali del dispositivo.

La normativa si rivolge alle Pmi, con sede operativa in Italia, attive in tutti i settori (esclusi i settori finanziario-assicurativo, l'industria carboniera e della fabbricazione di prodotti lattiero-caseari), non in procedura

di liquidazione o concorsuale.

Introdotta con il Decreto Fare, la "Nuova Sabatini" offre un finanziamento bancario di importo compreso tra 20mila e 2 milioni di euro per realizzare investimenti, anche mediante leasing finanziario, in macchinari, impianti, beni strumentali di impresa e attrezzature nuovi di fabbrica ad uso produttivo, nonché in hardware, software e tecnologie digitali.

A ciò si aggiungono un contributo economico che copre parte degli interessi sui finanziamenti contratti, pari all'ammontare di quelli calcolati su un piano di ammortamento a rate semestrali, con tasso del 2,75% e durata 5 anni, e una copertura sul finanziamento fino all'80% del suo ammontare, tramite il "Fondo di garanzia per le Pmi".

Il tasso di interesse bancario applicato dipende da vari fattori, mentre i finanziamenti devono avere durata massima di 5 anni, decorrenti dalla data di stipula del contratto di finanziamento o di leasing, comprensiva

del periodo di preammortamento o di prelocazione.

La garanzia è data dalla banca/intermediario che concede il finanziamento o il confidi che ha rilasciato la garanzia di prima istanza. Spetta in ogni caso all'impresa, al momento in cui presenta istanza di agevolazione, chiedere di valutare la possibilità di attivare la garanzia del Fondo in relazione al finanziamento richiesto. Le Pmi femminili possono presentare richiesta di garanzia direttamente al Gestore del Fondo. Gli investimenti devono essere a uso produttivo, correlati all'attività svolta dall'impresa ed essere ubicati presso l'unità locale dell'impresa in cui è realizzato l'investimento.

Secondo quanto previsto al comma 3 dell'articolo 5 del decreto, gli investimenti devono essere avviati successivamente alla data della domanda di accesso al contributo, fatti salvi gli investimenti relativi al settore agricolo, di cui al regolamento 1857/2006, che possono essere avviati solo successi-

# ALIMENTANDO

IL QUOTIDIANO DEL SETTORE ALIMENTARE

WWW.ALIMENTANDO.INFO

vamente al provvedimento di concessione degli aiuti.

In fase di realizzazione l'impresa ha facoltà di variare l'oggetto degli investimenti rispetto a quello preventivato nella domanda e ammesso in sede di concessione del contributo, senza preventiva autorizzazione da parte del Ministero, a condizione che gli investimenti effettivamente sostenuti posseggano tutti i requisiti di cui all'articolo 5 del decreto.

Qualsiasi variazione degli investimenti realizzati non può comunque comportare un incremento del contributo concesso.

L'impresa non può modificare il sistema di acquisizione dei beni dalla locazione finanziaria all'acquisto diretto o viceversa.

Le imprese tenute per legge alla redazione e pubblicazione del bilancio devono iscrivere i beni acquistati nell'attivo dello stato patrimoniale, nel rispetto dei principi contabili applicati. Le imprese in regime di contabilità semplificata esonerate dalla redazione del bilancio, ai fini dell'identificazione dei beni acquistati, devono dare evidenza della corretta applicazione dei principi contabili in materia di immobilizzazioni materiali, mediante una dichiarazione sostitutiva resa dal legale rappresentante dell'impresa ai sensi degli articoli 47 e 76 del decreto del Presidente della Repubblica 28 dicembre 2000, n. 445, da tenere agli atti dell'impresa stessa.

Le richieste di erogazione sono evase dal Ministero entro un termine di 30 giorni dalla data di ricezione della domanda. Nei casi in cui è necessario acquisire la documentazione antimafia, i tempi previsti per l'erogazione delle agevolazioni possono subire variazioni in seguito alla mancata acquisizione di tale documentazione, ferma restando la facoltà del Ministero, decorso il termine di 45 giorni dal ricevimento della richiesta da parte della Prefettura competente (prorogabile dalla Prefettura stessa di ulteriori 30 giorni in caso di complessità dell'istruttoria), di procedere all'erogazione delle agevolazioni sotto condizione risolutiva ai sensi dell'articolo 92, commi 2 e 3, del decreto legislativo n. 159/2011.

In ragione delle norme di contabilità generale dello Stato e tenuto conto dei tempi necessari per l'espletamento delle procedure amministrative di competenza, il Ministero provvede alle erogazioni nell'anno per richieste pervenute entro e non oltre il 31 ottobre.

Le richieste di erogazione devono essere compilate esclusivamente in formato digitale, utilizzando la procedura informatica disponibile nel sito internet <http://www.mise.gov.it> entro il prossimo 30 giugno 2014.

L'erogazione del contributo è subordinata al completamento dell'investimento, entro il periodo di preammortamento o di prelocazione della durata massima di 12 mesi dalla data di stipula del finanziamento. Il Ministero si riserva di effettuare appositi controlli sugli investimenti realizzati e può acquisire dall'impresa beneficiaria, anche prima dell'erogazione delle agevolazioni, un campione dei titoli di spesa facenti parte dell'investimento agevolato, da sottoporre a controllo.

Infine, vale la pena sottolineare che in caso di rimborso anticipato del finanziamento o, nel caso di leasing, di riscatto anticipato, la banca/intermediario finanziario è tenuta a darne comunicazione al Ministero entro 120 giorni dal rimborso/riscatto anticipato.

Raffaella Cordera

# L'eco-innovazione nell'industria alimentare

Appuntamento a Cibus 2014 con la sesta edizione di EcoTrophelia.

EcoTrophelia, progetto europeo capace di creare un collegamento tra la ricerca universitaria e le aziende alimentari, va in scena per la sesta edizione nel corso di Cibus 2014, il grande palcoscenico internazionale del settore agroalimentare. L'iniziativa è riservata agli studenti universitari delle diverse facoltà chiamati a creare nuovi prodotti alimentari eco-innovativi.

Nei tre anni del progetto, sono stati coinvolti oltre 3mila studenti di 450 università europee.

La particolarità del concorso sta nel fatto che i progetti più interessanti e innovativi vengono successivamente "adottati" e messi in produzione dalle aziende alimentari europee.

Fino ad oggi, sono stati 35 i prodotti selezionati da Ecotrophelia già commercializzati in diversi Paesi dell'Unione Europea. Tra gli altri, c'è anche un caso di successo italiano: si tratta di SoCrock, una barretta di sorgo bianco, cioccolato e vinnaccioli classificatasi terza durante la finale europea di Ecotrophelia, svoltasi lo scorso ottobre durante la fiera Anuga andata in scena a Colonia. Federalimentare ha coordinato le cinque edizioni italiane di Ecotrophelia, nelle quali sono stati presentati 60 progetti, realizzati da oltre 200 studenti e 50 professori di 26 università italiane.

Ecotrophelia, per altro, è uno dei cardini di EcotoFood, la piattaforma Europea per l'innovazione sostenibile nel settore alimentare finanziata dalla commissione europea (Cip Programma Ue per la Competitività e l'innovazione). Non solo: vale la pena ricordare che durante la sessione plenaria dell'edizione 2013, conclusasi a Bruxelles è stata tracciata la strategia europea per l'industria alimentare nel contesto del Programma 'Horizon 2020' varato dalla Commissione Europea (vedi box a lato).

Daniele Rossi, presidente del Cluster Agrifood e della piattaforma Food for Life, ha commentato: "A seguito del grande successo che i concorsi Ecotrophelia hanno registrato nei vari paesi partecipanti, oltre al grande impatto delle finali europee, i partner fondatori del consorzio (Federalimentare per l'Italia, insieme alle federazioni dell'industria alimentare di Francia, Spagna, Regno Unito, Grecia e Belgio, ndr) hanno costituito oggi un consorzio (l'EcoTrophelia Circle) per portare avanti la competizione Ecotrophelia per la nuova imprenditorialità giovanile oltre il termine del progetto".

Raffaella Cordera

## Il programma 'Horizon 2020'

Si chiama 'Horizon 2020' il programma della Commissione Europea che raggruppa tutti i finanziamenti dell'UE per la ricerca e l'innovazione in un unico quadro di riferimento. I finanziamenti sono stati organizzati su tre obiettivi strategici:

1) 24,6 miliardi di euro per Excellent science, destinati a garantire il primato dell'Europa nel settore scientifico a livello mondiale.

2) 17,9 miliardi per Industrial Leadership, rivolti a sostenere la ricerca e l'innovazione dell'industria europea, con una forte attenzione verso le tecnologie abilitanti e gli investimenti a favore delle piccole imprese.

3) 31,7 miliardi per Societal challenges. Risorse destinate ad affrontare le grandi sfide globali nei settori: della salute e del cambiamento demografico e benessere; della sicurezza dell'alimentazione, agricoltura sostenibile, bio-economia; dell'energia sicura, pulita ed efficiente; dei trasporti intelligenti, "verdi" e integrati; delle azioni climatiche ed efficienza delle risorse (include materie prime) per una società inclusiva, innovativa e sicura.

XXIX



**SB Slayer**  
LAME INDUSTRIALI  
E  
SISTEMI DI AFFILATURA

LAME INDUSTRIALI  
DI ELEVATISSIMA QUALITA'  
E CON DURATA DEL FILO BEN OLTRE GLI STANDARD

SISTEMI DI AFFILATURA  
PROGETTATI E REALIZZATI  
SU INDICAZIONI E RICHIESTE  
DEI NOSTRI CLIENTI PER  
OFFRIRE LA MASSIMA RESA  
DELLA LAMA

**SLAYER BLADES S.R.L.**  
C.F./P.IVA : IT 00786200121  
HEADQUARTER AND SPARES WAREHOUSE  
Via Milano, 37 - 21040 Oggiona S. Stefano (VA) ITALY Tel.: +39 0331 739004  
Fax: +39 0331 739007  
PRODUCTION SITE  
Via La Ciliegia - 28060 Casalbeltrame (NO) ITALY Tel.: +39 0321 838675  
Fax: +39 0321 838940  
[WWW.SLAYERBLADES.IT](http://WWW.SLAYERBLADES.IT)

**IFT**
[www.iftmantova.com](http://www.iftmantova.com)
**Nome prodotto**

Baltresca impilabile BTR7658.

**Descrizione e punti di forza del prodotto**

Realizzata in polipropilene, con materie prime certificate e idonee al contatto con gli alimenti, è adatta al contenimento di carni e salumi per la sosta in cella, raffreddamento, congelamento, scongelamento, salatura e pastorizzazione. E' leggera, robusta, facilmente igienizzabile e pallettizzabile. Disponibile nei colori standard bianco e blu, oppure a richiesta in altre varianti.


**Specifiche tecniche**

Dimensioni 760 X 580 mm, altezza sponda 70 mm, altezza piede 130 o 180 mm, peso 3,8 Kg, portata 40 Kg.

**JARVIS ITALIA**
[www.jarvisitalia.it](http://www.jarvisitalia.it)

**Nome prodotto**

Segamezzene universale Buster VI-ST.

**Descrizione e Punti di forza del prodotto**

Fiore all'occhiello della produzione Jarvis, il segamezzene Buster VI-ST si può definire universale in quanto, grazie alla sua lunghezza extra, può essere utilizzato in tutti i settori della macellazione, adattandosi alle esigenze di piccole e grandi industrie.

Jarvis Products Corporation è presente in 16 paesi di tutto il mondo con filiali proprie e mette a disposizione personale preparato per ogni informazione tecnico commerciale.

**Specifiche tecniche**

Potenza motore 2237 W, capacità fino a 400 capi/ora, peso 63 Kg, distanza guidalama 594 mm, lunghezza massima 1.454 mm.

**KRUPPS**
[www.krupps.it](http://www.krupps.it)
**Nome prodotto**

Nuova linea Full.

**Descrizione e punti di forza del prodotto**

Le nuove lavabicchieri con cesto 40x40 vanno ad arricchire la linea Full, appositamente studiata per le esigenze della ristorazione. Grazie al controllo elettronico EWC System con Energy Saving e consolle Touch, che consente di programmare fino a quattro cicli di lavaggio differenziati a seconda della tipologia di stoviglie, è possibile visualizzare più facilmente tutte le informazioni necessarie in qualsiasi momento del ciclo.

Predisposte di serie con ricambio parziale/totale di acqua pulita a ogni ciclo di lavaggio, le lavabicchieri Full possono inoltre essere fornite di addolcitore automatico incorporato per ovviare a spiacevoli incrostazioni o, in alternativa, di break tank per un risciacquo a temperatura e pressione idrica costanti. Infine, come equipaggiamento standard, sono dotate di filtro vasca integrale e girante di lavaggio e risciacquo separate con getti stampati.

**Specifiche tecniche**

Dimensioni 47 X 55, 5 X 70h cm. Cicli di lavaggio 90/120/150/180 sec.


**MICVAC**
[www.micvac.com](http://www.micvac.com)
**Distribuito in Italia da**

 Lazzari Packaging  
[www.lazzaripackaging.com](http://www.lazzaripackaging.com)
**Nome prodotto**

Metodo Micvac.

**Descrizione e punti di forza del prodotto**

Sistema di cottura e pastorizzazione a microonde, adatto per la conservazione di piatti pronti freschi. Raffreddandosi la confezione va in sottovuoto automaticamente.

Gli alimenti sono inseriti in vaschette su misura ad apertura facilitata con valvola espulsione vapore brevettata, che in-

dica l'apertura (fine ciclo) con segnale acustico. Il cliente finale riscalderà così il piatto nel forno di casa finché la valvola fischiando lo avviserà che è pronto.

Questo metodo consente di conservare i cibi per trenta giorni in banco frigo senza l'utilizzo di alcun conservante, mantenendo caratteristiche organolettiche eccellenti e il massimo contenuto vitaminico grazie al rapido trattamento termico.

**Specifiche tecniche**

Tunnel microonde da 36 a 108 Kw. Confezioni (valvola + film + vaschetta) da 150 grammi a un Kg.


**MARECHAL ELECTRIC**
[www.marechal.com/it](http://www.marechal.com/it)
**Nome prodotto**

Blocco Meccanico serie Marechal standard e ATEX: DSN, DS, DN, DB e DXN.

**Descrizione e punti di forza del prodotto**

Dispositivo lucchettabile (opzionale) che previene il rischio di alimentazione o utilizzo intempestivo di un macchinario/motore durante la fase di manutenzione o quando esso è sotto tensione.

Grazie all'installazione di prese Marechal, che permettono di collocare un blocco con lucchetto personale in prossimità di ogni motore o macchinario, è possibile rispettare un procedimento di sicurezza denominato LOTO (Lockout



tagout - sezionamento con blocco lucchettabile di motori elettrici), per consentire a ogni operatore di auto-proteggersi durante le fasi di manutenzione.

L'installazione dei Decontactor Marechal, robusti e a tenuta stagna, vicino ai motori, è sovente richiesta dai responsabili della Sicurezza. Dopo avere scollegato il Decontactor in tutta sicurezza, si ha la possibilità di apporre un blocco meccanico lucchettabile sulle due parti già fisicamente separate: sulla spina, sulla presa chiusa, sull'insieme spina/presa collegata (On oppure Off sulla serie DB).

**RIVAC**
[www.rivac.it](http://www.rivac.it)
**Nome prodotto**

VAC100U.

**Descrizione e punti di forza del prodotto**

Confezionatrice sottovuoto a campana per grandi derrate alimentari. Il modello VAC100U è caratterizzato da una grande vasca e una grande campana che si accoppiano formando un'enorme camera per vuoto adatta a contenere molte buste di piccole dimensioni oppure grandi derrate alimentari. Le tre barre saldanti sono



disposte a "U" permettono di confezionare numerose buste in un unico ciclo o singole pezzature di carne. Si adatta alle esigenze di caseifici, salumifici e impianti di macello.

**Specifiche tecniche**

Larghezza macchina 1.500 mm, profondità 850 mm + maniglia 80 mm, altezza 1.190 mm.

Larghezza utile camera vuoto 1.370 mm, profondità 710 mm, altezza 370 mm = 120 mm + 250 mm. Barre saldanti a "U" 1.325 mm frontale + 2 x 640 mm parallele.

Pompa vuoto 300 Mc/h, alimentazione elettrica 380-400 V 3ph+N 50/60 Hz, potenza assorbita: 6.800 W. Peso 378 Kg.

**SAIMEC**
[www.saimec.it](http://www.saimec.it)
**Nome prodotto**

Unità di salagione RS/X.

**Descrizione e punti di forza del prodotto**

Macchina automatica che esegue tutte le fasi di lavorazione con sale su prodotti come prosciutto, speck, sgambato, pancette e altro.

Permette di ottenere una salagione ottimizzata con risultati costanti sul prodotto e un lavaggio e sanificazione ottimale. E' dotata di un nuovo sistema brevettato turbosalt per la distribuzione calibrata del sale agli elementi di sfregamento, salagione con testata gruppo dosatore composto da porzionatore a quantità regolabile e dispositivo per l'uniforme distribuzione del sale, sfregamento a bandelle in gomma atossica, struttura completamente in acciaio Inox, quadro elettrico in cassetta stagna incorporato nella struttura con comandi in bassa tensione, pulsantiera di controllo da operatore con regolazione dei vari tipi di lavorazione.

La macchina è predisposta alla chiamata sale in automa-

tico (da silos o da mix) ed è stata studiata per una facile pulizia e manutenzione.

**Specifiche tecniche:**

E' dotata di sistema di riempimento automatico della vaschetta porta sale in zona operatore e scarico sale vasche di miscelazione, salagione e sfregamento, con apertura automatica. Capacità vasca di miscelazione zona salagione 150 Kg ca. Dimensioni 3000 x 1180 x H. 2000, peso 1.450 Kg, potenza installata 7 Kw, voltaggio: 380 V/neutral, produzione 800 pz/h.



# SCHEDE PRODOTTO

## TAMAGNINI

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

### Nome prodotto

Affettatrice 250 Volano.

### Descrizione e punti di forza del prodotto

Il modello 250 con volano forato, costruito in alluminio e parti in acciaio, con una verniciatura a fuoco, permette una rapida pulizia e assoluta igiene. La macchina è a funzionamento manuale e può quindi lavorare anche in luoghi privi di energia elettrica.

L'affilatoio incorporato semplifica il lavoro dell'operatore mantenendo efficiente il taglio del prodotto. Affetta con pochissimo attrito e mantiene così ai massimi livelli le proprietà organolettiche del salume stagionato. Ha un ingombro minimo ed è realizzata in diverse colorazioni.

### Specifiche tecniche

Diametro lama 250 mm. Parti a contatto con il salume in acciaio inox 18/8.



## MANCONI & C.

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

### Nome del prodotto

Affettatrice per salumi Smarty, modelli 250 IX e 250 VX.

### Descrizione e punti di forza del prodotto

Affettatrici dalla struttura in alluminio anodizzato e particolari in tecnopolimero.

I nuovi materiali conferiscono al prodotto non solo un aspetto innovativo, ma garantiscono una durata d'uso superiore e una facilità di impiego. L'assenza di giunzioni e angoli poco igienici aumentano il confort nell'utilizzo, anche in spazi ristretti.

Le parti in acciaio e i numerosi particolari smontabili (affilatoio- coprilama- parafetta-piatto porta merce), favoriscono la pulizia giornaliera dell'affettatrice in modo veloce e sicuro.

Disponibili anche nei diametri 300 e 350 inclinata e verticale.

### Specifiche tecniche

Diametro lama: 250 mm, spessore fetta 0-16 mm, capacità di taglio 215x165 mm/diam. 180 mm. Caratteristiche elettriche 230V 210W a.c. monofase - 230-400V 270W a.c. trifase. Peso 20 Kg.



## ICL PERFORMANCE PRODUCTS

[www.icl-pp.com](http://www.icl-pp.com)

### Distribuito in Italia da

Tillmanns Spa

### Nome prodotto

Salona - Sale minerale naturale del Mar Morto.

### Descrizione e punti di forza del prodotto:

Salona può essere utilizzato in molte applicazioni alimentari per la sostituzione fino al 50% del sale tradizionale e per la sostituzione totale del Cloruro di Potassio. E' ricavato dall'acqua del Mar Morto mediante l'utilizzo di energia solare sostenibile per l'evaporazione.

Grazie ai sali minerali complementari, raggiunge un profilo sensoriale bilanciato che minimizza i sapori indesiderati che possono essere associati ad altri sostituti del sale.

E' un ingrediente naturale, classificato come alimento senza numeri "E".

### Specifiche tecniche

Contenuto di Sodio: 2%.



## ORVED

[www.orved.it](http://www.orved.it)

### Nome prodotto

Evox F1.

### Descrizione e punti di forza del prodotto

Evox F1 è il risultato delle ricerche condotte da Orved allo scopo di innovare il concetto di vuoto, sintetizzando il meglio della tecnologia, dell' industrializzazione e della semplicità d'utilizzo. Compatta, ergonomica e dotata di vuoto sensoriale, Evox F1 si caratterizza per la facilità d'uso abbinata all'estrema versatilità ed è in grado di consentire la creazione di vuoto interno ed esterno con sorprendente rapidità. Totalmente innovativi sono i materiali che compongono la camera a vuoto ed il coperchio e nella versione dotata di pompa a vuoto da 12 m<sup>3</sup>/h, i tempi del ciclo completo di vuoto



risultano estremamente rapidi. Indefornabile, impermeabile, resistente, antimacchia e idonea al contatto alimentare secondo norme Fda.

### Specifiche tecniche

Dimensioni 495x600x288h mm, dimensioni camera a vuoto 355x365x184h mm, volume vasca 17,10 L. Tensione 230V - 50/60Hz. Potenza massima assorbita 350W (8 m<sup>3</sup>/h), 450 W (12 m<sup>3</sup>/h). Pompa di vuoto 8 m<sup>3</sup>/h - 12 m<sup>3</sup>/h. Vuoto finale 2 mbar. Barra saldante 306 mm. Peso 29 Kg (m<sup>3</sup>/h) - 35 Kg (12 m<sup>3</sup>/h). Materiale vasca: termoplastico ad elevata resistenza. Carrozzeria: acciaio inossidabili Aisi 304. Coperchio vetro temperato.

## CAVALLI MEAT PROCESSING MACHINERY

[www.cavallimpm.it](http://www.cavallimpm.it)

### Nome prodotto

Imbustatrice confezionatrice salumi e altri prodotti

### Descrizione e punti di forza del prodotto

Linea completamente automatica per il ricevimento, l'imbustamento e il confezionamento sottovuoto di salumi vari. La linea può utilizzare l'impiego di buste "nastrate", trasparenti e non, termoretraibili e non.

Può gestire salumi e prodotti vari di dimensioni e forme diverse. Tra i vantaggi offerti l'alta produttività, l'assenza di operatori e di manipolazione prodotto, la versatilità e facilità nei cambi formato, la qualità e l'igiene nel confezionamento.



**FAVA GIORGIO AXEL** progetta e realizza macchine per il distampaggio ed il confezionamento di prodotti cotti singoli, interi, in barre e in porzioni.

Le distampatrici automatiche e semiautomatiche possono lavorare con stampi singoli o con stampi per barre. La produttività, a seconda del modello, varia dai 100 ai 600 pezzi all'ora.

FAVA GIORGIO AXEL propone linee di imbustamento automatiche o semiautomatiche, estremamente compatte, che sono compatibili con termosaldatrici sotto vuoto a tunnel, con macchine sotto vuoto a campana SUPERVAC e con altre macchine di confezionamento esistenti.

Gli imbustatori automatici hanno una produttività massima di 700 pezzi all'ora e non necessitano della presenza dell'operatore durante il ciclo lavorativo. L'ultima novità è l'imbustatore compatto adatto anche a piccole unità produttive.

Tutte le macchine sono dotate di dispositivi che permettono di lavorare con le varie tipologie di prodotto, minimizzando i fermi produttivi per l'adattamento ai diversi formati.

FAVA GIORGIO AXEL fornisce la linea completa di distampaggio e di confezionamento sotto vuoto sia per prodotti tradizionali che per prodotti in barre da affettare.

La gamma completa dei prodotti è visibile sul sito principale [www.favagiorgioaxel.net](http://www.favagiorgioaxel.net) e sul nuovo sito [www.easyfoodindustry.it](http://www.easyfoodindustry.it).

# FAVA GIORGIO AXEL

Via Cerati 19/A 43126 Parma - tel. 0521 293734 - fax 0521 293968

[info@favagiorgioaxel.com](mailto:info@favagiorgioaxel.com) - [www.favagiorgioaxel.net](http://www.favagiorgioaxel.net)

**CEA**
[www.ceasistemi.it](http://www.ceasistemi.it)

**Nome prodotto**

iPratico POS.

**Descrizione e punti di forza del prodotto**

Moderno punto cassa fiscale basato su iPad. Unisce modernità e tecnologia a un'estrema semplicità e velocità d'uso. E' caratterizzato da un design intuitivo e permette di trasformare il device in uno strumento di lavoro che emette scontrini, scontrini parlanti, fatture e gestisce le modalità di pagamento, i ticket e i sospesi. Permette inoltre di elaborare statistiche di vendita per prodotti e categorie. E' compatibile con lettori di codici a barre di diverso tipo.

**INOX MECCANICA**
[www.inoxmeccanica.it](http://www.inoxmeccanica.it)

**Nome prodotto**

PIC99B – Linea automatica per la formatura, l'insacco e la clippatura.

**Descrizione e punti di forza del prodotto**

La linea automatica PIC99B è una soluzione collaudata per l'insacco di qualsiasi prodotto anatomico in budelli cellulosici, collagenici e plastici.

E' disponibile una versione speciale per l'utilizzo di films edibili con rete elastica o calibrata, nella produzione di arrosti anatomici. Altre versioni permettono di insaccare più pezzi anatomici per ottenere una barra da affettato a lunghezza costante (modello BT), oppure per prodotti cotti a calo zero per insaccare parti anatomiche sottovuoto (modello BV).

Sono previste diverse possibilità di allestimento macchina: il prodotto può essere caricato nello stampo in modo manuale o tramite un nastro alimentatore automatico, l'insacco può avvenire con cilindri pneumatici o oleodinamici, la corsa all'interno dello stampo può essere regolata in modo da aumentare al massimo la produttività.

L'alto contenuto tecnologico della macchina permette di gestire la produzione di diverse tipologie di salumi, fino a 20, sostituendo solamente lo stampo formatore e caricando il relativo programma memorizzato in precedenza.

**Specifiche tecniche**

A richiesta, la lunghezza massima dello stampo formatore può arrivare fino a 1000 mm. I calibri d'insacco possono variare da Ø70 a Ø180 mm.

I budelli o la calza devono essere pre-caricati sull'apposito tubo mediante l'impiego di un caricatore automatico.

La macchina è conforme alla direttiva macchine europea in materia di sicurezza, rumore ed igiene.

**COOP BILANCI**
[www.coopbilanciai.it](http://www.coopbilanciai.it)
**Nome prodotto**

Selecta - Selezionatrice ponderale.

**Descrizione e punti di forza del prodotto**

Selecta è una nuova linea di selezionatrici ponderali ad alta velocità e precisione destinata a tutti i tipi di salumi, principalmente agli affettati. Selecta è dotata di Omologazione MID e particolarmente indicata per il controllo peso dei preconfezionati affettati, sia per il rispetto delle leggi in vigore, sia per la possibilità di controllare e migliorare i processi produttivi riducendo difettosità e scarti.

**Specifiche tecniche**

Struttura meccanica in acciaio inox, motorizzazione Brushless. Display a colori touch screen, semplice connettività (ethernet, wi-fi, usb), trasmissione report in formato pdf, esportazione dati in formato csv. Feedback per impianti di confezionamento a monte, integrabile con i sistemi di ispezione per contaminanti (metal detector - xray). Tensione di rete 230 Vac - 50Hz (115 Vac su richiesta) 1000 Vac max. Temperatura di funzionamento +5°C / +40°C. Umidità da 20 a 85% non condensate. Aria compressa da 400 a 600 kPa.


**DANSENSOR**
[www.dansensor.it](http://www.dansensor.it)
**Nome prodotto**

MAP Check 3 Vacuum.

**Descrizione e punti di forza del prodotto**

MAP Check 3 Vacuum è un analizzatore di gas in linea per il confezionamento in atmosfera modificata, che permette di velocizzare sia l'attività di confezionamento, sia quella del controllo qualità. Attraverso la misurazione continua della composizione di gas, ogni confezione viene accuratamente controllata, il tutto a vantaggio del consumatore finale. Le analisi avvengono in modo automatico e il confezionamento in linea si svolge velocemente, senza che la qualità del prodotto venga compromessa. Se si verifica un problema riguar-



dante il contenuto di gas, il sistema lo rende immediatamente noto all'operatore, senza sprechi di tempo. E se i limiti prestabiliti vengono superati, l'analizzatore arresta la confezionatrice, evitando anche eventuali sprechi di prodotto.

**Specifiche tecniche**

Peso da 8,5 a 11,15 Kg (a seconda del modello). Dimensioni 192 x 230 x 375 mm (HxLxL). Alimentazione 103-132 / 207-264 VAC (auto impostazione) 47-63 Hz. Configurazioni disponibili: analisi O<sub>2</sub>, con sensore allo zirconio (standard su tutti i modelli) e analisi CO<sub>2</sub>, con sensore infrarossi a doppio raggio (a seconda del modello). Tempo di riscaldamento 10 minuti.

**GLOBALTE**
[www.globalte.it](http://www.globalte.it)
**Nome prodotto**

Tray.

**Descrizione e punti di forza del prodotto**

Realizzati in materiale plastico resistente, i vassoi dei kit Tray, grazie agli elementi componibili, consentono di realizzare esposizioni ordinate e intuitive. Design e funzio-

nalità si aggiungono alla resistenza dei materiali: le guide rinforzate sul fondo dei vassoi forniscono una maggiore robustezza per l'impilaggio, aiutando la corretta circolazione dell'aria. Disponibili in vari formati e colori, sono vendibili anche singolarmente con varie possibilità di personalizzazione.


**ICS**
[www.icscond.it](http://www.icscond.it)
**Nome prodotto**

AS100/A.

**Descrizione e punti di forza del prodotto**

AS100/A è un armadio per l'asciugamento e la stagionatura salumi, che funziona con un impianto di deumidificazione e raffreddamento di tipo statico in grado di ridurre drasticamente il pericolo di incrostazioni ed eccessive disidratazioni dei prodotti da trattare. Questa tecnologia permette una grande versatilità di funzionamento: può essere utilizzata per l'asciugatura a freddo per produrre salumi veramente al naturale oppure per l'asciugatura di tipo convenzionale, innovativa e sperimentale. Il pannello di gestione semplice e intuitivo, consente l'utilizzo manuale o automatico. I 10 programmi automatici sono completamente personalizzabili per adattarsi alle esigenze del cliente.

**Specifiche tecniche**

Dimensioni 1.400 x 800 x 2.030 mm. Assorbimento 1,3 kw a 220 V. Capienza fino a 100 Kg.



**IOZZELLI**  
[www.iozzelli.it](http://www.iozzelli.it)

**Nome prodotto**

Tritacarne automatico con premiscelatore TCS 150 VAC.

**Descrizione e punti di forza del prodotto**

Il tritacarne TCS 150 VAC è una macchina completamente automatica con vasca di premiscelazione da 400 o 600 litri. Costruito completamente in acciaio inox e nel rispetto delle norme CE, è indicato per la piccola e media azienda. È dotato di due alberi mescolatori con speciali palette non intersecanti, concepite per garantire una perfetta premiscelatura e alimentazione del prodotto alla bocca di macinazione. Ciò permette di ottenere, con la successiva operazione di tritatura, un impasto omogeneo e compatto, indispensabile per prodotti di alta qualità.

**Specifiche tecniche**

Il sistema di taglio di serie è Excelsior. L'elica di spinta della carne può lavorare con velocità uguale a quella dei coltelli (per la lavorazione di carni fresche e delicate), oppure con velocità differenziata rispetto ai coltelli (sistema di tritatura "sterminio" - nel caso di carni più dure e scadenti). La macchina, su richiesta, può essere fornita con sistema di taglio Unger e/o caricatore per vagonetti da 95 o 200 litri e pannello comandi con controllo elettronico PLC.



**OMAS**

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

**Nome prodotto**

Affettatrice L313 con lavorazione Superglide.

**Descrizione e punti di forza del prodotto**

L'affettatrice verticale L313 si presenta rinnovata nel look e nella funzionalità grazie all'innovativa lavorazione Superglide. L'affettatrice è dotata di ampi spazi per la pulizia, manopola di regolazione spessore fette con incremento graduale (prima in centesimi di millimetro, per una massima precisione, e successivamente in millimetri), piattino portamerce in acciaio inox tagliato a laser e pressamerce, entrambi asportabili.

Superglide è una particolare lavorazione di vela e paralama, progetto esclusivo di Omas, che elimina il problema dell'attrito del prodotto alimentare contro il metallo grazie all'innovativo profilo dei due elementi

dell'affettatrice con incavi più profondi per ridurre frizione e trascinamento del prodotto. Omas crea questi incavi nel piano spessimetro tramite una lavorazione meccanica di precisione su centri a controllo numerico: dritti, allineati e regolari, assicurano un taglio preciso, uniforme e morbido.

**Specifiche tecniche**

Trasmissione a ingranaggio. Lunghezza lama 313 mm, capacità di taglio 290x225, spessore taglio 0-14 mm. Potenza: W300 120/60/1 - W350 230/50/1 - W350 400/50/3. Peso 40 Kg. Altezza con braccio sollevato 670 mm, fianco da piedino a piedino 560 mm, fianco ingombro massimo 860 mm, parte anteriore da piedino a piedino 450 mm, parte anteriore ingombro massimo 640 mm.



**MULTIVAC**  
[www.multivac.com](http://www.multivac.com)

**Nome prodotto**

Multivac T 600.

**Descrizione e punti di forza del prodotto**

La T 600 completa la gamma delle nuove termosaldatrici Multivac, posizionandosi tra il modello leggermente più piccolo T 300 e il modello ad alta capacità T 700, e si dimostra adatta per le aziende che desiderano raggiungere un più alto livello di automazione oppure passare da un carico manuale ad una soluzione completamente automatica. Il principale campo di applicazione è quello alimentare, dalla carne ai piatti pronti, dai prodotti ittici ai formaggi e ai prodotti ortofruttili. La T 600 è adatta alla produzione di confezioni in atmosfera modificata, con o senza film LID, skin Isopack e Slicepack.

**Specifiche tecniche**

Ampio formato base 411 x 280 mm suddivisibile. Capacità (solo saldatura) fino a 15 cicli al minuto. Cambio stampo, incluso riscaldamento, inferiore a 15 minuti. Comando IPC con interfaccia grafica HMI 2.0, costruzione in acciaio inox robusta e durevole, sistemi di azionamento a risparmio energetico. Completamente lavabile (classe di protezione IPC65).



**L'ETICHETTA**  
CONVENIENZA SICUREZZA & QUALITÀ

etichette per sottovuoto • collari per prosciutti  
fascette segnaprezzo • fascette per salame • adesive

**stoneline**  
INDUSTRIA  
GRAFICA  
PUBBLICITARIA

[www.stoneline.it](http://www.stoneline.it)

Labels visible include: Veroni, Golfetta, Pfitscher, Salumi di Montagna, Nocker, Monpiù, Fumagalli, Negri, Razzia Piemontese, Ventricina, Fiocchetto, Piccane, and others.



# CIBUSTEC

# FOOD PACK

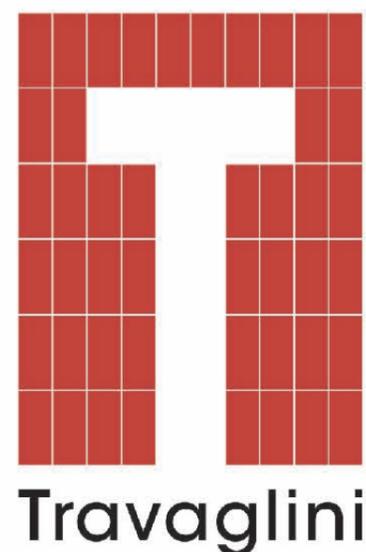
From processing to packaging:  
one exhibition, unlimited solutions

PARMA  
**28/31**  
OCTOBER  
**2014**  
ITALY



[www.cibustec.it](http://www.cibustec.it)





## RICERCA

uno dei punti di forza della Travaglini S.p.A. è la continua ricerca e **SVILUPPO**, non solo di soluzioni in grado di soddisfare tutte le esigenze dei nostri clienti, ma anche di **TECNOLOGIE** sempre più innovative. Poniamo particolare attenzione e cura al **RISPARMIO ENERGETICO**, cercando di limitare al massimo i consumi.



## PROGETTO

grazie alle **COMPETENZE** maturate nel corso di oltre sessant'anni di duro lavoro, all'**ASCOLTO** delle richieste e dei bisogni dei nostri clienti e alla continua **RICERCA**, siamo in grado di rispondere ad ogni esigenza produttiva, progettando singoli impianti o interi stabilimenti.



## REALIZZAZIONE

la **PRECISIONE** e la **CURA** che poniamo nella realizzazione dei nostri impianti, unite al **KNOW-HOW** acquisito dalla nostra lunga esperienza, fanno sì che essi siano di una **QUALITÀ** sempre maggiore. Proprio per questo motivo sono apprezzati e conosciuti in tutto il mondo, e la soddisfazione dei nostri clienti è la nostra migliore referenza.



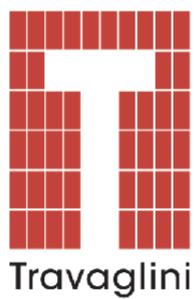
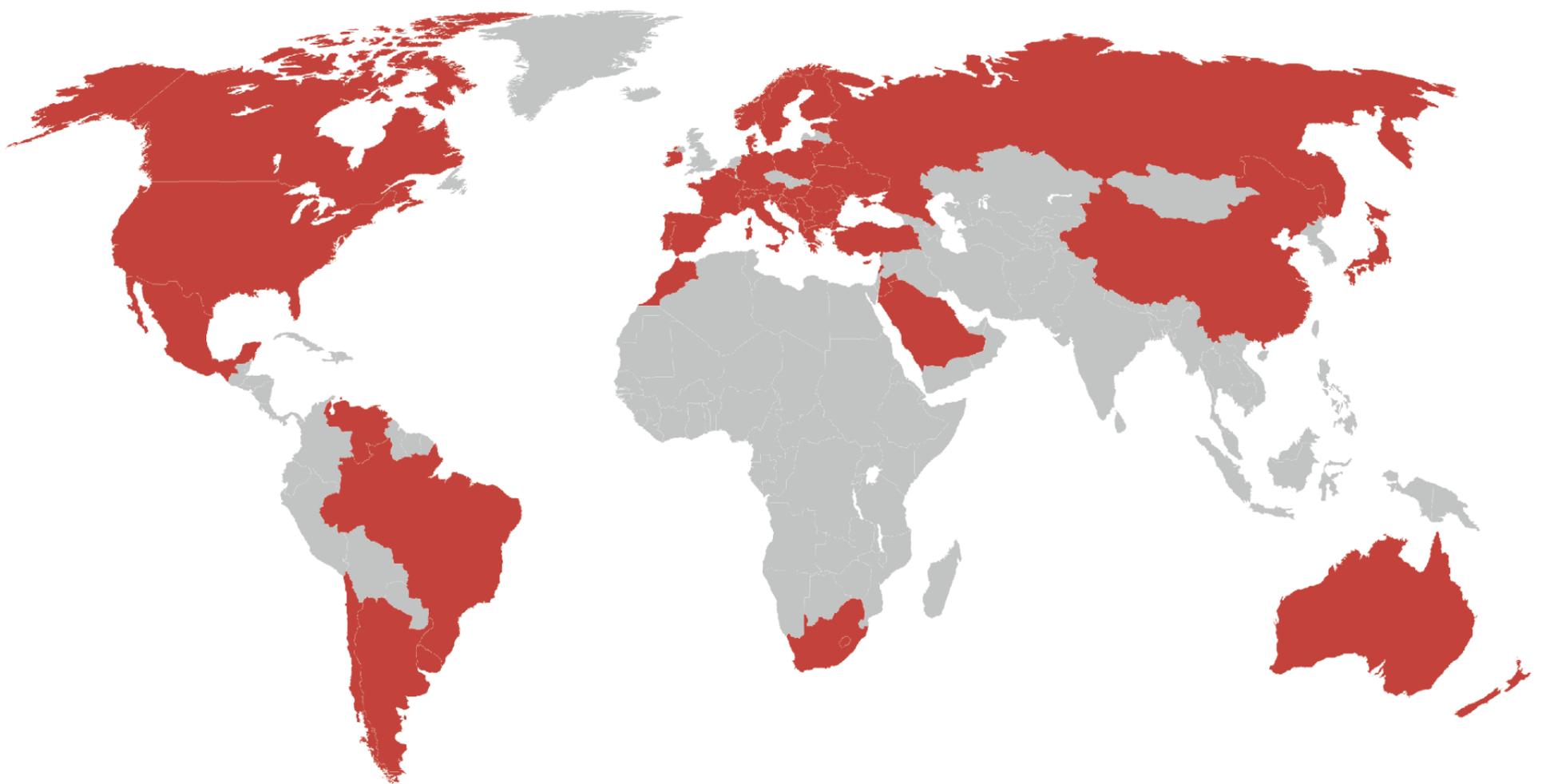
## INSTALLAZIONE

negli anni abbiamo sviluppato un efficiente servizio di **ASSISTENZA** per supportare i clienti anche nella fase di post-vendita. Inoltre, grazie al nostro **GRUPPO TECNOLOGICO** altamente qualificato, siamo sempre in grado di **AFFIANCARE LA CLIENTELA** nella risoluzione dei problemi produttivi più complessi.



*Your ideas. Our solutions.*

La Travaglini S.p.A. è presente in oltre  
**46 PAESI DEL MONDO**



**Travaglini S.p.A.**

Via dei Lavoratori, 50  
Cinisello Balsamo  
20092 (MI) Italy

Tel. +39 02 660971  
Fax +39 02 66013999

[www.travaglini.it](http://www.travaglini.it)